



# POLAT Makina

Kalitenin Adresi

 S 470



Geleceğe Yön Vermek Elimizde



TPAO Yerli Üretimde Polat Dedi



Aykutsan "Ambalaj Bizim İşimiz"



Tariş "Polat Sektörün Mercedes'i"





Kezban Selçuk  
Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni

“ Bir damla mürekkep bir milyon kişiyi düşündürebilir.”

(George Gordon Byron)

Dergimizin ikinci sayısında sizlere buradan “merhaba” demekten büyük bir mutluluk duyuyorum... Öncelikle şunu belirtmeliyim ki; coşkulu bir heyecanla yayımladığımız ilk sayımız, ekibimizin ilk tecrübesidir; hatamız olduysa hoşgörünüze sığınırken bize bu yolda cesaret ve güç veren Yönetim Kurulumuza buradan teşekkürlerimi iletiyorum.

Amaç olarak iletişimin kuvvetlenmesi adına başlattığımız bu çalışma, kurumsal iş ortaklarımız, bayilerimiz, servislerimiz ve tüketicilerimizle şirketimiz arasında bir köprü vazifesi görecek, şirketimizde gelişen olayları sizlerin takip etmesine imkan sağlayacaktır.

Bizleri, kendi mecramızda sizlere anlatmanın heyecanını yaşayacağımız bu dergi ile bünyemizde yer alan şirketlerimiz, kurumsal iş ortaklarımız, bayi ve servislerimiz de seslerini duyurabilecek ve kendilerini anlatabileceklerdir.

Bizlere destek verip katkıda bulunan herkese buradan teşekkürlerimizi iletiyor, siz değerli Polat Makine kullanıcı ve dostlarının istek ve önerilerinizi beklediğimizi ifade ediyoruz. Bir sonraki sayımızda görüşene kadar sevgiyle kalın.

*Editörden...*



“ Geleceği Geleceğe Bırakmamak İçin Gelecek Şimdi ”

**İbrahim POLAT**

POLAT GRUP YÖNETİM KURULU BAŞKANI

## İÇİNDEKİLER

Giriş	-	EDİTÖRDEN
02	-	2.KUŞAĞIN GÖZÜNDEN POLAT MAKİNA
06	-	ZEYTİN HASADI BAŞLADI
08	-	POLAT TEKNOLOJİ
08	-	SOĞUK SIKIM
14	-	ERP SİSTEM
16	-	GIBSSCAM SİSTEMİ
18	-	TPAO (ÖZEL RÖP)
20	-	SEKTÖRE DAMGASINI VURANLAR
24	-	GRUP ŞİRKETLERİNİ TANİYALIM
24	-	DÜNDEN BUGÜNE AYKUTSAN
30	-	POLAT SÜT TEKNOLOJİ
32	-	BİZDEN HABERLER
32	-	CX5 SEPERATÖRÜMÜZ GIDA TEK FUARINDAYDI
34	-	GÖDENCE KOOPERATİFİ AÇILIŞI
36	-	DÜNYA ZEYTİN GÜNÜ
40	-	ZEYTİN KOOPERATİFLERİ
40	-	ÇİNE ZEYTİN VE ZEYTİNYAĞI KOOPERATİFİ (RÖP)
42	-	ZEYTİN MÜZELERİ (ADATEPE ZEYTİN MÜZESİ)
44	-	DİKKAT ÇEKEN GÜNDEM
44	-	ZORUNLU EMEKLİLİK
46	-	KİŞİSEL KORUYUCU DONANIMLAR
48	-	MESLEK HASTALIKLARI
50	-	DÜNYADAN TEKNOLOJİK HABERLER
52	-	BUNLARI BİLİYOR MUYDUNUZ ?
54	-	AYDIN'I TANİYALIM
56	-	TARİHTE BUGÜN
58	-	DÜNYADAN GÜLÜMSETEN KARELER





**Yayımlayan :**  
Polat Makina Sanayi ve Ticaret A.Ş.

**İmtiyaz Sahibi :**  
İbrahim Polat  
Polat Makina Yönetim Kurulu Başkanı

**Genel Yayın Yönetmeni / Editör**  
Kezban Selçuk

**Yönetim Yeri:**  
Astim O.S.B. 1.Sk No:6 Aydın  
**Tel:** 0256 231 04 73 / 128  
**Fax:** 0256 231 04 78  
**Web:** www.polatas.com.tr

 /polatmakinedekantor  
 /PolatMakinaAS  
 polatmakine  
 PolatMakinaSanayi  
 polat-makine

**Basım Türü:**  
Yerel Süreli Ücretsiz

**Tasarım & Baskıya Hazırlık:**  
Çağ Ajans

**Baskı Yeri :**  
Printer Ofset  
865 Sokak No.23  
Kemeraltı - İzmir

**Tel:** 0256 213 18 48  
**Web:** www.cagajans.com.tr



“GELECEĞE YÖN VERMEK ELİMİZDE;  
DOĞRU ADIM, DOĞRU EKİP VE GÜVENLE “

*Faaliyetine 1978 yılında başlayan Polat Makina, Türkiye’de ilk Zeytinyağı kontinü sistemini 1985 yılında üretti. Pazar ihtiyaçlarını gözeterek yatırımlarına devam eden firma sahip olduğu tecrübeyle santrifüj teknolojilerinde uzmanlaşarak 2005 yılında Türkiye’nin ilk ful otomatik süt separatörünü üretti ve 2006 yılından itibaren ürün portföyüne kattığı endüstriyel dekantörler ve susuzlaştırma dekantörleri ile yurtiçi, yurt dışı pazarlarda gücünü arttırdı.*

*Polat Makina Yönetim Kurulu Üyesi Volkan Polat 2016 yılını değerlendirdi ve gelecek hedeflerini “Polat Life” dergisi ile paylaştı.*

## Sektörde Yükselişimiz Hızlı Oldu

### 38 Yıllık Geçmişe Baktığınızda Sektörümüzde Genç Ama Türkiye’nin Sanayileşme Sürecinde Köklü Bir Firmayız

38 yıllık geçmişe baktığınızda sektörümüzde genç ama Türkiye’nin sanayileşme sürecinde köklü bir firmayız. Polat Makine olarak ana ürün grubumuz zeytinyağı üretim teknolojilerinin yanında, süt ve gıda separatörlerini, endüstriyel, arıtma ve susuzlaştırma dekantörlerini de ürün portföyümüze ekledik. Uzun vadeli planlarla ilerledik, pazar ihtiyaçlarını gözlemledik ve yatırımlarımızı bu doğrultuda yaptık. Bugün yurtiçi ve yurt dışı pazarlarda, sektörde 100 yıldan

fazladır yerini almış Avrupa’lı üreticilerle rekabet ediyor olmaktan mutluluk duyuyoruz.

Polat Makine rakipleri ile karşılaştırıldığında; genç bir firma olmasına rağmen yükselişinin hızlı olduğu görülür. Bu kadar kısa sürede ulaştığımız marka bilinirliği, çalışmalarımızda müşteri memnuniyetine öncelik vermemiz müşterilerimize sağladığımız güvenin bir sonucudur.

İkinci kuşağın yönetime hazırlandığı bu dönemde kurumsallaşma çalışmalarını sürdüren şirketimiz, stratejik planına uygun olarak, süreçlerini gözden geçiriyor ve hedeflerini revize ediyor.



Doğru Üretim



Doğru Servis



Doğru Malzeme



Doğru Ekib



### Yeni Yapılanmamızı Çevre, Birey Ve Ar-Ge Odaklı Tasarladık

Polat Makina radikal kararlar alarak 2008 yılından bu yana yönetim ve üretim süreçlerinde çevre, pazar ve birey ihtiyaçlarına çözüm oluşturacak sistemlerin firmaya entegrasyonunu başlattı. Üretim hatlarımızda otomasyon anlayışı ile işletilecek iş süreçlerini devreye aldık. Yönetim sistemlerinde dünya devlerinin tercih ettiği planlama, takip ve analiz programlarının entegrasyonuna proje kapsamında devam ediyoruz.

Sürdürülebilir çevre politikalarının yasalarla desteklendiği günümüzde, çözüm ortağı ya da ana yüklenici olarak yer almak, gerektiğinde paydaşlarımızla proje ve pazar işbirlikleri yapmak hedeflerimiz arasında.

Yeni organizasyonumuzda Ar-Ge faaliyetlerini ayrı bir yapılanma ile kurguladık, bu yeni yapılanmada, yeni ürün tasarımlarını güncel teknoloji ile geliştirirken, prototip ürünlerin denemesinin yapıldığı test merkezimizde ürün çıkış değerlerini gözlemleyerek enerji verimliliği sağlayacak çalışmalarını yönetiyoruz.



### **POLAT MAKİNA ÜRÜN ÜSTÜNLÜĞÜ KOLAYLIKLA FARK EDİLİR**

Mühendislik kültürü pazar ve tüketici ihtiyaçlarına göre sürekli geliştirmeyi hedef alır. Ustalık geleneğini mühendislik kültürüne dönüştüremeyen sanayi yapılanmalarının gelişmesinin mümkün olmayacağını biliyoruz. Polat Makine 38 yıllık tecrübesini ustalıkla kullanıyor. Kullanıcıların isteklerini dinliyor, kaydediyor, araştırıyor ve uyguluyoruz. Maliyetlerin sürekli arttığı günümüz şartlarında, kaliteye önem veren müşteriler, kullandığımız teknolojiler ile karşılaştıklarında Polat Makine ürün üstünlüğünü kolaylıkla fark ediyorlar.

### **ENDÜSTRİYEL DEKANTÖRLERDE YEPYENİ TASARIM İLE ENERJİ TASARRUFU SAĞLADIK**

Endüstriyel dekantörlerimizde yepyeni, çevre dostu bir tasarım ile kullanıcıları buluşturduk. Geliştirdiğimiz yeni üründe santrifüj işlemi ile ayrılan maddelerin deşarjı esnasında ortaya çıkan kinetik enerjiyi kullanarak tüketilen motor gücünde küçülme elde ettik. Bu yeni tasarım sayesinde kullanıcılar dekantörün gövde çapına göre %10 ile %25 arasında enerji tasarrufu sağlayabiliyor. Gövde çapı büyüdükçe tasarruf artarken, tasarruf edilen her 1 kWh için karbondioksit emisyonu 0.5 birim azalıyor. Böylelikle müşterilerimiz Polat teknoloji sayesinde enerji maliyetlerini düşürürken, çevreye duyarlı bir ürün tercihi yapmış oluyorlar.

### **“SİZİN İÇİN ÇALIŞIYOR ÜRETİYOR, GÜCÜNÜZE GÜÇ KATIYORUZ “ DIŞ TİCARETTE 32 ÜLKEYE KALİTE,GÜVEN VE DOSTLUĞUMUZU TAŞIDIK**

Kuruluşumuzdan bu yana ödün vermediğimiz kalite, güven ve dürüstlük üzerine kurulu çalışma prensiplerimiz, ,müşterilerimizle ilişkisinin yanında samimi dostlukları da getirdi. Aynı kültürü yurtdışına da taşımak arzusuyla kuzeyde

Rusya ve Kazakistan' dan, Güneyde Mısır, Tunus ve Fas' a, batıda İspanya'dan Yunanistan'a kadar 32 ülkede Polat Makine adını duyurduk.

Yıllar içinde giderek artan bir grafik çizen ihracatımızı daha da geliştirmek amacıyla her ülke için kendi standartlarına uygun, kendi müşterisinin kullanım alışkanlıkları ve iş kültürlerine hitap eden iş ve ürün modelleri geliştiriyoruz. Türkiye' de sunduğumuz kesintisiz servis desteğini, dış ülkelerde de yapılanmalara giderek aynı kalitede sunmayı kendimize hedef edindik ve bu yolda ilerliyoruz, ihracat yaptığımız ülkelere müşteri memnuniyetini maksimize etmek ve aynı zamanda sonraki nesillere konforlu pazarlama imkanı bırakmak bizim kuşağımızın görevidir.

### **EKOMİK KRİZ ORTAMLARINDAN ETKİLENMİYORUZ**

Firmamızın temel sermayesi genç ve dinamik ekibimiz, bunu yanında yıllar içinde kalite, güven ve dürüstlük ile oluşturduğumuz markamızdır.

Bugün karşı karşıya kalınabilecek ekonomik kriz koşullarından şirketimiz mevcut kaynakları ile etkilenmeden çıkabilecek bilgi, birikim ve güce sahip. Krizlerden büyüyerek çıkabilmenin temel unsuru özellikle eğitimli insan gücünü kaybetmemek, iş gücünü doğru ve verimli planlamak, doğru pazarlara yönelecek çevikliği göstermek ile mümkün. Yakın zamanda yaşadığımız bir tecrübe ile örneklemek gerekirse; Avrupa'nın içerisinde bulunduğu kriz döneminde, Avrupa'da üretim yapan rakiplerimizin, Polat Makine'nin uzun yıllardır faaliyette olduğu dış pazarlara yönelmesinin etkisini yaşamadık. Bunun tek sebebi, sunduğumuz teknoloji ve müşteri memnuniyeti esaslı yaklaşımımız sonucunda kurduğumuz dostluklar ile pazarda yerimizi almış olmamızdır.

# **POLAT DEĞERİNİ BİLİYORUZ**

Polat Grup bugün 66.000 bin m2 kapalı alanda 720 çalışanı ile farklı sektörlerde faaliyetlerine devam ediyor. Polat Grup bünyesinde yer alan Polat Makine, başta zeytinyağı sektörü olmak üzere, süt işleme sanayi ve endüstriyel ayrıştırma sistemlerinde faaliyetini sürdürüyor. Çevresel zenginliklerin değerini bilme, çevreye ve bireye değer sağlama prensibiyle ekibini yetiştiriyor ve ürünlerini geliştiriyor. Zeytin atıklarının da dahil olmak üzere, her tip atığın ayrıştırılmasının, yenilenir hale getirilmesinin yakın gelecekte zorunlu olacağını bilinciyle araştırma ve yatırımların devam ediyor.



# ZEYTİNDE HASAT ZAMANI

Mutfakların ve sofraların vazgeçilmezi ve yağların en kıymetlisi zeytinyağının bahçelerden sofralara gelmeden önceki hikâyesi oldukça uzundur.

Ekilmesinden hasadına kadar birçok aşaması bulunan zeytin yetiştiriciliğinin en çok işgücü gereksinimi duyulan aşaması hasat zamanıdır.

## HASAT ZAMANI NASIL BELİRLENMELİDİR?

Amacımız zeytinyağında kalite ve sağlık olacak ise zeytin meyvesinde fenol bileşenlerin ve antioksidan maddelerin en yoğun olduğu dönemi hasat zamanı olarak ayarlamamız gerekiyor.

Bu zaman ülkemizde çeşit ve yörelere bağlı olmakla birlikte zeytin meyvesinin ağaç üzerinde yeşil meyveden, ala meyveye yani pembeleşmeye başladığı dönemdir.

Zeytin ağacı üzerinde pembeleşmiş zeytin meyvelerinin yoğunluğunu yakaladığımızda kalite ve sağlık için en uygun zeytinyağına adım adım yaklaşmakta olduğumuzu hissederiz.

Zeytin ağacından elde edilen meyveler iki amaç için toplanır. Buna göre de toplama şekli ve hasat zamanı değişebilir. Toplanan zeytinler ikiye ayrılır. İlki zeytinyağı elde etmek için toplanan zeytinlerdir. Bunlar olgunlaşmış ağacın dibine dökülen zeytinlerden elde edilir. Toplama zamanı kasım ve aralık aylarıdır.

Zeytinin hasadı günümüzde daha çok modern makineler yardımıyla sürdürülse de hala insan gücüne ihtiyaç duyulmaktadır. Fakat ister makine ister el ile toplansın zeytinin toplama zamanının iyi belirlenmesi çok önemlidir.

Zeytin ağacından elde edilen zeytin bir de sofralık zeytin olarak üretilir. Ağacın üst taraflarından el ile, silkeleme yöntemi, sıyırma yöntemi veya makine yardımı ile toplanan bu zeytinler hangi tür sofralık zeytini elde edileceğine göre hasat zamanı belirlenir.

Yeşil sofralık zeytinin hasat zamanı eylül- ekim aylarıdır. Rengi pembeye dönük sofralık zeytinin ekim-kasım arasında toplanması gerekir. Son olarak sofralarda daha çok tüketilen siyah zeytinin toplama zamanı kasım-aralık aylarıdır.

Dikkat edilmesi gereken noktalar toplamanın elle yapılmasıdır. Sırk ile silkeleme genç sürgünleri kırarak zarar verir. Zeytinler olgunlaşmadan önce toplama işlemine kesinlikle başlanmamalıdır.

Hasat işlemi tamamlanmış ise sürüm yapılır. Toprak eğiminde düzleştirme gerekliliği olan zeytinlikler sürülür. Tavı iyi olan zeytinlerin toprağı derince (10 – 12 cm) işlenmeye başlanmalıdır. Yeni zeytinlikler için teras yapılır. Arazi düz ise dikim yerleri tespit edilerek çukurlar açılır. Zeytinlik ve bağlarda toprağa ahır ve toprak altı gübreleri verilebilir. Bağlarda boğaz açma ve budama işlemlerini tamamlayınız ve budama atıklarını bağdan uzaklaştırınız. Zeytin bahçelerinde toprak alma çalışmaları ayın ortalarına kadar bitirilmelidir. İncir ağaçları budanmaya başlanabilir. Üretim için çelikleri alınır.

## Ocak

Teraslar onarılır. Budama yapılır. Ayın ortalarına kadar yabani zeytin ağaçlarına kalem aşısı yapılabilir. Toprak analiz sonuçlarına göre zeytin, bağ ve incir ağaçları için azotlu gübre uygulaması bu ayın ortalarına kadar yapılabilir.

Yeni teraslarda fidan dikimine devam edilir. Kompoze gübre uygulaması sürdürülür. Halkalı leke hastalığına karşı, çiçekler açmadan önce % 1'lik bordo bulamacı uygulanır. Havalarda kurak geliyor ise tomurcukla sırasında sulama yapınız. Bor noksanlığı olan zeytinliklere Mart'tan Nisan sonuna kadar bor elementi veriniz. Yeni ve yüksek kurulum bağlar için direkleme, dikim ve tel çekme-germe işlemlerini bitiriniz.

Bağlarda maymuncuk ve kirpikcanatlı (tirips) kontrollerini yapınız. Bir yıl önce dikilmiş asma çubuklarını Nisan sonuna kadar aşılama başlanabilir. Zeytin güvesinin yaprak nesline ve zeytin pamuklu bitine karşı ilaçlamaya devam edilir.

Yabani zeytinlerde aşılama işlemlerine devam edilebilir. Göz ve kabuk aşısına başlanabilir. Budama işlemleri devam ettirilir. Zeytin ağaçlarında gençleştirme ve aralama amacıyla kalın dal kesimleri yapılabilir. Bahçelerde toprak işlenmesi devam edilir. Zeytinliklerde 5-10 cm. derinliğinde olacak şekilde ilkbahar toprak sürümü uygulanır.

Zeytin, pamuk ve incir dikili alanlarda yeşil bitki örtüsü var ise bu ay içinde mutlaka toprağa gömülmelidir. Zeytin dal kanserine karşı ilaçlamaya devam edilir.

Zeytin pamuklu biti ve zeytin güvesi mücadelesine devam edilir.

Yeni zeytinliklerde, hava şartlarının kurak geçmesi halinde ağaçlara su verilmelidir. Yağışlar devam ederse zeytinliklere gübre verilebilir. Havalarda kurak geliyor ise bağlarda sulama yapınız. Bağlarda kırmızı örümcek ve salıkm güvesine dikkat ediniz. Bağlarda çiçeklenme öncesi meyve tutumunu arttırmak için uç alma işlemini yapınız.

## Şubat

## Mart

Kurak mevsimlerde 15 günde bir sulama yapılmalıdır.

Zeytinliklerde toprak tavına göre kültivatör, diskaro ve sürgü çekilebilir. Zeytinliklerde hafif sürüm ile toprak üzerindeki kaymak kırılarak, yabani otların gelişmesi önlenir.

Zeytin ağaçlarında dipten çıkan sürgünler temizlenir. Gençleştirilen zeytinlere ve 3 - 4 yaşlarındaki fidanlara şekil budaması uygulanır. Bağlarda kuru topraklar için fazla derin olmayan ilkbahar çapası yapılabilir. Nisan ayında yapılan aşılama bağları çözülür. Kabuk kalkıyorsa aşı işlemlerine devam edilebilir. Zeytin fidanlıklarında fidan başına 50'er gram olacak şekilde amonyum sülfat, süper fosfat ve potasyum sülfat fidan izdüşümüne gelecek şekilde uygulanabilir. Zeytin güvesi mücadelesine devam edilir ve zeytin sineği takibine başlanır. Zeytin ağaçlarında güneş yanmaları varsa gövdelere badana yapılmaya başlanabilir. Bu ayın sonlarında sulama işlemlerine başlanır.

## Mayıs

Havalarda kurak geliyor ise zeytinlerde sulama yapınız. Genç zeytin fidanları sulanmaya devam edilir.

3 - 4 yaşındaki fidanların şekil budamasına devam edilir. Kanserli zeytin ağaçlarının budaması bu ay içerisinde yapılır.

Kanserli dal budandıktan sonra budama aleti mutlaka 1/10 oranındaki hypolu su ile dezenfekte edilmelidir. Kesilen kanserli dallar ise dikkatlice yakılarak hastalığın yayılması engellenmelidir. Zeytinliklerdeki ve bağlardaki yabani otlar temizlenir. Zeytin meyvesinde zeytin kurdu ve ağaç sarı kurdu zararına dikkat ediniz.

Zeytin sineği ve yara koşniline de dikkat ediniz. Zeytin sineği takibine devam edilir, gerekiyorsa mücadelesine başlanır. Ürün verme yılında olmayan zeytin ağaçlarında hafif bir ayıklama yapılarak ağaçlar güçlendirilir. Ürünü bol zeytin ağaçlarına sulama onanağı var ise ayın ortalarında ağaçlara azotlu gübreler verilebilir. Bağlarda ikinci nesil salıkm güvesine karşı dikkatli olunuz. İncirde pamuk koşniline dikkat ediniz, eğer bulunuyorsa ay sonuna kadar birinci ilaçlamasını yapınız. Zeytinlerdeki aşı bağlarını çözünüz.

Aşılama veya gençleştirilen yaşlı ağaçların aşı sürgünü dışındaki sürgünlerinin uçları alınarak büyümelerini engelleyiniz. (Aşının alt ve üst kısımlarından çıkan filiz sürgünlerde uç alma ile, 25- 30 cm. yukardan 2 cm eninde olacak şekilde gövdeden bilezik alınır.) Zeytin güvesi meyve nesline karşı dikkatli olunuz ve sulu veya toz kükürt uygulayınız.

## Haziran



## Polat Gri Seri Ustaların Tercihi



### Temmuz

Yabani ot mücadelesine devam edilir. Zeytinde dökülme yaşanmaması için fazla sulama yapılmaz ve mantar hastalığına karşı ilaçlama yapılır. Yeni zeytinlikler 15 gün arayla sulamaya devam edilir.

Zeytin sineğine dikkat ediniz. Gerek varsa yapraklardan potasyum nitrat ve üre gübreleri verilebilir. Sulamadan birkaç gün sonra yalıklardaki kaymak tabakası kırılır. Bol ürün yüklü ağaçlarda fazla filizler alınarak ağacın beslenme dengesi düzenlenmelidir.

Zeytinde kanserli ince dalların budamasına devam edebilirsiniz. Zeytinde kurak bölgelerde gövde ve anadallara kireç badanası yapılabilir. Bağlarda unlu bit ve kırmızı örümceğe dikkat ediniz. Zeytin sineği ve güvesi tuzaklarına 18 - 46 gübreli suyu takviye ediniz. Zeytin kara koşniline dikkat ediniz. Bağlarda renk dönüşümünden sonra gerekmedikçe sulama yapılmaz. Bağlarda aşırı yaprak alımından kaçınılmalıdır. Bağlara, hasat sonrasında bakır ve bor takviyesi yapılır.

Zeytinliklerde sulama ve yabancı ot mücadelesine devam edilir. Zeytin sineği ve ağaç kurduna karşı mücadele için gerek varsa yapraklardan potasyum nitrat ve üre verilebilir. Zeytin ağacı olmayan aralara kış yağmurlarından yararlanmak ve pulluk tabanının kırılması amacıyla dip kazanı (subsoiler) çekiniz. Ürünü olmayan zeytin ağaçlarında aralama yapılabilir. Ürünü bol ağaçlar için ikinci sulama yapılır. Fazla sulama yapmaktan kaçınılmalıdır yoksa zeytinliklerde meyve dökümü yaşanabilir. Zeytin sineği ve güvesi tuzaklarına 18-46 gübreli suyu takviye ediniz.

### Ağustos

Yeşil salamuralık çeşitlerin hasadına başlanır. Salamuralık zeytin hazırlamak için hasat elle toplanarak yapılmalıdır. Ürünü bol olan ağaçlarda kalan zeytinlerin iyi beslenmesi için seyreltme yapılmalı ve dip zeytinleri toplanmalıdır. Bağların durumuna göre sulama yapılabilir. Bağlarda toprak kuru iken pulluk tabanı oluşmuşsa tabanın kırılması için bir sıra boş, bir sıra dolu olmak üzere dip kazanı çekiniz. Bağlarda, incir bahçeleri ve zeytinliklerde toprak örneği alma çalışmalarını Ocak ayına kadar sürdürebilirsiniz. Erken hasat yeşil zeytinyağı sevenler zeytin hasadına başlayabilir.

Tavlı topraklarda sonbahar sürümü yapılır. Yeşil gübreleme için toprak tavlı ise tohumlar ekilmelidir. Olgunlaşması tamamlanmış ise siyah salamuralık için zeytin hasadına başlanabilir. Yeni zeytinlikler için fidan dikim çukurları açılmalıdır. İncirde fidan dikimine başlanmalıdır. Eğimli arazilerde teras kurumu yapılabilir, gerekiyorsa hazır olan teraslarda bakım ve onarım çalışmaları yapılmalıdır.

### Ekim

### Kasım

Önceki aylar içerisinde havalar kurak gittiyse Kasım ayı sonlarında, eğer aylar yağışlı geçtiyse Kasım ayının ilk haftasında hasat yapılırsa kaliteli ve verimli yağ elde edilir, ancak hasat yapılırken zeytinlere sık vurulmamalıdır. Kaliteli yağ elde etmek için yere düşen zeytini ağaçtan alınan zeytinle karıştırmayınız, toplanan zeytinleri cuvalarda bekletmeyiniz ve en geç 2 gün içerisinde işletiniz.

Açık kasalara toplanan zeytinler çuvaldakilere oranla daha iyi dayanacaklardır ve yağ kalitesinde bozulmalar yaşanmayacaktır. İşlenen zeytinyağınızda sıcak su, tuz, limon vb. atmayınız, sadece bahar ayında oluşabilecek posadan ayırınız. Bulunduğu kabı hava almayacak şekilde kapalı tutup ısı ve ışık almayacak şekilde serin bir yerde (16-20 derece) saklayınız. Seyrek ürün veren ve soğuk zararına uğramış ağaçlarda siyah zeytin hasadına başlanabilir.

### Eylül

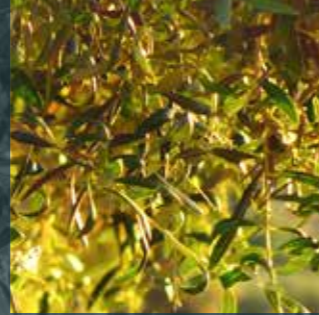
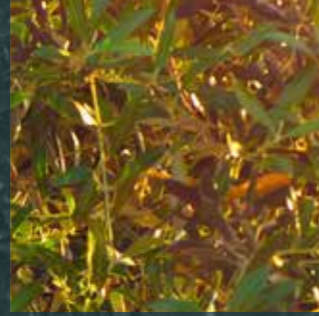
Zeytin ağaçlarına fosforlu ve potasyumlu gübreler uygulanabilir. Gübreleme amacıyla yaprak örneği alınır. Zeytinliklerde sonbahar için toprak işleme yapılır. (15 - 20 cm derinliğinde) Zeytin halkalı leke hastalığına karşı birinci ilaçlama yapılır. Ağır ve asitli toprakları iyileştirmek için toprağa kireç karıştırılmalıdır. Hafif ve süzek topraklar haricindeki topraklar için çiftlik gübresi verilir ve toprağa gömülür. Aşılacak yabancı zeytin ağaçlarının asya hazırlık budamaları yapılmalıdır. Zeytinlik kurulumu öncesi teraslama ve onarım yapılmaya başlanmalıdır.

Zeytinde hasat işleri bu ay içinde sona erer. Yağmur sularından yeterince faydalanmak için bozulan teraslar onarılır. Ilıman yerlerde üzerinde ürünü bulunmayan ağaçlarda budama yapılmaya başlanır. Zeytinliklerde gübreleme amacıyla yaprak örneği alımı bitirilir. Bol ürün alınan yıllarda gübreleme çiftlik gübresi, fosfor ve potaslı gübreler karıştırılarak yapılır. Bağlarda boğaz açma çalışmalarını geciktirmeyiniz. Eğer kurak bir yıl yaşanmışsa kış sulaması yapılabilir. Bağlarda ve incirlerde toprak alma çalışmalarını tamamlayınız. İlk toprak işleme yapılır. Zeytin halkalı leke hastalığı için birinci ilaçlama tamamlanır. Zeytinde toprak örneği alma çalışmaları bu ay içerisinde yapılabilir.

### Aralık

## Hoyratlık Yaramaz ona

“Zeytinin yağını alırken 27 derece sıcaklığında su kullandım. Oldu sana soğuk sıkım.”



## SOĞUK SIKIM...

Kontinü Sistemler kullanılmadan önce Preslerle görüldü bu iş. Çoğu zaman çuvallarla prese gelen meyve yabancı maddelerinden ayrıştırılmadan ve yıkanmadan alınırdı yağı.

Üstelik bir çok bölgede hasat edilip çuvallar içerisinde bekletilirdi 1 hafta 10 gün. Acı suyu aksın, aksın ki tatlı çıksın yağı diye... 60-80 derece su kullanılırdı, buharlar çıkardı preselerden.

Soğukta hasat edilir meyve. Tek Tek elle toplanır yamaçlardan. Eşeklerle indirilir aşağıya dağlardan, bazen sırtta, şanslıysan araçlarla...

Gözünün elifine bakılır ağacın. Her hasat dönemi sonrası güzelce bir bakıma alınır ağaç, damat traşı gibi şekil verilir, budanır. Gelin gibi makyaj yapılır, bordo bulamaçla. Bir sonraki hasata kadar el üstünde tutulur, eksik edilmez ihtiyaçları.

Ancak hasat zamanı geldiğinde şiddetle ve zorla alınır meyveleri, küser belki de, onca şiddet ağır gelmiştir ona, sağlığına kavuşması zaman alacaktır.

Oysa hoyratlık yaramaz ona...

Şimdiiii; soğuk sıkım denen işle ne ilgisi var bunların?

Şöyle dostlar;

“Zeytinin yağını alırken 27 derece sıcaklığında su kullandım. Oldu sana soğuk sıkım.”

Olmadı aslında...

Önce zamanında budamasını yapalım, güneşi alsın, nefes alsın tüm yapraklar, aralarını sürelim, zararlılardan korumaya çalışalım kimyasallardan uzak durarak.

Zaten sağlıklı ise meyve hedefe ulaşılacaktır. Yani sağlıklı meyveyi soğuk sıkınsanız da alınacak yağ sofralardan ziyade sabunda kullanılacak nitelikte olabilir.

Hasat zamanı, hasat makineleri ile zordan ve şiddetten uzak kalalım. Toprakla temas ettirmeden meyveleri, sergiler üzerinden kasalara alalım.

Mümkün olan en kısa sürede veya mümkünse fermente başlamadan yağ çıkarma işlemine geçelim.

Ekolojik çalışma teknolojisinin ustası Polat marka kontinü makinaların kollarına bırakalım zeytinlerimizi, hiç tereddüttünüz olmasın. Makinacı, Polat markasını tercih etti ise, zaten güvendesiniz...

Haa bu arada ısıyı da 27 derece civarında ayarlamayı unutmayalım.

Şimdi oldu soğuk sıkım....

Polat Makina Satış Yönetmeni  
**Ahmet ACAR**



# S 470

## teknoloji uzmanlık ister

Bu dekantörler katı - sıvı - sıvı fazların ayrıştırması istenen ürünler için geliştirilmiştir. Katı fazın ve birbirinden farklı yoğunluktaki iki sıvı fazın tek bir ekipmanla ayrıştırılması, daha az sayıda ekipmanla ve maliyetle, daha az yere ihtiyaç duyularak kaliteli bir nihai ürüne ulaşılmasında çok büyük kolaylık sağlamaktadır.

### Petrol Sektöründe Polat Makina Dekantör ve Seperatör Kullanımının Avantajları:

Genel alev koruma ve patlama koruma standartlarını sağlayan özel dizayn (ATEX Sertifikalı)

Düşük ve yüksek sıcaklıklara karşı maksimum koruma

Aşındırıcı ve tehlikeli malzemelere karşı üstün koruma

Maksimum düzeyde insan ve çevre güvenliği

Nihai son üründe mevzuatlar gereği zorunlu standartları sağlama

İnsan gücü gerektirmeyen otomatik sistem

PLC ve SCADA ile uzaktan kontrol edilebilme

Düşük yaşam döngüsü maliyeti





## ERP (KURUMSAL KAYNAK PLANLAMA)



ERP (Kurumsal Kaynak Planlama) sistemi finanstan insan kaynaklarına, üretimden satış ve pazarlamaya kadar bütün tedarik zinciri boyunca aktivitelerle ilgili verileri ve yönetim fonksiyonlarını tek bir veri tabanında birleştiren bir araçtır. ERP, müşteri siparişlerini karşılamak için kurum ve işletme genelindeki gereken kaynakları almak, imal etmek, sevk etmek ve hesaplamak üzere belirleyen ve planlayan muhasebe odaklı bir bilişim sistemidir. ERP, kurumların yönetim birimlerini ve iş süreçlerini bütünleştirerek, rekabet üstünlüğü elde edebilmek için en iyi iş uygulamalarını, yöntemlerini ve araçlarını belirlemeyi ve bunları uygulamayı hedefler. ERP sistemleri; işletmelerde daha önceleri ayrı ayrı ele alınan işlevleri birbirine bağlı bir şekilde yine işletmelerin amaçlarını yerine getirmek için çalışan parçalar olarak ele alır ve bundan yararlanarak, işçilik, malzeme, para ve makine gibi her türlü kaynağın verimliliğini en üst düzeye

ulaştırmayı amaçlar. ERP, üretimde darboğazların giderilmesine, dağıtım kaynaklarının daha iyi planlanmasına, müşteri hizmetlerinin iyileştirilmesine ve stokların minimum seviyede tutularak en iyi şekilde kullanılmasına imkan vermektedir.

ERP sistemleri; geleneksel, hiyerarşik ve fonksiyon temelli yapıların sınırlarını aşmaktadır. Satın alma, üretim planlama, satış, depo yönetimi, mali muhasebe ve insan kaynakları fonksiyonlarının tümü departmanlar ve fonksiyonlar arası iş süreçlerinden oluşan bir iş akışında birleşmektedir.

Polat Makine bünyesinde Erp sistematiği Sap üzerinden sağlanmaktadır. Sap modüler bir yapı içerisinde kurgulanmış olan bir sistemdir. Bu sistem içerisinde üretim departmanlarında direkt olarak kullanılmakta olan modüller; Üretim planlama (PP), Kalite Kontrol (QM), Satın Alma (MM) (depolama kısmı) modülleridir.

İlişkili olarak kullanılmakta olan modüller ise; Satın alma (MM), Satış (SD), Müşteri İlişkileri (CRM), Duran Varlık (FI), Maliyet (CO) modülleridir.

PP modülü, ana veri anlamında Ürün ağaçları için Arge departmanı ile İş planı basamakları için de Üretim birimleri ile dirsek temasında çalışmaktadır.

Satış departmanı tarafından sisteme tanımlanan tahmin ve satış siparişleri üretim planlama biriminin ana verilerini oluşturmaktadır. Tanımlanan bilgiler ışığında malzeme taleplendirme planlama biriminden satın alma birimine akmakta, satın alma biriminde ilgili talepler için teklifler toplanmakta, değerlendirilmekte ve siparişe bağlanmaktadır. Malzemenin fiili olarak gelişinden sonra depolama ve kalite süreçleri devreye girmektedir. Girdi kontroller sonrası planlama birimi tarafından gelen malzemenin üretim siparişleri ilgili üretim departmanına

aktarılmaktadır. Gelen üretim siparişlerinde belirlenmiş iş planları ve tezgah bilgileri doğrultusunda üretim birimleri gerekli operasyon adımlarını gerçekleştirmekte sisteme fiili yapılan üretimin miktar, süre, tezgah, fiili işlemi yapan personel bilgilerini aktarmaktadır.

İş planlarında belirlenmiş operasyonlarda kalite birimi (QM) devreye girmekte ve gerekli kontrolleri gerçekleştirmektedir. Fiili üretim sonlandığında ilgili yarımamul ve mamuller sistem stoklarına girmektedir. Yedek parça deposunda bulunmakta olan stoklar QR kod sistemi ve adresleme yöntemi ile takip edilmektedir.

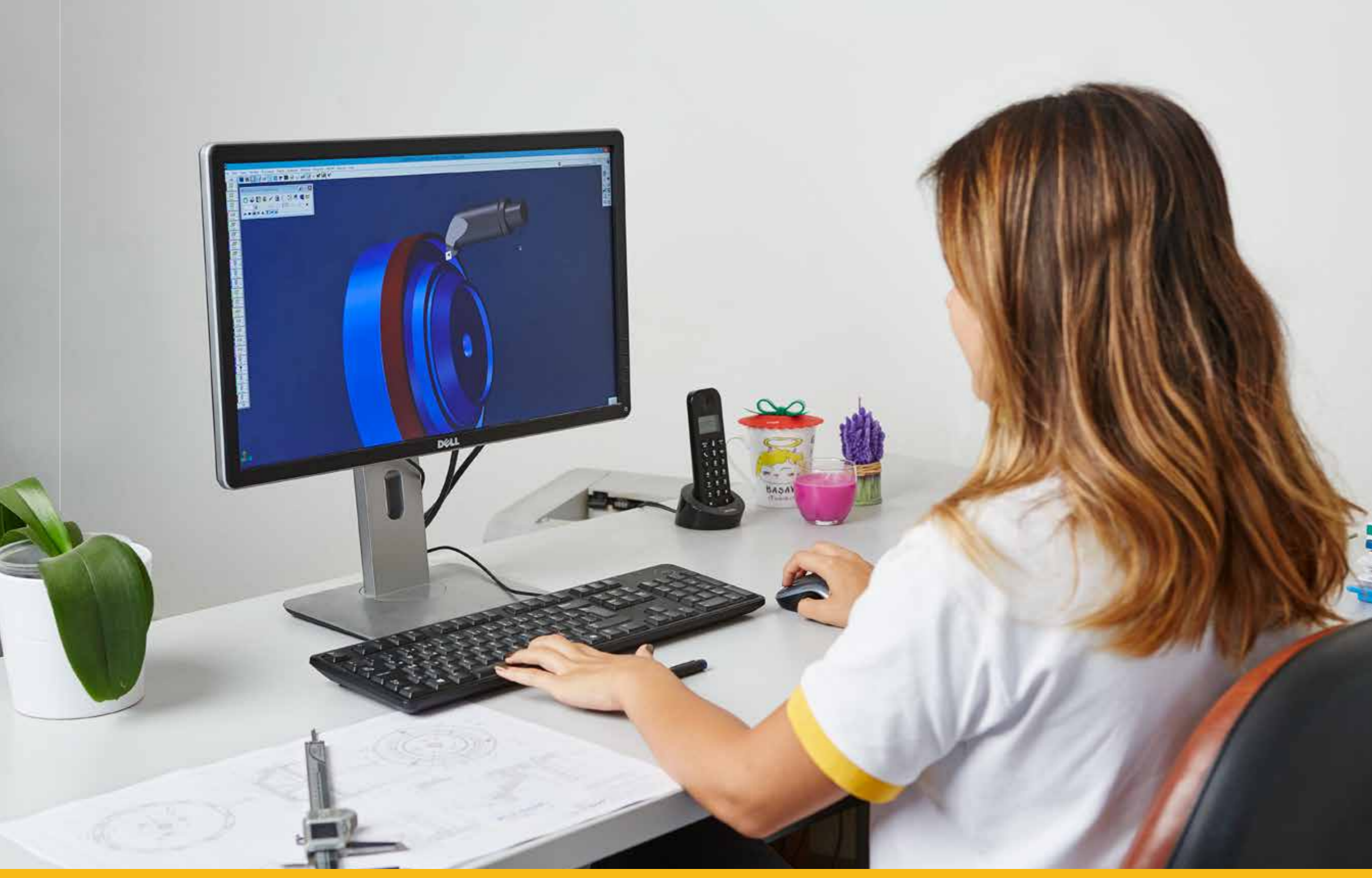
İlgili satış siparişinin sevk tarihi ve satış departmanı ile yapılan görüşmeler sonucu fiili sevkiyat ve sistemsel sevkiyat gerçekleştirilmektedir.

Sistem kod bazlı yönetildiğinden sisteme aktarılmış tüm bilgiler kod mantığında takip edilmektedir.

Geriye dönük sisteme aktarılmış bilgiler doğrultusunda izlenebilirlik sağlanmaktadır.

Yukarıda aktarıldığı gibi üretim sürecinin doğasında olan tüm çalışmalar sap üzerinde sanal olarak gerçekleştirilmekte, tüm birimler ile dirsek teması sağlanmaktadır. Bu sistemler her ne kadar bilgisayar ortamında sanal olarak gerçekleşse de tüm ana veri ve fiili fonksiyonlar insan tarafından sağlanmaktadır. Sap sistem entegrasyonunda tüm departmanların fonksiyonu hat safhadadır. Bir birimin oluşturmuş olduğu sonuç verisi, birçok departmanın kaynak verisi olarak kullanılmaktadır.

Bu sistemlerin yaşayabilmesi ve doğru sonuçların elde edilmesi; sağlanmış güçlü ve bilinçli personel alt yapısına dayanmaktadır.



# GIBBSCAM PROGRAMLAMA

GIBBSCAM , CNC makinelerinin programlanması için geliştirilmiş bir programdır.

POLAT MAKİNE bünyesinde GIBBSCAM ile 3-4-5 eksen programalar yapılarak tornalama ve delik delme vb. işlemleri aynı program çerçevesi içinde parçanın katısı üzerinden yapılmaktadır. Takımların katısını ve tezgahın kinematiğini programa tanıtarak bire bir simülasyonla parçanın üzerindeki işlemleri görmemizi sağlamaktadır.

POLAT MAKİNA olarak yaklaşık 1,5 seneden beri GIBBSCAM kullanılmaktadır.

## GIBBSCAM PROGRAMININ KULANILDIĞI MAKİNALAR ;

GIBBSCAM, CNC frezeleme, torna, mill-turn veya tel erezyon makinelerinin hepsini programlayabilir. 2-eksenli torna ve 2.5 eksenli frezelemeden, 3-, 4- 5- eksenli simultane ve kompleks multi spindile, çoklu taret multitask ve kayar otomat makinelerine kadar, GIBBSCAM hepsini desteklemektedir.

## GIBBSCAM SİSTEMİNİN SAĞLADIĞI KOLAYLIKLAR

GIBBSCAM simülasyon özeliği ile yapılmış olan programın doğruluğunu tek tek operasyonlarda hata olup olmadığını kontrol etmemize sağlayan kolaylıkları mevcut

GIBBSCAM ,Simülasyon sırasında görülen sıkıntıya anında müdahale ederek programın düzeltilmesinde kolaylık sağlamakta tezgahta parçayı işlemiden önce programdan bu sıkıntıları görerek ve gerekli düzeltmeleri yaparak hataları ve maliyetleri minimize etmektedir.

GIBBSCAM sistemi CAD programlarıyla direk uyumlu çalıştığı için gerek parça yüklemesi gerekse takım yolu oluşturulmasında büyük kolaylık sağlamaktadır.





TPAO  
Makina İkmal Daire Başkanı

## Mehmet Talip Bektaş

# TPAO

“YERLİ ÜRETİMDE POLAT  
MAKİNA” DEDİ

Türkiye Petrolleri Anonim Ortaklığı sermayesinin yüzde yüzü Hazineye ait iktisadi alanda ticari esaslara göre faaliyet göstermek üzere kurulan Kamu İktisadi Teşebbüsüdür. TP, 1954 yılında 6327 sayılı kanunla, kamu adına Petrol ve Doğalgaz arama, üretim, sondaj, rafineri ve pazarlama faaliyetlerinde bulunmak amacıyla kurulmuştur. 1983 yılına kadar bu yapıda bir petrol şirketi olarak faaliyetlerde bulunan TP, 1983 yılında yapılan yasal düzenlemeler sonucunda yurtiçi ve yurtdışında, sadece arama ve üretim faaliyetlerini gerçekleştiren bir petrol şirketi olmuştur.

Türk petrol ve doğal gaz endüstrisinin kuruluşu ve gelişiminde öncü bir rol oynayan TP, enerji alanında pek çok ilke ve yeniliğe imza attı. Türk ekonomisinin bel kemiğini oluşturan TÜPRAŞ, BOTAS, Petrol Ofisi, PETKİM gibi 17 büyük şirketin

kuruluşuna öncülük etti.

Son yıllarda küresel bir enerji şirketi olma yolunda adımlar atarak ulusal başarılarını uluslararası platformlara taşıyan Türkiye Petrolleri artan yatırımları ile “yurt dışındaki en büyük Türk yatırımcısı” oldu.

TPAO olarak Petrol veya Doğalgazı bulabilmek için Sismik ve Sondaj gibi bazı yatırımlar yapmak zorundayız. Sondaj yapabilmek için ise sondaj kulesiyle birlikte bazı donanımlara, Sondaj çamuruna ve bu çamuru da sürekli kullanabilmek adına bir takım katı madde donanımlarına ihtiyacımız var. Firmanızda üretimini gerçekleştirdiğimiz Dekantör de bu katı madde donanımları içerisinde yer alan bir teçhizat.

“Türkiye Petrolleri Anonim Ortaklığı yerli üretimde Polat Makinayla çalışmayı tercih etti. TPAO Makina İkmal Daire Başkanı Sayın Mehmet Talip Bektaş'a TPAO'nun faaliyet alanlarını ve neden Polat Makinayı tercih ettiğini sorduk

### Röportaj

Polat Makina  
Halkla İlişkiler Yönetmeni  
Kezban SELÇUK



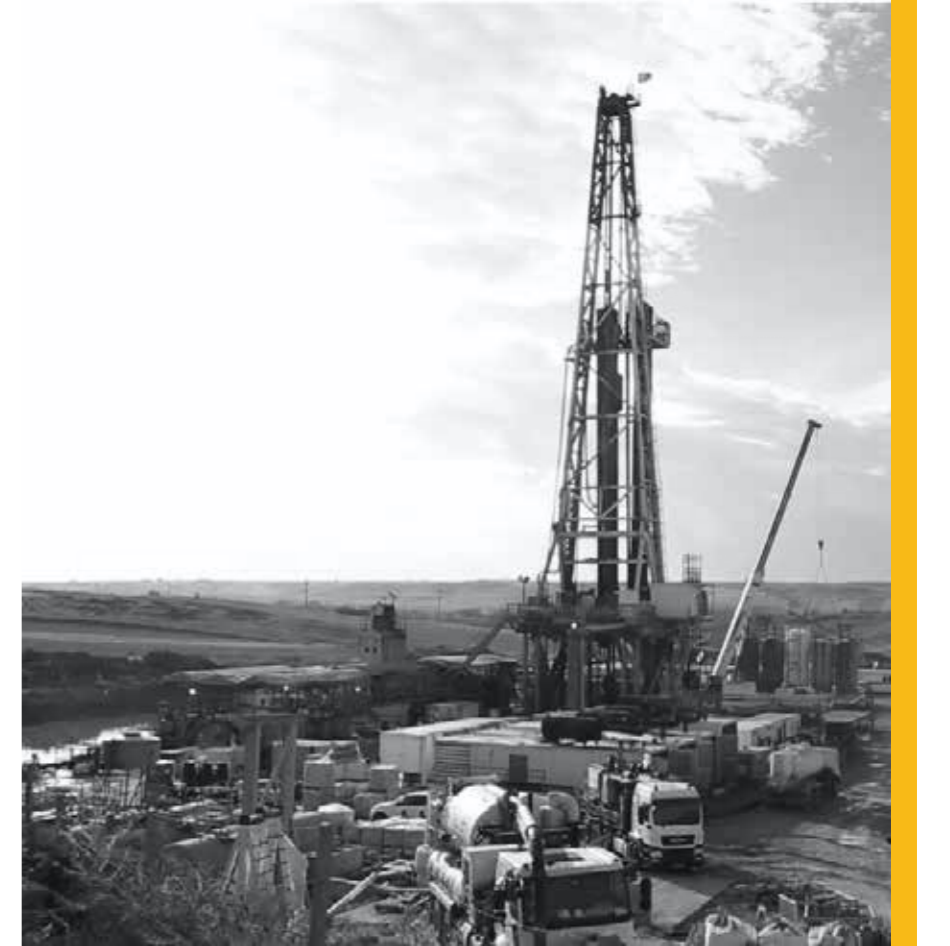
## Daha önce ithal makinalar kullanıyordunuz Polat makinayı seçme nedeninizi öğrenebilir miyiz ?

Polat dekantörü seçme nedenimiz öncelikle yerli üretimi desteklemek ve ihtiyaçlarımızın yurt içinden tedarik edilmesini sağlamak.

Aynı zamanda memleketimizde Petrol Endüstrisinin ihtiyacı makine ve donanımların üretimini yapabilecek bir sanayinin oluşmasına önderlik etmek. Daha önce Dekantör ihtiyacımızı yurt dışından karşılıyorduk. Proje İmalat ekibi arkadaşlarla beraber bu donanımların Türkiye de de yapılabileceğini araştırdık ve gördük ki Polat makina bizim bu ihtiyaçlarımızı karşılayabilecek teknik kabiliyette ve Dünya standartlarında imalatlar yapmakta. Yaptığımız çalışmalar neticesinde başarılı bir sonuç elde ettiğimizi düşünüyorum. Yerli bir üretimi tercih ederken servis ağını da tabii ki göz önünde bulundurduk. Polat makine yaygın ve etkili bir servis ağına sahip. Bu da kurumumuza hem maddi hem de manevi çok büyük avantajlar sağlamakta.

## Peki, petrol aramada dekantörlerin işlevi hakkında bize biraz bilgi verir misiniz?

Dekantör, merkezkaç kuvveti etkisi ile katı maddeler ile sıvı maddelerin birbirinden ayrıştırılması amacı ile kullanılır. Sondaj kulelerinde de Kuyudan gelen sondaj çamurunun içerisinde sondaj esnasında çamurla beraber gelen istenmeyen boyuttaki kırıntıların, parçacıkların ayrıştırılması amacıyla kullanılmaktadır. Bu sayede Sondaj çamuru sürekli kullanılabilir.



## Yerli Bir Üretimle Yola Devam Eder Misiniz Peki ?

Bundan sonra ben dekantörün kesinlikle yurtdışından alınmayacağı kanaatindeyim. Hatta Türkiye'de petrol ve jeotermal işiyle uğraşan firmalarında dekantör seçimini sizden yana kullanacağını düşünüyorum. Türkiye Petrolleri bu anlamda çok iyi bir referanstır.

## Türkiye Petrolleri Proje İmalat Müdürü Sayın Süleyman Erbek İse Polat Dekantöre İlişkin Teknik Detayları Paylaştı Bizlerle

Kurumuzda daha önce farklı markalarda ithal ürünler kullanıyorduk. Polat dekantör diğer dekantörlere oranla kapasite olarak daha yüksek. Polat makinadan 3 dekantör aldık bölgelerimize sevk ettik ve oralarda kullanılmaya başlandı.

Dekantörlerde bizim istediğimiz şey yoğunluğun düşürülmesi. Bunlar hem ağır petrol hem de ağır ve hafif çamurda kullanılıyor. Hafif çamurda yoğunluk düşürülmesi daha zor. Polat Dekantörün test işlemlerinde çok yüksek verimle karşılaştık. Çamur Yoğunluğunu 69 (ft3/lb)' ten 65(ft3/lb)' lere kadar düşürdü ki bu çok önemli bir şey bizim açımızdan. Biz doğru bir tercih yaptığımızı düşünüyoruz.

TPAO Makina İkmal Daire Başkanı Sayın Mehmet Talip Bektaş ve Proje İmalat Müdürü Sayın Süleyman Erbek'e değerli paylaşımları için çok teşekkür ediyoruz.



Endülüs Krom  
Genel Müdürü

**Murat Usta**

"Ellerimizde yükselen, kusursuz kalite" sloganıyla yola çıktılar bundan tam 10 yıl önce, artarak yükselen başarı grafikleriyle bugün Uluslararası standartlarda paslanmaz çelik tank sektöründe hizmet veriyorlar.

"Polat Life" dergimizin 2. sayısında "Sektöre damgasını vuranlar" bölümümüzün ilk konuğu İş ortaklarımızdan paslanmaz çelik tank ve makine imalatçısı Endülüs Krom...

Firmaya ilişkin bilgileri Endülüs Krom'un yapı taşlarından Genel Müdür Sayın Murat Usta'dan alacağız.

# ENDÜLÜS

ENDÜLÜS KROM PASLANMAZA  
CAN VERİYOR"

**Sayın Usta  
öncelikle bize  
kendinizi tanıtır  
mısınız?**

Sektördeki yaklaşık 25 yıllık tecrübemizin ardından kardeşim Ufuk USTA ile birlikte 2006 yılında yine İzmir'de Endülüs Krom çatısı altında güçlerimizi birleştirdik. Genç ve dinamik olmanın vermiş olduğu enerjiyi, emeğimizle yoğurarak kısa bir sürede sektörde altına imzamızı attığımız başarılı projeler bütünleştirerek saygın ve köklü bir yer edindik. Amacım, öncülük etmiş olduğum Endülüs Krom isminin nesiller boyu yaşamasını sağlayabilecek alt yapıyı oluşturmak ve kalitesinden ödün vermeyen bir prensip anlayışı oturtmaktır.

**Firmanızın faaliyet alanlarını paylaşırsınız bizlerle, ürün yelpazenizde neler var?**

Endülüs Krom Çelik tank ve gıda makineleri alanında 4 kıtada 18 ülkeye ihracat yapan, 7 ülkede bayiliği bulunan ve yurtiçi pazarın önemli bir kesimine hitap eden bir firma haline gelmiştir. Endülüs Krom olarak geniş makine parkurumuz ve üretime özel dizayn edilmiş tesislerimizde çeşitli, çap ve niteliklerde Paslanmaz Çelik (krom) tankların imalatlarını yapıyoruz.

Ayrıca hali hazırda montaj hizmeti de vermekte olan firmamız anahtar teslim tesisler de kurmaktadır.

Ürün yelpazemizde; çeşitli çap ve özelliklerde gıda ve kimya proses tankları, depolama tankları, karıştırıcı, izolasyonlu, ısıtma-soğutma ceketli, araç üstü nakil tankları, paslanmaz zeytinyağı, şarap filtreleri bulunmaktadır. Uzun yılların tecrübesini Süt Sektörüne de aktaran firmamız, hali hazırda 100 litreden 200.000 litreye kadar değişik çap ve özelliklerde depolama tankları, proses tankları, araç üstü nakil tankları vb. üretmektedir."



**Polat Makina ile  
kader ortaklığınız  
konusuna değinmek  
istiyorum biraz da;**

Bildiğiniz üzere tüm gıda sektörlerine tank ve makine hizmeti vermekteyiz, bu pastada büyük dilime sahip olan zeytinyağı ve süt sektörleri bizler için özel bir yere sahiptir. Polat makine ile kader ortaklığımız tam bu noktada zeytinyağı, süt vb. gıda tesislerinde doğdu diyebiliriz. Tank ve ekipmanlarımız tesislerde tamamlayıcı nitelikte olduğundan sıkım ve işlem hatlarından sonraki aşamada yani stok ve paketleme adımı bir işbirliği gerektiriyor. Müşteri açısından da kusursuz bir tesis ortaya koyabilmek için çabaladığımız bu işbirliğini güzel bir şekilde yürüttüğümüzü düşünüyorum. Öte yandan sadece iş çerçevesinde gelişen bir ilişkiden ziyade, dostluğun ön plana çıktığı bir ortaklığa dönüşmüştür. Yönetici ve personel kadrolarımızın gerektiğinde koordineli çalışmaları, yapmış olduğu işbirliği bu ilişkileri daha güzel ve verimli bir noktaya taşımaktadır.

## Referanslarınız nelerdir?

Türkiye'de ve dünyadaki kurumsal firmalardan referanslarımız çoğalmıştır. 2014 yılında Pınar Süt'ün Urfa süt tesis projesinde bütün proses tanklarını Tetrapak öncülüğünde imal eden Endülüs krom tankları başarı ile teslim etmiştir. Bu esnada Türk Tuborg İzmir, Nutella içinde tank imalatı gerçekleştiren firmamız sektörde liderliğe doğru ilerlemektedir. Yine Güney Afrika bölgesindeki iş bağlantıları ile bölgede Coca-Cola'dan iş alan firmamız aynı zamanda Avrupa'ya da tank imalatına başlamıştır. Firmamız Endülüs Krom hali hazırdaki Kuzey Afrika pazarından da gerekli payı almak için bölgede faaliyetlerine hız vermektedir



**Sizi diğer  
paslanmaz  
üreticilerinden ayıran  
nedir?**

ENDÜLÜS KROM gücünü yılların birikiminden, kaliteli ve güvenilir hizmet anlayışından almaktadır. Kurulduğu günden bu yana firmamızda değişmeyen tek şey "kusursuz kalite" anlayışıdır. Kendini yenileyen ve değişen güçlü bir vizyonumuz var, üretim ağırlıklı bir firma olarak üretime yaptığımız yatırım kadar, daha kurumsal ve daha güçlü bir firma profili oluşturmak için çalışıyoruz. Yöneticilerimizden, mühendis ve ustalarımıza kadar kenetlenmiş büyük bir aileyiz, ve bu bilinçle işimizi en iyi şekilde yerine getirmek için çabalıyoruz. Vizyonumuzu şekillendiren tüm bu etkenler ışığında, "Üst düzey işçilik, Kusursuz Kalite" prensibimizle yolumuza devam ediyoruz.

**Türkiye ve dünya  
pazarına yönelik  
hedefleriniz nelerdir ?**

Endülüs Krom Türkiye ve Dünya pazarında hedeflediği noktaya hızla yaklaştı. Kısa sürede sağlanan bu başarının arkasında firmanın uzun yıllara dayanan birikiminin varlığı önemlidir.

Yurtiçi pazarı bizler için belirleyici niteliktedir, bu nedenle beklentiler daima üst seviyede olmuştur. Ancak ihracata da bir o kadar önem veriyoruz, ürünlerimizin ve markamızın ülkemiz sınırları dışında uluslararası piyasada kullanılması, var olması gelecek açısından önemlidir. Özellikle içerisinde bulunduğumuz 2016 yılında ihracat atağı gerçekleştirdik diyebilirim, bizler için verimli bir dönem oldu. Önümüzdeki süreçte de ihracat faaliyetlerimiz ve uluslararası projeler artarak devam edecektir.

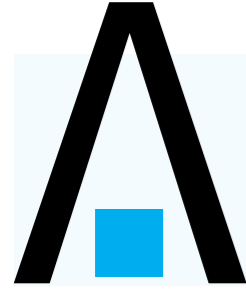


# “Polat life” takipçilerine iletmek istediğiniz bir şey var mı?

Açıkçası bu tarz sosyal faaliyetleri firma olarak hep faydalı görmüş ve desteklemiştir, çalışmalarınızdan dolayı sizleri tebrik etmek isterim. Polat Life takipçileri için de dolu dolu bir yayın olacağını düşünüyorum, güzel bir içeriğe sahip olan dergimizi keyifle incelemelerini tavsiye ediyorum.

Polat Grup ailesi olarak değerli paylaşımlarınız için teşekkür eder, çalışma hayatınızda başarılar dileriz

**Sektöre damgasını vuranlar bölümümüzün bu sayıdaki konuğu İzmir'den sesini dünyaya duyuran paslanmaz çelik tank üreticisi Endülüs Krom'du. Bir sonraki sayımızda yeni bir konukla görüşmek dileğiyle...**



# KALİTELİ AMBALAJ BİZİM İŞİMİZ

## Serdar Yeşildağ 30 yıla yakındır ambalaj sektöründe !



Serdar Yeşildağ,  
1956 Manisa doğumluyum,  
Dokuz Eylül Üniversitesi MYO.  
Pazarlama Bölümünden mezunum..

Sektöre 1988 yılı itibarıyla  
Kaplamin Ambalaj Grubunda  
adım attım, uzun yıllar hizmet  
ettikten sonra emekli olup, 4-5 yıl  
daha çalışıp 2004 yılında gruptan  
ayrıldım. Kısa bir süre Eskişehir  
Nigar Ambalaj da G.Müdür olarak  
çalıştım.2010 senesi sonunda  
Aykutsan AŞ. de Genel Müdür  
olarak görev aldım.

2010 yılından beri Polat Grup  
şirketlerinden Aykutsan AŞ. de  
çalışmaktayım.

Aykutsan  
Genel Müdürü  
**Serdar YEŞİLDAĞ**

## Aykutsan'ın çalışma alanları nelerdir?

Oluklu Mukavva, ham maddesi olan kâğıdın yeniden  
üretilebilen, yeniden kullanılabilen yani geri dönüştürülebilir bir  
madde olması dolayısıyla çevre uyumu en yüksek olan ambalaj  
türü olarak tanımlanabilir.

Tarımsal ve sınıai ürünlerin maliyetleri üzerinde dikkatlerin  
yoğunlaştığı ölçüde, oluklu mukavva kullanımı da artacaktır.  
Çünkü oluklu mukavvadan üretilen ambalaj bir maliyet unsuru  
değil; maliyet düşürme aracıdır. Büyük emeklerle ortaya çıkan  
ürünün iyi ambalajlanmadığı için değerini kaybetmesi ve hatta  
yok olması; iyi tasarlanmış, iyi üretilmiş ve yerinde kullanılmış bir  
ambalajla ortadan kalkmaktadır.

Gıda sektöründe Cocaçola, konya şeker, seramik  
sektöründe Hitit Seramik, Uşak Seramik, Graniser Kimya  
sektöründe Viking, Akdeniz Kimya, Klorak Kimya, Agrobest Grup  
ve Baylan Su Sayaçları, Norm Cıvata, Volt Elektrik, Vege Kağıt  
gibi Türkiye Ekonomisinde söz sahibi olan global pek çok büyük  
firmanın tedarikçiliğini yapmaktayız.

## Aykutsan Teknolojisinden bahsedermisiniz?



Aydın Organize  
Sanayi Bölgesi'nde kurulu bulunan  
fabrikamız; Aydın,  
Konya ve İzmir'deki satış  
ofisleri ile müşterilerine  
ulaşmaktadır. Müşteri  
beklentilerinin  
ortaya çıkarılması,  
beklentilerinin  
karşlanması ve rekabet  
edebilir hizmet anlayışı  
ile sektördeki  
yerini sürekli yukarıya  
taşımaktadır.

## Bir Ürün Ambalajından Beklenenler nedir? Ve sizi diğer ambalaj firmalarından ayıran özellik nedir?



beklentilerine satış  
mühendisliği titizliğiyle  
yaklaşmayı, müşterileri  
ve şirketi için rekabetçi  
şartlar oluşturmayı  
bütün bunları yaparken  
minimum maliyetlerin  
oluşturulmasını  
hedefleyerek ,kendimizi  
sürekli geliştirmeyi hedef  
olarak belirledik. Bu  
çizgimizden çıkmadan  
yolumuza devam  
etmekteyiz.

## Müşteri memnuniyeti olarak nasıl bir çalışma yürütmektesiniz?



gereksinimlerinin  
araştırılması ile ,  
müşterilerimizin rekabet  
güçlerinin artırılmasına  
ve satış hacimlerinin  
büyümesine yardımcı  
olmaktayız.

Rekabet edilebilir  
fiyatlar, yüksek  
verimlilik, ambalajlama  
mühendisliği, ortak  
gelişme ile maliyet  
düşürücü projeler, ile  
müşterilerimizin katma  
değer yaratmalarına  
yardımcı olmaktayız.

İş bilirliliğimiz  
sürecinde,  
kullanılmakta olan ürün  
performanslarında ve  
kalitede iyileşmeler,  
yaşanmakta olan ürün  
ve ürün ambalajlama  
firelerinin azalması,  
sektörlerinde yenilikleri  
ilk uygulayan olma  
olanaklarının sağlanması,  
stoklama projeleri ve  
stok maliyetlerinin  
azaltılması, temel  
hedeflerimizdir.

Aykutsan  
A.Ş. 2001 yılında  
Almanya'dan getirdiği  
Peters marka yeni  
oluklu hattını devreye  
almıştır. Konfeksiyon  
bölümü de Bobst,  
Martin, Inline gibi üst  
düzey makine parkuru  
ile güçlendirilerek, yıllık  
üretim hacmini 18.000  
tona yükseltmiştir.



Bir ürün  
ambalajından dağıtım  
harcamalarını azaltarak,  
üretim ile tüketim  
noktası arasındaki yolda,  
paketlediği ürün veya  
ürünleri en iyi biçimde  
bir arada tutma, koruma,  
taşıma ve tanıma  
görevini sağlaması  
beklenir.

İnsan sağlığına  
ve çevreye duyarlı  
ambalaj üretmeyi,  
maksimum ,ölçülebilir  
ve sürdürülebilir  
kaliteyi sağlamayı,  
AR-GE çalışmalarını  
ile müşteri ihtiyaçlarına  
uygun ürün çeşitliliği  
yaratmayı, müşteri



Aykutsan A.Ş. 'nin  
temel hedeflerinden  
biri müşterilerimizin  
memnuniyetidir. Çok  
aşırı bir rekabetin  
yaşandığı ülkelerde,  
müşterilerimizin  
beklentilerinin  
karşlanması ve  
beklentilerinin ortaya  
çıkarması büyük önem  
taşımaktadır.

Sürekli  
ve kesintisiz servis,  
zamanında teslimatlar,  
kalitede sürekli  
iyileştirmeler, lojistik  
açıdan sağlanacak  
tasarruflar ile üretim  
hatlarının verimliliği  
en üst düzeye  
çıkarmaktadır.

Müşterilerinizin  
ambalajlama  
ihtiyaçlarının gözden  
geçirilmesi, fonksiyonel  
kutu tasarımı, tedarikçi  
zinciri ihtiyaçlarının  
belirlenmesi, pazar



# SOSYAL SORUMLULUK



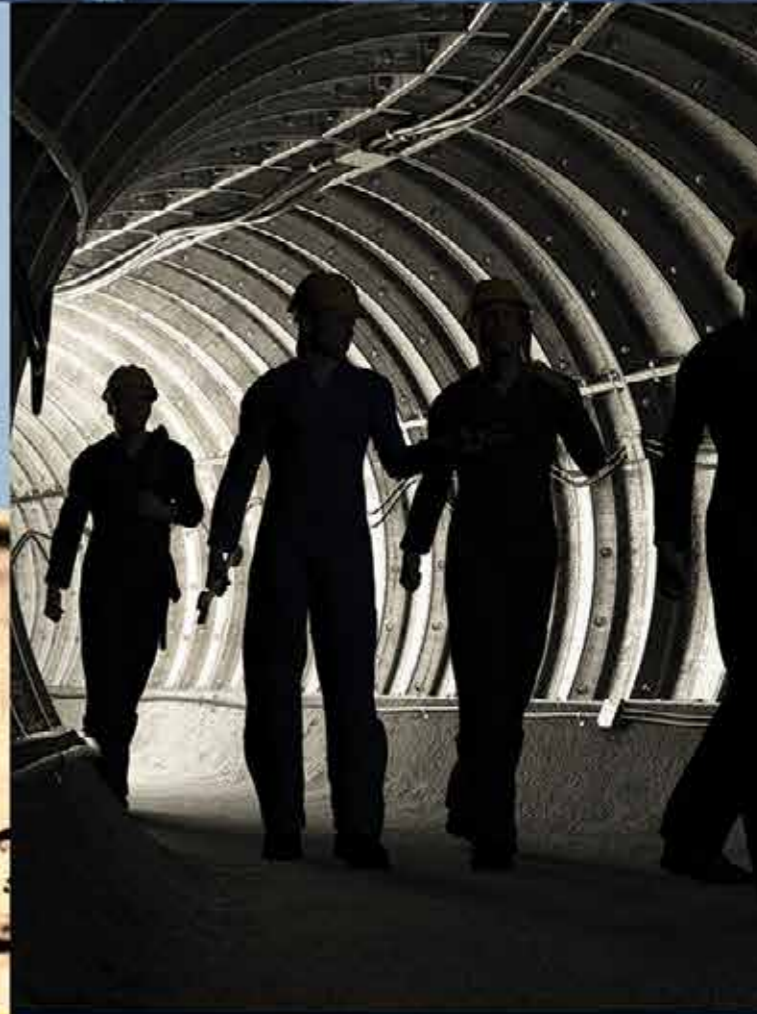
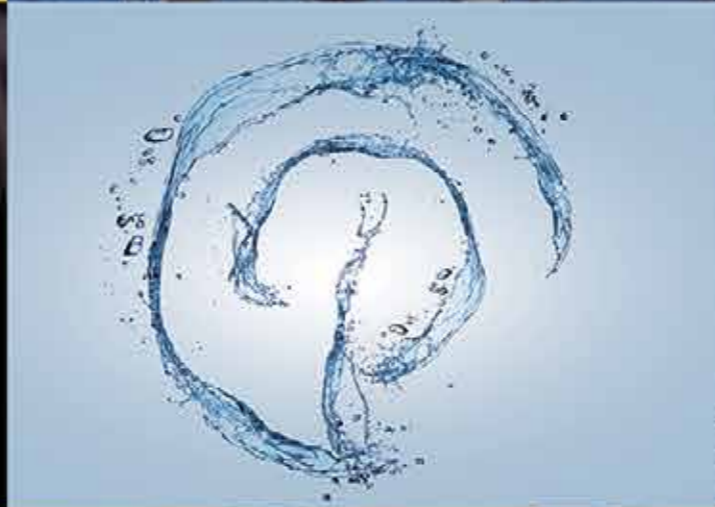
Geleceğimize yatırım yapmak ve korumak için AYKUTSAN A.Ş. olarak, kağıt geri dönüşüm kutuları üretilip, bu kutuları okullara, bürolara ve birçok kuruluşa teslim ediyor; atık kağıtların toplanmasına destek veriyoruz. Atık kağıtların tekrar kullanılabilmesi bilincini küçükten büyüğe herkese aşılama için elimizden geleni yapıyoruz. Kesilmesi engellenen

her ağaç bizim için değerli bir ormanın oluşturulmasına destek oluyor. Bunun önemini çocuklarımıza anlatmak ve bu bilinci kazandırmak için, her kutuda yeni bir ağacın yok olmasına engel oluyoruz.

Bu projelerimizin günden güne ilerleyip dev bir gönüllülüğe dönüşmesi için her zaman yanınızdayız. Sizleri de her zaman yanımızda görmek isteriz.







Polat Makina Süt Separatörleri otomatik temizlemeli diskli tambura sahiptir. Dişli sistem seperatörler, Kayışlı sisteme göre daha ağırdır. Seperatörün ağır olması daha fazla paslanmaz çelik kullanıldığını gösterdiği gibi dönme esnasında daha dengeli durmasına yardımcı olan en büyük etkenlerden biridir. Dönme hızları küçük, tambur çapları büyüktür ve zaman içerisinde Kayışlı Sistemde görünen randıman kayıpları ile karşılaşmaz. Ayrıca kayışlı sisteme göre ömürleri daha uzundur. Yeni tasarım seperatörlerinin tambur iç yapısı, çanak dizaynı, çanak açıları, çanak sayıları, dağıtıcısı gibi bir çok parametrelerindeki değişimler ile seperasyon verimliliği arttırılmıştır. Tambur ve ana mil, yüksek mekanik mukavemetine sahip ve korozyona karşı dirençli dövme duplex (DIN 1.4462) çelik malzemeden en son teknoloji kullanılarak imal edilmiştir.

Tamburunda uygulamış olduğu Çift Cidar sisteminden, soğuk su geçirilerek ses izolasyonu sağlanmıştır. Aynı zamanda bu sistem, beslenen ürün sıcaklık değerinin sirtünmeden dolayı yükselmesini engellemekte olup, ürünün sisteme giriş sıcaklığı ile çıkmasına olanak sağlamaktadır

ve böylelikle sistemin ısı kaybı da önlenmiş olur. Ürün tambur içerisine kapalı boru sistemi ile girer ve çıkar. Separatörün giriş ve çıkış bağlantıları DIN 11850 veya ISO 2037 norm ve standartlarına uygundur, dıştan görünen tüm yüzeyleri ve özellikle ürünle temas eden tüm parçalar tamamen yüksek kaliteli paslanmaz çelikten imal edilmiştir.

Aralıksız çalışma saatlerinde dahi performansında herhangi bir düşüş yaşanmadan süt yağının ayrılmasını yüksek verimlilikte ve yoğunlukta sağladığı gibi bakım maliyetleri konusunda da oldukça iddialıdır. Üretmiş olduğu dişli sistem seperatörlerde cooling water (soğutma suyu) uygulaması ile dişli sistemde kullanılan makine yağı sıcaklığını yükselmesi engellenerek hem ömrünün daha uzun olması sağlanmıştır hem de yağlama performansı sabit tutulmuştur. Dişli sistemde kullanılan makine yağının ömrünün uzatılması bakım maliyetlerine pozitif anlamda etki göstermiştir. Hareket Sisteminde yapılan revizyonlar ile ani şoklar hızlı bir şekilde sönmüldüğü gibi titreşim tamamen engellenmiştir. Aşınmanın yüksek olduğu yerlerde hareket sistemi, daha az parçadan

meydana getirilmiştir ve özellikle dişli boyutları küçültülerek bakım maliyetleri düşürülmüştür.

Süt yağ parçacıklarının zarar görmesinden kaçınmak için süte hassas yaklaşmak gerekir. Sütün yapısal özelliklerinin korunması, diğer proseslerde meydana gelebilecek randıman kayıplarını ve proses esnasında oluşacak aksaklıkları önlemektedir. Bu yaklaşım POLAT Makine Separatörlerinin düşük dönme hızı ve tambur çapının birbiriyle uyumu ile mümkündür. Dönme hızının yüksek olması sütün yıpranmasına sebep olur ve randıman kayıplarını da beraberinde getirir. Süt yağının tamamen alınması için yüksek verimliliğe sahip seperatörlere ihtiyaç vardır. Yeterli besleme ve uygun çalışma koşulların altında yeni tasarım Polat Separatörleri yağsız sütte kalan yağ oranı % 0,05 lere kadar düşürmüştür. Polat Separatörlerinde, sahip olduğu dizayn ve ekipman ile sütteki yağ oranı manuel olarak ayarlanabilmektedir. Üretmiş olduğu seperatörlerde uygulamış olduğu son teknoloji sayesinde sütün yapısal özelliklerini koruyarak proses esnasında oluşabilecek riskleri minimize etmiştir.

Seperatörler, merkez kaç kuvveti oluşturarak iki ya da daha fazla ürünlerin birbirinden ayrılmasında kullanılan yüksek devirli makinalardır. Özellikle sütün işlenmesi sürecinde kullanılan seperatörler, kremanın değişik oranlarda elde edilmesinde, mevcut kirliliklerin temizlenmesinde, peyniraltı suyundaki yağın ayrılmasında etkin rol oynamaktadır.

Yüksek kalitede ve verimlilikte süt ürünleri elde edebilmek için işleme tesislerinde sütün temizlenmesi önemli bir yer teşkil eder. Temizlemenin öncelikli amacı sütün kalitesini arttırmak ve içinde yer alan istenmeyen, zarar verici olan kirlilikleri (toz, taş, somatic hücreler, lökositler, kan pıhtıçıkları gibi.) uzaklaştırmaktır. Ayrıca bu kirlilikler akışkanlığı arttırmaktadır. Düşük akışkanda daha verimli bir ayırıştırma işlemi gerçekleştirildiği düşünülduğünde akışkanlığı fazla olan süt için seperasyon verimliliği düşmektedir.

Polat Makina  
Yüksek Gıda Mühendisi  
**Sevinç LAÇIN**

# Teknoloji

Polat Makina Separatörlerinin tasarımı, CIP sistemine adapte olabilecek şekilde yapılmıştır. Tüm bu ekipmanlar paslanmaz çelik malzemeden imal edilmiştir ve bir platform üzerine monte edilmiştir. Separatörlerinin kurulumu, kontrolü, operatör eğitimi ve makina optimizasyonu için tüm müşterilerine servis imkanı sunmaktadır.

Polat Makine Separatörleri prosese özgü olarak tasarlanabilmektedir. Separatöre giren ürün cinsine göre özel ekipman kullanıldığı için Polat Makine oldukça geniş endüstriyel alanına hitap edebilecek yelpazeye sahiptir. Süt İşleme Teknolojisinde, Peynir Altı Suyu İşleme, bira, şarap, meyve suyu, pekmez, çeşitli yağ endüstrileri, kimya, ilaç ve benzeri bir çok alanda kullanılmaktadır. Özellikle meyve suyu sektöründe, son ürünün temizlenmesi ve nihai üründe arzu edilmeyen partiküllerin dışarı atılmasında Polat Makine Temizleme Separatörleri (Klarifikatörleri) etkin bir şekilde kullanılmaktadır. Polat Makine Krema Separatörleri sütün içinde yer alan hayvansal yağın ve proses esnasında Peynir Altı Suyuna geçmiş olan yağın alınması yanında, otomatik temizleme sistemine sahip olduğu için sütün temizlenmesini kısmi olarak sağlamaktadır.

Polat Makine son teknoloji CNC İşleme Merkezlerini üretim aşamalarına ilave ederek seperatör tamburlarının işlenmesini el değmeden sağlamaktadır ve oluşabilecek riskleri minimum seviyeye indirmeyi başarmıştır. ISO 9001:2008 Kalite Yönetim Sistemi, TS EN ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi belgelerine sahip olan Polat Makine, Ürün Güvenliğini ve Gıda Güvenliğini maksimum seviyede tuttuğunu göstermektedir.

2008 yılından günümüze kadar seperatörler konusunda sektörde önemli bir yere gelen POLAT Makine, deneyimleri ve mühendislik bilgileri yanında yenilikçi düşünerek daima kendini geliştirmiş ve bir adım ileriye taşımıştır. Bu sayede bugün olduğu gibi gelecekte de güvenilir ve etkili seperasyon çözümleri sunmaya devam edecektir.



11. Gıda ve İçecek Teknolojileri, Gıda Güvenliği, Katkı ve Yardımcı Maddeler, Soğutma, Havalandırma, Depolama Sistemleri ve Lojistik Fuarı GIDA-TEK 2-5 Kasım tarihleri arasında İstanbul TÜYAP Fuar ve Kongre Merkezi'nde gerçekleştirildi.

Renkli görüntülerle başlayan fuara bu yıl 45 ülkeden 1.114 firma katıldı. Toplam ziyaretçi sayısı geçtiğimiz yıla göre %10 artarak 56 bine yükseldi.

Aynı başarı grafiği fuarı ziyaret eden yabancı ziyaretçi sayısında da gerçekleşti. 94 farklı ülkeden gelen yabancı ziyaretçi sayısı geçtiğimiz yıla oranla %20 artarak 6 bine ulaştı. Yurtiçinden ziyaretçi sayısı ise %8 artarak yaklaşık 50 bin oldu.

Fuarda gıda, drinçek ve süt teknolojilerinin yanı sıra ambalaj ürünleri, gıda işleme - ambalaj makine ve ekipmanlarına yönelik çözümler bir arada sergilendi.

Sadece Zeytinyağı teknolojilerinde değil Endüstriyel ve Süt teknolojileri alanında da adından büyük başarıyla söz ettiren Polat Makine Gıda Tek fuarında CX5 Krema seperatörüyle yerini aldı.

Özel tambur tasarımı sayesinde seperatörden çıkan kremadan %65 oranında yağ elde edilen makinaya ilgi oldukça yoğundu.

Özellikle son 10 yılda süt ürünleri pazarında güçlü bir büyümenin görüldüğü Ortadoğu ülkelerinden İran, Irak ve Filistinli ziyaretçiler Polat Seperatörün işleyişine ilişkin satış yetkilisinden ayrıntılı bilgiler aldı.

İstanbul TUYAP fuar ve kongre merkezinde düzenlenen ve 3 gün süren fuarın son gününe ise yerli üreticilerin ağırlıklı olarak katılım gösterdiği gözlemlendi.

# GIDA-TEK 2016

Fuarda en fazla ilgiyi farklı tasarımlı standı, güçlü 10 tonluk seperatörü ve güler yüzlü çalışanlarıyla Polat makina standı gördü

**Haber:**

Polat Makina  
Halkla İlişkiler Yöneticisi  
**Kezban SELÇUK**



**GÖDENCE  
KOOPERATİFİNİN  
DE SEÇİMİ POLAT  
MAKİNA**



İzmir Büyükşehir Belediye Başkanı Aziz Kocaoğlu Gödence Tarımsal Kalkınma Kooperatifi ile yapılan protokol çerçevesinde Polat Makina 2 faz kontinü sistemiyle tamamen yenilenen zeytinyağı tesisinin açılışını yaptı.

İZMİR Büyükşehir Belediyesi, bu kez Seferihisar Gödence'de Tarımsal Kalkınma Kooperatifi ile 5 bin 400 litre zeytinyağı alım sözleşmesi imzaladı.

Büyükşehir Belediyesi ile kooperatif arasındaki imza töreni, Seferihisar'ın Gödence Köyü'nde üreticilerin de yoğun katılımıyla gerçekleştirildi.

Törende konuşan İzmir Büyükşehir Belediye Başkanı Aziz Kocaoğlu, İzmir'in dünyaya açılmasında yalnızca liman kenti olmasının değil aynı zamanda zengin bir tarım potansiyeline sahip olmasının da yattığını belirtti, zeytin ve zeytinyağının önemine değindi.

Gödence Köyü Tarımsal Kalkınma Kooperatifi Başkanı Çağatay Özcan

Kokulu ise "1974 yılında burada zeytinyağı işletmesini açarken, çıplak ayaklarla çıktığımızda yolda 45 yıla çok önemli şeyler sığdırdık, bunun haklı gururunu yaşıyoruz" diye konuştu.

İmzaların atılmasının ardından Gödence Tarımsal Kalkınma Kooperatifinin Polat Makine 2 faz kontinü sistemiyle tamamen yenilenen zeytinyağı tesisinin açılışı yapıldı.

3 fazlı eski sistemin, teknolojik gelişmeler doğrultusunda yenilenerek 2 fazlı sisteme dönüştürüldüğü tesiste kullanılan Polat Makine üniteleri sayesinde üretilen zeytin yağındaki kalite ve kapasitenin artırılması, işletme maliyetlerinin azaltılması ve çevresel kirliliğin minimuma indirilmesi hedefleniyor.



## Köstem Müzesi'nde etkinlik düzenlendi

Törenin en renkli kısmını Klazomenia antik kentinden topladığı zeytinlerle müzeye gelen çocuklar oluşturdu.



# DÜNYA ZEYTİN GÜNÜ

Dünyada bu yıl ilk kez kutlanan Zeytin Günü kapsamında, Urla'da ilkokul öğrencileri, Klazomenai Antik Kenti'ndeki zeytin ağaçlarından topladıkları zeytinleri, Köstem Zeytinyağı Müzesi'ndeki Osmanlı işliğinde yağa dönüştürdü .

“Bir zeytin dalı yeter” sloganıyla Uluslararası Zeytinyağı Konseyi tarafından Dünya zeytin günü ilan edilen 26 Kasım, İzmir Urla'daki Köstem müzesinde kutlandı.

Kutlamaya İzmir Büyükşehir Belediye Başkanı Aziz Kocaoglu, Prof Dr İlber Ortaylı, Tariş Zeytin ve Zeytinyağı Birliği Yönetim Kurulu Başkanı Cahit Çetin Aydın Ticaret Borsası Yön. Krl. Başkanı Adnan Bosnalı, Zeytincilik Araştırma Enstitüsü Müdürü Dr. Ünal Kaya'nın da aralarında bulunduğu çok sayıda seçkin isim katıldı

Kutlamalar çerçevesinde ilk olarak Klazomenia antik kentine ziyaret gerçekleştirildi .

Urla ilçesindeki ilkokullardan gelen yaklaşık 20 öğrenci ve davetliler Klazomenai Antik Kenti'ndeki zeytinyağı işliğinde toplandı

Antik kent içindeki ağaçlardan zeytin toplayan öğrenciler, ilçedeki 2 bin 200 yıllık zeytin ağacını inceledi.

Buradan, dünyanın en büyük zeytinyağı müzelerinden Köstem Zeytinyağı Müzesi'ne geçen davetliler müzede yer alan tarihi makinaları inceledi

Zeytinyağı makinaları arasında Polat Makinaya ait eski zeytinyağı kazanı ve sıkım sisteminin yer aldığı bölüm davetliler tarafından yoğun ilgi gördü

Kutlamaya katılan Prof Dr İlber Ortaylı Uluslararası Zeytinyağı konseyi başkanı Ummuhan Tibet'ten müzede yer alan makinalara ilişkin tek tek bilgi aldı.

Törenin en renkli kısmını Klazomenia antik kentinden topladığı zeytinlerle müzeye gelen çocuklar oluşturdu.

Zeytinleri, el gücüyle döndürdükleri eski usul değirmenle hamura dönüştüren çocuklar ardından da taşların ve makara sisteminin kullanıldığı mengineye zeytinleri sıklı, yaklaşık 500 yıllık yöntemle zeytinyağı elde etti.

Köstem müzesindeki tören Galatasaray Üniversitesi'nden Ünlü Tarihçi Prof. Dr. İlber Ortaylı, Dokuz Eylül Üniversitesi'nden Agro Arkeolog Yrd. Doç. Dr. Ahmet Uhri, Tariş Zeytin ve Zeytinyağı Birliği Yön. Krl. Başkanı H. Cahit Çetin, Ticaret ve Sanayi Kontuarı Müdürü Christopher Dologh, Ana Gıda Genel Müdürü Ümit Ersoy'un konuşmacı olarak katıldığı panele, devam etti.

Panelin sonunda da İzmir Büyükşehir Belediye Başkanı Aziz Kocaoglu, Urla Belediye Başkanı Sibel Uyar ve emeği geçen herkese teşekkür plaketi verildi.

Bu yıl ilki düzenlenen” dünya zeytin günü “kutlaması koktely ve müzik dinletisinin ardından sona erdi.



# Polat Makina bir dünya markasıdır

Temelleri 1978 yılında atılan POLAT MAKİNA 32 yılı aşan yolculuğunda, değişimin hep bir adım önünde giderek, sadece Türkiye'nin değil, sektöründe dünyanın başarılı şirketlerinden biri haline gelmiştir. Tüm çalışmalarında uluslararası standartlara uyum ve sürekli gelişim amaç edinen POLAT MAKİNA ülkesinde yaşadığı başarıyı dünyada yakalama hedefine adım adım ilerleyen bir dünya markasıdır.

1978-1983 yılları arasında; Soğuk demircilik çatı ve değişik çelik konstrüksiyon işleri, 1983-1985 yılları arasında; çirçir fabrikası, yem ve un fabrikalarının otomasyon sistemleri, ekipmanları ve prina fabrikası imalatı yapmış, 1985-1993 yıllarında Kömür zenginleştirme tesisleri, kum ve mıcır yıkama eleme tesisleri, akaryakıt istasyonları, çatı çelik konstrüksiyon kanepeleri ve yakıt tankları, beton santrali ve

ekipmanları ile özel proje ve konstrüksiyon çalışmalarında üretimlerini devam ettiren POLAT MAKİNA 1978 yılında 4,5 m<sup>2</sup>kaplı alandan 1986 yılında 600 m<sup>2</sup> kapalı alan ve 7000 m<sup>2</sup> açık alana oturmuş bir fabrika ölçüsüne gelmiştir. Fabrika günümüzde toplam 30.000 m<sup>2</sup>kapalı alana sahip hale gelmiştir.

POLAT MAKİNA zengin üretim potansiyeli ve tecrübesini 1993 yılında Anonim Şirket çatısı altına sürdürmeye başlamış ve aynı yıl Türkiye'de yabancı firmaların tekelinde bulunan ve bu nedenle çok yüksek dövizler ödenerek alınabilen modern zeytinyağı sıkma tesislerini yabancı firmaların kalitesinde üretmek gibi iddialı ve yurtsever bir düşünce ile kontinü sistem zeytin sıkma makinesi üretimine başlamıştır.



Çine Tarış Zeytin ve Zeytinyağı  
Kooperatifi Başkanı

**Enver Gökbel**

Türkiye’de kooperatifçiliğin tarihsel gelişim sürecinde oldukça seçkin ve onurlu bir yer tutan Tarış, Ege Bölgesi’nin tarımsal üretiminde son derece önemli bir yere sahip. Dergimizin ikinci sayısında da Tarış kooperatiflerine yer vermeye devam ediyoruz. Aydın Çakır beyli Tarış’ın ardından şimdi ki durağımız 144 Nolu Çine Tarış Zeytin ve Zeytinyağı Kooperatifi ...

Çine Tarış Zeytin ve Zeytinyağı kooperatifi başkanı Enver Gökbel’den Çine Tarış’ın tarihsel geçmişi ve faaliyet alanlarına ilişkin ayrıntılı bilgi alacağız.

# ÇİNE TARİŞ

ÇİNE TARİŞ ZEYTİNYAĞI  
KOOPERATİFİ

Zeytin ağacının kökleri gibi sağlam, zeytinin içinden gelmiş, ekmeğini zeytinden çıkararak bir ailenin çocuğuyum.1963 yılında Çine’nin Hasanlar köyünde doğdum. Aydın lisesindeki eğitimimin ardından askere gittim sonrasında erken yaşlarda kendimi çiftçi politikalarının içinde buldum.

1989 yılında Reşat Atabay (Allah Rahmet Eylesin) öncülük ettiği Tarış Zeytinyağı yönetim kuruluna girdim. Bir buçuk yıl yönetim kurulunda görev yaptım. O zamanlar kooperatiflerin elinde çok yetki yoktu birlik imkanlarıyla hizmet yapıyordu. Birlik başkanımız Cahit Çetin sayesinde kooperatiflere yetki verilmesinin önü açıldı O dönemlerde yönetim kurulunda kalmamın hiçbir anlam ifade etmediğini gördüm ve Yönetim Kurulu üyeliğinden bilerek düşüm.

İlk yapılacak olan seçimde Yönetim Kurulu Başkanı olarak liste çıkaracağımı arkadaşlarıma söyledim

1992 yılında ilk listeyi hazırladım mevcut başkan ve yanındaki arkadaşlarla karşıma liste çıkarmadılar beraberce seçimi kazandık 1992 yılından beri Çine Tarış Zeytinyağı’nda Yönetim Kurulu Başkanı olarak görevimi yapmaktayım

Zeytinciliğin içinden çıkan biriyim zeytinin gübrelenmesinden çırpılmasına kadar sektörü A dan Z ye iyi tanırım o nedenle de zeytin üreticisinin sıkıntılarını bilirim ve yaklaşık 24 yıldır bu sorunlara çözüm üretmek adına Tarış’ta üreticilere hizmet etmekteyim...

**Sayın Gökbel sizi biraz tanıyabilir miyiz ?**

**Röportaj**  
Polat Makina  
Halkla İlişkiler Yönetmeni  
**Kezban SELÇUK**



**Polat Makinayla  
Çine Tarış’ın yolları  
nasıl kesişti?**

2000 yılında ülkemizin içinde bulunduğu döviz ve faiz darboğazı nedeniyle yerli üretime destek olmak için çeşitli Tarış’larda görevli yaklaşık 100 kişiden oluşan bir heyetle aydın Polat Makina’yı ziyaret ettik.

Polat Makina’nın daha sokağından girdiğimizde fabrikanın büyüklüğü bizde olumlu bir izlenim uyandırdı. Yaklaştıkça bu izlenimimizde ne kadar da haklı olduğumuzu fark ettik.

Polat Makina Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat beraberindeki ekiplerle bizleri karşıladı ve o ciddi duruş, o kendine olan güven ne kadar da doğru bir adım attığımızı ortaya koydu. Bunu şöyle bir Aydın yerel örneğiyle açıklayayım bizim buralarda kız almadan, önce kızın yaşadığı sokağa kapısına bakılır “Polat Makina dediğim gibi daha sokağından girerken bizde bu intibayı bıraktı.”

Fabrika içinde yaptığımız küçük tur sonrasında gördük ki Polat Makina dünya

## Çine Tarış nasıl kuruldu ?

Çine Tarış 1951 yılında ortaklarımız tarafından kurulmuştur .

Daha sonra başkanı olduğum dönemde mevcut arsamızın ve depolarımızın alınması, inşaatların yapılması mevcut sıkım makinamızın alınması, araçların alınması, tüm tesislerin kurulması, Çine OSB’deki arsanın alınması oradaki mevcut binanın yapılması yaklaşık olarak 7 milyon t’lik bir yatırım gerektirdi. Bu işlerin hepsi, ben ve yönetim kurulunda bu yola baş koymuş 4 yönetim kurulu üyesi arkadaşım tarafından hayata geçirilmiştir.



standartlarında dekantör ve seperatörler üretmekte. Kullanılan malzemeler titizlikle seçilip tüm kontrolleri her biri alanında uzman mühendis ekip tarafından yapılmakta.

Gözlemlediğimiz bir diğer önemli hususta şu oldu özellikle zeytinyağı üreticisi için bu çok önemlidir. Makinalardan çıkan prina ve kızıl suda kalan yağ oranı çok düşük. Polat Makine kaliteli makinalar yapmakla kalmıyor, üreticinin kesesini de düşünüyor

Firma sahibi İbrahim Polat’ın Tarışlara bakış açısı ve işine hakim yaklaşımı bizde büyük güven duygusu oluşturdu

“ Yerli makinaların içinde Polat sektörün Mercedesidir” diyebiliriz.16 Yıldır Polat Makinayla yolumuza devam ediyoruz. Gerek makinalardan aldığımız verim, gerekse etkili ve yaygın servis ağı nedeniyle bu kararımızdan hiç bir şekilde pişmanlık duymadık.

Son olarak Polat life okurlarına diyorum ki “ülkemizin dövizleri dışarıya çıkmasını özellikle de içinde bulunduğumuz şu dönemde Yerli üretime destek olalım. Polat Makine gibi dünya standartlarında makine üreten bir firma varken, hele bir de fiyatları Avrupalı üreticiye oranla daha da uygunken yatırımımızı akıllıca yapalım .

Çine Tarış Başkanı Enver Gökbel’e paylaşımları için teşekkür ederiz. Bir sonraki sayımızda yeni bir kooperatifimizi ağırlayacağız, şimdilik hoşçakalın

**“POLAT SEKTÖRÜN  
MERCEDES’İ**

Türkiye'de türünün ilk örneği olan Zeytinyağı "Fabrika - Müzesi" 2001 den beri yerli yabancı on binlerce ziyaretçi ağırlıyor.

Zeytin ve zeytinyağının kültürü o kadar derinlere iniyor ki, yazılmış tüm kutsal kitaplarda çeşitli şekillerde ifadesini buluyor. Ülkemizde bu kadar eski ve köklü bir kültürü olmasına karşın, bu ürüne ilişkin yazılı ve görsel malzemelerin yok denecek kadar az olması, Adatepe Zeytinyağı Müzesi'nin doğuşuna gerekçe oldu.

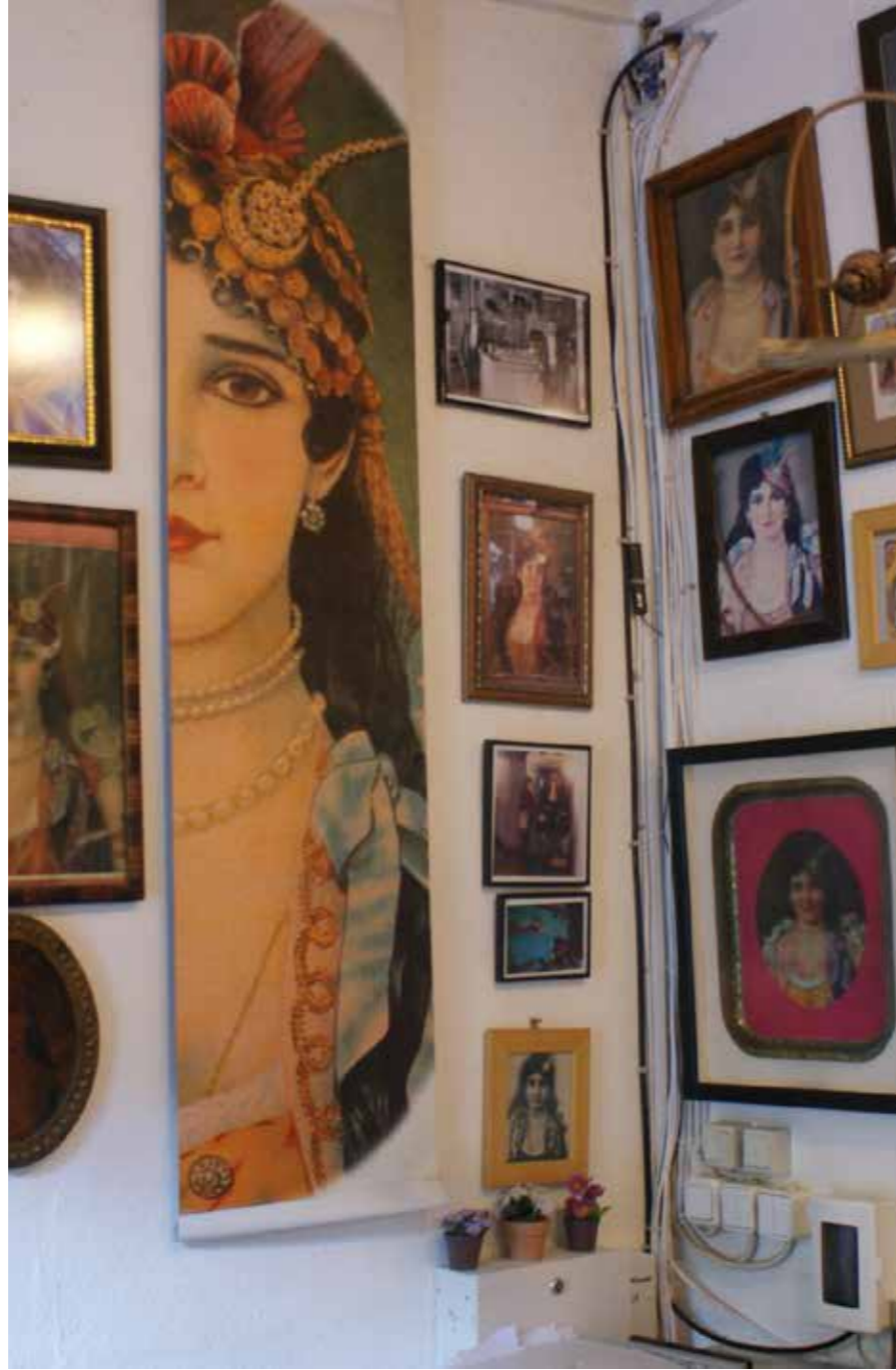
Küçük kuyu'daki tarihi sabunhane binası restore edilerek, bir yandan kuru baskı tarzında zeytinyağı üretimine devam edilirken, öte yandan civar köylerden toplanmış zeytin, zeytinyağı ve sabun üretimine ilişkin çeşitli araç -gereç ve aksesuarlar fabrika binasında sergileniyor.

Müzedeki eski zeytinyağı presleri, zeytin toplama aletleri, taşıma ve saklama kapları, çeşitli folklorik objeler görülebilir. Aynı zamanda geleneksel usulde zeytinyağı sabun yapım tekniği de açıklamalı olarak sergilenmekte.

Zeytinyağının üretim aşamaları, saklanması, aktarılması, filtre edilmesi vb. gibi zeytinin dalından soframıza geliş öyküsünü görüp, dinlemek tabii ki taze köy ekmeği ile tadımını yapmak yerli ve yabancı ziyaretçiler için hem eğitici hem de keyifli olacak.

Çanakkale-İzmir karayolu üzerinde Küçük kuyu kasabasının girişinde yer alan Adatepe Zeytinyağı Müzesinde, modern müzecilik anlayışı gereği olarak düzenlenmiş;

Müzedeki sergilenen objeler için Türkçe ve İngilizce açıklama metinleri bulunmakta birlikte, daha meraklı ziyaretçilerin arzu etmesi halinde güler yüzlü ve hevesli personel tarafından daha ayrıntılı bilgiler verilmektedir.



# ADATEPE ZEYTİN MÜZESİ

Müze haftanın yedi günü 08.30-18.30 saatleri arasında açık olup, **giriş ücretsizdir.**







## ZORUNLU BİREYSEL EMEKLİLİK NEDİR ?

Diğer adı ile Otomatik Katılım Sistemi diye adlandırılan Zorunlu Bireysel Emeklilik Sistemi, 10/08/2017 tarih 6740 nolu Kanun da "Çalışanların otomatik olarak bir emeklilik planına dahil edilmesi" şeklinde ifade edilmiştir.

Türk vatandaşı veya 29/05/2009 tarihli ve 5901 tarihli Türk Vatandaşlığı Kanununun 28 inci maddesi kapsamında olup kırk beş yaşını doldurmamış olanlardan 31/05/2006 tarihli ve 5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanununun 4 üncü maddesinin 1 inci fıkrasının (a) ve (c) bentlerine göre çalışmaya başlayanlar, işverenin bu Kanun hükümlerine göre düzenlediği bir emeklilik sözleşmesi ile emeklilik planına dahil edilecekler.

Yukarıda sözü edilen 45 yaşını doldurmamış olanlar cümlesindeki 45 yaş açılımı; kesintinin yapıldığı ay itibarı ile kişinin 45 yaşını bitirip 46 yaşından gün alanlar anlamındadır.

Yapılacak olarak kesinti tutarı, çalışanın Prime Esas Kazancın %3 üne karşılık gelen tutar olacak ve en fazla SGK Tavanından kesinti yapılacak. İşverenden her hangi bir kesinti yapılmayacak.

İlgili kanunda "Çalışan emeklilik planına dahil olduğunun kendisine bildirildiği tarihe müteakip 2 ay içinde sözleşmeden cayabilir. Cayma halinde, ödenen katkı payları, varsa hesabında bulunan yatırım gelirleri ile birlikte 10 iş günü içinde çalışana iade edilir " denilmesine rağmen bu sürenin 1 aya indirilmesi gündemdedir.

Devlet çalışanların bu sistem den çıkmayıp devam ettirmelerini sağlamak açısından bir takım teşvikler vermiş. Bireysel Emeklilik hesabına ödenen katkı payları üzerine, çalışanın bireysel emekliliği devam edip sistemden çıkmamaları halinde 1,000 Türk Lirası tutarında ilave devlet katkısı sağlayacak. Ayrıca her ay %25 Devlet katkısı olacak,

emeklilik hakkının kullanılması halinde, çalışanın hesabında bulunan birikimi en az 10 yıllık, yıllık gelir sigortası sözleşmesi kapsamında almayı tercih eden çalışana, birikiminin %5 i karşılığında ek Devlet katkısı yapacak.

Birinci önemli konu, burada ki 1,000 Türk Liralık katkı payındaki ince nokta;

3 yıl dan önce emeklilik sisteminden çıkılması halinde Devlet belirtilen katkı payını ödemiyor.

3 ile 6 yıl arasında emeklilik sisteminden çıkılması halinde katkı payının %15 ini

6 ile 10 yıl arasında emeklilik sisteminden çıkılması halinde katkı payının %35 ini

10 yıldan sonra emeklilik sisteminden çıkılması halinde katkı payının %60 ını

10 yılı geçip emeklilik hakkı kazananlar, yani 56 yaşını dolduranlar bu katkının %100 ünü ödüyor.

İkinci önemli konu, en az 10 yıl sistemde kalıp bu süreden sonra 56 yaşını

doldurup emeklilik hakkı kazananların, birikimini toplu olarak almayıp maaş şeklinde alması halinde %5 ek Devlet katkısı verecek.

Kesinti yapılan bu paralar İşverenin anlaşmış olduğu sigorta firmasına aktarılacak. Sigorta firmaları bu birikimleri fonlarda değerlendirecek. Çalışan, bireysel olarak sigorta firmasının internet veya müşteri hizmetlerinden takip ederek fon yönetimine dahil olabilecek.

Çalışanın işten ayrılması durumunda, yeni iş yerinde emeklilik planı var ise eski işyerindeki kazanımları yeni iş yerindeki emeklilik planına aktarılabilir. Eğer yeni iş yerinde bu uygulama yok ise çalışan talep edere, eski iş yerinde düzenlenmiş emeklilik sistemine kendisi katkı payı ödemeye devam edebilir. Devam etmez ise emeklilik sözleşmesi sonlandırılıyor.

Zorunlu Bireysel Emeklilik Sistemine dahil olanların, önceden yaptırmış olduğu Bireysel Emeklilik Sigortası var ise bu sisteme dahil edilmiyor. Çalışan isterse ayrıca eski yaptırmış olduğu Bireysel

Emeklilik Sistemini devam ettirebiliyor veya sonlandırabiliyor.

Gelelim İşverenin sorumluluğuna;

Kesilen katkı payları İşveren tarafından, maaş ödemelerinin yapıldığı günün en geç ertesi günü İşverenin anlaşmış olduğu sigorta şirketine aktarılması gerekmekte. Katkı paylarının aktarılacağı sigorta firmasını işveren belirliyor, burada çalışanın her hangi bir yetkisi yok. Katkı paylarının kesilmesi, kesilen katkı paylarının sigorta şirketine aktarılması sorumluluğu işverene ait oluyor.

Her ne kadar bu zorunluluk 50 kişi üzerinde çalışan firmaları kapsayacak denmiş olsa da, henüz net olmamak ile birlikte 1000 kişi üzerinde çalışan olan firmalar 01/01/2017 tarihinden itibaren, 1000 ile 250 kişi arasında çalışan olan firmalar 01/04/2017 tarihinden itibaren 250 ile 100 kişi arasında çalışan olan firmalar 01/07/2017 tarihinden itibaren bu sisteme dahil olmaları konusunda çalışılmaktadır.





## Kişisel Koruyucu Donanımlar (KKD)



Kişisel Koruyucu Donanım bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için çalışan kişilerce giyilmek, takılmak veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet veya malzemeyi ifade eder

Ne gibi Tehlikelerden Korur?

- Hareket eden nesnelere,
- Yüksek ve düşük sıcaklıklar,
- Işık radyasyonu (kaynak, taşlama, ısıl işlem vs)
- Düşen nesnelere,
- Keskin, sivri kenarlı nesnelere,
- Zemin Koşulları
- Kimyasal maddeler
- Toz, duman, buhar, ...vb. tehlikelerden çalışanları korumak için Avrupa Standartları çerçevesinde üretiminin gerçekleştirilmesi zorunludur.

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında

Yönetmelik, 20/6/2012 tarihli ve 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu kapsamında yer alan işyerlerini kapsar.

Gemi tersaneleri, metal-ağaç işleme, madencilik, makine imalatı, kimya, petro kimya endüstrisi gibi birbirinden farklı ve işlerin çok yoğun olduğu sektörlerde, tüm çalışanların yaptıkları işin niteliğine göre, söz konusu kişisel koruyucu donanımları kullanmaları gerekmektedir.

Son yıllarda, işyerlerinde ölümlü iş kazaları ve ciddi yaralanmaların yaşanması sonucunda Devlet denetlemeleri de sıklaştırmıştır. Mevzuatta belirtilen ve uygulamaya alınan iş sağlığı ve güvenliği kurallarına rağmen çalışanların Kişisel Koruyucu Donanım kullanımından kaçındığı çoğu işyerlerinde gözlemlenmektedir. Tabii çalışırken uzun saatler boyunca kullanılan bir ürünün, çalışana insan sağlığına zararlı maddelerden koruması gerektiği kadar; ergonomik olması da önemlidir.

Yoksa çalışanlarda kullanım açısından rahatsızlıklar meydana gelebilir.

Polat Makina çalışanları olarak bizler; kkd kullanımından önce ortamda tehlike durumunu inceliyor, riskleri belirliyor ve tehlikeyi kaynağında bertaraf etmenin yollarını araştırıyoruz,

KKD hususunda, kaliteyi ve insan sağlığını önemseyen firmalarla çalışıyoruz. Onlardan aldığımız tavsiye ürünler ve bizim çalışma şartlarımıza uyabilecek çeşitli numunelerle denemeler yaparak en uygun ürünü seçiyoruz. Bizim için önemli olan, hem ergonomik hem de koruma seviyesi yüksek olan ürünler kullanmak.

Zaten bu tür çalışmalar yapmak, 6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu'nun da bir parçası olmaktadır.

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmeliğe göre;

Tüm kişisel koruyucu donanımlar;  
1) Kendisi ek risk oluşturmadan ilgili riski önlemeye uygun olur.

2) İşyerinde var olan koşullara uygun olur.

3) Kullananın ergonomik gereksinimlerine ve sağlık durumuna uygun olur.

4) Gerekli ayarlamalar yapıldığında kullanana tam uyar.

5) Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği kapsamına giren ürünlerde uygun şekilde CE işareti ve Türkçe kullanım kılavuzu bulundurulur.

b) Birden fazla riskin bulunduğu ve çalışanın bu risklere karşı aynı anda birden fazla kişisel koruyucu donanımı kullanmasını gerektiren durumlarda, bir arada kullanılmaya uygun olan ve bir arada kullanıldığında söz konusu risklere karşı koruyuculuğu etkilenmeyen kişisel koruyucu donanımlar seçilir.

KKD'lerin temininde uygun, güvenilir, ergonomik açıdan kullanışlı ürünler tercih ediliyorsa ve yine de kullanılmıyorsa başka yollar izlenmelidir.

Ülkemizde iş güvenliği konusunda "bana bir şey olmaz" diye bir gerçeğimiz de bulunmaktadır. Bu yaklaşım sonucu yıllarca maruz kalınan kimyasal, fiziksel, ergonomik etkiler dolayısıyla birtakım rahatsızlıklar ortaya çıkacaktır. bunları önlemek için de çalışanlara KKD alışkanlığını kazandırmak için İş güvenliği uzmanlarının, işyeri hekimlerinin, çalışan temsilcilerinin, birim amirlerinin kısacası ilgili herkesin çalışanlara uyarılarda bulunması söz konusu takipleri düzenli yapması, açıklayıcı bir dille neden KKD kullanımının önemli olduğu, kullanılmazsa sonucunda ne gibi sağlık sorunları ile karşılaşabileceğinin anlatılması gerekmektedir.

İş sağlığı ve Güvenliği hususunda amacımız, bu sürece önem verip çalışmalarını sürdürmek, gerekli önlemleri almaktır.

Unutmayın, "Önlemek Ödemekten Ucuzdur"...



"Meslek Hastalıkları" önlenebilir hastalıklardır. Buna rağmen Meslek Hastalıkları sonucu oluşan maddi ve manevi kayıplar, ülkelerin ekonomilerinde önemli boyutlara ulaşmaktadır.

Ülkeler arasında değişmekle birlikte, yılda her bin işçiden 4-12 sinin meslek hastalığına yakalanma ihtimali olduğu bilinmektedir. Bu varsayımına göre; ülkemizde 2015 yılı verilerine göre 17,713,904 zorunlu sigortalı çalışan üzerinden beklenen meslek hastalığı vaka sayısı 68.000 - 200.000 arasında iken, 2015 yılı SGK istatistiklerine göre meslek hastalıkları vaka sayısı 510'dur.

Çalışma ortamında çalışanların sağlığını olumsuz etkileyebilecek risk etmenlerinden çalışanları korumak, üretimin devamlılığını sağlamak ve verimliliği artırmak için yapılan ve çok disiplinli olarak yürütülen çalışmaları ifade eden "iş sağlığı ve güvenliği" kavramı, sanayinin ve teknolojinin gelişmesine paralel olarak giderek önem kazanmaktadır.

Çağdaş İş Sağlığı ve Güvenliği yaklaşımında çalışma ortamında tehlike kaynaklarının belirlenerek sağlık ve güvenlik açısından bir risk değerlendirmesinin yapılması, önleme ve koruma tedbirlerinin belirlenerek uygulanması ve çalışanların bilgilendirilmesi gerekmektedir.

Bireyin çalışma hayatına atılmadan önce genel sağlık durumu, fiziksel ve psikolojik kapasitesinin tanımlanması, temel kayıtların tutulması ve testlerin yapılması İş Sağlığı ve Güvenliği açısından vazgeçilmezdir.

6331 Sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Yasası ile İş kazalarının ve meslek Hastalıklarının önlenmesi amacıyla önemli adımlar atılmıştır. Bu yasa ile tek kişilik işyerlerinde bile İşyeri Hekimi ve İş Güvenliği Uzmanı, iş sağlığı elemanı çalıştırma zorunluluğu (veya hizmet alma zorunluluğu) gelmiştir.

Eski anlayışla yasak savmak, birkaç hasta bakmak şeklinde olan İş Yeri Hekimleri, çalışanı, iş yerinden gelecek

olumsuz etkenlerden koruyarak, daha sağlıklı olmanın yollarını bulacaktır. İş yükünü, stresi, yaralanma riskini, meslek hastalıkları oluşmasını, dikkatsizlik ve hata oranlarını, kalite maliyetleri azaltacak, ama üretkenlik, verimlilik, kalite, kârı, artıracak ergonomik ve iş yeri gözetimi yapacak ve işverene rehberlik yapacaktır.

İş verimliliğinin performansın artırılması, işçinin daha az hasta olmaları, raporlu gün sayısının azaltılması, fiziksel ,psiko -sosyal, ekonomik verim artışı olarak yansıyacaktır.

155 ve 161 sayılı ILO Sözleşmelerine göre "iş sağlığı":

Çalışanın durumunu ya da sağlığını ve güvenliğini olumsuz etkileyen tehlike ve riskler ile bu tehlike ve riskleri önlemek ya da çalışanları bunlardan korumak için örgütlenmiş iş sağlığı sistemi arasındaki ilişkilerin bileşkesidir.

İşte iş yeri hekimi, İş sağlığı tanımında belirtildiği gibi, sadece işçinin değil, işveren dahil tüm çalışanların iş sağlığını korumak, sağlığın bozabilecek etkenleri tanımlayarak (Risk analizi) ile bunlarla mücadele yöntemlerini önermek, iş yerinde işçinin çalışma ortamındaki kimyasal, fiziksel, psiko-sosyal, biyolojik, kanserojen-mutojen risklerin belirlenmesi sonucu öncelikle toplu koruma, mümkün olmadığı durumlarda kişisel koruma önererek, ortam gözetimi ve işçinin sağlık dosyasını tutarak işe giriş, periyodik muayeneler, kaza sonucu işe başlama, meslek hastalıkları, iş kazaları sonucu eğitim tekrarlanması, İşverene rehberlik, Acil durum planları, ve acil durum tatbikatları ile her türlü yangın deprem, iş kazası, sabotaj v.s durumlara hazır olmalıdır)

"Meslek hastalığının kader olmaktan çıkarıldığı" İş kazasının görülmediği, mutlu, sağlıklı ve güvenli işyerlerinde çalışmak dileği ile.

# İYİ İŞYERİ HEKİMLİĞİ UYGULAMALARI

## Eşi Motosiklete Karşı Çıkınca 350 Beygirlik Araç Üretti

Antalya'da, eşinin istememesine rağmen motosiklet tutkusunu bırakamayan tamirci Mehmet Şan, kendi çizimleri ve yine kendi üretimiyle 4 tekerlekli, motosikletten daha hızlı yeni araç yaptı.

Antalya'da motosiklet tamircisi 32 yaşında Mehmet Şan'ın eşi Raziye Şan, kaza yapmasından korktuğu için kocasına motosiklete binmesine karşı çıktı. Tutkusu ile eşi arasında kalan Mehmet Şan, 4 tekerli ve motosikletten daha hızlı yeni bir aracın projesini çizdi. İlkokul mezunu Şan, istediği projeyi profesyonel üretim yapan merkezlere yaptıramayınca ağabeyi Yakup Şan'la 35 metre karelik tamirci dükkanında geceleri işe koyuldu.

### 400 METREYİ 9 SANİYEDE TAMAMLİYOR

Önce trafik kazası yapmış ve kullanılamayacak bir otomobil motorunu ele alan iki kardeş, motoru çalışır hale getirdi. Daha sonra kısıtlı imkanlarla aracın kaportasını ve diğer teknik aksamalarını kendileri üreten Şan kardeşler, yeni araçlarını çalışır hale getirdi. Şan kardeşler 260 kilometre hıza ulaşan ve 400 metreyi 9 saniyenin altında tamamlayan araçlarına 'Şankart' adını verdi.

### 260 KİLOMETRE HIZ YAPIYOR

Şankart'ı doğaçlama yaptıklarını aktaran Mehmet Şan, insanların tavsiyeleriyle profesyonel bir araç ürettiklerini söyledi. Türkiye'de araçlarının yarışacak kulvarı olmadığını dile getiren Şan, "Go kart aracının lastiğini kullandık. Tekerler küçük ama bu hıza ancak bu tekerler dayanabilirdi. Aracımızın üstünde Suzuki motoru var. Manavgat'ta trafiğe kapalı alanda deneme sürüşü yaptık ve kısa süre içinde 260 kilometre hıza ulaştık" dedi.

### 350 BEYGİR GÜCÜNDE

Yapılan incelemede aracın 350 beygir gücünde olduğunun ortaya çıktığını kaydeden Şan, 270 kiloluk aracın 2.40 metre boyunda olduğunu kaydetti. Aracın kendi fiziksel yapısına göre olduğunu belirten Şan, "Keyif alarak kullanıyorum. Benim dışımda kimse kullanmaya cesaret edemiyor. Sadece Avrupa şampiyonu bir hız yarışçımız kullandı ve beni tebrik etti. İnsanlar benzerinden kendilerine istiyor. Her gün geliştiriyoruz" diye konuştu.

## Yılan Robot Deniz Diplerindeki Bakım Çalışmalarını Üstlenecek

Norveçli bilim adamlarının tasarladığı, denizaltında hızla ve müthiş bir kıvraklıkla ilerleyen yılan robot 'Eelume', denizlerin karanlık diplerinin yeni bekçisi olacak.

### DENİZALTININ BEKÇİSİ'

Bilim adamları yılan robota 'denizaltının bekçisi' yakıştırmasını yaptı. Yapısı ve işlevi itibarı ile denizaltındaki bakım çalışmalarında tam fonksiyon sağlayacak şekilde tasarlandı. Tornavida usulü tasarlanmış ağız, sıkıştırılmış vidaları açabiliyor.

### İSTEK ÜZERİNE BORU HATLARINDA ÇALIŞACAK

Robot yılanbalığının deniz altında sayıları git gide artan boru ve iletişim hatlarının, istek üzerine bakımlarını yapacağı belirtiliyor. Yılanımsı tasarımının ona sağladığı kıvraklık ile dar ve ulaşılması zor bölgelere hızlıca girerek üst düzey verim sağlayabiliyor.

### BAKIM ÇALIŞMALARINI MALİYETİNİ DÜŞÜRECEK

Yılan robotun ayrıca denizaltındaki bakım çalışmalarının maliyetini büyük ölçüde düşürebileceği söyleniyor. Okyanusun ışık görmeyen yerlerine kadar ilerleyebilen bu üretim ile hiç şüphesiz, denizin karanlık dehlizlerine bir garip yaratık daha eklenmiş oldu.

## Bilim Adamları Türler Arası Bulaşıcı Kanser Türü Keşfetti

ABD'li bilim adamları Kanada'da iki farklı tür kabuklu canlı arasında bulaşabilen kanser türü keşfetti. Bilim dünyasında bir ilk olan keşif, hiç şüphesiz kanseri daha da korkutucu kılıyor.

Normal şartlarda aynı türün arasında hücrenin bulaşıcı olabileceği görülmüş ancak çok nadir bir olay olarak kayıtlara geçmişti. Şimdi ise hücrenin bulaşıcı olmasının yanı sıra, türler arasında yayılabildiği de keşfedildi.

### 'BÖYLESİNİ GÖRMEMİŞTİK'

Columbia Üniversitesi Tıp Merkezi'nin yaptığı araştırmada türler arası sıçrayabilen kanser türü keşfedildi. Yetkililer yaptıkları açıklamada, "Daha önce aynı türden hayvanlar arasında kanserin yayıldığını görsek de, bir türden başka bir türe sıçrayabildiğini görmemiştik" ifadeleri kullandı.

### ÇOK NADİR BİR OLAY

Daha önce yapılan araştırmalarda Tazmanya Canavarı adı verilen hayvan türünde 2 farklı bulaşıcı kanser tipine rastlanmıştır. Bir tanesi de bir köpek türünde keşfedilmişti. Şimdi ise yumuşakçalar sınıfından canlıların yakın akrabaları arasında yayılabilen kansere rastlandı.

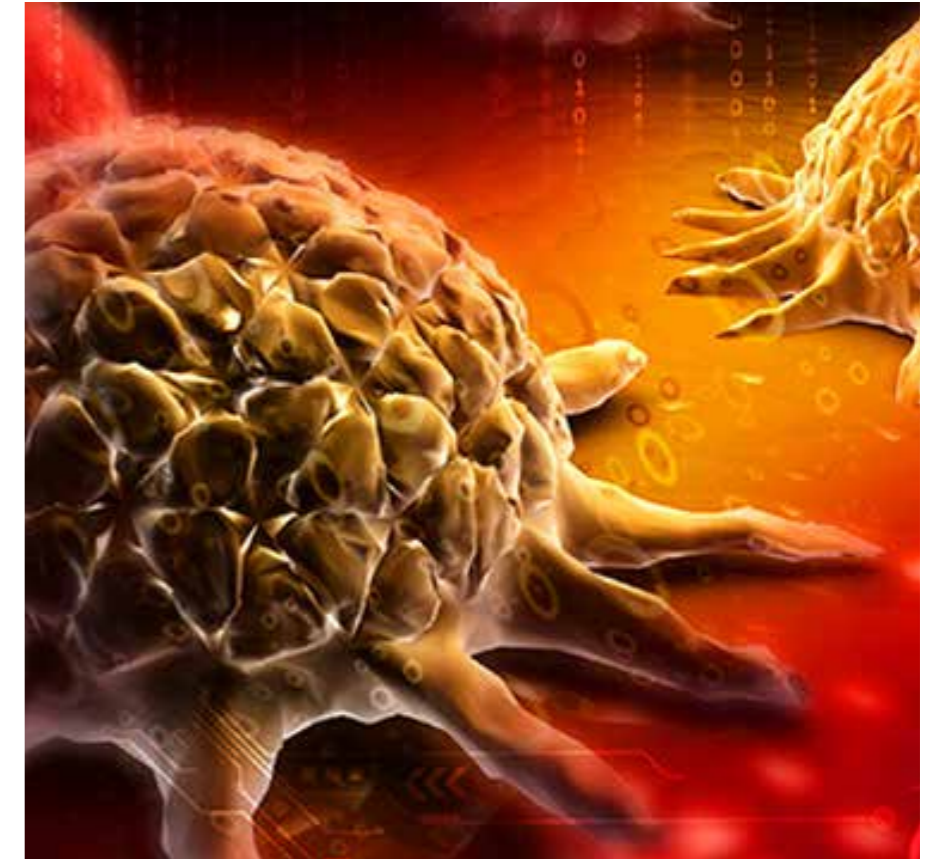
### AKRABALAR ARASI ÖLÜM SAÇIYOR

Yeni keşfedilen kanser türü yumuşakça sınıfından çift kabuklu canlılarda rastlandı. Kanada yakınlarında aynı lösemi kanserine benzeyen bir türe iki aynı aile üyesi fakat farklı tür olan kabuklu deniz canlılarında tespit edildi.

Bilim adamları kabuklu canlıların öldüğü sonra kanser hücrelerini saldırdığını düşünüyor. Kanser hücrelerinin çok zaman geçmeden de kendilerine yeni bir beden buldukları ifade ediliyor.

### KANSER İNSANLARDA BULAŞICI MIDIR?

Kanser, cinsel ilişki, öpüşme, dokunma, yemekleri paylaşma veya aynı havada nefes almak yoluyla bir kişiden diğer kişiye bulaşmaz. Bir insandaki kanser hücreleri, sağlıklı diğer bir insanın vücuduna geçerek yaşamaya devam etmezler. Sağlıklı bir insanın bağışıklık sistemi başka bir insan vücudundan yabancı hücreleri algılar ve onları yok eder.



# BUNLARI BİLİYOR MUSUNUZ ?



**Biliyor  
muydunuz ?**



Timsahların renk körü olduğunu,

**Biliyor  
muydunuz ?**



Yarım kilo bal yapabilmek için arıların iki milyondan fazla çiçekten bitki özünü toplamak zorunda olduklarını,

**Biliyor  
muydunuz ?**



İncilerin sirkede eridiklerini,

**Biliyor  
muydunuz ?**



Venüs'ün saat yönünde dönen gezegen olduğunu,

**Biliyor  
muydunuz ?**



Sihirli sözcük olan "Adrakadabra"nın ilk olarak yüksek ateşli hastaların ateşlerini düşürmek için söylendiğini,

**Biliyor  
muydunuz ?**



Türkiye'nin kişi başına alkol tüketiminde dünya 3.'sü, sigara tüketiminde ise dünya 4.'sü olduğunu,

Bir kilo limonda, bir kilo çilekten daha fazla şeker olduğunu,



**Biliyor  
muydunuz ?**

Sadece erkek kanaryaların öttüğünü,



**Biliyor  
muydunuz ?**

Tarantulaların iki buçuk yıl hiçbir şey yemeden yaşayabildiklerini,



**Biliyor  
muydunuz ?**

Havuca rengini veren bir karotenin olduğunu,



**Biliyor  
muydunuz ?**

En fazla asfaltlı yola sahip olan ülkenin Fransa olduğunu,



**Biliyor  
muydunuz ?**

Eyfel Kulesi'nin tepesine çıkabilmek için 1.792 basamak çıkmak gerektiğini,



**Biliyor  
muydunuz ?**

*Bir gözü yukarıda, bir gözü yerde  
Harmandalı oynar efe dediğin  
Bir dizi yukarda bir dizi yerde  
Zeybek oynar efe dediğin...  
Dost, arkadaş, kardeş, abidir efe  
Cesurdur, yigittir, harbidir efe*



## EFELER

Efe, tarihte Batı Anadolu'da özellikle Aydın, Denizli ve Muğla illeri ve Ödemiş ilçesinde yaşamış, silahlı ve mevcut düzene değişik nedenlerle başkaldırmış olan kişilerin (Zeybekler) liderlerine verilen isimdir. Efe aynı zamanda günümüzde yiğit, cesur, mert ve sözünün eri olan kişileri tanımlamak için kullanılmaktadır.

Efe sözcüğünün kökeni hakkında değişik teoriler vardır. Bir teoriye göre Yunanca kökenli olduğu Bir diğer teori ise kelimenin "büyük kardeş" anlamına gelen bir Türkçe sözcük olan "Eke"den gelmiş olabileceği düşüncesidir.

Efe veya zeybek kurumu ilk defa 16'ncı yüzyılda Osmanlı İmparatorluğu'nda otorite boşluğundan kaynaklanan Celali ayaklanmaları sırasında görülür. Daha sonraları yerel baskılar ve haksızlıklara karşı ayaklanarak dağa çıkan kimselere efe veya zeybek denmiştir. Efelelerin kendine özgü giysileri ve geleneksel yapıları bu dönemde ortaya çıkmaya başlar. Günlük giyimden ayrılan ve zeybek yaşamında rahat hareket etmeye yarayan giysi türü ve silahlar kabul görmüştür. Dönemine göre kısa sayılan bir tür pantolon olan potur ve yakın mesafe çatışmasında çok yararlı olan bir tarafı ve ucu keskin yatağan buna örnek olarak verilebilir.

19. yüzyıl boyunca efelerin devlet otoritesi ile inişli çıkışlı bir ilişkileri olmuştur. 93 Harbi'nde cepheye gitmeleri karşılığında haklarında "umumi af" ilan edilen ve cephelerde büyük yararlıklar gösteren zeybekler döndüklerinde, af vaatlerinin tutulmadığını görerek dağlara geri dönmeye başlamışlardı. 1879'dan itibaren eşkıyalık Ege Bölgesi'nde tekrar salgın haline gelmiş ve hükümet bunlara karşı hiçbir şey yapamaz olmuştur. Bu dönemde Yörük Osman, Çakırcalıoğlu Ahmet Efe (Çakırcalı Mehmet Efe'nin babası), Deli Memet, Büyük Cerit, Küçük Cerit, Çallı Veli, Koca Arap, Parmaksız Arap, Harputlu Ömer, ve Bakırlı çeteleri en tanınmış olanlardı. Öte yandan Karabacak, Karayotoğlu

Nikola, Hambrikoğlu Panayot, Seyreköylü Nikola, Kaptan Andriya, Kaptan Aleko, Kaptan Foti ve Kaptan Sokrat gibi Rum çeteleri de Ege dağlarında taşkınlıklar yapmaktaydılar. Kıbrıslı Mehmet Kamil Paşa, olağanüstü İzmir valiliği esnasında, yerli çeteleri düze indirip, bir tür koruculuk sistemi içinde kır serdari olarak görevlendirerek, Rum çetelerini ortadan kaldırmaya çalışmış ve bunda da kısmen başarılı olmuştur. Efele devletle uzlaştıklarında, çoğu Ege Adaları'ndan gelerek Ege Bölgesi'nde kan kusturan Yunanistan destekli Rum eşkiyanın hakkından gelebilen tek güç olarak kendilerini göstermişlerdir. Ancak bu çabalar sonradan İzmir valisi olan Hacı Naşit Paşa'nın efelere (Türk asilere) topyekun tuzak kurarak büyük kısmını imha etmesi üzerine sonuçsuz kalmıştır. Nail Morali'nin 20. yüzyıl başı Ege Bölgesi ve İzmir'e ilişkin anılarında da, özellikle Çakırcalı Mehmet Efe'nin öldürülmesinden sonra Rum eşkiyanın bütünüyle azdığı kaydedilmektedir.

Efele, Birinci Dünya Savaşından sonra Türkiye'nin işgalinde Yunan kuvvetleriyle karşı karşıya gelmiş ve dağdan inerek Milli Mücadeleye katılmışlardır. Cumhuriyetin ilanından sonra hizmetleri nedeniyle kendilerine ordu rütbesi ve İstiklal Madalyası verilen efeler, bu tarihten sonra yasadışı eylemlerini bırakarak tarihteki yerlerini almışlardır.

En ünlü efeler arasında Yörük Ali Efe, Kılıoğlu Hüseyin Efe, Demirci Mehmet Efe, Zalım Himmet Efe, Mestan Efe, Atçalı Kel Mehmet Efe, Molla Ahmet Efe, Saçlı Efe, Gökçen Efe, Çakırcalı Mehmet Efe, İlgin Efe, Çete Süleyman Efe gibi isimler yer almaktadır.

# TARİHTE BUGÜN

1 OCAK -1923 - Türkiye Futbol Federasyonu kuruldu.



2 OCAK -1936 - Soyadı Kanunu yürürlüğe girdi.

6 OCAK 1838 - Samuel Morse telgrafi kamuya tanıttı.



10 OCAK 1978 - Sovyetler, Soyuz kapsülü içinde iki kozmonotu, Salyut VI laboratuvarıyla buluşmak üzere uzaya yolladı.

12 OCAK-1923 - Paris'teki Pasteur Enstitüsü'nde tetanosa karşı serum geliştirildi.



17 OCAK 1946 - BM Güvenlik Konseyi ilk toplantısını yaptı.

23 OCAK- 1556 - Tarihin en yüksek ölü sayısına sahip depremi, Çin'in Shaanxi eyaletinde meydana geldi: yaklaşık 830,000 kişi öldü.



25 OCAK - Divânu Lügati't-Türk, Türk kültürünün Türkçe dilinde yazılan ilk sözlük eseri, Kaşgârlı Mahmut tarafından yazılmaya başlandı.

28 OCAK -1920 - Osmanlı Mebusan Meclisi'nin gizli oturumunda Misak-ı millî kabul edildi



30 OCAK - Adolf Hitler Almanya başbakanı oldu.



1 ŞUBAT- 1979 - Milliyet Gazetesi genel yayın yönetmeni Abdi İpekçi, suikast sonucu öldürüldü.



4 ŞUBAT-1789 - George Washington, ABD'nin ilk başkanı seçildi.



7 ŞUBAT -1995 - Uzun mekiği Discovery, Rus uzay istasyonu Mir ile tarihi buluşmasını gerçekleştirdi.



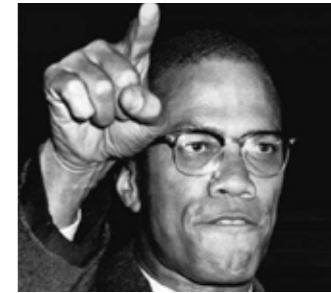
14 ŞUBAT-496 - Sevgililer Günü, kökeni Roma Katolik Kilisesi'nin inancına dayanan bu gün, Valentine isimindeki bir din adamının adına ilan edilen bir bayram günü olarak ortaya çıktı.



17 ŞUBAT-1959 - T.C. Başbakanı Adnan Menderes ve beraberindekileri Londra'ya götüren uçak Gatwick Havaalanı yakınlarında düştü. Menderes kurtulurken, kazada 16 kişi hayatını kaybetti.



20 ŞUBAT-1877 - Çaykovski'nin Kuğu Gölü balesi Bolşoy Tiyatrosu'nda ilk gösterimini yaptı.



21 ŞUBAT-1965 - Malcolm X, New York'da uğradığı bir suikast sonucu öldürüldü.



23 ŞUBAT-1997 - Genetik kopyalama yöntemiyle üretilen ilk memeli hayvan olan ve 14 Şubat 2003 tarihinde ölen Dolly adlı koyunun, İskoçya'daki Roslin Enstitüsü'nde klonlandığı duyuruldu.



26 ŞUBAT-1926 - Televizyon icat edildi.



3 MART 1992 - Zonguldak Kozlu'daki grizu faciasında 127 kişi öldü, 147 kişiden umut kesildi.



6 MART 1972 - TBMM Adalet Komisyonu, Deniz Gezmiş, Yusuf Aslan ve Hüseyin İnan'ın idam cezalarını onayladı.



8 MART: Dünya Kadınlar Günü;

# GÜLÜMSETEN KARELER



BAS GAZA HATÇE



banko maç varmı beyler



*Yeni Yılına Kutlu Olsun*

*Sağlık, mutluluk ve esenlik dolu günler dileriz.*



Sınıfında en iyi, yüksek teknoloji ürünü...



**POLAT MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Astim O.S.B. 1. Sk. No. 6 PK.105 Aydın - TÜRKİYE

Tel. 0 256 231 04 73 • Fax. 0 256 231 04 78

[www.polatas.com.tr](http://www.polatas.com.tr)

