

DEBR-İ ALEM

Dönmez Debriyaj Çalışanlarının İletişim Dergisi

Temmuz - Ağustos

Sayı 4

KALİTE

Uygun Olmayan Ürünün
Kontrol Sistematiği

Bölümlerimiz'den
Mühendislik Hizmetleri

Ar-ge ve Dönmez

BİLGİLENDİRME

Debriyaj Montajında
Dikkat Edilmesi Gerekenleri

Etkili İletişim Eğitim

BAYİLERİMİZ'den FIRAT Makina

TEDARİKÇİLERİMİZ'den
YMS Otomat Makina



30 Ağustos
ZAFER BAYRAMI

"Medeni olmayan insanlar,
medeni olanların ayakları
altında kalmaya mahkumdurlar."

DÖNMEZ DEBRİYAJ
SAN.VE TİC.A.Ş ADINA;

İmtiyaz Sahibi
Hatice İVİT

Genel Yayın Yönetmeni
Taner AYPAK

Yayın Kurulu
Derya ÇOLAK
Hasan DERELİ
Murat GÖK
Ramazan ÇALIK
Önder ÇAKIR
Volkan DURAKÇAY

İletişim Adresi

Dönmez Debriyaj San.ve Tic.A.Ş.
Atatürk Organize Sanayi Bölgesi
10039 sok. No:2 Çiğli / İZMİR
Tel: +90 232 376 87 66
Fax: +90 232 376 89 99
www.donmezdebriyaj.com.tr
e-mail: info@donmezdebriyaj.com.tr

Grafik Tasarım

Arzum KARANFİLİ
Serap ÖZTÜR
Kadir Ceren ERÇİĞ

Baskı

Damla Ofset
Tel: 0 232 433 99 45
1203/6 Sokak No:1 B38
Yenişehir / İZMİR
Baskı Tarihi : 04 / 07 / 2008

CTP

Kubilay Ofset
Tel: 0 232 469 93 55

Yönetim Yeri

İsis Tan.Hiz.Reklam Tur.İç ve Dış Tic.Ltd.Şti.
1421 Sk. No:63 K:5 D:20
Kahramanlar - İZMİR
Tel:+90 232 464 46 04
Fax:+90 232 464 61 94
www.isisajans.com
e-mail:info@isisajans.com

Tipografik hatalardan firmamız
sorumlu değildir.



Yazın bu sıcak günlerinde hepimizin en çok tükettiği şey SU. Tüm canlıların yaşaması için hayati önem taşıyan suyun, küresel ısınmayla birlikte; gelecekte temin edilmesi en zor yaşamsal kaynak olması bekleniyor. Önlemler alınmazsa ileride temiz su sağlanamadığı için su savaşlarının çıkması bekleniyor. Dünyada ki suların sadece %1'i içilebilir nitelikte.

Şu an dünyada 6 kişiden 1 i temiz içme suyuna ulaşamıyor. Her 8 sn 1 çocuk su kaynaklı hastalıktan ölüyor ve 2,4 milyar kişi sağlıksız su şartlarına maruz kalıyor.

Bir ülkenin su zengini sayılabilmesi için yılda kişi başı 10.000 m³ su potansiyeline sahip olması gerekiyor. Yeterli önlemleri almadığımız taktirde ülkemizde nüfus artışıyla birlikte 2025 yılında kişi başı su tüketiminin 1.300 m³ ' e düşmesi bekleniyor. Bu da su sıkıntısı çeken ülkelerden biri olmamızı sağlayacak.

SUYU elektrik üretiminde, tarımda, yaşamsal faaliyetlerimizi gerçekleştirmede kullandığımızı düşündüğümüzde dünyadaki en değerli kaynak sudur diyebiliriz.

Şu anda dünyanın üçte birinde su kaynaklarının kirlendiği tespit edildi birçok nehir kurudu. Bununla beraber doğayı yok eden projeler, uygulamalar, ihtiyaçlar bahane edilerek devam ediyor. Su ve su kaynakları eskiden beri çok önemliydi, geçmişte birçok uygarlık ve şehirler su kaynaklarının çevresinde kurulup, büyüdü. Geçmişte olduğu gibi gelecekte de insan uygarlığının devamı için hayati değere sahip olacaktır.

Küresel ısınmayla direk bağlantılı olan su kaynaklarının gelecekte var olması için gerekli önlemleri almalıyız. Yenilenemeyen fosil, enerji kaynaklarına dayalı endüstriyel üretim, yapay gübreye tarımsal üretim, yanlış sulama politikaları, yapı üretimi ve kentleşme olgusu, hava, deniz, kara trafiği ve tüketim sürecinde meydana gelen katı ve sıvı atıkların yarattığı kirlilikler, yeşilliklerin bulunduğu ormanlar, yeni yapılanma için kullanılıp tüketiliyor. Bu da küresel ısınmayı hızlandırıyor. Hepimizin KÜRESEL düşünüp KİŞİSEL davranmamız gerekiyor. Şu an ihtiyaç duyduğumuz herşeye gelecekte de ihtiyaç duyacağımızı unutmamalım.

HAYATIN devamı için su şart. Su demek yaşam demek canlılığın devamı için boşa akıttığımız her damla suyun ve yok ettiğimiz doğanın, kendi geleceğimizi ve çocuklarımızın geleceğini de yok ettiğini unutmamalım.

Kendi hayatımızda su kullanımına dikkat etmeye başlayarak ilk adımı atabiliriz.

Unutmamalım ki "Damlaya damla ya göl olur."

Derya ÇOLAK

Değerli Okuyucularımız,

21-22 Şubat 2008 tarihlerinde Bursa'da düzenlenen "Türk Otomotiv Sektörü Gelecek Stratejisi Konferansı" yapılmıştır. Sizlere bu toplantıdan bazı notlar ve önceki yıllarda Tofaş ve Fiat fabrikalarında yöneticilik yapmış olan Sayın Jan Nahum'un toplantı sırasındaki bazı görüşlerine yer vermek istiyorum:

Bugün bulunduğumuz noktadan ileriye gitmek için önümüzdeki engelleri görmeli ve fırsatları da değerlendirmeliyiz. Türk sanayisi bugün üretim zincirinde yaratma kısmında değil üretim kısmında sıkışıp kalmıştır. Türk sanayisi artık üretim noktasından teknoloji üretimi noktasına geçmek durumundadır. Bu da inovasyon (yeni fikirler) ile olur.

Türkiye otomotiv alanında önemli bir üretim merkezi olmakla birlikte önümüzdeki yıllarda da bu alanda gelişmeler devam edecek ancak gelişime ayak uydurmak yeterli gelmeyecektir. Bu nedenle Türkiye'deki sektör çalışanları 10-15 yıl sonrasını düşünerek bugünkü planlarını oluşturmalarıdır. Uygun yatırımlar yapılarak, yaratıcı ve yalın üretim modelleri benimsenerek, kendi tasarımlarını yapabilme gücünü elde ederek dünya rekabetinde öne geçmenin yolları aranmalıdır. Artan petrol, hammadde ve enerji fiyatları ve döviz hareketleri küresel ısınma, besin ve su kaybı endişesi ile birlikte bugün dünya pek çok kırılma noktasını birarada yaşıyor. Çevremizdeki değişim bizleri de etkiliyor. Önemli olan kırılma noktalarını fırsata dönüştürerek ilerleme sağlamaktır.

Biz Dönmez Debriyaj Yetenekli Çalışanları bu doğrultuda Sayın Jan Nahum'un önerisine liderlik ederek bilgiye dayalı görüş belirtme ve tartışma ortamları yaratmalıyız. Yeni düşüncelerin uygulanabilmesi için alan yaratmalıyız. Farkındayız ki vizyonumuz farklı bakış açılarıyla güçlenecektir.

Hepimize başarılar....



Hatice İVİT
Genel Müdür

İçindekiLer

Ar-ge ve Dönmez
Diyaform Yaylı Debriyaj
Baskılarının Üretimi 4-5

Bayilerimiz'den
FIRAT MAKİNA 6

Tedarikçilerimiz'den
YMS OTOMAT MAKİNA 7

Bilgilendirme
Debriyaj Montajında Dikkat
Edilmesi Gerekenler 8

Kalite
Dönmez Debriyajda Uygun
Olmayan Ürünün Kontrol
Sistematiği 9

Bölümlerimizden
Mühendislik Hiz. Bölümü 10-11

Etkili İletişim
Eğitim (MESS Eğitim Vakfı) 12-13

İhracat
Avusturya - İsviçre 14-15

Futbol Turnuvası
Şampiyonun Adı PARDUS 16-17

30 Ağustos
Zafer Bayramı 18

İzmir
Suya Karışan Su Perisi
Allionoi Korunamadı 19

Karne
Takdir Belgesi Alan Dönmez
Debriyaj Personellerin Çocukları 20

Saygıdeğer okuyucular, Dönmez Debriyaj A.Ş.'nin gerçekleştirdiği Ar-Ge projelerinden ilkinin geçtiğimiz sayımızda tanıtmıştım. Bu sayımızda ise yine TÜBİTAK ve TTGV tarafından desteklenen ve başarıyla sonuçlandırılan ikinci Ar-Ge projemizi tanıtmaya çalışacağım;

DIYAFRAM YAYLI DEBRİYAJ BASKILARININ ÜRETİMİ

Haziran-2001 tarihinde başlayıp 24 ayda tamamlanan projede 14 kişi görev almıştı. Toplam bütçesi 595.462 USD olan projemiz TTGV tarafından TTGV-066/T9 numara ile, TÜBİTAK tarafından da TİDEB- 3010143 numara ile desteklenmiştir. Projemizin amacı; Diyafram yay üretimi ile, diyafram yaylı ve döküm kafesli baskı ve kapalı yay yuvalı disk geliştirmek ve testlerini yapabilmektir.

Projede öngördüğümüz teknik hedefler ise;

Ö sırada ithal edilmekte olan ve özel çelikten özel prosesle üretilen diyafram yayları ilk kez Türkiye'de üretmek,
Üretilen diyafram yayları debriyaj baskılarımızda kullanmak,
Gerek diyafram yay, gerekse diyafram yaylı baskı olarak yurt içine ve yurt dışına satmak,
Diyafram yaylı olarak üretilen debriyaj baskılarımızı ve disklerin performanslarını kontrol altına almak üzere muhtelif özel test cihazlarını ilk kez tasarlayıp üretmek.

Projemizin 2 temel çıktısı ;

- a) Diyafram yay (malzemesinin seçimi, form verme ve ısıtma işlemleri)
- b) Debriyaj baskı ve diskleri için Özel Test Cihazlarının tasarımlarıdır.

Bunları kısaca açıklarsak ;

Diyafram Yay

Malzeme cinsi muhtelif analizlerle belirlendikten sonra kalınlığı 2,2 ~ 5,4 mm arasında çapları da 194 ~ 395mm arasında tespit edildi. Operasyon sırası da preste şekillendirmeden sonra, yuvarlatma, tavlama, su verme ve şekillendirme, parçaların yıkanması, temizlenmesi, meneviş işlemleri, parmak uçlarının indüksiyonda sertleştirilmesi, gerginlik giderme tavlama, kumlama operasyonu şeklinde tespit edildi.

Projede tasarımı firmamız tarafından yapılan şekillendirme kalıpları, kardeş kuruluşumuz Dönmez Oto Yedekleri firması tarafından gerçekleştirildi.

İncelenen ısıtma işlem parametreleri şunlardır:

- * Fırın sıcaklığı,
- * Fırında kalma süresi,
- * Fırın sıcaklığını nötr halde tutmak için fırına verilmesi gereken azot gazının debisi,
- * Soğutma sıvısı nitelikleri,
- * Meneviş işlemleri şartları

Projede planlanan ve yapılan deney, analiz ve testler şunlardır:

- * Geometrik kontroller,
- * Metalografik yapı analizleri,
- * Sertlik kontrolleri,
- * Zona bölgesi sertlik kontrolü ve tolerans sınırları,
- * Yüzey pürüzlülüğü,
- * Çatlak kontrolleri,
- * Diyafram yay ömür testleri,
- * Diyafram yaylı debriyaj baskıları için :

Balans testleri, Baskı kuvveti testi, Paralelsizlik testi, Ayırma mesafesi testi, Pedal kuvveti testi.

* Debriyaj diskleri için:

Tork ve histerizis testi, Esneklik testi, Ömür testleri.

Bu projedeki en önemli kazanımlarımızdan olan ve aşağıda kısaca anlatacağım özel test cihazlarını, Ar-Ge bölümümüz Türkiye'de ilk kez tasarlamış, imal ettirmiş ve şu anda başarıyla kullanılmalarını sağlamıştı. Bu özel test cihazlarını, Ar-Ge projesi ile ilk kez yurdumuza kazandırmış olmaktan gurur duyuyoruz.



BASKI TEST CİHAZI



Otomatik, yarı otomatik ve manuel olarak çalışabilen, 215 ~ 430 mm çap arasındaki tüm debriyaj baskılarının en önemli 4 fonksiyonu olan

- * Pedal kuvveti,
- * Rulman kuvveti,
- * Paralelsizlik ve
- * Ayırma miktarı'nı %100 olarak ölçebilen, bilgisayarlı, grafik ve rapor verebilen, red ve kabul ayırmasını yapan bir cihazdır.

DİSK TORK, ESNEKLİK VE LİBERASYON TEST CİHAZI



Ticari araçlarda kullanılan 215 ~ 430 mm çaplar arasındaki tüm debriyaj disklerinin

- * Tork değerlerini,
- * Esneklik miktarını,
- * Sıkılı ve serbest disk kalınlıklarını,
- * Liberasyon tork değerlerini, bilgisayar ortamında test eden, sonuçlarını raporlayan ve istendiğinde esneklik (kalınlık-kuvvet) grafiği ile açılış-tork grafiğini verebilen bir cihazdır. Çok fonksiyonlu ve dünyada benzeri olmayan bu test cihazımız, 2003 yılında TÜBİTAK, TTGV ve TÜSİAD tarafından düzenlenen V. TEKNOLOJİ ÖDÜLLERİ YARIŞMASINDA Finale kalmıştır.



215 ~ 430 mm çaplı baskılarda kullanılan diyafram yayların;

- * Malzeme kalınlığı,
- * Yay açısı,
- * Gidiş ve dönüş yönündeki baskı kuvvetleri, bilgisayar kontrollü olarak ölçülmekte, raporlanmakta, kuvvet-yol grafikleri monitörde görülüp, gerektiğinde çıktısı alınabilmektedir.

DİSK ÖMÜR TEST CİHAZI



215 ~ 430 mm çaplı debriyaj disklerinin ömür testleri yapılmakta ve standartlara göre 1.200.000 defa, resim değeri açılış kadar döndürüp bırakılmaktadır. PLC kontrollü cihazda disk açılış bir enkoder ile ölçülmekte, manuel ve otomatik olarak çalışabilmekte, 5 değişik kademeli hız elde edilebilmektedir.

Gelecek sayımızda 3. Ar-Ge Projemizin tanıtımında buluşmak üzere hoşçakalınız.
Saygılarımla;

Mehmet ERGÜN
Ar-ge Proje Danışmanı
mergun.1@gmail.com

BAYİLERİMİZ'den **FIRAT MAKİNA**



Bu sayımızda, 1950 yılında Erzincan ilinin Kemah ilçesinde doğan, Fırat Makine Otomotiv Turizm Ltd.Şti. kurucularından Ali AKALIN ' a konuk olduk.

Erzincan'da doğup büyüyen ve genç yaşlarında ticarete atılan Ali AKALIN' ın kurmuş olduğu Fırat Makine ismini ortaklarından Fırat AKALIN' dan almıştır. Ali AKALIN' ın oğlu olan Fırat AKALIN 'ın adı Erzincan' ın coşkun akan nehrinden gelmektedir.



1968 yılından bugüne kadar Türkiye pazarı hakkında geniş çaplı bilgi ve birikime sahip olan firma 1998 yılında YEDPA Ticaret merkezinde, kurumsal kimliğine kavuşarak yedek parça sektöründe faaliyet göstermeye başlamıştır.

Müşterilerine en iyi hizmeti vermeyi amaçlayan firmanın belli başlı prensipleri bulunmaktadır.

Bunlar ;

- 1- Müşteriye anında cevap verebilmek için elinde sürekli hazır stok bulundurmak.
- 2- Eğitimli ve deneyimli personeli ile müşterilerini ziyaret etmek ve sorunlarını çözmek.
- 3- Müşterilerinin ihtiyaçlarını zamanında karşılamak için yeterli lojistik desteğe sahip olmaktadır.



Filen kuruluş tarihi 1998 olmasına rağmen, Dönmez Debriyaj ile çalışması daha eskilere 1986 yılına kadar dayanmaktadır.

Fırat Makine kuruluşundan bugüne kadar çok büyük mesafeler kat etmiş ve Türkiye'nin tümüne hizmet eder hale gelmiştir. Dönmez ve diğer bayisi olduğu firmaları en iyi şekilde temsil etmiş hedefleri günden güne büyötmüştür. İleriye dönük hedeflerinde Ağır ticari araçlara, tır ve çekici gruplarına ağırlık vererek bu grupta da satışlarını arttırmak vardır.



Yazımızı Ali AKALIN ' ın sözleri ile bitiriyoruz

" Dönmez Debriyaj sanayici anlayışı ile ürünlerinin kalitesi ve ürünlerinin arkasında durarak vermiş olduğu Teknik Servis hizmetleri sayesinde Türkiye pazarındaki Debriyaj sektöründe çok iyi bir konumda bulunmaktadır. Bu nedenle Dönmez Debriyaj' ın kurucusu olan Hasan DÖNMEZ' e teşekkür eder, daha uzun süreler bu piyasada birlikte olmak isteriz."



Yeni Çamlıca Mah.
Yedpa Tic. Merk. E cad. No:31-32
Ümraniye / İstanbul
Tel : +90 216 471 01 25
Fax : +90 216 471 02 71



Deriye ÇOLAK

TEDARİKÇİLERİMİZ'den YMS OTOMAT MAKİNA

Sizi tanıyabilir miyiz?

Yusuf YÜCE. 8 Mart 1949 İzmir doğumluyum. Mithatpaşa Endüstri Meslek Lisesi Torna Tesviye Bölümü mezunuyum. 1972-1995 seneleri arasında TÜPRAŞ İzmir Rafinerisinde Talaşlı İmalat ve Bakım Bölümleri Şefliği yaptım.

1995 - 2000 yılları arasında Libal Makine Otomat San.ve Tic.Ltd.Şti de Teknik Müdürlük yaptım.

Evliyim. Eşim (Berrak) hayatımda sahip olduğum en önemli şey. 22 yaşında kızım ve 20 yaşında bir oğlum var.

1980 - 1985 yılları arasında KSK Halk Eğitim Merkezinde Klasik Türk Müziği ile ilgilendim, burada Tambur dersleri vermeye başladım. Şu anki iş yoğunluğum nedeniyle zamanımın çoğunu işle geçirdiğim için zaman ayıramıyorum.

YMS yi tanıyabilir miyiz?

2001 yılında İzmir Ata Sanayisinde 45m² küçük bir atölyede kuruldu. Bir CNC torna aldık. Ben şirketin dışarıdaki işlerini yaparken eşim BERRAK bir işçi gibi CNC de çalıştı. Eşimin YMS yi oluşturmamda çok büyük payı var. Birlikte gece-gündüz çalıştık. 2003 yılında şu anki A.O.S.B deki 600 m² kapalı alanda bulunan yerimize taşındık. 2004 yılında YMS Mustafa DOĞAN, Semih METİNOL ve Artun ERTEM ortak oldu. Talaşlı İmalat ile her türlü bağlantı elemanı, hidrolik sistem parçaları, kimyasal pompaların sızdırmazlık mekanik seal çelik ve karbonları ile her ebatta vana iç aksamı (TRIM), Shaft, Flanş Özel Fitting imalat ve onarımı, doğalgaz dişli kompresörleri ve diğer Döner ekipmanlarda kullanılan kaymalı yatakların imalatını yapıyoruz. Ayrıca White Metal dolgu - onarım ve işleme yapıyoruz.

İzmir de sanayi tipi vana ve emniyet valfleri nin bakım-onarımı testlerini yapan tek firmayız. Vanaların 0-200 Bar arası hidrostatik testlerini API 598 ve ANSI B 16,34 standartlarına uygun yapıyoruz.

30 personelimiz var. Ağırlıklı DÖNMEZ DEBRİYAJ, ERGUN HİDROLİK, TÜPRAŞ, EGE GAZ, İZELTAŞ, AKON HİDROLİK, ZF LENFÖRDER, DİRİNLER ile çalışmaktayız. Ayrıca AYDIN ENERJİ ve ETİ MADEN İŞLETMELERİNİN ekipmanlarının bakım-onarımını yapıyoruz.

Kalite adına neler yapıyor sunuz?

Otomotiv ve makine yedek parça, burç, perno, şaft, bağlantı elemanı imali ile döner ekipman ve vana bakım onarım işleri kapsamında 2002 yılında MEYER den ISO 9001:2000 Kalite Yönetim Sistemleri belgemizi aldık. KALİTE KONTROL EDİLMEZ, ÜRETİLİR anlayışımızla mevcut sistemimizi her geçen gün sağlamlaştırmaya çalışıyoruz. Üretimimizdeki kritik parçalara PPAP, FMEA, SPC, APQP yapıyoruz. Kalite adına gerekli olan tüm ölçüm aletlerini almaya çalışıyoruz.

Piyasa şartlarında ayakta kalabilmek ve rekabet edebilmek için neler yapıyor sunuz?

Kendimizi sürekli geliştiriyoruz. Kalitemizden ödün vermiyoruz. Maliyet analizlerimizi çok iyi yapıyoruz. Müşteri memnuniyeti sağlamak adına çeşitli imalat şekillerini deniyoruz. Yüksek kalite ile düşük maliyetler sağlıyoruz.

Bu işe başlarken kafanızda planladığınız YMS şu an ki YMS'nin neresinde?

Bugün için YMS istediğim yerde değil. Ben şirketlerin insanlar gibi oluşumlarının ve sonlarının olduğunu düşünüyorum ; bundan dolayı merdiven altı atölye mantığımdan çıkıp kurumsallaşmayı sürdürüyoruz. Yoksa yok olma şansınız daha yüksek. İleriye doğru teknolojiyi iyi kullanarak gelişmek ve yenilenmek istiyoruz.

Debriyaj sektöründe Dönmez Debriyajı nerede görüyor sunuz?

Maddi ve manevi yan sanayilerinin yanında olan bir ana sanayi. Markasını ve kalitesini sektörde kabul ettirmiş bir firma. Kalitesine verdiği önemi birlikte yaşıyoruz. Her geçen gün büyüyor. YMS olarak Dönmez Debriyajla birlikte büyüyerek uzun yıllar birlikte çalışmayı hedefliyoruz.

Ayırdığınız zaman ve misafirperverliğiniz için teşekkür ederiz.

YMS Otomat olarak bize yer verdiğiniz için biz teşekkür ederiz.



YMS OTOMAT MAKİNA

A.O.S.B 10029 Sok. No:8

Çiğli / İZMİR

Tel :+90 232 328 00 31

Fax:+90 232 328 00 32



DEBRİYAJ MONTAJINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER



Saygı değer DEBRİ-ALEM okuyucuları bu sayımızda da üretimimizde bulunan debriyajın araca montajında dikkat edilmesi gereken hususları sıralamak istiyoruz. Zaten bu dergide de dolma tarifi verecek değildik ya;



Volan kontrolü



Baskı aynası kontrolü

- ✓ Yeni olarak tercih ettiğiniz DÖNMEZ DEBRİYAJ mamullerini öncelikle, aracınıza uygun olduğunu kontrol ediniz.
- ✓ Bu işlem için araç kataloğumuz dan veya internet adresimizdeki (www.donmezdebriyaj.com.tr) katalog linkinden faydalanabilirsiniz.
- ✓ Aracınıza uygun olduğunu düşündüğünüz ürünümüzün ambalajının iyi durumda ve etiketinin olduğunu kontrol ediniz. Ambalajı bozulmuş zarar görmüş ve etiketi olmayan ürünlerimizi almayınız!
- ✓ Yeni baskı, disk ve rulmanlarımızın üzerinde sahteciliğe karşı lazerle logomuz ve üretim tarihimiz yazılmıştır. Bunların olduğunu görünüz!
- ✓ Debriyajı yenilenecek aracın baskı, disk ve rulmanla eş çalışan parçaları temizlenmeli.
- ✓ Volan düzlemselliği mutlaka uygun mastar ile kontrol edilmeli, yüzeyi bozuk volanlar tornalama işlemine tabi tutulmalıdır. Tornalama ile düzlemselliği, yüzey çatlakları veya yanık bölgeler temizlenemeyecek seviyede ki volanlar yenisi ile değiştiriniz.



Disk göbeği kanalları bozuk



Bozuk Prizdirek

- ✓ Volan pilot rulmanı ucuz bir parça olduğundan yenisi ile değiştiriniz.
- ✓ Prizdirek kapağı üzerinde aşınmalar ve eğrilik olmamalı, debriyaj rulmanı, prizdirek kapağı üzerinde baskı parmaklarına paralel ve rahat hareket imkanı bulmalıdır.
- ✓ Debriyaj çatalının tipine göre hareketin iletildiği noktaların aşıntısız ve eşit olduğunu kontrol ediniz.
- ✓ Prizdirek mili üzerinde bulunan dişler aşıntısız ve debriyaj diskinin rahat hareket etmesine olanak sağlayacak durumda olduğu kontrol edilmelidir. Dişleri bozuk ve eğri prizdirek milleri yenisi ile değiştiriniz.
- ✓ Motor grank mili ile prizdirek mili aynı eksen üzerinde yani, yere paralel olmalıdır. Bu durumu bozan tüm etkenler incelenmelidir. Yukarıda saydığımız maddelerde olduğu gibi.
- ✓ Tüm eş çalışan parçaların çalışma şartlarına getirilmesinden sonra baskı ve disk civataları karşılıklı yerine sıkılır. Baskı ve disk her koşulda volanın tam merkezinde olmalıdır.
- ✓ Şanzıman yerine emniyetli bir şekilde uygun krika veya kaldıraçla kaldırılarak şanzıman ağırlığı disk göbeğine taşıtılmadan, prizdirek mili disk göbeğine vurulmadan montajını yapınız.
- ✓ Bu işlemlerden sonra tüm bağlantılar yapılarak sistemi çalışır hale getiriniz.
- ✓ Son işlem olarak yapılan işlerin doğruluğunu test edebilmek adına sistem çalıştırılarak yapılan işlerin doğruluğu teyit edilmeli, sorun tespit edilirse sorunun nerden kaynaklanacağı ile ilgili fikir yürütülerek çözüm aranmalıdır.
- ✓ Unutulmamalıdır ki; yeni Baskı, Disk ve Rulmanımızın problemsiz çalışabilmesi için eş parçalarında uygun ve problemsiz olması gerekmektedir.

Araç tiplerine ve debriyaj sistemimin durumuna göre küçük farklılıklar olmasına karşın yukarıda anlattıklarımız genel olarak aynı olduğu söylenebilir. Bu anlattıklarımız tecrübe ve gördüklerimizle hazırlanmış, tavsiye niteliğinde bilgilerdir. Bir dahaki sayımızda görüşmek dileğiyle..

Yolunuz açık, neşeniz bol olsun.

Dönmez Debriyajda Uygun Olmayan Ürünün Kontrol Sistematiği

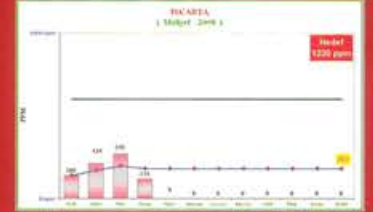
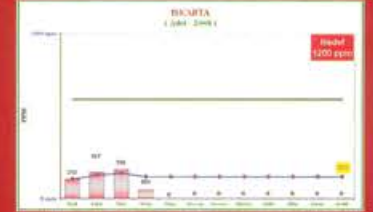


Yeniden işleme ve ıskarta, maliyeti artıran en önemli unsurlardır. Kalite ve maliyet her zaman birlikte değerlendirilen konulardır. Kalitede



sürekli ve devamlı gelişme bitmeyen ve hiçbir zaman sonu olmayan gayretler gerektirir. Dönmez Debriyaj'da Uygun Olmayan Ürünün kontrolü aylık olarak takip edilmektedir. Üretim esnasında yapılan kontrollerde parça resimlerine göre uygun olmayan ve geri dönüşümü yapılamayacak parçalar her bölümde bulunan red kasasına atılır, tekrar işleme ile geri dönüşüm yapılarak resim toleranslarına göre uygun

duruma gelebilecek parçalarda Tashihi kasalarına atılır. Montaj Bölümü haricindeki diğer bölümlerde Red kasalarına atılan parçalar bilgisayar ortamında bulunan mapics programında üretim ıskartası olarak hata kodu ile birlikte belirtilir. Kalite Güvence Sorumlusu tarafından, her ay sonu üretim bölümleri dolaşarak Red kasalarında bulunan parçalar toplanır ve red nedenleri değerlendirilir. Montaj Bölümündeki Redler bitmiş ürün olduğundan ayrı olarak değerlendirilir, parçalardan kullanılamayacak durumda olanlar hangi üretim bölümüne hata kodu ile birlikte ait olduğunu tespit ederek mapics programına kayıt eder. Tekrar işleme ile geri dönüşümü yapılabilecek olan parçalar ilgili bölüm sorumlusuna Tashihi formuna kayıt edilerek teslim edilir. Kalite Güvence Sorumlusu üretim adet/maliyet bilgileri ve ıskarta adet/maliyet bilgilerini toplu olarak mapics programından alarak, aylık değerlendirme yapar. Değerlendirme sonuçlarına göre Bölüm Sorumluları ile görüşerek ıskarta nedenleri konusunda görüşlerini dinler. Daha sonra bir sonraki ayın ilk haftası Fabrika Md, Kalite Güvence Md, Üretim Planlama Yöneticisi, Mühendislik Hizmetleri Yöneticisi, Satınalma Yöneticisi ve Bölüm Sorumlularının katılacağı bir toplantı organize eder. Yapılan toplantıda o ay üretilen parça miktarları, uygun olmayan ürünler, maliyetleri, hata sebepleri tek tek grafik ve pareto analizleri ile incelenerek, yılbaşında verilen hedeflerin son durumları değerlendirilir. Bu değerlendirmeler ve pareto analizleri grafikler halinde üçer aylık periyotlar ile Üretim Bölümlerinde panolara asılarak tüm çalışanlarımıza duyurulmaktadır. ıskartaların tekrarlanması halinde Düzeltici Önleyici Faaliyet çalışmaları başlatılır. Toplantılarda önceden açılan ve çalışmaları devam eden Düzeltici/Önleyici Faaliyet ve İyileştirme çalışmaları faaliyetlerinin son durumları da değerlendirilir.



Dönmez Debriyaj A.Ş.'de Mühendislik Hizmetleri Bölümü toplam 7 personel ile hizmet vermektedir.

Yurtiçi ve yurtdışında sürekli değişen ve artan müşteri taleplerine daha hızlı ve esnek cevap verebilme, küresel rekabet ortamında ürün portföyünün sürekli artırılması ihtiyacı, yeni ürün gerçekleştirme sürecinin hızlandırılması amacı ile 2005 yılında yeniden yapılandırılan Mühendislik Hizmetleri Bölümü, daha genç, dinamik ve özverili bir ekip ile faaliyetlerini yürütmektedir.

Yeni ürün gerçekleştirme süreç sahibi ve sorumlusu olan bölümümüz, yurtiçi ve yurtdışı satış bölümlerinden gelen yeni ürün taleplerini hızlı bir şekilde değerlendirmekte, zaman ve yatırım fizibilitesini yapmakta, yatırım kararı alınan projeler ile ilgili süreci başlatmakta ve sürecin temel faaliyetlerini oluşturan;

Prototip Ürün imalat resimlerin hazırlanması

Tasarım çalışması tamamlanan projeye ait tüm teknik resimler Deneme İmalatı kaşeli olarak prototip imalatının gerçekleştirilmesi amacı ile Kalıp Tasarım bölümüne yayınlanır.

Prototip Ürün İmalatı takibi

Deneme imalatı kaşeli resimlere göre Prototip İmalatı gerçekleştirilecek olan ürünün her aşaması Kalıp Tasarım bölümü ile koordineli olarak yürütülür ve takip edilir.

Prototip Ürün kontrolleri

Prototip üretimi gerçekleştirilen ürünün, teknik resimlere göre kontrolleri yapılır.

Prototip Ürün Ömür Testleri

Teknik resimlere göre kontrolleri yapılan ve uygun olarak değerlendirilen ürünler, ömür testine alınır ve test sonucu değerlendirilir.

Prototip Ürün Araç Testleri

Ömür Testi başarılı olan ürünler, ürünün kullanılacağı uygun araç üzerinde, gerçek çalışma koşullarında araç testine tabi tutulur, araç belli bir süre takip edilir.

HER ZAMAN BİR ÇÖZÜM VARDIR, ÖNEMLİ OLAN SİZİN ÇÖZÜMÜZDÜR.

Seyit KATMERCİ

Teknik Ressam - Süleyman Demirel Üniversitesi B.M.Y.
Makine-Resim-Konstrüksiyon Bölümü mezunu.
A.U.Kamu Yönetimi mezunu.
Firmamızda 1,5 yıldır görev yapmaktadır. Evli.



Eray ESMERAY

Teknik Ressam - Çınarlı End.Meslek Lisesi
Makine Ressamlığı Bölümü mezunu.
Firmamızda 1,5 yıldır görev yapmaktadır. Bekar.



MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ BÖLÜMÜ

Prototip Ürün Seri İmalat Onayı

Araç Testi başarılı olarak tamamlanan ürün için seri imalat onayı verilir. Araç Testi başarısız olan ürünler derhal yeniden değerlendirmeye alınır, test başarılı oluncaya kadar çalışmalar devam eder.

Firmamızın tüm teknik, mühendislik konularının ve dökümantasyonunun merkezi ve sorumlusu olan Bölümün temel faaliyetleri arasında ;

- Ürün ve parça teknik resimlerinin çizimi ve ilgili bölümlere yayınlanması
- Operasyon sayfalarının ve fason işçilik resimlerinin hazırlanması ve ilgili bölümlere yayınlanması
- Master ve kontrol aparatlarının tasarımı
- ERP sistemi veri girişleri
- Düzeltici ve Önleyici Faaliyet çalışmaları
- Sürekli iyileştirme ve geliştirme çalışmaları
- ISO/TS 16949-APQP ve PPAP Faaliyetleri yer almaktadır.

Amacımız şimdi olduğu gibi gelecekte de ;
Global rekabet edebilen ,
Artan ve gelişen müşteri beklentilerini karşılayabilen,
Değişen ihtiyaçlara ,
Gelişen teknolojiyle birlikte,
Daha hızlı,
Esnek,
Takım anlayışımızla,
Süreç merkezli,
Zamana odaklı , cevap veren bir bölüm olarak başarımızı
sürdürebilmektir.

Erhan IŞIKVER

Mühendislik Hizmetleri Yöneticisi, D.E.Ü. Denizli Mühendislik Fakültesi Makine Mühendisliği mezunu. Firmamızda 6,5 yıldır görev yapmaktadır. Evli 1 kız çocuğu sahibidir.



Ahmet MERDAN

Proje Sorumlusu, Mühürpaşa End.Meslek Lisesi Torun Tesviye Bölümü mezunu. Firmamızda 10 yıldır görev yapmaktadır. Evli 3 kız çocuğu sahibidir.



Derya ÇOLAK

Tasarım Teknikeri, Süleyman Demirel Üniversitesi B.M.Y. Makine-Resim-Konstrüksiyon Bölümü mezunu. A.U İşletme Fakültesi 2.sınıf öğrencisi. Firmamızda 5,5 yıldır görev yapmaktadır. Bekar.



Erkan AYGÜL

Teknik Ressam, Afyon Kocatepe Üniversitesi Makine-Resim-Konstrüksiyon Bölümü mezunu. Firmamızda 1,5 yıldır görev yapmaktadır. Bekar.



Yasemin KARAOĞLU

Tasarım Teknikeri, Dokuz Eylül Üniversitesi Makine-Resim-Konstrüksiyon Bölümü mezunu. Firmamızda 9,5 yıldır görev yapmaktadır. Evli 1 kız çocuğu sahibidir.



ETKİLİ İLETİŞİM

Şirketimizde MPM (Milli Prodüktivite Merkezi) tarafından 03 - 07 Aralık 2007 tarihleri arasında yapılan Çalışan Memnuniyeti anketinde iletişim konusunda iyileştirmeye açık alanlarımız tespit edilmiştir. Bu amaçla İnsan Kaynakları bölümümüz tarafından MESS Eğitim Vakfı ile Eğitim Planlaması yapıldı. MESS Eğitim Vakfından Ergün KARAKAYA ve Adnan ASLANBAY tarafından tüm şirket çalışanlarımıza 6'şarlı grup oluşturularak Etkili İletişim Eğitimi verildi.

MESS EĞİTİM VAKFI

1986 yılında kurulan MESS Eğitim Vakfı'nın Mütevelli Heyeti, eğitime gönül vermiş 73'ü gerçek ve 42'si tüzel kişi olmak üzere 115 üyeden oluşmaktadır. Vakıf çağdaş iktisadi işletmesiyle, 21 yıldır yaklaşık 8 milyon kişi x saat eğitim ve danışmanlık hizmeti sunarak ülkemiz işgücü eğitiminde liderliğini sürdürmektedir.

Sanayi ve hizmet sektöründe faaliyette bulunan yerli ve yabancı firmalarla, başta işçi ve işveren kuruluşları olmak üzere Sivil Toplum Kuruluşlarına eğitim ve danışmanlık hizmeti veren MESS Eğitim Vakfı; verimliliğin artırılmasında, etkinliğin sağlanmasında ve insan kaynaklarının gelişiminde önemli rol oynayarak ülke ekonomisine hizmet etmektedir.

MESS Eğitim Vakfı, deneyimli ve seçkin kadrolu uzmanları yanı sıra üniversite öğretim üyeleri ve sektörlerinin uzmanlarından oluşan geniş bir eğitimci kadrosuyla, çalışanlarımızı ve işletmelerimizi bilgi toplumunun gerektirdiği değişime, teknolojik gelişmelere ve küresel rekabete hazırlamanın heyecan ve gururunu yaşamaktadır.





Başarıda İnsan İlişkilerinin ve İletişimin Önemi

Günlük yaşamımızda insanlarla nasıl ilişki kurduğumuz önemlidir. İnsanlar birlikte yaşamak zorundadırlar. İnsanlar kendilerine saygı duyulduğunu ve birey gibi davranıldığını hissettikleri yerde mutlu olacaklardır. İnsanlara ilgi göstermediğiniz anda sizden uzaklaşacaklardır. Karşınızdaki kim olursa olsun hoşgörülle kabul edilmelidir. Kişilere saygı ile yaklaşmak, arada daha derin ve olumlu bir ilişki kurulabilmesine olanak sağlar. İnsana, saygın bir kişi olarak davranılması, insanın en büyük beklentilerinden birisidir.

Olumlu insan ilişkileri, bir eğitim ve davranış işidir. Yaşamın her alanında kişilerin eğitilip gerekli bilgi ve becerileri kazanmaları, gerek kişi ve gerekse çevresine büyük yarar sağlayacaktır. Çünkü, olumlu insan ilişkileri, bireyin işinin kalitesine, miktarına ve mutluluğuna katkı sağlayacaktır. Kişinin başarılı ilişkiler kurmasının yolu, güçlü ve uyumlu olmasından geçer. İnsan ilişkilerinde başarılı olmak için, kendinizi nasıl ifade edeceğinizi bilin. Kendinizi açıkça ifade ettiğiniz kişiler sizi anlayacaktır.

Karşınızdakini aktif dinleyin. Başkalarının ne demek istediklerini anlamak için kendini vererek dinler, soru sorar ve empati kurarsanız, davranışlarını nedenlerini, bakış açılarını daha iyi anlar ve saygınlıklarını kazanırsınız. Saygılı, kibar, gücendirmeden davranma ve anlayışlı olabilmek, ilişkilerde başarı şansını artırır.



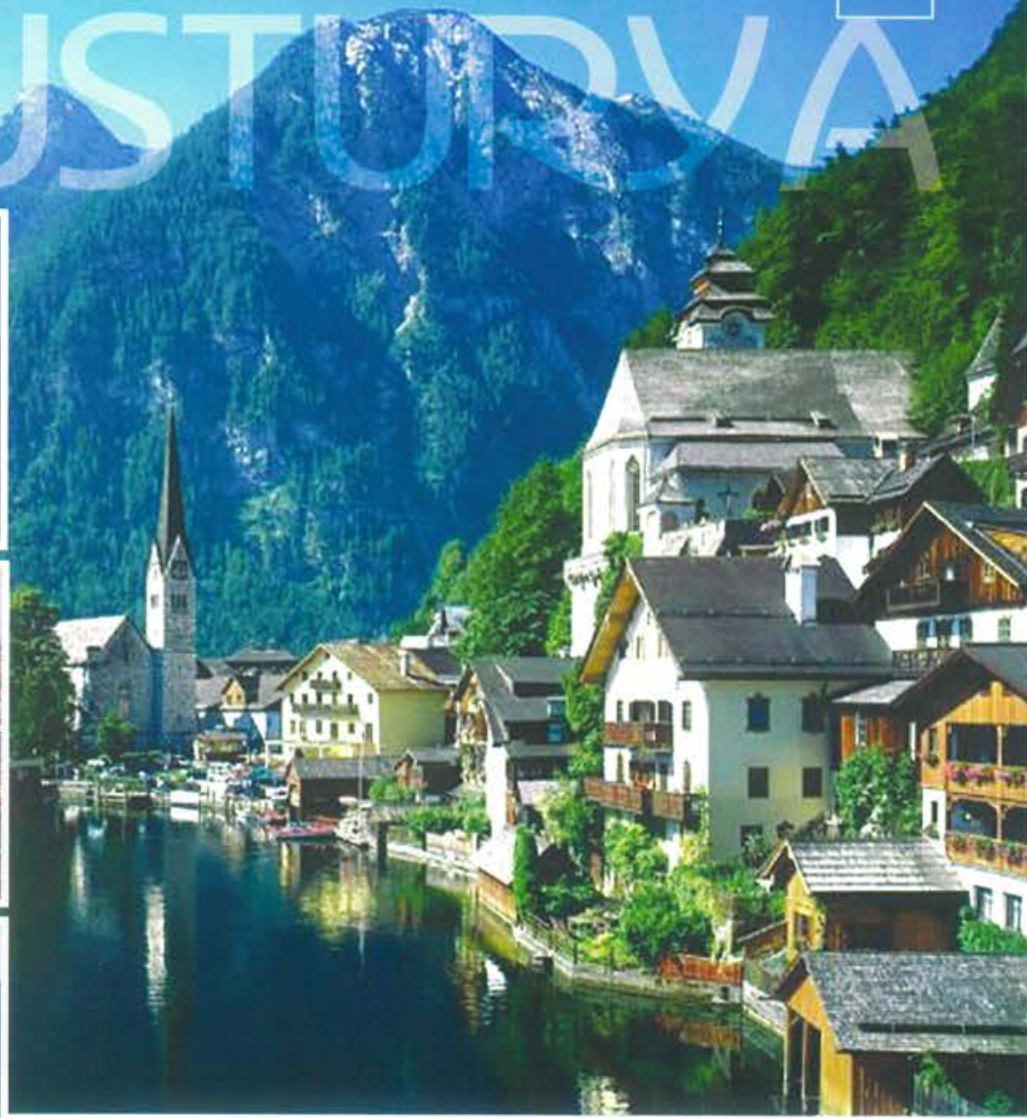
Olumlu düşünün, her olayın en iyi yönünü görün. Olumlu duygular ve düşünceler olumlu işleri ve ilişkileri üretir. Eleştirilere açık olun ve geribildirim verirken dikkatli olun, karşınızdaki savunmaya geçmesin. İnsanların görüşlerine, zevklerine hoşgörülle yaklaşmak ilişkilerin kalitesini yükseltir. Kişiliğe dönük eleştiri yapmayın, eleştiriniz davranışa dönük olsun. Olaylar hakkında, düşünmeden, incelemeyen, anlık karar vermekten sakının, bu yaklaşım ilişkilerinizi olumlu yönde etkileyecektir.

Problem çözücü olun, karşınızdaki kişiyi rahatsız eden nedenleri anlayın, farklı görüşlerden kaçınmayın, yaratıcı çözümler bulun ve uzlaşmacı olun. Üzerinde düşünülen bir konu hakkında geniş görüşlü olabilmek, ilişkilerin düzenlenmesine katkı sağlar.

Sorumluluk alın, sorumluluğa sahip olmak, ileride kişinin kendine karşı sorumluluk duygusunu geliştirir. İnsan yerine getirmesi gerekenleri yerine getirince daha sağlıklı ve kendine olan güveni artar.

Takım oyuncusu olun, diğer ekip üyelerinin eksikliklerini tamamlayın. Hiç bir kişinin katkısını küçümsemeyin, takım üyelerinin çabalarını bir araya getirin, fikir birliği sağlayın ve işbirliği yapın.

İnsan ilişkilerinde başarı demek, insanlarla iletişim kurmak, başkalarına içten ilgi göstermek, olumlu düşünebilmek, empati kurmak, dinlemeyi bilmek, insanların durumlarına saygı göstermek, istekli ve coşkulu olabilmektir.



AVUSTURYA

Avusturya 8,17 milyon nüfusa sahip, Avrupanın ortasında küçük bir ülkedir. Nüfusun yaklaşık % 93'ü Avusturyalı'dır. Almanlar, Slavlar, Hırvatlar ve Macarlar (özellikle Burgenland'da), Slovenler (özellikle Karintiya'da), Çekler (özellikle Viyana'da) ve daha küçük sayıda da İtalyanlar, Sırp, Romenler ve Türkler ülkenin diğer azınlık gruplarıdır. En önemli şehirleri Viyana (1,56 milyon), Graz (227 bin), Linz (186 bin), Salzburg (145 bin) ve Innsbruck'tur (114 bin). Tabiat şartları icabı kış sporlarının merkezi durumundadır. Dolayısıyla turizm ve kış sporları çok gelişmiştir. Avusturya anayasasına göre, Demokratik Federal Cumhuriyet olan Avusturya, dokuz eyaletten oluşmaktadır. Bu eyaletler; Burgenland, Karintiya, Aşağı Avusturya, Yukarı Avusturya, Salzburg, Steiermark, Tirol, Vorarlberg, Viyana'dır. Avusturya ekonomisi, sanayi, turizm ve tarıma dayanmaktadır. Tarıma elverişli toprakları azdır. Bol ürün alabilmek için modern tarım İkinci Dünya Savaşından sonra hızla gelişmiştir. Ülkenin alçak bölgelerinde bulunan çayırılık alanlarda hayvancılık gelişmiştir. Ekonomisinin ana kaynağını meydana getiren sanayi dalında, pik demir ve ham çelik, alüminyum üretimi ön sıralarda yer alır. Kağıt, kimyasal madde ve plastik diğer sanayi ürünleridir. Avusturya, dünyanın önde gelen tabii magnezit üreticisidir. Schwechat'taki büyük petrol rafinerisi, ülkenin toplam petrol ve petrol ürünleri tüketiminin dörtte üçünü karşılar. En önemli ihracat ürünlerini; makineler, elektronik araçlar, maden ürünleri, kağıt, elektrik enerjisi, gıda maddeleri meydana getirir. Avusturya'nın dağları, ormanları ve vadileri yaz ve kış aylarında ideal tatil yerleridir. Göller, dağlar ve vadiler, çeşitli sporları ile ünlüdür. Viyana ise müzik, güzel sanatlar ve tarihi eserlerin merkezidir. Operalar, sanat galerileri bale gösterilerinin verildiği salonlar başşehirde toplanmıştır. Kış aylarında binlerce ziyaretçi, kayak yapmaya Avusturya'ya gelmektedir.

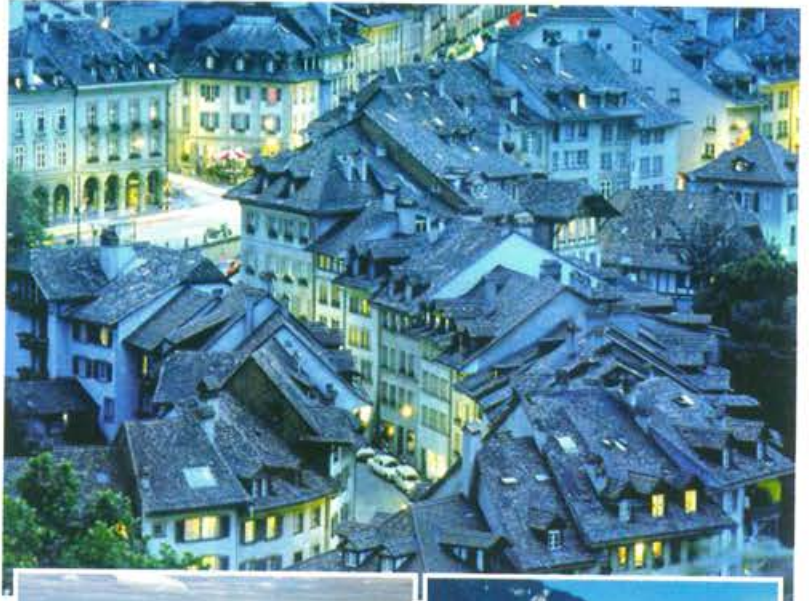


Geographical distribution of the languages of Switzerland (2000)

İSVİÇRE

İsviçre, resmî adıyla İsviçre Konfederasyonu, Orta Avrupa'da Alp Dağlarında yer alan ve denize kıyısı bulunmayan bir ülkedir. Kuzeyinde Almanya, batısında Fransa, Güneyinde İtalya ve doğusunda Avusturya ile Lihtenştayn'a komşu olan ve tarihsel olarak bir konfederasyon olan ülke 1848 yılından beri bir federasyondur. Bankacılık ve finans sektörlerinde çok güçlü bir ekonomiye sahip olan İsviçre uzun süredir siyasi ve askerî tarafsızlık geleneğine sahiptir.

Çift meclisli İsviçre parlamentosu Federal Meclis, Federal Konsey'den ayrı olarak temel iktidar merkezidir. Federal Meclisi oluşturan Eyaletler Konseyi ve Ulusal Konsey yasa çıkarmak da dahil olmak üzere her açıdan eşit güce sahiptir. Eyaletler konseyinin 46 üyesi (her kantondan iki ve yarım kantondan bir olmak üzere) doğrudan her kantonda seçilir. Ulusal Konsey'in 200 üyesi ise nispi temsil esaslarına dayanarak seçilir. Her iki meclise seçilenlerin görev süresi 4 yıldır. Referandumlar yoluyla her yurttaş federal hükümet tarafından kabul edilmiş yasaların geçerliliğini sorgulayabilir ve federal anayasaya düzeltme yapılmasını isteyebilir. Bu haklar İsviçre'yi doğrudan demokrasi uygulanan bir ülke yapmaktadır. Federal anayasanın uygulanmaya başlandığından beri İsviçre Dünya üzerinde eşî benzeri olmayan bir hükümet sistemine evsahipliği yapmaktadır. Doğrudan demokrasi. Parlamenter demokrasi'nin vazgeçilmez öğeleri olan meclis ve konseyler de bulunduğundan kimi zaman bu sistem yarı-doğrudan sistem olarak da adlandırılır. İsviçre doğrudan demokrasisinin federal düzeydeki araçları *halkın hakları* denilen *anayasal girişim* ve *referandum*dur. Kanton ve belediye düzeyinde de bu araçlar daha geniş ve farklı olarak uygulanmaktadır. Meclis tarafından onaylanmış bir yasanın geçerliliğini sorgulamak isteyen bir grup yurttaş eğer yasanın çıkmasından sonraki 100 gün içinde yasaya karşı 50.000 imza toplayabilirlerse federal bir *referandum* isteğinde bulunabilirler. Bu durumda yasanın kabulü ya da reddi için ulusal düzeyde ve basit çoğunluk ile karar verilen bir oylama yapılır. Federal bir yasaya karşı sekiz kanton birleşerek de referandum isteğinde bulunabilir. Benzer şekilde yurttaşlar bir anayasal değişikliği 18 aylık bir süre içinde destekleyen 100.000 imzaya ulaşabilirlerse federal *anayasal girişim* ile ulusal oylamaya gidebilirler. Meclis anayasal değişiklik isteğini tamamlayıcı olarak karşı öneri getirebilir ve seçmenler her iki önerinin kabulü durumunda seçeneklerini oy pusulalarında işaretler. Anayasal değişikliklerin, ister meclis tarafından getirilmiş ister anayasal girişimle sunulmuş olsun kabul edilmesi için hem ulusal düzeydeki oylamanın sonucunun çoğunluğu hem de kantonların sonuçlarının çoğunluğu olmak üzere çifte çoğunluk aranır. Özellikle İsviçre'nin tarafsızlığı nedeniyle hatırı sayılır bir miktarda uluslararası örgütün merkezi İsviçre'de bulunmaktadır. 1863 yılında İsviçre'de kurulan Kızıl Haç'ın merkezi hâlâ buradadır. İsviçre Avrupa Birliği'nin bir üyesi değildir ve 1990'ların başında yapılan referandum sonucunda İsviçre halkı AB'ye katılmayı reddetmiştir. 2002 yılında Birleşmiş Milletler'e katılan İsviçre, bu örgüte en son katılan ülkelerden biridir.



İsviçre Konfederasyonu 26 kantondan oluşmaktadır. Kantonların nüfusu 15.000 (Appenzell Innerrhoden) ile 1.253.500 (Zürich) arasında ve yüzölçümü de 37 km² (Basel-Stadt) ile 7.105 km² (Graubünden) arasında değişir. 285 kilometrekarelik yüzölçümüyle İsviçre görece küçük bir ülkedir. 7,4 milyonluk nüfusa sahip olan ülkede nüfus yoğunluğu kilometrekareye 182 kişidir. İsviçre'nin iklimi genel olarak ılıman olsa da yüksek dağlardaki zorlu şartlardan İsviçre'nin güney ucundaki sıcak Akdeniz iklimine kadar bölgeden bölgeye değişiklik gösterir.

Yüksek dağlarla ayrılan birçok vadinin varlığı nedeniyle İsviçre'nin ekosistemleri çok hassastır ve hemen hemen her vadiye kendine özgü ekolojiler oluşmuştur. Dağlık bölgelerde de diğer yükseltilerde bulunmayan zengin bir bitki örtüsü bulunur. Zengin ve kararlı bir pazar ekonomisine sahip olan İsviçre, kişi başı Gayri Safi Yurtiçi Hasıla'da Amerika Birleşik Devletleri, Japonya ve büyük Avrupa ekonomilerinin önünde yer alırken alım gücü paritesinde onuncu sırada gelir. İsviçre Avrupa'nın bazı önemli kültürlerinin kavşak yerinde yer alır. Bu kültürler ülkenin dillerini ve kültürü önemli ölçüde etkilemiştir. İsviçre'nin dört resmî dili vardır. Kuzeyde ve orta İsviçre'de Almanca (64%); batıda Fransızca (20,4%); güneyde İtalyanca (6,5%); ve güneydoğuda Graubünden kantonunda küçük bir azınlık tarafından konuşulan Romanş (< 1%). Federal hükümet dört resmî dili de kullanmak zorundadır. Federal Meclis'te bu dört dilde simültane tercüme yapılmaktadır. İsviçre'de konuşulan Almanca diyalekt grubuna genel olarak İsviçre Almancası denir, ancak yazılı iletişimde ve radyo-televizyon yayıncılığında standart Yüksek Almanca kullanılır. Benzer şekilde İsviçre'nin diğer bölgelerinde de İsviçre Fransızcası ve Ticino diyalekti kullanılır. Ayrıca resmî diller (Almanca, Fransızca ve İtalyanca) diğer dillerden İsviçre dışında anlaşılmayan bazı terimleri (Fransızca'dan geçen Almanca *Billette*) ve diğer dillerdekine benzer kelime kullanımlarını (İtalyanca *azione*, eylem anlamında değil Almanca *Aktion* gibi *indirim* anlamında kullanılır) ödünç almıştır. Her İsviçrelinin okulda kendi anadilinden başka İsviçre'nin resmî dillerinden birini öğrenmesi zorunludur. Bu nedenle İsviçrelilerin çoğu en azından iki dil bilmektedir. Ülkede ikamet eden yabancılar ve geçici yabancı işçiler nüfusun %21'ini oluşturur. Ortalama 100.000 Türk vatandaşımızın İsviçre'de yaşadığı bilinmektedir.



ŞAMPİYONLAR PAR



2008 GOL KRALI

**Mercan Spordan
Erkan CANBAZOĞLU
25 gol ile 2008 Gol Kralı oldu.**



NUN ADI DUS



Dönmez Debriyaj A.Ş bünyesinde ilki 2000 yılında yapılan ve gelenekselleşen Halı saha Futbol Turnuvasının bu yıl 9. su gerçekleşmiştir.

Tamamı firmamız çalışanlarından oluşan 6 takım turnuvaya katılmıştır. Maçlar A.O.S.B spor tesislerinde gerçekleştirilmiştir. Haftada 3 maç olarak toplam 5 hafta süren turnuvarımız 11 Haziran 2008 tarihinde PARDUS & KAPLANLAR arasında yapılan şampiyonluk maçı ile son bulmuştur.

Bu yılın şampiyonu final maçında Kaplanları 4 - 3 yenen Pardus olmuştur. Bu yılın Gol Kralı ise Mercan Spordan 25 gol ile Erkan CANBAZOĞLU olmuştur. Maç sonunda firma yöneticilerimiz final maçı oynayan personelimize çeşitli hediyeleri ve madalyaları takdim etmişlerdir.

Sportmence geçen maçlarımızda emeği geçen herkese teşekkür ederiz.

Turnuva Komitesi

Ahmet HIZLIOK, Fatih TABAR, Günay GÜNCEOĞLU, Ramazan ÇALIK, H.İbrahim YAMAN, Taner AYPAK.

Günay GÜNCEOĞLAN - Ramazan ÇALIK





30 AĞUSTOS ZAFER BAYRAMI

Batı cephesinde, Yunanlılarla, I. İnönü ve II. İnönü Savaşları yapıldı. Bu savaşların kazanılmasıyla Yunanlılara büyük bir darbe indirilmiş oldu. Bunun üzerine Yunan ordusu yeniden saldırıya geçti. Saldırı üzerine Mustafa Kemal, ordularına: "Hattı müdafaa yoktur sathı müdafaa vardır. Bu sathı, bütün vatandır. Vatanın her karış toprağı vatandaşın kanıyla ıslanmadıkça terk olunamaz." emrini verdi. Türk askeri, büyük bir azim ve fedakârlıkla bu karara uydu. 23 Ağustos ve 12 Eylül 1921 tarihleri arasında yapılan Sakarya Meydan Muharebesiyle, Türk milleti 1699 Karlofça Antlaşmasından beri ilk defa toprak kazanmaya başlıyordu. Sakarya Savaşı, Türk milletinin savunma durumundan taarruz durumuna geçtiği önemli bir savaş olarak da tarihe geçti. Bu zafer sonunda, TBMM tarafından, Mustafa Kemal'e "gazi" unvanı ve "Mareşal" rütbesi verildi. Türk tarihinin dönüm noktalarından biri olan Sakarya Savaşı'ndan sonra, büyük bir taarruzla düşmanı tamamen yok etme kararı alındı. Mustafa Kemal Paşa, ordunun taarruz hazırlıklarını büyük bir gizlilik içinde sürdürmüştür. Taarruzu gizlemek için Temmuz ayı sonunda ordu birlikleri arasında bir futbol turnuvası düzenleyerek komutanlarla topluca görüşme imkanı sağlamıştır. 1922 yılı Ağustosuna kadar, hazırlıklar tamamlandı. Güneydeki Türk birlikleri, büyük bir gizlilik içinde Batı cephesine kaydırıldı. İstanbul'daki cephane depolarından silah ve cephane kaçırıldı. İtilaf Devletleri tarafından tahrip edilerek kullanılmaz hale getirilen toplar onarıldı. Yeni silâhlâr satın alındı. Ordumuza taarruz eğitimi yaptırıldı. Gazi Mustafa Kemal'in başkomutanlığını yaptığı ordumuz, 26 Ağustos 1922'de düşmana saldırdı. Bir saat içinde düşman mevzileri ele geçirildi.

30 Ağustos'ta düşman çember içine alındı. Sağ kalanlar esir alındı. Esirler arasında Yunan Başkomutanı Trikopis'te vardı. Kurtuluş Savaşı'nın son evresi 26 Ağustos 1922'de Afyonkarahisar Kocatepe'de başlayan Büyük Taarruz ile açılmış ve 9 Eylül 1922'de İzmir'in Yunan işgalinden kurtarılmasıyla sonuçlanmıştır. Meydan savaşından sonra, çevreyi gezen Mustafa Kemal Paşa, düşmanın ağır yenilgisini, savaş alanında bıraktığı silah, cephane ve savaş malzemesini, ölülerini, yüzlerce esirin kafilelerle geriye götürülmesini gördükten sonra çok duygulanmış ve yanındakilere, "Bu manzara insanlık için utanç vericidir. Ama biz burada vatanımızı savunuyoruz. Sorumluluk bize ait değildir." Demıştır. Hain düşmanın, haksızca ve alçakça işgaline "dur" diyen ve kanımızın son damlasını akıtmadan yurdumuzu bırakmayacağımızı dünyaya ispatlayan bu büyük zaferi ve bu mücadele sırasında canlarını vatan uğruna feda eden şehitlerimizi, baş komutanımız Gazi Mustafa Kemal Atatürk'ü her yıl, 30 Ağustos günü saygıyla anıyoruz. Şüphesiz bir olay veya bir kişi hakkında daha fazla şey bilirsek, ona duyduğumuz saygımız daha artar ve derinleşir. Bu açıda yazar Turgut Özakman'ın ünlü kitabı ŞU ÇILGIN TÜRKLER size tavsiye ediyoruz. Bu kitapta Avrupa devletlerinin işgal et, parçala ve sömür uygulamasına karşı ilk başarılı kurtuluş savaşının hikayesini, bu uğurda yapılan fedakarlıkları, bulacaksınız. Aileniz, çocuklarınız ve dostlarınızla paylaşabileceğiniz o dönemde yaşamış, milli mücadelenin içinde olan vatandaşlarımızın başından geçen birçok hikayenin kitapta yer aldığını belirtelim.

DOĞUM GÜNLERİ

TEMMUZ

ADI	BÖLÜMÜ	GÜN	AY	YIL
Ali KALKAN	Montaj	01	07	1973
Akın SARIÇOBAN	Pazarlama	02	07	1980
Eray ESMERAY	Müh. Hiz.	02	07	1985
Ramazan ÇALIK	Personel	09	07	1980
Arif PINAR	Montaj	10	07	1957
Ahmet HIZLIOK	Kalite Güvence	11	07	1969
Erdem DİDANOĞLU	Pazarlama	19	07	1977
Mehmet MERDAN	Montaj	20	07	1970
Adem OKUMUŞ	Pres	21	07	1966
Bülent ÖĞEÇ	Planlama	28	07	1985
Tarkan DOĞU	Talaşlı İmalat	28	07	1979
Engin KILBAŞ	Pazarlama	30	07	1968

Dönmez Debrivai

AĞUSTOS

ADI	BÖLÜMÜ	GÜN	AY	YIL
Musa KAVRUK	Planlama	25	08	1987
Yavuz DENİZASLANI	Montaj	01	08	1964
Necdet DURAK	Dövme	01	08	1966
Fikri TÜRK	Talaşlı İmalat	04	08	1963
Nazmi KARAKAŞ	Pazarlama	06	08	1970
Sedat ATIŞ	Pres	06	08	1986
Mehmet EROL	Planlama	07	08	1968
Hamit VATANSEVER	Talaşlı İmalat	09	08	1968
Halil İbrahim YAMAN	Montaj	18	08	1972
Özgür KOÇAŞ	Talaşlı İmalat	22	08	1981
Tayfun KOÇ	Planlama	25	08	1973
Mehmet CİRİT	Talaşlı İmalat	25	08	1987
M.Korhan ASLAN	Montaj	26	08	1984
Ramazan TÜRKAY	Kaliphane	29	08	1965

SUYA KARIŞAN SU PERİSİ ALLIANOİ KORUNAMADI

ALLIANOİ İzmir İli, Bergama İlçesi sınırları içinde, Bergama-İvrindi karayolunun 18. km'sinde, Bergama'nın kuzeydoğusunda, Yortanlı Barajı gölet alanının tam ortasında, Paşa Ilıcası Mevkii'nde yer almaktadır. Allianoİ'nin küçük bir termal merkezi olduğu sanılmakta. Bergama'nın 1800 yıllık ikinci sağlık merkezi, Allianoİ'de ortaya çıkartıldı. Dünyanın en büyük ve en sağlam kalabilmiş, içinde sıcak suyu bulunan Roma ilıcısı da Allianoİ'de. Arkeoloji, sanat tarihi, mimarlık, tıp, farmakoloji ve hidroloji tarihi bilimlerinin literatürüne girebilecek önemli sonuçlarına burada ulaşıldı. Allianoİ'un batısında orman arazisinde yapılan kazı çalışmaları sırasında, ETC II'ye ait bir adet Yortan kabı ele geçmiştir. Çakmak Tepe eteklerinde ise çok sayıda çakmak taşı eser saptanmıştır. Dolgu toprak içerisinden iki adet taş balta ele geçmiştir. Tüm bunlara dayanılarak Allianoİ ve yakın çevresinde prehistorik bir yerleşim olduğu düşünülmektedir. Helenistik Döneminde ise sıcak sudan dolayı burada küçük bir termal merkezi olduğu sanılmaktadır. Roma Döneminde Allianoİ'de, (İ.S. II. yüzyıl) kült merkezinde, Pergamon'daki Asklepion da olduğu gibi büyük bir bayındırlık faaliyeti yaşanmıştır. Ilıca, köprüler, caddeler, sokaklar, insulalar, geçiş yapısı, propylon ve nymphaeum bu dönemde planlanır. Bizans Döneminde Allianoİ'de yoğun yerleşimin görüldüğü dönemdir. Kült merkezinde yaşamaya başlayan Bizanslılar, Roma Çağı'na ait heykeltıraşlık eserlerini ve mimarlık kalıntılarını tahrip edip, devşirme malzeme olarak kullanmaya başlamışlardır. Allianoİ'un en önemli yapısı olan ilıcanın ve nymphaeumlar da ihtiyaçlara uygun küçük değişiklikler yapılarak kullanılmaya devam etmiştir. Bazilikal planda büyük bir kilise inşa edilmiştir, ayrıca bu dönemde metal, seramik ve cam atölyeleri kurulmuştur. Osmanlı Döneminde Paşa Ilıcısı, Aydın Salmameleri'nde geçmektedir. Ancak yoğun bir şekilde kullanılmamıştır. Çünkü kazılar sırasında Osmanlı dönemine ait birkaç sikkenin dışında iz yoktur. Ilıcanın batısında Roma köprüsünün, Osmanlı döneminden 1979 yılına kadar Bergama-İvrindi arasında kullanıldığı anlaşılmaktadır. Antik yazarlardan P.Aelius Aristides'in Hieroi Logoi adlı eserinde (III.1) Allianoİ anılmaktadır. Bu antik kaynak haricinde henüz, antik yazarlarda veya epigrafik buluntularda, Allianoİ hakkında başka bilgiye ulaşılamamıştır.

Yüzyılın başında kısmen temizlenmiş ancak sonra yeniden gelen sel nedeniyle, 1950'li yıllara kadar ılıcanın olduğu kısım, atıl durumda kullanıldığı anlaşıyor. 1992 yılında, Bölge Karayolları Müdürlüğü tarafından mevcut ve halen kullanılan Roma Köprüsü, kurul kararı olmaksızın ihale ile kısmen deforme edilerek yeni bir köprü inşa edilmiştir. Aynı yıl Ilıcanın restorasyonu İzmir Valisi tarafından İl Özel İdaresi aracılığı ile ihaleye verilmiştir. Bir yıl süren restorasyon işlemleri sırasında yine kurul kararı olmaksızın ılıcanın içi deforme edilerek üzerine modern bir bina yapılmıştır. Bu tarihten itibaren işletmeye verilmiştir, Şubat 1998'de yaşanan ağır bir sel taşkını ile tesis yeniden kullanılamaz duruma getirmiştir. Çayın güneyinde ise özel şahıslara ait olan arazide tarım yapılmıştır. Bu onarımlarda ilave edilen modern binaların büyük bir bölümü 2003 yılı çalışmaları sırasında kaldırılmış ve antik ilıca mekanları ortaya çıkarılmaya başlanmıştır.

Baraj Gövdesi ve çevre ile bağlantısını sağlayacak yol yapım çalışmaları devam etmekte. Proje aynen uygulandığı takdirde, baraja su toplanmaya başlandığı gün Allianoİ tamamen su altında kalacak. Yağış rejimi ve bitki örtüsü ile bağlantılı olarak yaklaşık 40-60 yıl arasında ömrü olduğu düşünülen barajın gölet alanında bu süre zarfında alüvyon birikecek. Ve Allianoİ yaklaşık 12- 15 m.'lik alüvyon dolgu altında kalacaktır. Allianoİ'nin korunması için Türkiye'de 35 bin imza toplandı ve T.C. Başbakanlığı'na 2005 - 2006 yıllarında en çok Allianoİ'nin korunması için yazılı başvuru yapıldı.



Çok sayıda etkinlikle de Allianoİ anlatıldı. Fakat bütün bunlar sonucu etkilemedi.

Allianoİ 2001 yılında I. derecede arkeolojik sit alanı ilan edilmişti. Ama bu karar oraya baraj yapılmasını engelliyordu. Bu nedenle kararın kaldırılması için çeşitli yöntemler denendi ve Ekim 2007'de amaçlarına ulaşıldı. Korumaya yönelik alternatif projeler ise 'pahalı oldukları' gerekçesiyle hep reddedilmişti. Oysa Kültür ve Turizm Bakanlığı'nın 2005 yılında oluşturduğu 1. Akademik Bilim Komisyonu hem Allianoİ'nin sualtında bırakılarak korunmasının mümkün olmadığını, hem de dünya kültür mirası listesine girebilecek değerde önemli bir ören yeri olduğunu vurgulamıştı. Bu karara rağmen bir yıl sonra ikinci bir akademik bilim komisyonu oluşturmaya ihtiyaç duyuldu. Ancak bu komisyon da sualtında kalma gibi bir kararı kendilerinin veremeyeceğini rapor etti. Allianoİ suya direnmiş ama komisyonların arkası gelmemişti. Nihayet geçtiğimiz aylarda 3. Akademik Bilim Komisyonu kararını verdi ve koruma kurulunun onayı ile Allianoİ'nin sular altında bırakılması karara bağlandı.

Henüz bilimsel kazılar tamamlanmadan, üstüne üstlük uluslararası sözleşmeler hiçe sayılarak alanın bu kararla, dünyanın sayılı kültür miraslarından birine ev sahipliği yapan Türkiye, önümüzdeki günlerde onu kendi elleriyle geri dönüşü olmayacak biçimde sulara terk etmiş olacak.

Bizi GURURLANDIRAN BAŞARILI ÇOCUKLARIMIZ...

2007 - 2008 Öğretim Yılında Okullarında Başarılı Olup Takdir Belgesi Almaya Hak Kazanan Çocuklarımız.

Ramazan ÜNAL'ın oğlu	Şükrücan ÜNAL	Buca İ.Ö.O 7. Sınıf
Ahmet MERDAN'nın kızı	Gizem MERDAN	Sabiha Ahmet Tabak İ.Ö.O 6. Sınıf
Selahattin KARADUTLU oğlu	Ali Batuhan KARADUTLU	Vedide Pars İ.Ö.O 5. Sınıf
Ali KALKAN'nın kızı	Feda KALKAN	Mimar Sinan İ.Ö.O
Hacı - Sibel ŞAHİN'nin kızı	Dila ŞAHİN	Vali Erol Çakır Lisesi 1. Sınıf Okul 3.sü
Mehmet EROL'un kızı	Nazlıcan EROL	Torbalı Tic. Odası 80. Yıl İ.Ö.O 6. Sınıf Okul 2.si
Hamit VATANSEVER'in oğlu	Mustafa VATANSEVER	Çınarlı Endüstri Meslek Lisesi 3. Sınıf
Ahmet KOÇAK'ın oğlu	Muhammed Ali KOÇAK	Ayrancılar İ.Ö.O 5-A Sınıfı
Hamza HONCA'nın kızı	Gülçin HONCA	Evren Paşa İ.Ö.O 5-E Sınıfı
İsmet BALCI'nın kızı	Büşra BALCI	Salih Dede Lisesi Balçova 3. Sınıf
Arif FİL'in oğlu	Uğur FİL	Balatçık İ.Ö.O
Cem ERTİN'in oğlu	Egemen ERTİN	Karşıyaka Cumhuriyet İ.Ö.O



Atatürk Organize Sanayi Bölgesi
10039 Sokak No:2 Çiğli - İZMİR

Tel: +90 232 376 87 66
Fax: +90 232 376 89 99

www.donmezdebriyaj.com.tr
e-mail: info@donmezdebriyaj.com.tr

