

22 sayfa

UZZK: “ZEYTİN  
ALLAH’IN BİZE  
SUNDUĞU LÜTUF..”

MAYIS

1923

NİSAN

CUMHURİYET

04 sayfa

YENİLİKÇİLİK  
TUTKUSU POLAT  
MAKİNA İÇİN İTİCİ  
GÜÇ OLMUŞTUR

sayfa 18

ÇINARLI MAKİNA POLAT  
MAKİNA İLE ORTAK  
PROJELERDE BULUŞUYOR

20 sayfa

ADANA ASKİ’NİN  
TERCİHİ YILLARDIR  
POLAT DEKANTÖR

sayfa 30

İBRAHİM POLAT;  
“HAYALLERİNİZİN  
PEŞİNDEN KOŞUN  
GENÇLER”

# Hoşgeldin Bahar

■ *İlkbahar veya ilkyaz, doğa döngüsünde kış ile yaz arasındaki mevsim. Kuzey Yarım Küre'de Mart ve Haziran arasındadır.*

*Umuttur, renktir, gökkuşağıdır, yağmurdur, toprak kokusudur Bahar...*

■ **S**abahları gökyüzünün birbirinden değişik renkleri, bulutların bir gelin endamıyla yaptığı süzülüşler, havanın o toprakla karışan mis gibi kokusu hepsi bir büyüdür adeta.

Evet üçüncü sayımızda size Baharla sesleniyoruz, sınımsız ve içten...

Karanlık, soğuk, umutsuz, kasvetli kış günleri geride kaldı. Artık sabahlarımız daha farklı ışılıyor, bu ışılmanın etrafımıza yaydığı enerji ise hepimiz tarafından bir başka hissediliyor. Kafamızı nereye çevirsek orada bir kıpırtının, tazeliğin tınıları fark ediliyor. Ağaçlar sıyrılıyor kışlık mantolarından, yeşilin tonları daha belirgin hale geliyor. Dalları sağından solundan öyle güzel çiçekler vermiş ki beyazdan, pembeye baharı müjdeliyor

Güvercinler, kargalar, sakalar kar dokusunun kalkmasıyla birlikte rahat yiyecek bulmanın neşesiyle daldan dala uçuşuyor. Martılar denizin mavisine kucaklaşmış ılık rüzgara karşı kanat çırpıyor .

Deniz bile daha sakin artık, hırçın dalgalarıyla sahili dövmekten sıkılmış gibi sessiz, sedasız salınıyor

Doğanın o muhteşem uyanışı, gökyüzündeki o masmavi renge eşlik eden pamuk şeker görümündeki pembe beyaz bulutlar, tazelik kokan mis gibi doğası, rengarenk sizi çağıran çiçekleri, bazen nazlı, bazen ısrarcı güneşle insana yaşama sevinci verir, hiç sebepsiz tebessüm ettirir ilkbahar...

Bahar her sene nasıl sil baştan yapıp yeniden doğuyorsa, siz de her an hayatınıza yepyeni bir güzellik anlam katabilirsiniz .

*Dergimizin 3.sayısının bahar ayına denk gelmesi nedeniyle,sizlerle böyle bir yazı paylaşmak istedim .İçinizde yeşeren umutlarınızı serbest bırakın doğru yolu bulacaklardır.*

*Bir sonraki sayımızda görüşünceye dek sevgiyle kalın*

Editörden...

Kezban Selçuk  
Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni



" Geleceği Geleceğe Bırakmamak İçin Gelecek Şimdi "

**İbrahim POLAT**

POLAT GRUP YÖNETİM KURULU BAŞKANI

İÇİNDEKİLER

Adana  
ASKİ  
18  
röportaj

Tunus  
Ulusal  
Zeytinyağı  
Ofisinden  
Ziyaret  
19

Çınarlı  
Makina  
20  
röportaj

Zeytinyağı  
Koop.  
Germencik  
Tarişi  
40  
röportaj

UZZK  
24  
röportaj

Köstem  
Zeytinyağı  
Müzesi  
42

Dünden  
Bugüne  
Polat  
Tarihi  
28  
röportaj

Polat  
Makina  
ARGE  
Çalışmaları  
04

MYK Mesleki  
Yeterlilik  
Belgesi  
Zorunluluğu  
Nedir ?  
14

İbrahim  
Polat  
Adü  
Konferansı  
32

Paslanmaz  
Çeliklerin  
Kaynağı  
06

Yüksekte  
Yapılan  
Çalışmalar  
46

IFAT  
Eurasia  
2017  
35

Ajans CNC  
Makinamızın  
Özellikleri  
12

Günlük  
Bağlı  
İşleme  
Kaybı  
18

Rus  
Heyetten  
Polat'a  
Ziyaret  
37

Polat  
Makina'da  
Kaynak  
Prosesleri  
14

Kutsal  
Meyve  
İncir  
50

Aydın'ı  
Tanıyalım

**POLAT®**  
MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.

**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 / 1162  
**Fax:** 0256 231 04 78  
**Web:** www.polatas.com.tr

**f** /polatmakinedekantor  
**t** /PolatMakinaAS  
**i** polatmakine  
**Y** PolatMakinaSanayi  
**m** polat-makine

**Basım Türü:**  
Yerel Süreli Ücretsiz

**Tasarım & Baskıya Hazırlık:**  
Çağ Ajans

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

**Baskı Yeri :**

**Tel:**  
**Web:**

# Polat Makina

1978 yılında İbrahim Polat tarafından temelleri Aydın'da atılan Polat Makine çalışanlarıyla birlikte sürekli gelişmeyi, evrensel kalite ve standartlarda ürün ve hizmetler sunarak müşterilerini memnun etmeyi amaçlıyor

4,5 metre karelik bir atölyede başladığı yolculuğunu bugün 5 kıtada 32 ülkede 3 grup şirketi ve 5 bayi & distribütörlükle sürdüren Polat Makine kalitede, hizmette, müşteri ilişkilerinde en iyi olmak ve kamuoyunda sahip olduğu bu imajı korumak hedefindedir

Müşterilerimiz için değer yaratmak, beklentilerine kalite ve istikrarla karşılık vermek ilk önceliğimizdir. Ürünlerimize sahip çıkmak ve satış sonrasında da müşterilerimizin yanında olmak görevimizdir.

Öz değerlerimiz tevazu, insana ve emeğe saygı, halka yakınlık, sosyal sorumluluk bilinciyle kurumsal yönetimi gerçekleştirmektir.

Bugünün insanına ve gelecek kuşaklara karşı sorumluluklarımızı yerine getirmek, öncüsü olduğumuz ve vazgeçemeyeceğimiz bir başka temel ilkimizdir.

Üzerinde yaşadığımız dünyanın değerini biliyor, ürettiğimiz tüm ürünlerde çevre koruma bilinciyle davranıp, bu bilinci yaymayı görev ediniyoruz

Nereden gelip nereye ulaşma hedefinde olduğumu çok iyi bilen bir şirketiz. Azimle büyüyen, emekle yükselen, teknolojiyle güçlenen firmamız, bugün geldiği yeri yılmadan çalışmasına ve emektaşlarına borçludur. Ürün ve hizmetlerimizin kalitesi çalışanlarımızın kalitesiyle başlar.

En iyi personeli ve yetişkin insan gücünü istihdam etmek, insanımızın yeteneklerinden, gücünden ve yaratıcılığın azami fayda sağlamak; verimliliklerini artırmak, gelişmelerine imkan tanımak ve işbirliği ve dayanışmanın yeşerdiği bir çalışma ortamı yaratmak Polat grubun gelişmek için benimsediği en önemli prensiptir.

"Geleceği geleceğe bırakmamak için gelecek şimdi" sözünü kendine yol haritası edinen Polat Makina farklılıklar ve farkındalıklar yaratarak rakiplerinden kalıcı üstünlüklerle ayrılmaktadır.

//  
Polat "Aydın'ın  
Dünyaya Açılan  
Penceresi"  
//

# Polat Makina ARGE Çalışmaları

Polat Makina için temellerinin atıldığı 1978 yılından itibaren yenilikçilik tutkusunu itici güç olmuştur. Bu tutkunun sonucu olarak 1990'lı yıllarda firma tarihi açısından devrim niteliğinde bir kararla zeytinyağı sektörüne adım atmış bugünlere gelmiştir.



Yenilik POLAT makinanın can damarıdır ve tüm sistemlerimizin temelini oluşturur. Aydın'daki merkez fabrikamızda konusunda uzman tekniker ve mühendislerden oluşan bir arge grubumuz mevcuttur.

Bu grubun görevi en ufak detaylar bile göz ardı edilmeden mevcut ekipmanların geliştirilmesi ve yeni çözümlerin oluşturulmasıdır.

Tasarım grubumuz enerji tasarrufu, kullanım kolaylığı ve bakım kolaylığı durumlarını en yüksek kalite ve güvenlik standartları öncelikli olmak üzere sağlamayı amaçlamaktadır.

**Polat Makina yeni teknolojilerin araştırılmasının sonrasında onların titiz test faaliyetleri yürütmektedir. Zeytinyağı sektörü için araştırmalarımızı piyasaya sunmadan önce POLAT TARIM zeytinyağı fabrikasında gerçek testlerini gerçekleştirmekteyiz.**

Polat Makina müşteri taleplerine her zaman özen göstermektedir, bu amaçla arge birimine bağlı olan proje grubumuz oluşturulmuş ve müşteri gereksinimlerine en uygun makine ve tesis seçiminde profesyonel tavsiyeler ile müşterilerimize özel çözümler sunmaktadır.

Müşteri ihtiyacı ve market beklentileri sonucu oluşan ürün ve sistem talebi tasarım fikrini ortaya çıkarmaktadır.

Proje grubumuz, müşterilerin özel ihtiyaçlarına ve makine veya tesis sisteminin yapacağı işlem türünün özelliklerine, otomasyona ve iyi görünümlere dengeli bir uyum sağlayacak çözümleri ve makine veya tesis sistemini tamamlayan ekipman seçimi ve tedarikçileri hakkında müşteriye çözüm sunabilmektedir.

Bu fikir tasarım süreci ile 3 boyutlu olarak bilgisayar ortamında modellenir. Bu süreç tamamen SolidWorks ile gerçekleştirilir.

**Tasarım sürecini imalat süreci takip eder. İmalat sürecinin girdileri (imalat resimleri, ürün listeleri, vs.) SolidWorks ile hazırlanır. İmalat sürecini, test süreci ve dokümantasyon süreçleri takip eder. Dokümantasyon süreci için gerekli resimler de SolidWorks içindeki render programı ile hazırlanmaktadır.**

SolidWorks programı tasarımı 3 boyutlu göstererek en küçük detayların bile izlenebilmesini ve hataları imalattan önce görmemizi sağlamaktadır. Bu sayede hataların ortaya çıkardığı maliyetleri, prototip maliyetlerini azaltmaktadır. Hatalardan arındırılmış bir imalat sayesinde müşteri beklentilerini karşılayacak kaliteli ürünler zamanında üretilebilmektedir. Tasarım süreci büyük ölçüde kısaltılarak müşteri talebine en kısa sürede cevap verilmektedir.

# POLAT DEĞERİNİ BİLİYORUZ...

İlker Yıldırım  
Polat Makina ARGE Sorumlusu

# Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı



## En Yoğun Olarak Kullanılan Paslanmaz Çelik Kaynak Yöntemleri

- Mig (Metal İnerit Gas) Gazaltı kaynağı
- Tig (Tungsten İnerit Gas)
- Örtülü Elektrod Kaynağı

### A1 Standart östenitik

#### Standart Östenitik Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı

- Kaynak metali % 4 ile % 12 (5 -15 FN) delta ferrit içerir, bu nedenle sıcak çatlağa karşı dirençlidir
- Kaynaklı birleştirmelerden, manyetik olmaması, yüksek korozyon direncine sahip olması veya düşük sıcaklıklarda tokluk gibi özelliklerin istenmesi durumunda tamamen östenitik kaynak metalleri seçilmelidir.
- Ana metalle yapılan karışım %40'ın altında tutulmalıdır ve delta-ferrit oranını çok fazla düşürmemek için, mümkünse kaynak esnasında azot emilimi düşük tutulmalıdır.
- Ön ısıtma yapılmamalıdır, pasolar arası sıcaklık en fazla 150°C olmalıdır.
- Ark başlangıçları kaynak ağzı içinde yapılmalıdır.
- Delta-ferrit manyetiktir bir fazdır.
- Cr-Ni'li östenitik paslanmaz çelikler Cr-Ni-Mo'li östenitik paslanmaz çeliklerle birleştirilebilir fakat korozyon direnci dikkate alındığında aynı bileşimdeki kaynak malzemesi tercih edilmelidir.

### A2 Tam östenitik

#### Tam Östenitik Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı

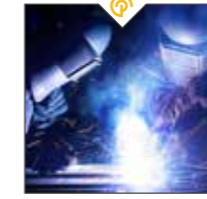
- Tam östenitik kaynak metallerinde, sıcak çatlak eğiliminin yüksek olduğu bu tür çelikleri kaynak yaparken unutulmamalıdır. Bunların yanında şu noktalara dikkat edilmelidir.
- Kaynak bölgesinin kesinlikle çok temiz olması gerekir, sıcak-çatlağa neden olan kükürt v.b. maddelerin kaynak bölgesine girmesine izin verilmemelidir.
- Kraterleri doldurulmalı, gerekirse taşlanarak çıkartılmalıdır,
- Uzunlamasına oluşabilecek çatlakları önlemek için kök paso yeterli kalınlıkta yapılmalıdır.
- Tasarım esnasında lokal gerilimler oluşturmaktan ve kalın kesitli malzeme kullanımından kaçınılmalıdır.
- Tane boyunu küçük tutabilmek ve kaynaklı birleştirmedeki kaynak sonrası gerilimleri düşük tutabilmek için büyük kaynak banyosundan ve yüksek ısı girdisinden kaçınılmalıdır. Bu durum,
- Sınırlı bir ısı girdisi (en fazla 10 -15 kJ/cm) demektir.
- Düz kaynak dikişi yapmak veya çok sınırlı bir salınım yapmaktır,
- Ön ısıtma yapılmamak, pasolar arası sıcaklık en fazla 130 (150)°C'de olmasıdır.

### F-A Ferritik östenitik

#### Ferritik-Östenitik Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı

- Delta-ferrit ve östenit olmak üzere iki fazlı olan bu tür çeliklere dubleks paslanmaz çelikler denir. Bu çelikler ergitme kaynakları ile birleştirilebilir. Kaynaklı birleştirmeler en fazla 250°C'ye kadar çalışabilir. 475°C'de kırılma fazların oluşması nedeniyle 250°C ile 900°C arasındaki sıcaklıklarda tokluğu düşer.
- Kaynak metalindeki delta ferrit oranını sınırlandırmak için, ana metalle aynı oranda azot (N)-alaşımına sahip kaynak malzemelerinde, nikel miktarı ana metalinkinden biraz daha yüksektir. Nikel oranı düşük paslanmaz çeliklerle yapılan birleştirmelerde karışım % 40'ın altında tutulmalıdır. İlave metal kullanılmadan kaynak yapmak, yalnız çözüldürme tavı ve arkasından su verme işlemi yapılırsa mümkündür.

- Ön tav yapılmadan kaynak yapılmalı, pasolar arası sıcaklık 250°C'yi (yaklaşık % 23 Cr içeren çeliklerde) veya 150°C'yi (yaklaşık % 25 Cr içeren çeliklerde) aşmamalıdır.
- Östenitik paslanmaz çeliklere göre biraz daha yüksek ısı girdisi seçilebilir. Kullanılan kaynak yöntemine ve malzeme kalınlığına göre; %23 Cr içeren çeliklerde, 5 - 25 kJ/cm ısı girdisi ile, %25 Cr içeren çeliklerde 2 - 15 kJ/cm ısı girdisi ile kaynak yapılabilir.
- Yüksek miktarda delta-ferrit içeren çelikler, hidrojen çatlağına meyillidir. Bu nedenle kaynak esnasında hidrojen emilimi mümkün olduğunca düşük tutulmalıdır (elektrodlar kullanılmadan önce kurutulmalı ve hidrojen içeren gazlar kullanılmamalıdır).



### F1-Yarı Ferritik Cr'lu

#### Yarı Ferritik Cr'lu Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı

- Aynı kimyasal kompozisyona sahip kaynak metalleri ve ısıdan etkilenen bölgeler martensit veya temperlenmiş yapıya sahip olabilir.
- Kaynak öncesi tav ve pasolar arası sıcaklık 200 - 300°C olmalıdır.
- Kaynak sonrasında 700 - 800°C'lerde yapılan tav, martensitlerin temperlenmesini, krom-karbürlerin yuvarlaklaşarak tokluğun artmasını ve taneler arası korozyona direncin artmasını sağlar.
- Soğuk çatlak oluşma riski nedeniyle, kaynak esnasında hidrojen emilimi düşük tutulmalıdır (elektrodlar kullanılmadan önce kurutulmalı ve hidrojen içeren gazlar kullanılmamalıdır).
- Eğer ana metalle aynı renk ve aynı termik genişleme özelliği isteniyorsa, aynı kompozisyonda ve nikel içermeyen ilave metal kullanılmalıdır.
- Kaynak metalinden yüksek tokluk beklentisi varsa ve kaynak sonrası ısıtma işlemi mümkün değil ise, ana metalden farklı bir kaynak malzemesi (ör; östenitik paslanmaz çelik veya Ni-Cr alaşımı) kullanılabilir.

//

*Demir mukaddestir,  
seyf olursa;  
mel'undur zincir-i  
istibdat olursa.*

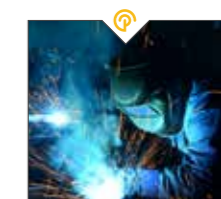
//

Cenap Şahabettin

### F2-Tam Ferritik Cr'lu

#### Tam Ferritik Cr'lu Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı

- Tam ferritik paslanmaz çelikler 950°C'nin üzerinde tane büyümesine eğilimlidir. İri taneli yapısı ise tokluğun düşmesine neden olur ki, tokluk hiçbir ısıtma işlemi ile tekrar aynı düzeye getirilemez.
- Bu nedenle, kaynak düşük ısı girdisi ile yapılmalıdır (düşük kaynak akımı, küçük çaplı elektrod kullanımı, düz veya az salımlı kaynak).
- Çentik darbe testi ile tespit edilen süneklikten kırılmalığa geçiş sıcaklığı ferritik paslanmaz çeliklerde oda sıcaklığı civarındadır. ısıdan etkilenen bölgede kırılmayı ve kaynak sonrası gerilimleri düşük tutabilmek için 200 - 300°C'de ön tav ve pasolar arası sıcaklıklar uygulanmalıdır.
- Soğuk çatlak oluşma riski nedeniyle, kaynak esnasında hidrojen emilimi düşük tutulmalıdır (elektrodlar kullanılmadan önce kurutulmalı ve hidrojen içeren gazlar kullanılmamalıdır).
- Yüksek tokluğa sahip, farklı kimyasal kompozisyondaki (östenitik veya Ni-Cr alaşım) kaynak malzemeleri kullanılırken çok pasolu kaynaklar tercih edilir. Ana metalle renk uyumu veya kaynak metalinin daha düşük nikel ihtiva etmesi isteniyorsa, kapak paso, ana metalle aynı kompozisyona sahip kaynak malzemesi ile yapılır.
- 700 - 800°C'de yapılan tavlama ısıdan etkilenen bölgenin ve kaynak metalinin tokluğu arttırır, kaynak sonrası artık gerilimleri düşürür ve taneler arası korozyona direncini önceki düzeyine getirir.



### M-Martensitik Cr'lu

#### *Martensitik Cr' lu Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı*

- Bu çelikler havada sertleşme özelliğine sahiptir ve kısıtlı bir kaynak kabiliyetine sahiptir. Isıdan etkilenen bölgede sertliği düşük tutabilmek için 200 - 300°C'de ön tav ve pasolar arası sıcaklıklar seçilmelidir.
- % 0.2'den daha fazla karbon içeren çelikler kaynaklı yapılar için uygun değildir.
- Kaynaktan hemen sonra 700°C'de yapılan temperleme kaynaklı birleştirmenin tokluğu artırır, kaynak sonrası artık gerilimleri düşürür.
- Soğuk çatlak oluşma riski nedeniyle, kaynak esnasında hidrojen emilimi düşük tutulmalıdır (elektrodlar kullanılmadan önce kurutulmalı ve hidrojen içeren gazlar kullanılmamalıdır).
- Eğer ana metalle aynı renkte ve nikel içermeyen bir kaynak metali isteniyorsa, kapak paso aynı kompozisyonda kaynak malzemesi kullanarak yapılabilir.
- Yüksek karbon içeren çeliklerde genellikle DIN 8556'ya göre farklı kompozisyona sahip östenitik kaynak malzemeleri kullanılır, ayrıca DIN 1736'ya göre Ni-Cr alaşımı kaynak malzemeleri de kullanılabilir.

### Cr-Ni'li Yumuşak Martensitik

#### *Cr-Ni' li Yumuşak Martensitik Paslanmaz Çeliklerin Kaynağı*

- % 0.05'e kadar sınırlanmış karbon miktarı, ısıdan etkilenen bölgede ve aynı kompozisyona sahip ana metalde sünek bir martensit fazının oluşmasını sağlar.
- Kalın kesitli malzemelerde 100°C'de ön tav yapılmalı ve pasolar arası sıcaklıklar 100 - 150°C'de olmalıdır.
- Soğuk çatlak oluşma riski nedeniyle, kaynak esnasında hidrojen emilimi düşük tutulmalıdır (elektrodlar kullanılmadan önce kurutulmalı ve hidrojen içeren gazlar kullanılmamalıdır).
- Ana metalle aynı kompozisyona sahip kaynak malzemeleri %0.04 karbon ve %5 delta ferrit içeren bir kaynak metali verir.
- Kaynak sonrası 580 - 620°C'de temperleme sünekliği artırır.

**Petrol sektöründe Polat Makina dekantör ve separatör 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 edilebilmesi,
- Daha temiz alan, daha az yer gereksinimi
- Daha az koku ve aerosol problemi
- Düşük yaşam döngüsü maliyeti,

# teknoloji uzmanlık ister

*Bu dekantörler katı-sıvı-sıvı fazların ayrıştırılması 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.*





# Polat Makina ve Teknoloji

## Cnc Plazma Nedir ?

*İyonize gazın sahip olduğu yüksek akış hızı sıvı malzemeyi üfleyerek uzaklaştırır ve kesim gerçekleşir.*

Basit bir anlatımla; Computer Numeric Control (CNC) mantığıyla, Plazma kesme yönteminde dar bir ağızdan çıkan "yüksek hızlı iyonize gaz jeti" kullanılır. Plazma olarak da adlandırılan "yüksek hızlı iyonize gaz" elektrik akımını kesme torcundan iş parçasına iletir. Oluşan plazma iş parçasını ısıtarak ergimesini sağlar. İyonize gazın sahip olduğu yüksek akış hızı sıvı malzemeyi üfleyerek uzaklaştırır ve kesim gerçekleşir.



## Kesim Proseslerimiz

• Kesilecek olan malzemelerin öncelikle Cad çizimleri bölüm operatörümüz veya ARGE bölümünde çalışan yetkili kişilerce DraftSight programında çizilir.

• Daha sonra çizimi yapılan parçanın AjanCam programında yerleşimi yapılır, parçaların takım yolları oluşturularak Ajan Cnc Plazma makinamızın okuyacağı Mpg(G kodları) dosyası elde edilir.

• İlgili Mpg(G Kodları) dosyasını Ajan Plazma makinamıza okutur ve kesilecek malzemenin cinsi, kalitesini kalınlığı, kesim amperi ve kullanılacak gaz türleri belirtilerek kesime hazır hale getirilir.

## Ajan Cnc Makinamızın Özellikleri!

- Çift taraflı kramayer dişliler ve Servo motorlar ile Milimetrik çalışma sistemi.
- 2000mm x 6000mm Çalışma Alanı
- Hassas Plazma 130/260 Amper.
- Hassas Plazmada Standart Markalama
- Standart DIN/ISO G kodları ile çalışabilme imkanı.
- Hızlı çalışma etkili kesim. (High Speed Machining)
- Mekanik hava emiş sistemi

Kesim sırasında ortaya çıkan toz ve duman, kesim masasındaki mekanik hava emiş sistemi ile emiş gerçekleştirilip makine ortamından uzaklaştırılır

• İş güvenliği için gerekli araç ve gereçler takılır.

• Sac levhamız vinç ile Cnc Plazmamızın ızgaralarına yatırarak makinada gerekli sıfırlamalar yapılır ve kesime başlanır.

## Cnc Plazma Ne Tür Malzemeleri Kesiyoruz?

ST37 Çelik, AISI304, AISI316 Paslanmaz Çelik, Alüminyum, Pirinç, Bakır, gibi madenlerden üretilmiş sacları 0,5 kalınlığından 40mm kalınlığa kadar Ajan Cnc Plazmada kesmekteyiz.



### Otomatik Desarj

Otomatik patlatmalı seperatörlerin alttaki konfigürasyonları mevcuttur

A- Şasesiz baz versiyon  
B- Paslanmaz yada karbon çelik ŞASE  
C- Anahtar teslim projeler

Model	Genişlik (mm)	Boy (mm)	Yükseklik (mm)
TX 3	880	1148	1337
TX 4	1119	2330	1784
TX 5	1297	2579	2034
TX 5L	1297	2579	2034
TX 6	1000	2572	2181
TX 6L	1000	2572	2181
CX 3	880	1148	1337
CX 4	1104	2414	1822
CX 5	1262	2660	2080
CX 6	1000	2589	2541

### Endüstriyel Seperatör



www.polatas.com.tr

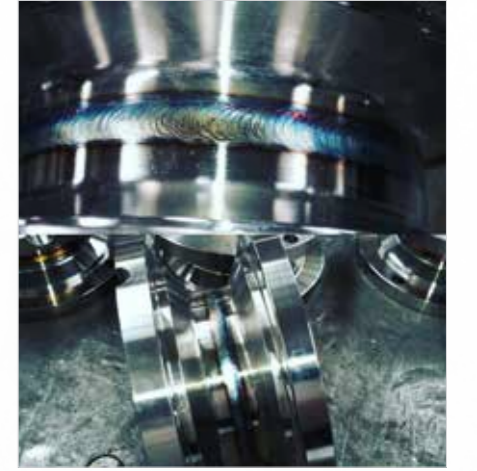


Mehmet Işlakça  
Polat Makina Malzeme Hazırlama Yön.

# Polat Makinada

## Kaynak Prosesleri

*Kaynak, malzemeleri birbiri ile birleştirmek için kullanılan bir imalat yöntemidir, genellikle metal veya termoplastik malzemeler üzerinde kullanılır. Bu yöntemde genellikle çalışma parçalarının kaynak yapılacak kısmı eritilir ve bu kısma dolgu malzemesi eklenir, daha sonra ek yeri soğutularak sertleşmesi sağlanır, bazı hâllerde ısı ile birleştirme işlemi basınç altında yapılır. Bu yöntem lehim ve sert lehim ile fark gösterir, lehim ve sert lehim yöntemlerinde birleştirme düşük erime noktalarında ve çalışma parçaları erimeden oluşur.*



//

*Uyguladığımız kaynak yöntemlerinden biri olan TIG Kaynak yöntemi*

//



Kaynak için gaz alevi, elektrik arkı, lazer, elektron ışını, sürtme, ultrases dalgaları gibi birçok farklı enerji kaynakları kullanılabilir. Endüstriyel işlemlerde, kaynak açık hava, su altı, uzay gibi birçok farklı ortamda gerçekleştirilebilir. Bununla beraber, yapıldığı yer neresi olursa olsun, kaynak çeşitli tehlikeler barındırır. Alev, elektrik çarpması, zehirli dumanlar ve ultraviyole ışınlar karşı önlem almak gereklidir.

19. yüzyılın sonuna dek, sadece demircilerin kullandığı ısıtma ve dövme yolu ile metallerin birleştirildiği kaynak yöntemi biliniyordu. Elektrik ark kaynağı ve oksijen-gaz kaynağı yüzyılın sonunda gelişen ilk yöntemlerdir, bunları direnç kaynağı izlemiştir.

*Kaynak teknolojisi 20. yüzyılın erken dönemleri esnasında (I. Dünya Savaşı ve II. Dünya Savaşı sonlarında) artan talebi karşılayabilmek için hızla gelişerek güvenilir ve ucuz yöntemler arasına katılmıştır. Savaşların ardından, manuel metotlar (manuel metal ark kaynağı), yarı-otomatik ve otomatik yöntemleri (gazaltı metal ark kaynağı vb.), içeren çeşitli modern kaynak teknikleri gelişmiştir.*

Gelişmeler, yüzyılın ikinci yarısında da

lazer ışın kaynağı ve elektron ışın kaynağının bulunması ile devam etmiştir. Hâlen bilim, gelişimi devam ettirmektedir. Robot kaynağı, endüstride yaygın bir yer edinmiştir, yeni kaynak metotları ve kaynak kalite ve özelliklerinin geliştirilmesi, maliyetlerin düşürülmesi için araştırma ve geliştirme çabaları devam etmektedir. Kaynak teknolojisinin gelişmesi pek çok sektörde gelişme imkanı sağlamaktadır.

Polat Makine olarak üretim aşamalarımızda ağırlıklı olarak MIG-MAG ve TIG kaynak yöntemlerini kullanmaktayız. Kaynak ve kaynak makinelerindeki teknolojik gelişmeleri yakından takip edip, kaynak kalitesini arttırmak ve maliyeti azaltmak adına en modern kaynak tekniklerinin uygulamalarını yapmaktayız.

Uyguladığımız kaynak yöntemlerinden biri olan TIG Kaynak yöntemi, verimliliği kaliteden ödün vermeden önemli ölçüde arttırmaktadır. Nispeten daha yavaş kaynak hızına ve daha az erime gücüne rağmen TIG prosesi birçok uygulama için mümkün olan en yüksek sonuç kalitesini garanti etmeye devam etmektedir.

TIG torcunun esas erimeyen, sıcaklığa dayanıklı tungsten elektrottur. Ondan çıkan ark malzemeyi ısıtır ve eritir. Gerekiyorsa kaynak teli sürmesi elle veya tel sürme ünitesi ile gerçekleştirilir. Çoğu durumda küçük bir boşluk kesinlikle kaynak dolgu malzemesi gerektirmez. Arkın ateşlenmesi normalde tungsten elektrot iş parçasına dokunmadan meydana gelir. Ateşleme sırasında geçici olarak devreye giren bir yüksek gerilim kaynağını gerektirir. Çoğu metal için kaynağın kendisi doğru akımla gerçekleştirilir. Sadece alüminyum alternatif akımla kaynak yapılır.

Tungsten elektrodun etrafına koruyucu gaz için nozul takılmıştır. Ortaya çıkan gaz akışı ortamdaki hava ile birlikte ısıtılan malzemeyi kimyasal reaksiyonlardan korur ve bu şekilde kaynatılmış metalin sağlamlığı ve dayanıklılığı sağlanmış olur. Argon, helyum gibi soygazlar veya bileşikler koruyucu gaz olarak kullanılırlar. Hatta bazen hidrojen bile kullanılır. Bütün bu gazlar yavaş tepki verirler, Yunanca'dan gelen "inert" teknik terimini ifade eder. Kullanılan koruyucu gazın ve elektrot malzemesinin tipinden kaynaklanan yöntemin adı Tungsten-Inert Gaz- (TIG) kaynağı. Wolfram için İngilizce terim olan Tungsten, Tungsten-Inertgaz- (TIG) kaynağı anlamına gelir. TIG kaynağı, üzerinde kaynak yapılabilir tüm malzeme ve uygulamalar için kullanılabilen çok yönlü bir kaynak yöntemidir. Ana uygulama alanı paslanmaz çelik, alüminyum ve nikel alaşımlarıdır.

TIG prosesi, elbette ki en ekonomik kaynak yöntemi değildir. Bununla birlikte, güç kaynağı sektöründeki ve mekanik ve otomatik uygulamalardaki gelişmeler, TIG kaynağını büyük çaplı üretim için uygun kılıyor. Her halükarda, TIG kaynak yöntemi yüksek standart gerektiren uygulama yelpazesinde hep ilk tercih olmuştur.

Azim Bilir  
Polat Makina Metal İmalat

# 5 kıtada 32 ülkeye ihracat

3 ülkede grup şirketleri  
5 ülkede bayilik, distribütörlük ve ajans

## Bayii & Distribütör & Ajans

Tunus  
Ürdün (Ortadoğu)  
Cezayir  
Belçika  
Slovakya



## Grup Şirketleri

Yunanistan  
Fas  
İtalya



## İhracat Yapılan Ülkeler

- |                    |                |               |                  |                |                |
|--------------------|----------------|---------------|------------------|----------------|----------------|
| 1• A.B.D.          | 7• Belçika     | 13• Romanya   | 19• Cezayir      | 25• KKTC       | 31• Azerbaycan |
| 2• Suudi Arabistan | 8• Slovakya    | 14• Rusya     | 20• Gürcistan    | 26• Suriye     | 32• Hindistan  |
| 3• Yunanistan      | 9• Kazakistan  | 15• Nikaragua | 21• Güney Afrika | 27• Irak       |                |
| 4• İtalya          | 10• Ukrayna    | 16• İsviçre   | 22• Lübnan       | 28• İran       |                |
| 5• Tunus           | 11• Arnavutluk | 17• Libya     | 23• Filistin     | 29• Avustralya |                |
| 6• Fas             | 12• Sudan      | 18• Katar     | 24• Mısır        | 30• Ürdün      |                |



Adana ASKİ  
Seyhan Atık Su Arıtma Tesisi Müdürü  
**Osman Der**

# ADANA ASKİ

“ATIKSU ARITMA’DA YILLARDIR  
POLAT DEKANTÖR KULLANIYOR”

*Polat life dergimizin üçüncü sayısında konuştuğumuz Adana ASKİ Seyhan atık su arıtma tesisi müdürü sayı Osman Der. Tesisin işleyişine ilişkin bilgileri kendisinden alıyoruz.*

Tesisimiz Seyhan ve Yüreğir’in suyunu arıtmaktadır. Eşdeğer nüfus olarak 1 milyon 157 bin eşdeğer nüfus ve 227 bin metreküp/gün kapasiteli olan bir tesistir. Tesisimizde beslenen çamurların susuzlaştırması için kurulan bir çamur susuzlaştırma ünitemiz var ve biz bu üniteye 3 adet dekantör kullanmaktayız.

*Sayın Der dekantörlerin bu tür tesislerdeki önemine biraz değinir misiniz?*

Dünya nüfusunun gün geçtikçe artmasıyla orantılı olarak yerleşim alanlarından, konutlardan ve sanayi tesislerinden çıkan sıvı, katı ve gaz formundaki atıkların kontrol altında tutulabilmesi için arıtma tesislerine ihtiyaç duyulur. Yaşamın temel kaynağı olan suyu korumaya yönelik uygulamalar atık suların arıtılma ihtiyacını gerektirmiştir. İşte burada da devreye yüksek santrifüj teknolojisiyle üretilen dekantörler girer. Dekantörler, Atık su arıtma tesislerinde çamur yoğunlaştırılmasında, susuzlaştırılmasında, Endüstriyel atık su arıtma tesislerinde çamur susuzlaştırılmasında / değerli maddelerin geri kazanımında, İçme suyu arıtma tesislerinde çamur susuzlaştırılmasında kullanılmaktadır. Biz çamur susuzlaştırma ünitemizimizde 3 dekantör kullanıyoruz.

**Adana ASKİ  
POLAT MAKİNA  
DİYOR**



## Dekantörleri Seçerken Nelere Dikkat Ettiniz ?

Tesisimizde Polat Makinaya ait 50 metreküp kapasiteli 3 dekantörümüz var. Bunlardan ikisi şuan ihtiyaçlarımızı karşılamakta üçüncüyü yedek olarak kullanmaktayız. Biz bu dekantörlerle istediğimiz %25 oranının üzerindeki kuruluğu rahatlıkla sağlamaktayız. Bu dekantörleri seçerken istediğimiz verimliliği alıp alamadığımızı, poli tüketim oranına, istenilen kuruluk oranını sağlayıp sağlayamadığımızı ve yedek parça konusuna çok dikkat ediyoruz.



Burası benim 3 yıldır işlettiğim bir tesis ve tesiste çamur susuzlaştırma konusunda Polat Makinanın dekantörleriyle hiçbir sıkıntı yaşamadık. Daha öncede belirttiğim gibi istediğimiz verileri kuruluk anlamında çok rahat bir şekilde alıyoruz. Kurulumda tercih edilme nedenlerinin en önemlisi yerli üretim olması ve ekonomik olması. Bir diğer önemli neden ise servis ve yedek parça anlamında her türlü ihtiyacımıza istediğimiz zamanda ulaşabilmemiz. Çalışanlar gayet özverili ve isteğe göre imalatı gün içerisinde yapıp bizlere iletebiliyorlar. Avrupalı makinada yedek parça temini bazen haftalar sürebiliyor. Bize bu konuda en erken 4-6 hafta süre veriyorlar. Çalışan bir sistemde 4 hafta bu tesisin çökmesi anlamına gelir. Yani çamuru uzaklaştıramadığınız zaman tesis kapatmış gibi olursunuz. O nedenle biz yola yerli üretimde bize güven telkin eden Polat Makina ile devam ediyoruz.

**Peki neden bir yerli  
üretimle yola devam  
kararı aldınız.**

**POLAT  
MAKİNA’yı seçme  
nedeniniz nedir ?**

**röportaj...**  
**Kezban Selçuk**  
Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni



Çınarlı Makina  
Firma Sahibi  
**Ali Çınarlı**

# ÇINARLI MAKİNA

“POLAT MAKİNA İLE YOLLARIMIZIN  
KESİŞMESİ 90’LI YILLARA  
DAYANMAKTADIR.”

*Sayın Çınarlı, Polat Life dergisi  
okurlarına biraz kendinizi tanıtır  
mısınız?*

Merhaba. Öncelikle derginizde bize de yer ayırdığınız için teşekkür ederiz. 43 yaşındayım, 25 yıldır babam Ali Osman Çınarlı'nın kurucusu olduğu şirketimizin yönetimini kardeşim Ersoy Çınarlı ile birlikte sürdürüyorum. 49 yıldır var olan firmamız, gelişim ve ilerlemeyi ilke edinip bugün dünya üreticilerine en iyi şekilde hizmet vermektedir.

*Firmanızın faaliyet alanlarını  
paylaşır mısınız bizlerle, ürün  
yelpazenizde neler var?*

Biz sofralık zeytin işleme makinalarının tamamını üretiyoruz. Yani bir sofralık zeytin işletmesinde olması gereken her şey üretim alanımıza giriyor. Zeytin eleme makinasından, sap almaya, yıkamadan, seçmeye, kurutmaya, tam otomatik ya da yarı otomatik olarak ambalajlamaya, ürün son kontrollerinden, son paketlenmeye, çekirdeğini çıkartmadan, dilimlemeye; taze ve olgunlaşmış zeytinin rengini, boyutunu, üzerindeki benek ve kusurlarını ayırmaya kadar, zeytinin istenen özelliklere göre sınıflandıran renk ayırma makinalarımızdan, sadece rengini ayıran renk ayırma makinalarımıza kadar zeytin ile ilgili tüm makinalar ürün gamımızı oluşturmaktadır.

**Çınarlı Makina  
olarak bizim  
işimiz  
kalite üretmek**

**röportaj...**

Kezban Selçuk

Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni

Sektöre damgasını vuranlar bölümümüzün bu sayıdaki konuğu Türkiye'nin önde gelen sofralık zeytin işletme teknolojileri üreticisi Çınarlı Makina...

Ali Osman Çınarlı tarafından Akhisar Sanayi sitesinde 1968 yılında kurulan Çınarlı Makina kaliteli üretimi, iş ahlakını, gelişim ve ilerlemeyi, kendine ilke edinen köklü bir firma...

Çınarlı Makina'yı firma sahibi Sayın Ali Çınarlı'dan dinleyeceğiz.



**Referanslarınız  
hakkında biraz bilgi  
verir misiniz?**

Biz Türkiye'nin ve Dünya'nın tüm sofralık zeytin üreticilerine hitap ediyoruz. Pazara yeni girenler de, pazarda güçlü olanlar da referanslarımız arasındadır.

**Sizi bu işi yapan  
diğer firmalardan  
ayırarak en önemli  
özellik nedir?**

Öncelikle bizim işimiz kalite üretmek. Biz makinayı en kaliteli şekilde üretiyoruz. Ardından hızlı, güvenilir ve kaliteli teknik desteğimiz, satış sonrası servisimiz ile hem yurt içi hem de yurt dışı müşterilerimizin memnuniyetini her daim en üst sırada tutuyoruz. Bunun yanı sıra, yeniliklere açık oluşumuz ve sürekli ilerleme halinde oluşumuz da bizi her zaman bir adım öne çıkaran niteliklerimizdendir.

**Polat Makinayla  
kader ortaklığınız  
konusuna değinmek  
istiyorum biraz da,  
ne zaman kesişti  
yollarınız?**

## Çınarlı Makina'nın yurtdışı pazarı!

Uzun yılların deneyimiyle oluşan yurt içi pazarındaki yerimizi, 2001 yılından itibaren yurt dışı pazarına da açılarak büyümeye başladık. İhracatlarımız, Avustralya, Cezayir, Fas, Güney Afrika, Gürcistan, İran, İsrail, Kıbrıs, Libya, Lübnan, Mısır, Özbekistan, Suriye, Suudi Arabistan, Tunus, Ürdün, Yunanistan gibi çeşitli ülkeler ile başladı ve hala devam etmektedir.



Aslında bizim geçmişimiz çok uzun zaman öncesine dayanıyor. Zeytinyağı sektörünün önde gelen firmalarından Polat Makina ile yollarımızın kesişmesi 90'lı yıllara dayanmaktadır. Biz, Çınarlı Makina olarak sofralık zeytin işleme grubunda çalışırken, Polat Makina da yağlık zeytin grubunda üretim yaptığından, birlikte çalıştığımız projelerde birleştik. Başlangıçtan itibaren çeşitli projelerde birlikte çalışarak birçok güzel tesise imzalarımızı birlikte attık. Yurtdışında da bir pazar sağlayabilmek için, birbirimizi kardeş firma olarak düşünerek birlikte yürüdüğümüz yola devam ettik. Bu verimli yolda ilerlemeye her zaman tüm gücümüzle devam edeceğiz. Bu yolda bize olan desteklerinden dolayı başta İbrahim Polat ve Mustafa Polat olmak üzere, tüm Polat Makina Yönetim Kurulu ve çalışanlarına teşekkürü bir borç biliriz. Ayrıca, derginiz vesilesiyle bizlere bu olanağı sağladığınız için size de teşekkür ederiz.

*Son olarak "Polat life "  
takipçilerine iletmek istediğiniz bir  
şey var mı?*

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

**Sektöre damgasını vuranlar  
bölümümüzün bu sayıdaki konuğu sesini  
Manisa Akhisar'dan dünyaya duyuran  
sofralık zeytin işletme teknolojileri  
üreticisi Çınarlı Makina idi. Bir sonraki  
sayımızda yeni bir konuyla görüşmek  
dileğiyle...**



**Çınarlı**  
MAKİNA LTD. ŞTİ.

# teknolojinin DOĞA ile buluşması

SMART Renk Ayırma Makinası, zeytin için özel olarak tasarlanmış olup zeytini renk, boy, benek, kusur ve kalitesine göre toplamda 12 ayrı çıkış gözüne yönlendirerek ayırabilen bir "İŞ GÜCÜ AZALTICI" makinedir. Kullanılan son teknoloji ile, bilgisayarda hazırlanan reçeteye göre zeytini istenilen renk ve boyutlarda, istenilen kalite özelliklerinde, istenildiği kadar ayırabilir. İş gücünü azaltmasının yanı sıra, hızıyla da kullanıcılarının övgüsünü kazanmış bir makinedir.



SMART RENK AYIRMA MAKİNASI

ÇM0100



UZZK  
Yönetim Kurulu Başkanı  
**Ümmihan Tibet**

Ülkemiz zeytinciliğinin, yapısal gücünün geliştirilmesini, üretici, sanayici, iç ve dış pazar entegrasyonunun sağlanmasını kendine ilke edinen Ulusal Zeytin Ve Zeytinyağı Konseyi 21 Mayıs 2007'de kuruldu .

Amacı sektörün tüm kesimlerini yasaya dayalı bir ulusal zeytin ve zeytinyağı konseyi çatısı altında birleştirip ,sektörün sorunlarını ortak akılla çözmek olan konseye ilişkin ayrıntılı bilgiyi kendisi de bir zeytin sevdalısı konsey başkanı sayın Ümmihan Tibet'den alacağız.

# UZZK

“ZEYTİN ALLAH'IN BİZE  
SUNDUĞU LÜTUF...”

## Zeytin ve zeytinyağı ile nasıl tanıştınız?

Kimya Mühendisiyim. Bütün mesleki kariyerim zeytin ve zeytinyağı kalitesi üzerinde çalışmak, ulusal ve uluslararası alanda yeni analiz metodlarını uygulamak ve geliştirmek üzerine geçti diyebilirim. Son on yıldan beri de sektörün çatı kuruluşu olan Ulusal Zeytin ve Zeytinyağı Konseyi (UZZK) Yönetim Kurulu üyesi ve son dönemde Başkanı olarak görev yapıyorum. 40 yıldan beri bilimsel olarak ve rutin çalışmalarla zeytinyağını öğrenmeye çalışıyorum. İnanın zeytin ve zeytinyağını bilim dünyasının daha tam olarak çözdüğüne inanmıyorum. Her geçen gün zeytin ağacı ve zeytinyağı bizlere yeni bilgiler veriyor, halen keşfediyoruz. Hakikaten tam bir mucize ağaç ve onun kıymetli iki ürünü zeytin ve zeytinyağı Allah'ın bizlere sunduğu bir lütuf.

Akhisarlı çiftçi bir Ailenin kızıyım. Zeytin ağacı hayatımda hep vardı. Ailem birkaç kuşaktan beri zeytin çiftçiliği yapıyordu. Benim hayatımda hep var olan bu ürünler daha sonra mesleğim oldu. Eskiden sıradan olan bu ürüne sonra farklı bir bakış açısıyla bakmayı öğrendim. Araştırdıkça heyecanlandım, merakım arttı... ve bugünlere geldik.

**Sayın Tibet  
sizi biraz  
tanıyabilir  
miyiz?**

**röportaj...**

Kezban Selçuk

Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni



## Bize biraz konseyinizin faaliyetleri konusunda bilgi verir misiniz?

Ulusal Zeytin ve Zeytinyağı Konseyi (UZZK), 5488 sayılı Tarım Kanununda belirlenen ulusal tarım politikaları çerçevesinde çalışmalar yapmak üzere 21 Mayıs 2007'de ülkemizde ilk ürün konseyi olarak kuruldu. Zeytin ve zeytinyağı üreticileri ile zeytin bitkisinden elde edilen asil ve yan ürünlerin ticaretini yapan tüccarlar, sanayiciler ve/veya bunların oluşturdukları birlikler, dernekler, kooperatifler ile zeytin ve zeytinyağı ile ilgili araştırma ve eğitim kurumları, meslek odaları ve sivil toplum kuruluşları, bireysel olarak çiftçiler, fidancılar, tüccarlar, araştırmacılar da Konsey'imizin üyesi olabilirler. Şu anda Gıda Tarım Hayvancılık, Ekonomi, Gümrük ve Ticaret Bakanlıkları , TSE, KOSGEB, Ziraat, Kimya, Gıda Mühendisleri gibi meslek odaları, Zeytin yetiştirilen illerimizin Sanayi, Ticaret Oda ve Borsaları, Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği, Ege, Adnan Menderes, Celal Bayar gibi üniversitelerimiz dahil yüzün üzerinde üyemiz bulunmaktadır. Ancak bu üyelerimizin boyutları itibariyle baktığımızda aslında binlerce üyemiz vardır.

Ulusal Zeytin Ve Zeytinyağı Konseyi Kuruluş Ve Çalışma Esasları Hakkında Yönetmeliğin 7. maddesine göre Konsey, aşağıdaki faaliyetleri gerçekleştirir;

- Ürünle ilgili almış olduğu kararları, yılda en az bir kez ve istenildiğinde Tarımsal Destekleme ve Yönlendirme Kuruluna, rapor halinde sunar.
- Piyasa koşulları ve uluslararası gelişmeler ışığında planlar oluşturur, uygular veya uygulanmasına yardımcı olur.
- Sektörle ilgili verileri toplar, zeytin ve zeytinyağı konusunda ortaya çıkan gelişmeler çerçevesinde ortak bir strateji belirler.
- Zeytin ve zeytinyağı ve ilgili sektörlerle ilişkin olarak ulusal ve uluslararası düzeyde araştırma, inceleme yapar ve bunları Konsey üyeleri ile ilgili kişi

## Ülkemizde Hak Ettiği Değeri Bulduğunu Düşünüyor musunuz?

Maalesef bu konuda yapacak çok işimiz var. Zeytin ve zeytinyağını hepimiz çok iyi tanıdığımızı zannediyoruz ama doğru bilinen çok yanlış var. Bu yanlışları düzeltmek, tüketici bilincimizi geliştirmek son derece önemli. Her şeyden önce bize karşı çok cömert olan ve dünyanın en sağlıklı ürünlerini veren zeytin ağacını doğru bakmayı, zamanında gübresini, ilacını vermeyi, doğru zamanda doğru yöntemlerle ürünü hasat etmeyi, hiç bekletmeden hemen fabrikaya gönderip daha çok zeytin yağı almak için hatalı işlemek yerine sağlıklı ve kaliteli ürün elde etmeyi öğrenmemiz gerekiyor. Çiftçimizin daha kaliteli zeytinyağı üreterek daha iyi kazanmasını sağlamak ve tüketicimizi de bu kaliteli zeytinyağı satın alabileceği fiyattan sunulmasını organize etmemiz gerekiyor. Bu konularda gelişmeler var ama yeterli değil. Tüketimimizin çok büyük bir kısmı kayıt dışı. Tüketici zeytinyağı tükettiğini zannederek çoğu zaman hileli ürünler tüketiyor. Taklit ve taşış halen ciddiyetini koruyor. Bu olumsuzluklarla sektörümüzün tüm bileşenlerinin el birliği ile mücadele etmesi gerekiyor.

ve kurumlara aktarır.

d) Hazırlanacak düzenli raporlarla zeytin ve zeytinyağı ve ilgili sektörlerle yönelik kararlar alan ilgili birimlerin bilgilendirilmesi ve kamuoyu oluşturulmasını sağlar.

e) Zeytin ve zeytinyağı üretimi, tüketimi ve ticaretinin geliştirilmesine yönelik faaliyetlerde bulunur.

f) Diğer ülkelerde benzeri faaliyetler gösteren kuruluşlarla işbirliği yapar.

g) Konseyin faaliyetleri ve uygulamalarına uygun olarak gerektiğinde iç ve dış temsilcilikler açar.

ğ) Zeytin ve zeytinyağı ile ilgili sektörlerle ilişkin konjoktüre göre acil fonksiyonel tedbirleri alır ve sonuçlarını izler.

h) Amaç ve faaliyet konuları ile ilgili olarak; toplantı, sempozyum, panel, seminer, konferans, kongre ve çalıştaylar düzenler, zeytin ve zeytinyağı asil ve yan ürünlerinin tanıtımını yapar ve tüm bu faaliyetlere katılımı sağlamak için çalışma grupları oluşturur.

ı) Sektörde yüksek kalitede üretimin gerçekleştirilmesi, standardizasyon ve sertifikasyonun sağlanması, piyasanın izlenmesi ve kalite kontrol sistemlerinin geliştirilmesi için gerekli politikalarının belirlenmesi ve uygulanmasına katkıda bulunur.

i) Sektörün yapısal sorunlarının çözülmesi, ihtiyaçlarının karşılanması ve uluslararası rekabet gücünün artırılması için üretim planlaması ve üretimin çeşitlendirilmesi dahil gerekli önlemlerin alınması ve bunların uygulanmasını sağlamak için çalışmalar yapar.

j) Sektördeki üretim ve sanayi faaliyetleri çerçevesinde çevrenin, kamu sağlığının, üretici ve tüketici haklarının korunması, kırsal kalkınmanın temin edilmesi için gerekli önlemlerin tespit edilmesi ve bunların uygulanmasını sağlamak için çalışmalar yapar.

k) Ürünün tanıtılması ve tüketiminin

teşvik edilmesi için kampanyalar düzenler ve fuarlara katılım dâhil gerekli çalışmaları yapar.

l) Sektörde sınıî mülkiyet haklarının korunmasına yardımcı olur ve markalaşmayı teşvik eder.

m) Avrupa Birliğine Uyum ve Topluluk müktesebatının uygulanması için gerekli faaliyetlerin gerçekleştirilmesine katkıda bulunur.

n) Zeytin ve zeytinyağı, zeytin ve zeytinyağı mamul ve yan ürünleri ticaretinin ulusal ve uluslararası kurallarının belirlenmesine ve uygulanmasına katkıda bulunur.

o) Konsey üyeleri arasında sektör ile ilgili çıkabilecek anlaşmazlıkları gidermek üzere hakemlik ve bilirkişilik yapılmasına ilişkin usul ve esasları belirler, sektörel uzlaşma ve dayanışmayı sağlar.

ö) Sektörle ilgili eğitim, yayım, danışmanlık hizmetlerini yürütür.

p) Sektörle ilgili kamuya yararlı diğer faaliyetleri yapar.

r) Zeytin ve zeytinyağı üreticilerinin ve tüketicilerinin organik yetiştiricilik ve iyi tarım uygulamaları konularında bilgilendirilmesi, üretiminin ve tüketiminin teşvik edilmesi çalışmalarını yapar.

s) Zeytin ve zeytinyağı üretiminin arz talep dengesini sağlayıcı çalışmalar yapılmasını, yurt içinde ve yurt dışında rekabet etmesini sağlamak için ürün kalitesinin iyileştirilmesini, pazara standartlara uygun ürün sevk edilmesini, zeytin ve zeytinyağı ve mamul maddelerinin ulusal ve uluslararası ölçekte pazarlama gücünün artırılmasını, zeytin ve zeytinyağı sanayinin sürekliliğini, kârlılığını, ticaretini, tüketimini ve standardizasyonunun geliştirilmesini sağlayacak tedbirlerin alınmasını ve ulusal politikaların belirlenmesinde sektörün bütün kesimlerinin uzlaşmasını sağlayacak çalışmalarda bulunur.

s) Sektörle ilgili diğer faaliyetlerde bulunur.

# UZZK'dan bir ilk Türkiye'de Zeytin Günü

Uluslararası Zeytin Konseyi (IOC) tarafından ilan edilen "Dünya Zeytin Günü"nü 26 Kasım Cumartesi, tüm üye ülkelerle birlikte, İzmir'de dünyanın en eski zeytin işleği bulunan Urla'da çok özel bir programla kutladı.

Zeytinin tarihsel, kültürel, sosyolojik boyutunu konuşmak, zeytin yetiştiriciliği ve çevre arasındaki ilişkinin önemine vurgu yapmak, zeytinyağının sağlığa yararlarını belirtmek, zeytinin ekonomik önemi ve hepimizin hayatı üzerindeki etkisini uzmanlarıyla konuşmak için tarih ve çocuk teması ile oluşturulan bu programa çok geniş bir katılım oldu.

Urla'lı çocukların zeytin hasatı yapıp, 2.200 yaşındaki Anıt Ağacı ziyaretinin ardından Osmanlı Dönemine ait işlikte sıkım yaptığı, Köstem Zeytinyağı

Müzesinin ilk kez kapılarını açtığı, Prof. Dr. İlber Ortaylı, Yrd. Doç. Dr. Ahmet Uhri'nin zeytinin tarihini anlattı. Sektörümüzün temel taşlarından Tarih Zeytin Zeytinyağı Birliği Yönetim Kurulu Başkanı Cahit Çetin, Ana Gıda ve Kristal Zeytinyağı Firmalarının Genel Müdürleri Ümit Ersoy ve Christopher Dologh'un sosyolojik boyutu ile konuşma yaptığı bu program büyük ilgi gördü. Japonya'dan, medya temsilcileri vardı. Onların Japonya'da yayınladıkları yazılar geldi geçtiğimiz hafta. Açıkçası çok mutlu oldum. Ülkemizden çok iyi intibalarla ayrılmışlar ve bunu yazılarında çok güzel ifade etmişler.

Bu etkinlik artık bundan sonra geleneksel hale gelecek ve her yıl 26 Kasım'da dünyada ve ülkemizde zeytin ağacı konuşulacaktır.



**Fiyatı son zamanlarda ciddi şekilde artan zeytinyağında tağşiş (karışım) patlaması yaşanıyor. Bunun önüne geçmek için ne tür bir yol izliyorsunuz ?**

Zeytin ve zeytinyağı fiyatları serbest pazarda oluşuyor. Bizim bu konudan doğrudan müdahale etmek gibi bir işlevimiz olamaz. Ancak zeytinyağı değerlidir. Değerinden ve kalitesini sağlayarak satmamız gerekiyor. Tarladan sofraya zincirinin tüm halkalarındaki değerlerin paydaşlar arasında hakça dağıtılması lazım. Bu noktada üretici ve tüketici bizim için iki ana unsurdur. Ürünün sürekliliğinin sağlanabilmesi için mutlaka bu iki ana unsurun korunması lazım. Biz bu noktada çalışmalar yapıyoruz.

**Zeytincilik sektörüne dedesi gibi gönülsüz giren ancak zamanla zeytin ve zeytincilik kendisinde aşka dönüşen sayın Tünet'e dergimize gösterdiği ilgiden dolayı teşekkür ediyor, bir sonraki sayımızda yine ilginizi çekecek yeni bir konu ve konukla karşınızda olmayı diliyoruz.**



- Daha fazla güç ve güvenilirlik için özel imal edilmiş tambur.
- Maksimum ayırma verimliliği için geliştirilmiş tambur ve çanak geometrisi.
- Hidrolik patlatma sistemi ile minimum yağ kayıpları.
- Gıda tüzüğüne uygun yüksek kalite paslanmaz çelik malzeme.
- Sürekli işleme kolaylığı.
- Kolay kurulum ve çalıştırma özelliği ile uzun kullanım ömrü

KAPASİTE	: 3000-3500 Lt / h
TAMBUR ÇAPI	: 505 mm
TAMBUR DEVRİ	: 5500 rpm
MOTOR GÜCÜ	: 11 KW 1500 rpm
AĞIRLIK	: 1.100 KG
EBATLAR	: 920*1160*1640 mm

## PMS 505



www.polatas.com.tr





# Dünden Bugüne Polat Tarım



Polat Grup

Ürün ve hizmet kalitesinde dünya standartlarını hedefleyen, uygun üretimi uygun teknoloji ile gerçekleştiren kalitesinin sürekliliğini sağlamaya çalışan Polat Tarım bir Polat Grup Şirketi olup 2001 yılında faaliyetlerine başlamıştır.



Ufuk Özcan  
Polat Tarım İşletme Müdürü

**Sayın Özcan bize biraz kendinizi tanıtır mısınız? Kaç yıldır Polat Tarım bünyesindeyiz ?**

Ben Ufuk Özcan. 2001 yılından bu yana Polat Tarım bünyesinde fabrika müdürü olarak çalışmaktayım.

**Polat tarımın faaliyetleri konusunda bize biraz bilgi verir misiniz?**

Polat Tarım asıl amacı Polat Makine' nin bir ARGE tesisi olup bunun aynı zamanda çiftçimize zeytin sıkma tesisi olarak hizmet vermektedir. Bunun yanında zeytinyağı dolum tesisi ve prina ekstrasyon tesisi de mevcuttur.

Çiftçimizden aldığımız zeytinyağlarını direk hiç bir aracı olmadan ihracat ile buluşturup hem çiftçimiz kazanıyor hem de biz. Aynı zamanda prina ekstrasyon tesisinde yeni nesil ürettiğimiz dekantörler deniyor hem de yakın çevremizden aldığımız yağlı prinaları işleyip ekonomiye çok büyük katma değer yaratmaktayız.

**Tesisinizde kaç hat var ? bunların özelliklerinden biraz bahsedebilir misiniz?**

3 hat zeytin sıkma 2 hat da prina işleme dekantörü var.

- Zeytin sıkma kısmında
- 2 adet Px 90 ton/24 saat makine
- 1 adet px70 ton/24 saat makine
- Prina işleme kısmında
- 1 adet px 500 ton/24 saat dekantör
- 1 adet px 160 ton/24 saat dekantör vardır.

**Polat Tarım Polat makina'nın ARGE tesisi diyebilir miyiz ?**

Evet Polat Tarım Polat makinenin bir arge tesisidir. Burayı arge merkezi olarak seçme nedenimiz burada zeytin çeşitliliğinin fazla olması ve Polat Makine'ya yakın olmasıdır. Her zeytinin işleme tekniği farklı olduğundan gelen insanlar makinenin satıldığı yerde o zeytinin nasıl işleneceğini uygulamalı olarak görmektedir.



## Burada aynı zamanda ekstrasyon tesisiniz var?

### EKSTRASYON NEDİR ?

Ekstraksiyon, bir çözelti ya da süspansiyon içindeki organik maddeyi, çözen fakat çözelti ya da süspansiyondaki çözgen ile karışmayan bir başka organik çözgen yardımıyla ayırmaktır. Kimyada bilinenin aksine bir saflaştırma değil ayırma yöntemi olarak kullanılır. Diğer bitkisel yağlara oranla daha yüksek bir değer taşıyan zeytinyağı, üstün organoleptik, fiziksel ve kimyasal özelliklere sahiptir. Zeytinyağının elde edilmesi aşamasında da bu üstün niteliklerin korunması gerekir. İyi kaliteli zeytinyağı üretimi, zeytinin yetiştirilmesi, hasadı ve yağın elde edilmesi gibi işleme kademelerinde tekniğin öngördüğü şartlara tam olarak uymakla mümkündür. Yağın elde edilmesinde, en ilkel işleme şeklinde dahi zeytin işleninceye

kadar çeşitli aşamalardan geçmektedir ve her aşamanın yağın kalitesine etkileri bulunmaktadır. Bu nedenle aynı genotipten ve aynı bölgeden alınan zeytinlerin farklı işleme teknikleriyle zeytinyağına işlenmesi bile üretilen yağın kalitesinde önemli varyasyonlara neden olabilmektedir.

Sıkılan zeytinlerden oluşan prina posasını atık olarak değerlendirmekteyiz. Ekonomik değeri çok yüksek olan bu atıktan iki fazda %1.3 , 3 fazda % 2 buçuk oranında tekrar yağ elde edebilmekteyiz . Yağı tamamen alındıktan sonra ise oluşan Prinayı kurutarak yakıt elde edebiliyoruz. Kompe entegre bu tesisimizde yeni nesil dekantörlerin test edilip eksiklerimizin görülmesi de sağlanmaktadır.

**Aynı tesis içinde zeytinyağı dolum tesisiniz de var. Bu konuya değinir misiniz biraz ?**

Evet zeytinyağı dolum tesisimiz üreticilerle makinenin birleştiği direk ihracata giden bir noktadır. Hiçbir aracı kurum olmadan zeytin üreticisi topladığı zeytinini bizlere getirir kontinü hattımızda sıkılan zeytinler yağa dönüştükten sonra kendi bünyemizde bulunan ve uzman bir ekibin çalıştığı laboratuvarlarımızda testlerden geçirilir. Buradan çıkan sonuca göre kalitesine göre ayrılan yağ sabit sıcaklıkta tutulan özel yapım krom tanklarımıza aktarılır. Tüm aşamaları göz önünde gerçekleştirdiğimiz için üretici güvenle yağını tüketebilmenin rahatlığını yaşamaktadır . Bizde kendi markamızı yaratıp hem üreticinin zeytinini değerlendiriyor hem de zeytinyağı ihracatı yapıyoruz.

**Zeytinyağının kaliteli olduğu nasıl anlaşılır ?**

**Hakiki zeytinyağının 3 özelliği vardır: Burukluk, Yakıcılık ve Aroma. Zeytinyağının maliyeti diğer birçok yağa oranla daha yüksektir. Bu sebeple çok ucuz olan zeytinyağlarına şüphe ile yaklaşılmalıdır. Hakiki zeytinyağının belirli bir maliyeti vardır ve bunun altında satılabilmesi de mümkün değildir. Gerçek zeytinyağı kabarcık kabarcık olarak üste çıkmalıdır. Bir süre sonra kalıp haline gelebilir, o zaman da yandan bakıldığında düz bir hatta görülmelidir .Zeytinyağını kokladığınızda kötü ve ağır bir koku alıyorsanız, tattığınızda çok tatlı ise veya herhangi bir acılık yoksa, yemek borunuza doğru bir yanma oluyorsa ya da yemek sonrası mide yanması yaşıyorsanız aldığınız ürün gerçek olmayabilir .**

**röportaj...**

**Kezban Selçuk**

Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni

# GURME OLIV TECH

ZEYTİN, ZEYTİNYAĞI VE  
TEKNOLOJİLERİ FUARI 7<sup>th</sup>  
olive, olive oil & technologies fair

Yer / Meeting point:  
Fuar İzmir

- Zeytin, Zeytinyağı**  
Olive, Olive oil
- Süt ve Süt Ürünleri**  
Milk and Dairy Products
- Fermente Ürünler**  
Fermented Products
- Fidan, Tohum, Gübre**  
Sapling, Seed, Fertilizer
- Şişe, Kasa, Bidon**  
Bottle, Case, Barrel
- Ambalaj**  
Packaging
- Üretim Teknolojileri**  
Production Technology
- Saklama Üniteleri**  
Laboratory
- Gıda Analiz Laboratuvarları**  
Storing Units Food Analysis



olivtech.izfas.com.tr



 .standımıza  
bekliyoruz...

 **POLAT**<sup>®</sup>  
centrifuge technology

## bizce mümkün...

Sizi diğerlerinden ayıran en büyük fark nedir diye sorulara 38 yıldır aynı yanıtı veriyoruz:  
Yeni fikirler üretebilme kabiliyeti.

Çünkü sektörde karşılaştığınız her yeni talep, ancak yaratıcı ve yenilikçi bir akılla çözülebilecek benzersiz bir sınavdır. Ve her duvarı aynı merdivenle aşamazsınız.



Mükemmel enerji verimliliği ile maliyetleri düşürmek mi?  
**bizce mümkün...**

Cep telefonu ile uzaktan kumanda mı?  
**bizce mümkün...**

Yeni makine almadan kapasite artırımı mı?  
**bizce mümkün...**

Makineye göre yer açmak değil, yerinize göre makine yerleştirmek mi?  
**bizce mümkün...**

365 gün 7/24 uzman ekiple VIP servis mi?  
**bizce mümkün...**

**PX 90**  
serisi



**POLAT MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.**  
Astım Organize Sanayi Bölgesi AYDIN / TÜRKİYE  
T: +90 256 231 04 73 (4 Hat) F: +90 256 231 04 78  
polat@polatas.com.tr

# İbrahim Polat Adü Konferansı

*“Sizler bizim geleceğimize, sizlerin sayesinde Aydınımız daha da gelişecek diyen Polat, gençlerinkükreyen yüreklerine ihtiyacımız var”*

**Geleceği geleceğe bırakmamak için gelecek şimdi**

*Polat Makina Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat Adnan Menderes Üniversitesi Aydın İli Stratejik Planlama ve Yenilik Merkezi (AİSYEM) tarafından düzenlenen etkinlikte gençlerle buluştu. “Sizler bizim geleceğimize, sizlerin sayesinde Aydınımız daha da gelişecek diyen Polat, gençlerinkükreyen yüreklerine ihtiyacımız var” ifadesini kullandı.*



## 40 Yıllık Serüven

*İbrahim Polat, bu noktalara gelebilmenin kolay olmadığını hayal kurmak, azim ve kararlılık önemini belirtti.*

AİSYEM Müdürü Doç. Dr. Hüseyin Yılmaz'ın açılış konuşmasıyla başlayan etkinlikte Doç. Dr. Yılmaz, iş dünyasının ve Aydın'ın önde gelen sanayicilerinden İbrahim Polat'ı Üniversitemizde ağırlamanın mutluluğunu yaşadığını ifade etti.

Polat Makinanın yaklaşık 40 yıllık serüvenini öğrencilerle paylaşan İbrahim Polat, sıfırdan başlayarak bu noktalara gelebilmenin kolay olmadığını anlatıp başarının sırrını ise hayal kurmak, azim ve kararlılık olarak sıraladı.

Kendi yaşamından da kesitler sunan Polat, 2,5 lira haftalıkla işe başladığını, insanların başaramazsın dediği her şeyi başarmak için yola çıktığını belirtti..

*“Ben bu işe girdiğimde İtalyanlar beni küçümsedi. Onlar benim bu işin üstesinden gelebileceğime inanmadılar. Biz başardık ve bugün bu fabrikaların merkezine, yani İtalya'ya bile bu makineleri ihraç ediyoruz.”*

## Polat'ın Başarısı

*Biz başardık ve bugün bu fabrikaların merkezine, yani İtalya'ya bile bu makineleri ihraç ediyoruz.*

Bugün Kontinü sistem zeytinyağı makinalarını ürettiklerini ve bu makinaları dünyanın 70 ülkesine ihraç ettiklerini vurgulayan Polat, “Ben bu işe girdiğimde İtalyanlar beni küçümsedi. Onlar benim bu işin üstesinden gelebileceğime inanmadılar. Biz başardık ve bugün bu fabrikaların merkezine, yani İtalya'ya bile bu makineleri ihraç ediyoruz.” dedi.

Başarının bir diğer sırrının da güven olduğuna işaret eden Polat, sözlerini sürdürerek “İlk önce insanların güvenini kazanın, ondan sonra da kendinize güvenin. İnsanlar sizin ürünlerinizi tereddütsüz almaya başladıkları



## Genç Girişimciler

*Hayallerinizin peşinden koşun, hedefinize ulaşmaktan hiç vazgeçmeyin ve 20'li yaşlarınızda bu enerjinizi asla boş yere harcamayın.*

zaman siz başarılı olmuşsunuz demektir.” diyerek başarı için birkaç faktörün bir araya gelmesi gerektiğine değindi.

Genç girişimcilerin sorularını da yanıtlayan Polat, “Hayallerinizin peşinden koşun, hedefinize ulaşmaktan hiç vazgeçmeyin ve 20'li yaşlarınızda bu enerjinizi asla boş yere harcamayın. Bizler, Avrupalılardan planlamayı ve sanayiye öğrendik şimdi onlara bu öğrendiklerimizi satıyoruz. Branşınız ne ise mutlaka yaz tatillerinde onun stajını yapın. İşte o zaman mesleğinizi elinize aldığınızda bileğinizi kimse bükemeyecektir.” diye konuştu.

Programın sonunda AİSYEM Müdürü Doç. Dr. Hüseyin Yılmaz, İbrahim Polat'a öğrencilerimize yaptığı katkılardan dolayı teşekkür ederek gençlere yönelik konferansların devam edeceğini söyledi.

**Kezban Selçuk**

*Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni*

# Polat İnovasyon Demek...



Sitemizden tüm makina ve modellerimizi inceleyebilir, bilgi için iletişim kurabilirsiniz. Lütfen telefonunuzdan QR kodu okutunuz.



Müşterilerimizin özel istekleri doğrultusunda 2 veya 3 faz olarak dizayn edilebilen sistemler 5 ton/gün'den 240 ton/gün kapasiteye kadar zeytin işleme özelliğine sahiptir.

Polat Makina zeytinyağı üretilen tüm ülkelere Yunanistan, Tunus, Fas, Cezayir, Ürdün, Suriye, Suudi Arabistan, Kıbrıs vs. 800 adetten fazla kontinü zeytinyağı tesisi kurmuştur.

Değerini Biliyoruz...

## IFAT EURASIA 2017

IFAT Eurasia Çevre Teknolojileri İhtisas Fuarı 16-18 Şubat 2017 tarihleri arasında İstanbul Fuar Merkezi 9-10-11 no'lu salonlarda kapılarını makine üretici ve alıcılarına açtı.



Organizasyona Türkiye başta olmak üzere Balkanlar, BDT Ülkeleri, Ortadoğu ve Kuzey Afrika'dan oluşan büyük coğrafyadaki sektör temsilcileri, il ve ilçe belediyeleri, katıldı.

Fuara katılan ziyaretçiler sadece Türkiye'den değil Avrasya bölgesinde Çevre Teknolojileri düzenlemeleri, uygulamaları ve yatırımları konusunda söz sahibi tüm firma ve kuruluşlarla irtibat kurma imkânı bulabildi.

**Çevre Teknolojileri İhtisas Fuarında POLAT MAKİNA Standına ilgi büyüktü. Fuar alanında 9. Numaralı holde yer alan standımızı yerli yabancı birçok firmanın temsilcisi ziyaret etti.**

Her biri alanında uzman çevre mühendisi satış yetkililerinden oluşan Polat Makine satış ekibi çevreye duyarlı Polat dekantörler hakkında ilgililerin sorularını yanıtladı.

Polat Makine dekantörleri kentsel atıksu arıtma, içme suyu arıtma ve endüstriyel arıtma tesislerinde yoğunlaştırma ve susuzlaştırma proseslerinde hizmet vermektedir. Dekantörlerimiz ayrıca maden, petrol, gıda alanlarında da farklı uygulamalar için en uygun çözümleri sunar.



# Polat Güç Demek...



Sitemizden tüm makina ve modellerimizi inceleyebilir, bilgi için iletişim kurabilirsiniz. Lütfen telefonunuzdan QR kodu okutunuz.



Bir tesisin kalbi daima santrifüj ekipmanlardır. İster yüksek otomasyonlu otomatik isterse manuel olsun her firma kendi üretim hattı için en ekonomik ve teknolojik çözümü Polat Makina'da bulacaktır.

Değerini Biliyoruz...

## RUS HEYETTEN POLAT'A ZİYARET

5 kıtada 32 ülkeye yaptığı ihracatla, Avrupa ve Ortadoğu pazarında da önemli bir yere sahip Polat Makine yurtdışından gelen misafirlerini ağırladı

Rus, Ukrayna ve İtalyan yatırımcılardan oluşan 16 kişilik heyeti Polat Makine Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat, Yönetim Kurulu üyeleri Olcay Polat, Volkan Polat, PGR Genel Müdürü Necdet Demir Polat Grup Redüktör binasında karşıladı



Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat'ın çalışma ofisinde gerçekleşen görüşmede karşılıklı fikir alışverişinde bulunuldu. İbrahim Polat, dört buçuk metre karelik bir atölyede başlayan Polat Makine'nin başarı hikayesini misafirlerle paylaştı.

Buradaki sohbetin ardından ekip ilk olarak Polat Grup Redüktör fabrikasını gezdi. Müşterilerin ihtiyaçlarını karşılayacak çözümleri, bilgi ve teknolojilerini kullanarak en verimli ve kaliteli şekilde sunan, PGR ürün yelpazesi misafirlerin ilgisiyle karşılandı



Buradaki kısa fabrika turunun ardından PGR eğitim salonunda Polat Makina Yönetim Kurulu Üyesi Volkan Polat ve Arge sorumlusu İlker Yıldırım Polat makine ürün gamına ilişkin hazırladıkları sunumları misafirlerle paylaştı

Verilen öğle yemeği arasının ardından misafirlere bu kez endüstriyel dekantörler, zeytinyağı kontinü sistemleri ve süt, krema, temizleme seperatörlerinin üretim alanı olan Polat Makine fabrikası gezdirildi.

Talaşlı imalat bölümünde son teknoloji CNC tezgahlarında el değmeden otomasyon sistemlerle işlenen seperatör, dekantör parçaları misafirlerden tam not aldı.



Fabrikanın büyüklüğü ve kullanılan teknoloji karşısında hayranlıklarını gizleyemeyen ziyaretçiler, farklı ülkelerde zeytinyağı makinesi üreten çok sayıda tesisi de gezdiklerini, ancak Polat Makine'nin gerek teknolojiyi kullanma, gerekse üretim hassasiyetiyle diğerlerinden gözle görülür farklılıklar taşıdığını ifade etti

Fabrika turuna montaj sahasında devam eden heyet, burada test için çalışır halde bulunan seperatörün titreşim performansını bozuk para testiyle yerinde gözlemledi.

Test süresince seperatörün üzerine bırakılan madeni paranın sarsılmadan aynı şekilde uzun bir süre durması, özellikle süt fabrikası sahibi kimi ziyaretçinin takdirini kazandı.

Heyet fabrika turunun ardından kendileri onuruna verilen akşam yemeğine katıldı .

# Polat Çevre Dostu Demek...



Sitemizden tüm makina ve modellerimizi inceleyebilir, bilgi için iletişim kurabilirsiniz. Lütfen telefonunuzdan QR kodu okutunuz.



Polat Makina atık su çamuru susuzlaştırma, atık su çamuru yoğunlaştırma, endüstriyel atık su çamuru susuzlaştırma ve sabit veya mobil anahtar teslimi çamur susuzlaştırma çözümleri için 5 m<sup>3</sup>/saat'ten 175 m<sup>3</sup>/saat kapasitelerde çamur işleyebilen sistemler tasarlamıştır.

Değerini Biliyoruz...

## TUNUS ULUSAL ZEYTİNYAĞI OFİSİ HEYETİNDEN POLAT MAKİNA'YA ZİYARET

Avrupa Birliği ülkeleri İspanya, İtalya ve Yunanistan'dan sonra dünyanın en fazla zeytinyağı üreten ülkelerinden biri olan Tunus'tan Polat Makina'ya önemli ziyaret...



Aralarında Tunus Zeytin Çoğalma Merkezi Müdürü, Kuzeybatı Zeytinyağı Şirket Birliği başkanı ve Tarımsal Kalkınma Bölge Ofisi Mühendislerinin de bulunduğu yaklaşık 10 kişilik heyet Tarım Bakanlığı ve TİKA yetkilileriyle birlikte Polat Makinayı ziyaret etti...

Heyeti Polat Makina Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat, Yönetim kurulu üyesi Lütfi Polat, Uluslararası Satış Müdürü Abdullah Muammer ve beraberindeki heyet karşıladı.

Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat'ın Polat Grup Redüktör binasındaki çalışma ofisinde ağırlanan grup üyeleri daha önce adını sık sık uluslararası camiada duydukları İbrahim Polat'ı yakından tanıyor olmanın mutluluğunu yaşadıklarını dile getirdi



Çalışma ofisindeki kısa tanışma sohbetinin ardından heyet ilk olarak ürettiği redüktörlerle pek çok alanda ihtiyaca cevap veren Polat Grup Redüktör fabrikasını gezdi...

Redüktörü oluşturan tüm parçaları modern CNC tezgahlarında ve Yatay İşlem Merkezlerinde işleyen PGR'deki titiz uygulama heyetten tam not aldı.

Polat Grup Redüktör Fabrikası gezisinin ardından heyet endüstriyel dekantörler, zeytinyağı kontinü sistemleri ve süt, krema, temizleme seperatörlerinin üretim alanı olan Polat Makine fabrikasını, Polat Makine Yönetim Kurulu üyesi Lütfi Polat, Uluslararası Satış Müdürü Abdullah Muammer eşliğinde gezdi.

Talaşlı imalat bölümünde son teknoloji CNC tezgahlarında el değmeden otomasyon sistemlerle işlenen seperatör, dekantör parçaları hayranlıkla izlendi.

Kalite kontrol'den montaj birimine, kadar tüm üretim alanlarını tek tek gezen heyet Fabrikanın büyüklüğü ve kullanılan teknoloji karşısında etkilendiklerini belirtti...



Fabrika turunun ardından çekilen hatıra fotoğrafı sonrasında heyetin Polat Makina turu sona erdi.

# ZEYTİNYAĞI KOOPERATİFLERİ

## Germencik Tariş

Kökleri 1910'lu yıllara dayanan "TARİŞ" başlangıçta İncir ve üzüm daha sonra pamuk ve zeytinyağı ürünleri temelinde örgütlenen dört kooperatif birliğinin temelidir.

Tariş bugün Ege bölgesinde, 7 ilde yaklaşık 100.000 üretici ortağın örgütlendiği 106 kooperatifin bağlı olduğu 4 ayrı üretici örgütün ortak markasıdır.

Dergimizin 3. Sayısında da Tariş Zeytinyağı kooperatiflerine yer vermeye devam ediyoruz. Çine Tariş Zeytin ve Zeytinyağı kooperatifinin ardından şimdiki durağımız Germencik Tariş, konduğumuz ise Germencik Tariş Başkanı Sayın Ali İhsan Değirmenci



//  
*Polat Makina  
Sadece Türkiye'de  
değil dünyada  
da önemli bir  
öterite...*  
//



### **A**li bey öncelikle "Polat Life" okuyucularına biraz kendinizden bahseder misiniz ?

Ben Ali İhsan Değirmenci... 1956 yılında Aydın ilinin Germencik İlçesine bağlı Çam köyde dünyaya geldim. İmkanlar elvermediği için ilk okuldan sonra eğitime devam edemedim.

Babamın çiftçi olması sebebiyle bende babamın yolundan gitmeyi tercih ettim. 1978 yılında askerden döndüm ve zeytin ve zeytinyağı üreticisi olarak geçimimi sağlarken 1983 yılında Tariş'e ortak oldum ve Tariş ile tanışmamız böyle başlamış oldu.

Tariş'e başlamakla bir üretici olarak tüm üreticilerin de ne denli sorunlarla karşılaştığını iyice gözlemlemiş ve öğrenmiş oldum.

Uzun bir zaman sonrasında arkadaşların da desteği sayesinde 2012 yılında seçimlerle yönetim kuruluna seçildim.

Bir dönem yönetim kurulunda görev yaptıktan sonra bir liste hazırlayarak seçimlere gittik ve karşı bir liste çıkmayınca 2015 yılında başkan olarak göreve başladım.

### **Germencik Tariş nasıl kuruldu ? Neden Polat Makina ile yola devam etmeyi tercih etti?**

1977 yılında kurulmuş olan Tariş Germencik zeytinyağı fabrikası o zamanlar kara baskı olarak hizmet verirken 1996 yılında makineleşmeye gidilmiştir.

Bundan 8 sene sonra 2008 yılında Polat Makineyle tanışılmış ve Polat Makineyle çalışmaya başlanmıştır.

Makinalardan önce Yönetim Kurulu Başkanı İbrahim Polat'ın bıraktığı güven dolu izlenim vermiş olduğumuz kararda ne denli haklı olduğumuzu yıllar içinde bizlere kanıtladı.

Zeytinyağı makinaları konusunda sadece Türkiye'de değil dünyada da önemli bir öterite haline gelen Polat Makine, zengin ürün gamı ve kalitesiyle diğer üreticilerden farkını açıkça ortaya koymaktadır.

Şuna saat tesisimizde 80 ton / kapasiteli 1 adet px90 kontinü sistem mevcuttur. 2013 yılında kurmuş olduğumuz Ekstraksiyon tesisinde de Polat makineden vazgeçmedik.

Tabi bizim bu tesisi kurmamızda Sn. İbrahim POLAT'ın da desteklerini göz ardı edemeyiz ve her zaman minnet borcumuzun olduğunu söyleyebilirim.

Neden Polat Makina konusuna gelince; ticari ilişkiler tabii ki çok önemli ancak daha önce de söylediğim gibi güven her şeyden önce geliyor. İbrahim Polat bizde o güven duygusunu fazlasıyla uyandırdı.

Makinaların performansını ise tartışmaya bile gerek yok. Makinalardan aldığımız yüksek verim ve servis ağındaki hızlı ve etkili hizmet Polat Makinayı tercih etmemizde ki en önemli neden.

Yerli üretimde Polat Makine gerçekten Avrupalı birçok makine üreticisiyle kıyaslanabilecek duruma gelmiştir. Aynı kalitede ki ürünü neden daha pahalıya alalım ki dedik ve Avrupa'dan yüzümüzü Polat Makina'ya çevirdik .9 senedir tesisimizde Polat Makine kullanıyoruz.

**Germencik Tariş Başkanı Sayın Ali İhsan Değirmenci'ye paylaşımları için çok teşekkür ediyor bir sonraki sayımızda yeni bir zeytinyağı kooperatifiyle sizlerle olmayı diliyoruz.**

**röportaj...**

**Kezban Selçuk**  
Polat Makina Halkla İlişkiler Yönetmeni

# Köstem Zeytinyağı Müzesi

Türkiye'de Ortopedi ve spor hekimliği konusunda nam salan İzmirli doktor Levent Köstem'in, Urla'da kurduğu Köstem Zeytinyağı Teknolojileri Müzesi, dünyanın en büyük zeytinyağı müze kompleksi...



Köstem Zeytinyağı Teknolojiler Müzesi, tarihte bilinen en eski Zeytinyağı işleğinin M.Ö. 600 yılından bu yana Urla sınırları içindeki Klazomenai olduğu bilgisini dünya turizmine yerleştirmeyi de amaçlamaktadır.



Eski Çeşme yolunun Uzun kuyu mevkiinde mobilya fabrikası olarak yıllarca faaliyet gösterdikten sonra, uzunca bir süre atıl bir şekilde duran binayı satın alan Levent Köstem restore çalışmalarının ardından 15 yıl boyunca Türkiye'yi dolaşmış farklı dönemlere ait 16 zeytinyağı fabrikasını toplayarak müzenin parçalarını tek tek bir araya getirmiş

Zamanını ve kazancını hiçbir destek almaksızın bu projeye yatıran Köstem, sonunda Koç Müzesinden sonra ikinci sanayi müzesini Türkiye'ye kazandırıyor.

Müze içerisinde, ülkemizde bugüne kadar kurulmuş bulunan tüm zeytinyağı ezme sistemlerinin 1/1 ölçekte örnekleri yer almakta.

**Dünyada son dönem müzecilik akımları doğrultusunda özellikle eğitim ve öğrenme fonksiyonlarının ön plana çıkması mantığından yola çıkarak müzenin bir enstitü gibi çalışması hedeflenmiş ve çalışmalarda o doğrultuda gerçekleşmiş**

Müze konum olarak, Ege bölgesinin en verimli zeytin sahası olan Eritrai ve Klazomenai şehir kentsinin sınırları arasında bulunmaktadır.

Müze kompleksi içinde Zeytinyağı teknolojisi müzesi ,Zeytin ve zeytinyağı kültürü bilgilendirme bölümleri, Sabun, hijyen ve temizlik müzesi ,Çeşitli büyüklükte 3 adet toplantı salonu ,Modern Zeytinyağı Fabrikası Ahşap ve seramik atölyeleri, Çocuk oyun ve beceri salonları Çevreye canlılık getirecek kültür dükkanları ,Restoran (ISO belgeli örnek restoran) ,Çocuklar için tarım eğitimi bahçesi yer almaktadır.

Köstem Zeytinyağı Teknolojileri Müzesi, dünyanın en büyük zeytinyağı müze kompleksi...



# Myk Mesleki Yeterlilik Belgesi Zorunluluğu Nedir?

*İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ile Bazı Kanun ve Kanun Hükmünde Kararnelerde Değişiklik Yapılmasına Dair Kanun Tasarısı 4 Nisan 2015 tarihinde Türkiye Büyük Millet Meclisi Genel Kurulunda kabul edilerek 6645 sayılı kanun numarası ile yasalastı. Kanun 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu Kanununda da önemli değişiklikler yaptı.*

*31.12.2016 tarihi itibari ile mesleki belge konusunda zorunluluk altına alınan mesleklerde belgesiz eleman çalıştırılması yasak hale gelmiştir.25.05.2015 tarihli Tebliğ ile zorunlu olan 40 meslek,24.03.2016 tarihli Tebliğ ile zorunlu olan 8 meslek, zorunlu alan kapsamına girmiştir.*



## Ahşap

### Kalıpcılığı

- Alçı Levha

### Uygulayıcılığı

- Alçı Sıva Uygulayıcılığı
- Alüminyum Kaynakçılığı
- Asansör Bakım Onar. (sev. 3)
- Asansör Bakım Onar. (seviye4)
- Asansör Montajcısı (seviye 4)
- Asansör Montajcısı (seviye 3)
- Bacacı (seviye 4)
- Bacacı (seviye 3)
- Betonarme Demirciliği
- Betoncu
- Çelik Kaynakçısı
- Cnc Programcılığı (seviye 5)
- Cnc Programcılığı (seviye 4)
- Direnç Kaynak Ayarçısı
- Doğalgaz Altyapı Yapım Kontrol
- Doğal Gaz Çelik Boru kaynakçısı
- Doğal Gaz Isıtma ve Yakıcı Cih. Srv. Per.
- Doğal Gaz İşletme Bakım Operatörü
- Doğal Gaz Polietilen Boru Kaynakçısı (seviye 4)
- Doğal Gaz Polietilen Boru Kaynakçısı (seviye 3)
- Duvarcı
- Endüstriyel Boru Montajcısı
- Hidrolik Pnömatikçi(seviye 4)
- Hidrolik Pnömatikçi(seviye 5)
- İnşaat Boyacısı
- Isıtma ve Doğal Gaz İç Tesisat Yapım Personeli
- Isı Yalıtımcısı
- İskele Kurulum Elemanı
- Kaynak Operatörü
- Makine Bakımcı (seviye 3)
- Makine Bakımcı (seviye 4)
- Makine Bakımcı (seviye 5)
- Metal Saç İşlemeci(seviye 3)
- Metal Saç İşlemeci(seviye 4)
- Otomotiv Elektomekanikçisi
- Otomotiv Mekanikçisi
- Otomotiv Montajcısı
- Otomotiv Saç ve Gövde kaynakçısı
- Panel Kalıpcısı
- Plastik Kaynakçısı
- Seramik Karo Kaplamacısı
- Ses Yalıtımcısı
- Sıvacı
- Su Yalıtımcısı
- Tünel Kalıpcı
- Yangın Yalıtımcısı

• 3308 sayılı Mesleki Eğitim Kanununa göre ustalık belgesi,

• Millî Eğitim Bakanlığına bağlı meslekî ve teknik eğitim okullarından ve üniversitelerin meslekî ve teknik eğitim veren okul ve bölümlerinden mezun olan kişilerde bu belge şartı aranmayacaktır.

Belgelendirme sürecinde bakanlar kurulu tarafından ücretlendirme şu şekilde uygulanacaktır;

• Tebliğ tarihi-31.12.2017 tarihleri arası: Belge ücreti ve sınav ücreti

• 01.01.2018-31.12.2019 tarihleri arası: Belge ücreti ve sınav ücretinin yarısı işsizlik fonu tarafından karşılanacaktır

Sınav teorik ve uygulamalı olarak 2 aşamada uzman gözetmen eşliğinde yapılmaktadır ve her başvuru sahibinin 3 kez sınava girebilme hakkı bulunmaktadır. Sınavda 3 kez başarısız olan adayın sınav ücreti yanmakta ve sınava tekrar girebilmek için ücret yatırma zorunluluğu bulunmaktadır.

Sonuç olarak 6645 sayılı kanunun yasallaşması ve 5544 sayılı mesleki yeterlilik kurumu kanunundaki değişiklikler sonrasında 3308 sayılı mesleki eğitim kanununa göre ustalık belgesine sahip olmayanlar ve millî eğitim bakanlığına bağlı mesleki ve teknik eğitim okullarından üniversitelerin mesleki ve teknik eğitim veren okulların herhangi birinde diplomaya sahip olunmaması durumunda zorunluluk kapsamına alınan mesleklerde çalışma yapılamayacaktır.



Dünyada en önemli şey bir insanın "Yaşam Hakkı" dır ve Teknoloji ne kadar gelişse de yeniliklere uyum sağlamada, insan gücü makinalara göre hala en geçerli güç kılınmıştır. Ancak teknolojik değişimler, çıkarılan yasalar vs. rağmen, önlem alınmaması, dikkatsizlik gibi davranışlar, maalesef tüm teknolojik gelişme ve uygulamalara karşın dikkatsizlik veya insan hayatı için geliştirilmiş güvenlik önlemlerini almadan çalışan birçok insan hayatını kaybetmekte, sakat kalmakta, ciddi şekilde yaralanmaktadır. Bu nedenle; yüksekte çalışmak durumunda kalan biri, düşerek yaralanma veya ölme riskini de beraberinde taşımaktadır.

#### **Yüksekten Düşmenin Nedenleri ve Düşmenin Önlenmesi İçin Alınması Gereken Önlemler**

Öncelikle yüksekte çalışma yapacak personel işe uygun seçilmeli ve bilgi eksikliği giderilmelidir. Çalışılacak alan mühendislik açısından uygun tasarlanmalı ve işçilerin çalışmalarını tehlikeye atacak şekilde yapılmamalıdır. Çalışılacak alan uygun ekipman seçimi yapılmalıdır (file, yaşam hattı, yapı iskelesi vs.) gibi yöntemlerle koruma altına alınmalı ve çalışanlara mutlaka kişisel koruyucu donanım verilmelidir (KKD).

Yüksekte yapılacak çalışmalarda alınacak tedbirlerden bahsedecek olursak;

Güvenli korkuluklar, düşmeyi önleyici platformlar, bariyerler, kapaklar, çalışma iskeleleri, güvenlik ağları veya hava yastıkları gibi toplu koruma tedbirleri ile sağlanır. Toplu koruma tedbirlerinin düşme riskini tamamen ortadan kaldıramadığı, uygulanmasının mümkün olmadığı, daha büyük tehlike doğurabileceği, geçici olarak

# Yüksekte Yapılan Çalışmalar

**Yükseklik;** adım atarak çıkamayacağımız yerler olarak tanımlanabilir. İnsandan insana farklılık gösteren yükseklik kavramını tanımlarken dikkate alacağımız husus kişinin beden ölçüleridir. Kişinin bel hizasından fazla olan yükseklik ölçülerinde önlem alınması gerekir. Yüksek yerlerde çalışanları korumak amacıyla çeşitli önlemler alınması gerekmektedir.

kaldırılmasının gerektiği hallerde, yapılan işlerin özelliğine uygun bağlantı noktaları veya yaşam hatları oluşturularak tam vücut kemer sistemleri veya benzeri güvenlik sistemlerinin kullanılması sağlanır. Çalışanlara bu sistemlerle beraber yapılan işe ve standartlara uygun bağlantı halatları, kancalar, karabinalar, makaralar, halkalar, sapanlar ve benzeri bağlantı tertibatları; gerekli hallerde iniş ve çıkış ekipmanları, enerji sönmüleyici aparatlar, yatay ve dikey yaşam hatlarına bağlantıyı sağlayan halat tutucular ve benzeri donanımlar verilerek kullanımı sağlanır (Yapı işlerinde iş sağlığı ve güvenliği yönetmeliği 05.10.2013).

Yüksekte yapılan çalışmalar esnasında 3 metre den itibaren düşerek gerçekleşen iş kazalarında, %85 oranında ölüm gerçekleşmektedir. Kısacası bu yükseklikler ve daha da yüksek yerlerde çalışan personelin mutlaka uygun ekipman donanımları ile korunması gerekir.

Ölkemizde ölümlü iş kazası oranını en aza indirmek için, özellikle İş Sağlığı ve Güvenliği Mevzuatları, teknoloji yakından takip edilmeli, alınacak önlemler doğrultusunda yüksekte çalışma işleri gibi diğer çalışmalar da gerçekleştirilmelidir.





İşitme kaybını etkileyen faktörler gürültünün yoğunluğu(dB), şekli (sürekli, aralıklı, geçici), frekansı, içeriği, maruziyet süresi ve kişisel duyarlılıktır.

Sanayide makineleşmenin artması gürültü düzeyini artırır. Önemli gürültü kaynakları arasında pnömomatik darbeli aletler, yüksek hızlı taşlama aletleri, presler, torna, tesviye, testere ve diğer sanayi makineleri, plazma püskürtme tabancalarının kullanımı ve havaalanları sayılabilir.

#### **Etki mekanizması**

Gürültüye bağlı kronik işitme kaybı, kümülatif koklear gürültü maruziyetinin, yani birikimli mikrotravmanın sonucudur. Kokleadaki hücrelerin hasarına bağlı sensorinöral

tipte bir işitme kaybıdır.

Geçici veya kalıcı olabilir. Geçici olanı işitsel yorgunluk olarak da tanımlanır. Başlangıçta geçici işitme eşiği kayması vardır. Gürültü ortadan kalkarsa 24 saat içerisinde düzelmesi beklenir. Ancak maruziyet tekrarladıkça düzelme azalır ve kalıcı kayıp başlar. Erken değişiklikler, koklea tabanındaki hücrelerin etkilenmesidir.

#### **Fiziksel hasar;**

Kulak zarında yırtılma veya kanama olabilir.

#### **Mesleki işitme kaybı**

Sinsi ve yavaş gelişir, gürültüden uzaklaşmakla ilerlemesi durur. Çeşitli aşamalarında ciddiyetini ayırt etmek mümkündür. Çınlama olgularının yarısında bulunur ve her aşamada duyulabilir. İşitme azlığı duysal duyarlılığın nicelik olarak azalmasıdır. Sesleri ayırt etme yeteneği azalır, akustik sinyalleri ayırt etme yeteneğinde niteliksel bir bozulma vardır. Kayıp daha çok 3 - 6 kHz frekanslarındadır. Genellikle iki tarafta, simetrik, kalıcıdır. Bazen iki kulak arasında belirgin fark olur. Atıcılık bunun örneğidir. Atıcılarda, sağ omuz kullanılıyorsa, kafanın sağ kulağı gölgeleyip koruması nedeniyle sol kulakta daha fazla işitme kaybı olur.

#### **Semptom ve bulgular**

Daima nörosensorial tiptedir. Daima bilateraldir. Yüksek frekanslardaki kayıp nadiren 75 dB'i, düşük frekanslardaki kayıp nadiren 40 dB'i geçer. Gürültü sonlandıktan sonra ilerleme. Zaman geçtikçe işitme kaybı hızı azalır. Kayıp, 3000-6000 Hz frekanslarda, 500-2000 Hz frekanslarda görülenden daha büyüktür. En çok 4000 Hz'dedir. İlerlemiş hastalıkta bile 4000 Hz çentigi genellikle korunur.

Sabit gürültü düzeyine maruziyetlerde 3000, 4000 ve 6000 Hz'lerdeki kayıp, maksimum seviyesine genellikle 10-15 yılda erişir. Sinirlilik, yorgunluk gibi bulgular eşlik edebilir.

#### **Tedavi**

Gürültüden uzaklaştırma en etkili yöntemdir. Sigara kolaylaştırıcı faktördür, bırakılmalıdır.

**Klinik**

- Başdönmesi,
- Kulak çınlaması,
- İşitmenin azalmasıdır,
- Total işitme kaybına kadar ilerleyebilir.

# Gürültüye Bağlı İşitme Kaybı

#### **Gürültü düzeyinin azaltılması için teknik önlemler,**

- Daha sessiz makinelerin kullanımı,
- Ses absorpsiyonu,
- Yansımaya önleyici paneller, örtüler,
- Kulak koruyucular,
- Ortam ses ölçümleri,
- Ortamda gürültü düzeyi ölçümü sonucunda 80 dB'den yüksek değerlerin saptanması durumunda çalışan işçilerin taşıyacakları kişisel dozimetrelerle ölçüm tekrarlanmalıdır.
- Gürültülü alanlarda işçilerin kısa süreli çalıştırılmaları,
- Eğitim,
- İşe giriş muayeneleri; yüksek riskli bireylerin belirlenmesi,
- Periyodik muayeneler,
- İşten uzaklaştırma

**Kalıcı işitme kayıpları, Yüksek tansiyon hastalığı, Sinirlilik, uyku bozuklukları, duymamaya bağlı iş kazalarının meydana gelmesi gibi bizi yakından etkileyen durumlar, ensik görülen meslek hastalıklarının başında gelir.**

**İşyerindeki gürültüye bağlı olan işitme kaybı (GBİK), mesleki işitme kaybı olarak adlandırılır. Etkilenme yıllar içinde, yavaş gelişir. Duyarlılığa göre değişmekle birlikte, 10 yıldan az zaman almaz. Akustik travma ise tek yüksek düzeyde gürültü sonucu oluşan işitme kaybıdır. Duyarlı kişiler dışında, günde 8 saat sürekli 85 dB altında gürültüye maruz kalmak genellikle işitme kaybına neden olmaz. 100 dB gürültüye sürekli maruziyet; ortalama olarak 5 yılda 5 dB, 20 yılda 14 dB, 40 yılda 19 dB işitme kaybına neden olur.**

#### **KVS**

hastalıkları, hiperlipidemiler, diyabet varsa kontrol altına alınmalıdır. Ototoksik ilaç kullanımından kaçınılmalıdır.

Düzenli odyogramlarla 4000 Hz'deki işitme kayıplarının erken fark edilmesi önemlidir.

#### **Duyarlılık**

Sigara içenler ile KVS hastalıkları, hiperlipidemisi, diyabeti olanlar, 55 yaş üzerindeki kişiler daha duyarlıdır.

#### **Hasta Bilgilendirme**

Ortamdan uzaklaşmanın işitme kaybının ilerlemesini durduracağı belirtilmeli ve diğer kolaylaştırıcı faktörlerden uzaklaşmanın önemi anlatılmalıdır. Geçici işitme kayıplarının düzeleceği anlatılmalıdır.

#### **Önleme**

İşyeri ortam gözetimi yapılmalıdır. İşyeri ortam gürültü ölçümü yapılarak ve çalışanların kişisel gürültüye maruziyetleri ölçülerek işyeri gürültü haritası çıkarılmalı ve işyeri risk değerlendirmesi yapılmalıdır.

Gürültüyü azaltacak gerekli teknik ve mühendislik önlemleri alınmalıdır. Kulak koruyucuları kullanılmalıdır. Çalışanların sağlık gözetimi yapılmalıdır. İşe giriş muayenesi yapılarak gürültülü ortamda çalışmaya uygun çalışanlar seçilmeli ve riskli bireyler belirlenmeli ve risk değerlendirmesi sonucuna göre düzenli periyodik muayeneler yapılmalıdır.

AYDIN'IN ASIRLIK LEZZETİ;

# Kutsal Meyve İNCİR

Hikayesi Adem ve Havva ile başlayan incir, tüm dinlerde kutsal meyve, cennetin meyvesi kabul edilmiş, tarih boyunca da bereket ve bolluğun sembolü olmuştur.

Eski kavimlerde refah göstergesi olarak 'kendi incir ağacı altında oturmak' deyiminin yaygın olarak kullanıldığından söz edilmektedir. İncirin asma ve zeytin ile birlikte kutsal toprakların doğal bitki örtüsünde yaygın olarak bulunması ve getirdiği bereket tüm dinlerce kutsal sayılmasında etkili olmuştur.



İncil'de incir veya asmanın yetişmediği toprakların değersiz olduğu ve Musa Peygamberin elçilerinin diğer meyvelerle birlikte inciri beraberlerinde getirerek bölgeye verimliliği de taşıdığından söz edilmektedir.

Arkeolojik çalışmalarda Neolitik ve geç Neolitik Çağa ve Bronz Çağına (M.Ö. 4000) ait incir kalıntılarına rastlanmıştır. Sümer kralı Urukagina'nın M.Ö. 2900 yıllarındaki yazıtlarında incirden söz etmektedir. İlk önemli kaynak muhtemelen Sümerlerin M.Ö. 2738-2371 yılları arasındaki Lagash tabletleridir.

İncirin Mısır'dan Anadolu'ya hatta Yunanistan'a dek, hem zenginlerin hem de fakirlerin besin kaynağı olduğu bilinmektedir. İncir, Mısır'lıların temel gıda maddeleri arasında yer almaktadır ve Mısır ordusunun düşmanlarını zayıflatmak amacıyla özellikle incir ağaçlarını ve asmaları keserek yok ettiği kaydedilmektedir.

Firavun mezarlarında bir sepet dolusu fosilleşmiş incir kalıntısı bulunmuştur. Kleopatra'nın inciri çok sevdiği ancak yine kendisine hediye edilen incir sepeti içindeki engerek yılanı tarafından sokularak öldürüldüğü bildirilmektedir.

Milattan önce 9. yüzyılda yazılan Homeros'un 'Odyssey' adlı eserinde incir üç ayrı yerde geçmekte ve Tantalus'un çektiği ızdıraplar ve hemen yanındaki nar, armut, elma, incir ve koyu renkli zeytin meyvelerine ulaşma çabaları anlatılmaktadır. Ulyses'in ziyaret ettiği Alcinous bahçesi anlatılırken de incir ve diğer meyvelerden söz edilmektedir.

Bilim adamları çok eski dönemlerden başlayarak, incirde tohumların meyve kalitesini olumlu etkilediğine ve bazı çeşitlerin ilek arıcılığı olmazsa döllenemeyeceğine ilişkin bilgileri üretmişler ve gelecek kuşaklara aktarmışlardır.

Heredot (Kitap I, M.Ö. 485-425?),



incirde döllenme konusunu ele almakta ve gal sinekleri hakkında bilgi vermektedir. Ayrıca, Sandanis'in inciri bilmeyen kavimleri barbar olarak nitelendirdiği ve Krezus'u 'ne şarabı ne de inciri bilmeyen barbarlarla savaşmaması' konusunda uyardığını da yazmaktadır.

## İNCİRİN İNSAN SAĞLIĞINDAKİ ÖNEMİ

Ege'nin simgesi olan ve özellikle aydın ekonomisinde büyük yer teşkil eden İncir inanılmaz lezzetin yanı sıra, oldukça yüksek bir besin değerine sahiptir. Her şeyden önce incir, meyveler ve sebzeler arasında en yüksek lif içeriğine sahip olan meyvedir. Lifli yiyecekler, sindirim sisteminin düzgün olarak çalışmasını sağlamakta, kolesterolün kana karışmadan atılmasına yardımcı etmekte ve bazı kanser türlerinin oluşumunu daha baştan engellemektedir. Sadece beş adet kuru incir, vücudun günlük lif ihtiyacının tamamını karşılamaktadır.

Bilim adamlarının araştırmaları, kuru incirin antioksidan bakımından sahip olduğu zengin fenol bileşimiyle de diğer meyveleri geride bıraktığını ortaya çıkarmıştır. Öte yandan incir, vücut tarafından üretilmeyen ve dışarıdan alınması gereken omega-3 ve omega-6 yağ asitleri ile fitosterol maddesini de yoğun olarak içermektedir. Yağ asitleri, beyin ve sinir sisteminin sağlıklı şekilde işlev görmesi açısından vazgeçilmez öneme sahip oldukları gibi, fitosterol da hayvansal gıdalardaki kalp ve damar sağlığı açısından tehlikeli olan kolesterolün kana karışmadan vücuttan atılmasını sağlamaktadır.

İncir, aynı zamanda en yüksek mineral içeriğine sahip olan meyvedir. 40 gram incir, günlük potasyum ihtiyacının %7'sini, günlük kalsiyum ve demir ihtiyacının ise %6'sını karşılayabilmektedir. Bir kase kuru incir, bir kase süt ile aynı miktarda kalsiyum sağlamaktadır. İncir protein, karbonhidrat, fosfor, kalsiyum, demir, sodyum, potasyum, magnezyum içerdiği gibi A, B1, B2, B3, B6, C vitamini ve folik asit açısından da zengindir. Sindirimi kolaylaştırdığı gibi, hücrelerin yenilenmesine de yardımcı

olmakta ve içeriğindeki benzaldehit maddesiyle kanserli hücrelerin büyümesini önlemektedir.

## EKONOMİK VE SOSYAL ÖNEMİ

Kuru incir, ülkemiz geleneksel kuru meyve ihracatı içinde önemli yeri olan tarımsal ürünlerimizden biridir. Dünya kuru incir üretim ve ticaretinde, gerek kalite ve gerekse ticaret hacmi açısından ilk sırada yer alan ülkemizde kurutulmuş incir, yetiştirilmesi ve kurutulması sırasında belirli ekolojik isteklerinin olmasından dolayı, Ege Bölgesi'nin Büyük ve Küçük Menderes Havzalarına lokalize olmuştur.

Yıllara göre değişimle birlikte yaklaşık 100.000 ton civarında olan Dünya kuru incir üretiminin yarısından fazla bir bölümü ülkemiz tarafından gerçekleştirilmektedir.

Dünya kuru incir üretiminin % 15-20'si üretici ülkeler tarafından tüketilmekte olup, üretici ülkelerin iç tüketiminden arta kalan kısım ise, ihracata konu olmaktadır. Dünya piyasalarında ihracat olunan kuru incirin yaklaşık % 60-65'i ülkemiz tarafından karşılanmaktadır. Dünya kuru incir üretiminde olduğu gibi, ihracatında da birinci sırada yer alan ülkemiz, bu konumu nedeni ile dünya fiyatlarını da önemli ölçüde etkilemektedir.

Üretimin hemen hemen tamamına yakın bir kısmının ihracat edilmesi nedeni ile Türkiye ekonomisi için önemli bir ürün olan kuru incirden, yaklaşık 150 Milyon \$/yılılık döviz girdisi sağlanmaktadır.

İncir üretim bölgelerinin büyük bir kısmı kır kesimlerde ve şehir merkezlerine uzak bölgelerde olduğundan, incir tarımı yapan ailelerin yan uğraşları bulunmamaktadır.

Bölgemizde küçük aile tipi işletmeciliği şeklinde yapılan incir yetiştiriciliğinde hasat döneminde ihtiyaç duyulan ek iş gücü, işlenmesi ve piyasaya sunulmasında hizmet verenlerle birlikte 200.000 civarında büyük bir kesimin geçimini sağlaması nedeni ile ürünün sosyal önemi de büyüktür.



Köpekler doğdukları andan itibaren insanlara karşı sevgi duyarlar. Bu şekilde dünyaya gelen tek hayvan türünün köpek olduğunu



Denizatlarında annenin yumurtayı babaya verdiği ve babanın da o yumurtayı 6-8 hafta kesesinde taşıdıktan sonra,kesesinde yavru bir denizati doğurduğunu



İnsana yemek için saldıran tek hayvanın ayı olduğunu

Günde bir metre boy atan sarmaşıkların olduğunu



Soğuk iklimde yaşayan tatlı su kaplumbağası türü olan kaplumbağaların,sonbaharda derin bir nefes alarak girdikleri sudan,ilkbaharda çıktıklarını ve bu kaplumbağaların üç ay oksijensiz hayatta glikolizden enerji sağlayarak kalabildiklerini ve bunların kalp atışlarının dakikada bir olduğunu



Japonya'da metro veya tren 5 dakika geç kalırsa, kondüktör bütün yolculardan özür dilediğini



Sadece dişi sivrisineklerin ısırıldığını



Kurtların yiyeceklerini 30 km taşıyıp yavrularına götürdüğünü



2.500 metre derinlik ve 300C sıcaklıkta yaşayabilen bakterilerin olduğunu



Edison'un ampule konulacak maddeyi bulabilmek için 3.000 deneme yaptığını, Açık bir gecede 1000'den fazla yıldızı görebilmenin mümkün olduğunu



Hindistan'daki yıllık doğum sayısının, Avusturya'nın toplam nüfusundan fazla olduğunu,



Dişi mavi balinaların 34m boyunda olduklarını ve günde 3.000.000 kalori aldıklarını

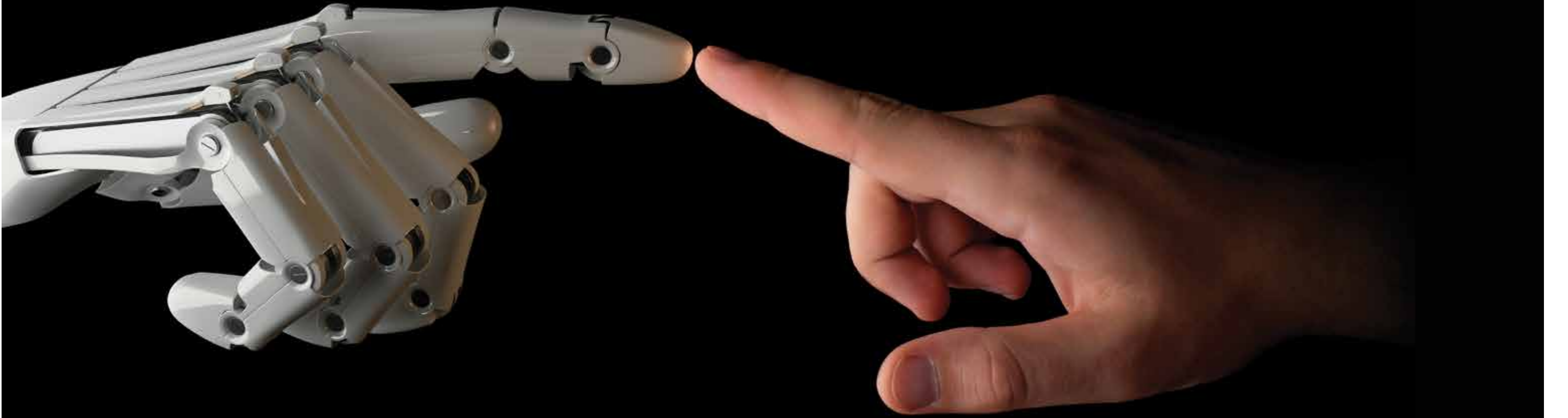


# BUNLARI BİLİYOR MUSUNUZ ?





Gelecek için çok iyi  
fikirlerimiz var...



teknoloji bizim işimiz...

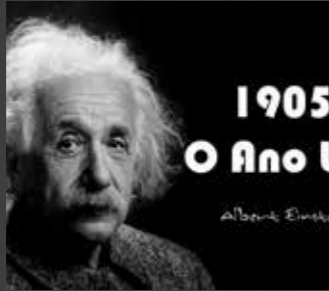
# TARİHTE BUGÜN

1 NİSAN - 1976 - Apple şirketi, Steve Jobs, Steve Wozniak ve Ronald Wayne tarafından kuruldu.



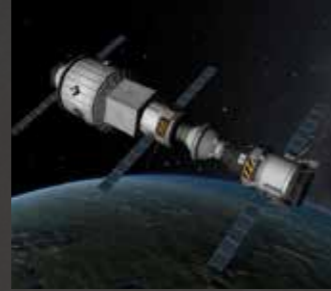
6 NİSAN - 1896 - İlk modern Olimpiyat Oyunları Atina'da başladı

11 NİSAN -1905 - Einstein, İzafiyet Teorisini açıkladı



13 NİSAN 1909 - Osmanlı İmparatorluğu'nda 31 Mart Olayı meydana geldi.

15 NİSAN 1912 - 2340 yolcusuyla ilk yolculuğuna çıkan Titanik transatlantiği, New Foundland'ın güneyinde bir buzdağına çarparak battı: 1513 kişi öldü.



19 NİSAN- 1971 - İlk uzay istasyonu Salyut 1 uyduya fırlatıldı.

22 NİSAN 1453 - Fatih Sultan Mehmet, İstanbul kuşatması sırasında 72 parça kadirganın karadan yürütülerek Haliç'e indirilmesi emrini verdi.



23 NİSAN-Ulusal egemenlik ve çocuk bayramı

1 Mayıs İşçi Bayramı - Emek ve Dayanışma Günü



6 Mayıs- 1889 - Eyfel Kulesi ziyaretçilere açıldı



13 Mayıs -1981 - Papa II. Jean Paul, Mehmet Ali Ağca tarafından Roma'da vurularak yaralandı.

19 Mayıs Atatürk'ü Anma, Gençlik ve Spor Bayramı.

4 HAZİRAN -MÖ 781 - Tarihte ilk kez bir güneş tutulması Çin'de kayıtlara geçti.

5 HAZİRAN-1783 - İlk defa balonla uçuş gerçekleştirildi.



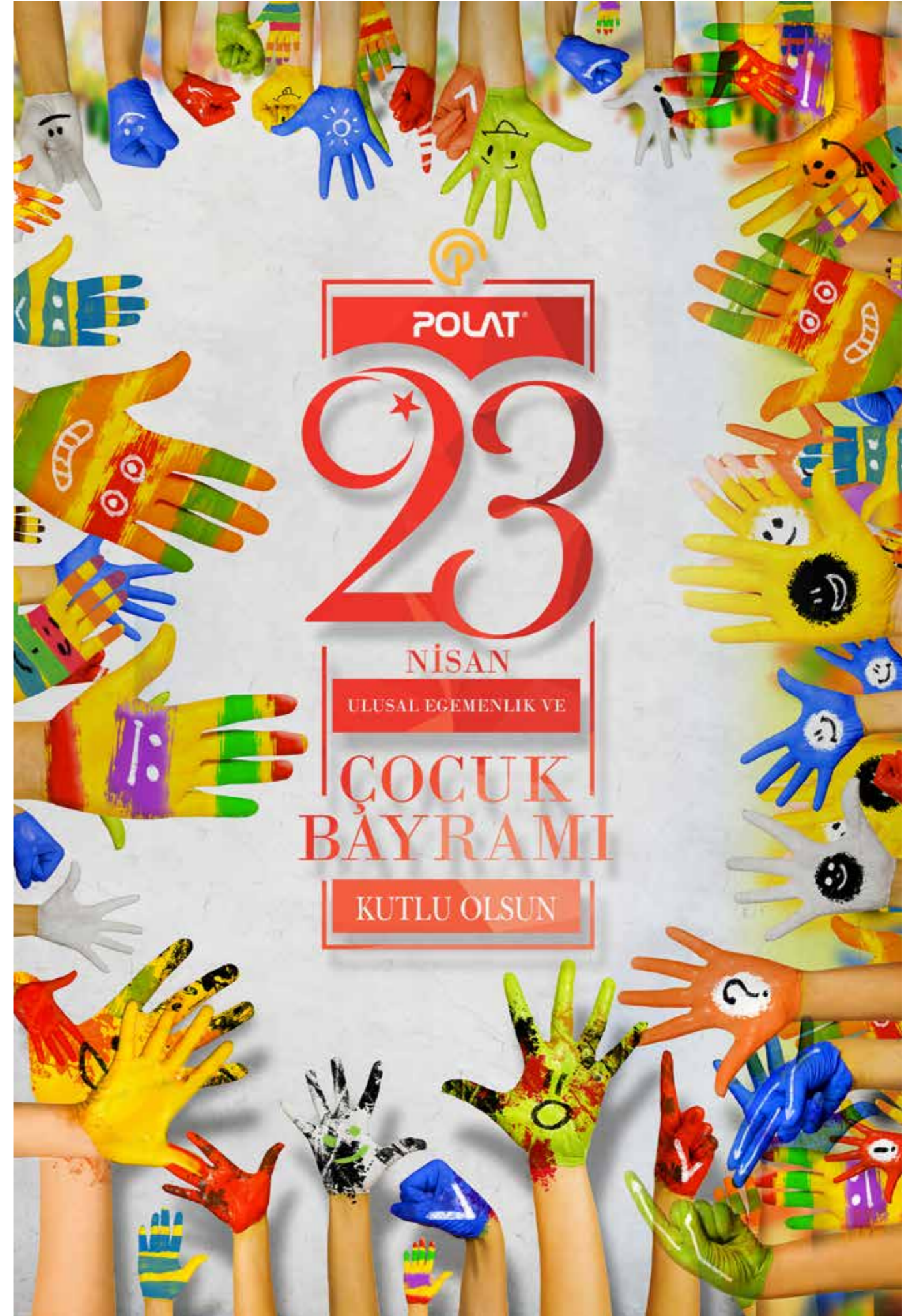
19 HAZİRAN-1862 - ABD'den kölelik resmi olarak kalktı.

21 HAZİRAN-1934 - Soyadı Kanunu kabul edildi.

26 HAZİRAN- 1945 - Birleşmiş Milletler'i kuran ve düzenleyen belge olan Birleşmiş Milletler Antlaşması San Fransisko'da imzalandı.

29 HAZİRAN 1913 - Balkan Savaşı başladı.

# GÜLÜMSETEN KARELER





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)

