



BPLAS

HABER

"Her fabrika bir kaledir"

Yıl: 17 Sayı: 50 | Temmuz - Ağustos - Eylül 2025

ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR, ÜCRETSİZ BÜLTENİR.



IDEF - 2025

BPLAS FUARDA YERİNİ ALDI

TOGG T 10X BLACK EDITION

**DENEME ÜRETİMLERİ
GERÇEKLEŞTİ**

FORD OTOSAN

**TEDARİKÇİ EĞİTİMLERİNE
TAM KATILIM**

BÜYÜK TAARRUZ

ANMA ETKİNLİKLERİ

BPO

ETKİNLİK HABERLERİ

FORD

PHI METAL'E ZİYARET

ZEYTURSAN

**KÜHNE İLE GÜÇLÜ
İŞ BİRLİĞİ**

KLASİK OTOMOBİL MÜZESİ

MASERATI KYALAMI

30 AĞUŞTOS ETKİNLİKLERİ

**DEMİR ATLARLA
SÜVARİNİN İZİNDE**



ÜÇ AYLIK KURUMSAL YAYIN

BPLAS HABER

Yayın Kurulu Lideri

M. Celal GÖKÇEN

Editör

Dilek İLHAN - Line TV

Grafik Tasarım

Erdal CAN - Line TV

Üyeler

Erdoğan TAN
Levent CEYLAN
Aysel BAŞAK
Sibel SARPER
Dilek İLHAN
Erdal CAN

Katkıda Bulunanlar

Memduh Can GÖKÇEN
Mustafa MENKÜ
Can ÖZPEHLIVAN
Hakan SÖNMEZİŞİK
Erdoğan TAN
Ali BAŞAK
F. Serdar AYDIN
Vedat AKGÜN
Ahmet GÜRLEK
Dilek İLHAN
Erdal CAN
Aysel BAŞAK
Sibel SARPER
Elif ŞEN

BPLAS Haber, Gökçen Grup içinde, faaliyetlerinin çalışanları arasında paylaşımı ve gelişimi amacıyla hazırlanmış bir bültendir.

Bu dergideki yazı ve resimler kaynak belirtmek suretiyle kullanılabilir.

içindekiler

- 04 Başkandan Mesaj
- 06 BPLAS, IDEF - 2025 Fuarında Yerini Aldı
- 08 Gizli Avantajın Hızı
- 10 Stellantis'ten BPLAS'a Ziyaret: İş Birliğini Güçlendirme Adımları
- 12 TOGG T10X Black Edition Deneme Üretimleri
- 14 Ford Otosan Tedarikçi Eğitimlerine Tam Katılım Sağladı
- 16 Standex Engraving Mold-Tech Work Shop
- 18 14. Ulusal Kalıpcılık Zirvesi
- 20 Sessiz Devrim: Otomotiv Plastikleri
- 24 Niçin Hidrojen Konuşuyoruz?
- 28 Büyük Taarruz'un Anma Etkinlikleri
- 32 BPO'dan Haberler
- 36 PHI Metal'den Haberler
- 40 ZEYTURSAN'dan Haberler
- 48 Yangın Sonrası Toprak Ve Ekosistem Nasıl Etkilenir?
- 50 37. Uluslararası Altın Karagöz Halk Dansları Yarışması
- 52 4. Uluslararası Bursa Gastronomi Festivali
- 54 Manevi Evlatlar - Nebile İrdelp
- 58 BPLAS Klasik Otomobil Müzesi - Maserati Kyalami
- 60 Süvarinin İzinden: Demir Atlarla Büyük Taarruz'un İzinde
- 64 Sağlık
- 66 Çalışanlarımız

İÇİNDEKİLER

06



**BPLAS, IDEF - 2025
Fuarında Yerini Aldı**

10



**Stellantis'ten BPLAS'a
Ziyaret**
İş Birliğini Güçlendirme Adımları

18



14. Ulusal Kalıpçılık Zirvesi
Değişimin Gücüyle Zirveye

32



**ADR Eğitimi
Gerçekleştirildi**
BPO

36



Ford'dan Ziyaret
PHI Metal

44



Kühne ile Güçlü İş birliği
ZEYTURSAN

K'da Bir Ömür: Hızın Yönü



M. Celal GÖKÇEN
BPLAS A.Ş. Yönetim Kurulu Başkanı

Üniversite yıllarımda babamın tavsiyesi fuarları bolca ziyaret etmemdi. Bunlar tekstil, plastik fuarları gibi teknik fuarlardı. Daha sonra Almanya, İngiltere, Amerika, Güney Amerika, Fransa, İtalya, Uzakdoğu gibi dünyanın farklı ülke ve fuar tiplerinde bir çok ziyareti kapsadı. Bazılarında da katılımcı olarak bulundum. Teknik, teknolojik, hammadde vs. fuarlarının içinde bu yıla kadar hiç atlamadığım ve en sevdiğim fuar K Düsseldorf olmuştur. Evim gibi...

İlk kez fuar halısı üzerinde yürüdüğümde, plastik "yeni"ydi. 70'lerin sonu. Standlarda gösterilen şey teknikten çok vaatti: kırılmayan bardaklar, hafif parçalar, parlak yüzeyler. Yıllar içinde vaatler küçüldü, metrikler büyüdü. Bugün K'nın gerçek afişi, kWh/kalıp ve CO₂/kg. Bu sessiz değişimi en iyi, her fuara giden biri görür. Gidemediğiniz yıl bile, haberlerden okurken hangi şeyin erkenden "normal" olmaya yaklaştığını hissedersiniz.

K'nın omurgası hep üç eksen oldu: malzeme, proses, döngü. Tarih, bu üçünde sırayla derinleşmekten ibaretti.

Önce malzeme. 80'lerde ABS'nin açtığı kapıdan PA ve PBT girdi, metal bazı yerlerde geri çekildi. 90'larda poliolefinler ucuzlayıp yayılırken, katkı ve dolgu mimarisi kalın çizgiden ince işçiliğe geçti. 2000'lerden sonra blend'ler olgunlaştı: darbe, UV, koku, rijitlik hepsi birlikte ayarlandı. Bugün otomotivde PP+ compoundlar, ABS'nin alanına ciddi biçimde giriyor. Aynı darbe, daha düşük yoğunluk, daha düşük erime sıcaklığı. PA tarafında cam elyafı mimarileri daha akışkan ve daha öngörülebilir hale geldi; nem duyarlılığı aşağı çekildi. Elektrifikasyonla alev

geciktiriciler halojensizleştirdi ve artık sararmayan, gösterilebilir yüzeyler mümkün.

Isı yönetiminde 1-5 W/mK bandındaki iletken dolgular, ara parçalarda metali azaltan "sıkıcı ama çalışan" çözümler sunuyor. İç mekânda VOC ve koku eşiği malzeme seçimini tekrar yazıyor; PC blend'lerinde çizilme ve parmak izi yönetimi, pazarlama değil, kira dönüşünde gerçek masraf kalemi.

Sonraproses.70'lerde ustalık kulaktaydı;90'larda CNC ve simülasyon geldi; 2000'lerde sensörler ucuzladı, kapalı çevrim kontrol "niş" olmaktan çıktı. Kalıp içi basınç ve sıcaklık, ilk parça kalitesini yukarı, hurdayı aşağı itti. Fiziksel köpük uzun süre yan koridorda kaldı; bugün görünmeyen parçalarda default olma eşiğinde: yüzde 8-12 hafiflik, daha az çarpılma. 2K/3K birleşmelerde yapışma pencereleri genişledi; TPE'yi PP'ye tutturmak artık gününüzü yemiyor. Enerji pahalılaştıkça küçük ayarlar değer kazandı: daha düşük erime dereceli reçeteler, sürtünmeyi azaltan katkılar, kalıp içi ısı geri kazanımı. "Dijital ikiz" yazısı poster kalsın; asıl fayda iki yerde: kalıp tasarımında ilk atışta doğruya yaklaşmak ve sahada operatör bağımlılığını daraltmak. Aynı presle yüzde 4 daha kısa çevrim, programda bir ay anlamına gelir. Bunu bir kez yaşayan, grafiği konuşur, sloganı değil.

Sonra döngü. 80'lerde küçük bir vicdan notuydu; 2010'larda metrik oldu; bugün sözleşme. Kapalı döngü PP tampon akışları olgunlaştı. Asıl savaş, karışık akıştan B+ stabil malzeme çıkarmak: koku, renk ve mekanik tutarlılık. Kompatibilizer'ler ve düşük doz kimyasal adımlar, mekanik geri dönüşümü ölçeklenebilir kılıyor. Kimyasal geri dönüşüm pahalı; yüksek değerli blend'lerde katkı rolünde. Asıl akıl, tasarımda: monomateryale yaklaşmak, klips ve insert sayısını azaltmak, boyayı atıp, doku ve kaplama ile görünümü almak. Boyayı attığınız her yerde, hem ayak izi hem hurda düşer.

K'nın tarihine dışarıdan bakan biri, dekorun değiştiğini görür: daha büyük standlar, daha parlak ışıklar. İçeriden bakan biri, sürtünmenin azaldığını görür. Ayar pencereleri genişledi, kalite daha hızlı "ilk parça"ya geldi, enerji eğrileri eğildi. K'da gerçek yenilik, manşet değil, bilanço kalemidir.

Otomotiv bu hikâyenin en net aynası. Üç baskı hiç değişmedi: hafiflik, maliyet, ayak izi. 2025'te PP+ kompozitlerle ABS'yi zorlamak, görünmeyen parçalarda fiziksel köpükle hafiflemek, kapalı döngü PP akışına bağlanmak-bunlar fuardan "kutuyla" değil "planla" dönülen hamleler. Elektrifikasyon NVH ve EMC'yi malzeme meselesi yaptı: mikrohücreli köpükler, iletken dolgulu muhafazalar, nemi az alan PA karışımları. İç mekânda mikro-doku kalıplama "boyasız premium"u mümkün kılıyor; gerçek fayda, temiz kokan ve uzun süre yeni duran kabin.

K'nın en ilginç özelliği "erken normal." Burada bir şeyi ilk kez görmezsiniz; çalışır halde görürsünüz. İlk gösterim bir önceki yıl laboratuvarında yapılmıştır. K'da ikinci kez görünüyorsa yayılma başlıyordur. Üçüncü kez görünüyorsa artık standarttır; fiyat konuşulur. Bu ritmi yıllarca yürüyerek öğrenirsiniz. Bu sene yürüyemeseniz de, haberlerde küçük bir cümlemin tonundan anlarsınız: "Artık..." diye başlayan cümleler önemlidir.

Ne aramalı? Trend değil hız. Nerede pürüz azalmış? Hangi ekip geçen yıl çözemediğini bu yıl rutin yapıyor? Üç metrik yeter: parça başı CO₂, çevrim süresi, parça başı hurda. Bir teknoloji bunlardan ikisini aşağı çekip üçüncüyü sabit tutuyorsa, kalır. Sunumda güzel olup bu üçe değmiyorsa, kalmaz.

Bir ömür K koridorlarında yürüyen biri için asıl ders şu: büyük ilerlemeler küçük ayarlardan yapılır. Çabuk değişen bir kalıp parçası, akışı sakinleştiren bir kanal, kokuyu düşüren bir katkı. Basın bültenine girmezler. Ama çevrimi yüzde 4 kısaltır, hurdayı yarıya indirirler. Büyük fikir başlık açar; küçük fikir bilanço.

Bu yıl ekranda izleyeceksiniz. Yine de aynı soruları sorabilirsiniz: Bu adımı atlayabilir miyiz? Bu toleransı işlemeden tasarımla alabilir miyiz? Bu malzeme, bu makinede, bu operatörle ilk günden tutar mı? Ekrandan bile olsa, "evet"e yaklaşan cevapları ayırt edersiniz. K'nın asıl işi, yarını bugüne yaklaştırmaktır.

Ve plan yine kısa olur: bir malzeme denemesi, bir proses ayarı, bir döngü anlaşması. Üç şey. Uygulanabilir yenilik her zaman üçe sığar. Gidemediğiniz yıl bile, doğru üçlüyü seçebiliyorsanız, K sizin için devam eder. Sessiz. Çünkü çalışır.



IDEF 2025

BPLAS, IDEF - 2025 FUARINDA YERİNİ ALDI

22-27 Temmuz 2025 tarihleri arasında İstanbul'da düzenlenen "17'nci Uluslararası Savunma Sanayii Fuarı" (IDEF-2025) fuarında, Savunma Sanayi Başkanlığı, ROKETSAN, Aselsan, Türk Havacılık ve Uzay Sanayii, Makine ve Kimya Endüstrisi ve HAVELSAN gibi sektörün önde gelen kurum ve firmaları katılım sağlamıştır.

BPLAS olarak, 5 numaralı holdeki standımızda ürünlerimizi sergileme fırsatı bulduk. 49 ülkeden 1491 katılımcının bulunduğu fuarda, yeni nesil ürünlerimiz olan





700 bar tip IV kompozit hidrojen depolama tankını sergileyerek, sektör profesyonelleri ile verimli toplantılar ve görüşmeler gerçekleştirdik. 120.000'in üzerinde misafirin ziyaret etmiş olduğu fuarda, BPLAS olarak önümüzdeki dönem proje bağlantılarını, karşılıklı görüşmeler ve ziyaretler ile gerçekleştirdik.

Fuar sırasında standımızı ziyaret etmiş olan misafirlerimize BPLAS kabiliyetlerini ve yeni nesil üretim teknolojileri hakkında bilgi verme şansını yakaladık.





It all starts at K

The World's No. 1 Trade Fair for Plastics and Rubber

8-16 OCTOBER 2025, Düsseldorf, Germany

GİZLİ AVANTAJIN HIZI



M. Celal Gökçen

Fuarlar genelde yavaş görünür. Standlar, kataloglar, nazik el sıkışmalar. Ama K Messe gibi yerlerde asıl hızlı olan şey fikirlerin difüzyonu. Bir malzemenin laboratuvardan üretime kaç ayda indiğini, ya da bir tedarikçinin “yaparız”dan “yarın göndeririz”e ne kadar sürede geçtiğini burada görürsünüz. 2025'te de yenilikler listesi uzayacak, ama önemli olan liste değil, hızın yönü.

Plastiğin üç büyük aksı var: malzeme, proses, döngü. Bu üçü birlikte hızlandığında gerçek değişim olur.

Malzeme. Her yıl “daha

azla daha çok” vaatleri gelir. 2025'te de aynı olacak, ama fark daha keskin: Dolgu ve katkı maddeleri artık kaba değil, ince ayar. Aynı mekanik performansı yüzde on beş daha düşük yoğunlukla almak mümkün olacak. Bunu hissettiğiniz an, maliyet hesabınız sessizce değişir. Biyobazlı içerik de bir rozetten öteye geçiyor; artık tedarik sürekliliği ve işlenebilirlik testini geçiyor mu? Asıl soru bu. Geçen kazanır.

Proses. Geçmişte makine “güçtü.” Şimdi duyu. Sensörler, kalıp içi ölçüm, kapalı çevrim kontrol. Eski ustalığın kulağa

dayalı ayarı, veriyle kalıba işleniyor. Pratik sonucu basit: İlk parça kalitesi yukarı çıkıyor, hurda aşağı iniyor. Aynı presle daha dar tolerans, daha kısa çevrim. Bunu bir iki yerde görürsünüz, sonra yayılır, sonra herkes “zaten böyleydi” sanır.

Döngü. Geri dönüşüm uzun süre vicdan rahatlatan bir dipnottu. Şimdi primer reçete gibi yönetiliyor: kaynak kontrolü, koku ve renk stabilitesi, izlenebilirlik. Şeffaf akışlarda şişe-şişe zaten çözüldü; 2025'te zoru göreceğiz: karışık akışlarda sınıflandırma ve kirlilik yönetimi. Kimyasal geri dönüşümün gerçek sı-



nırı ekonomi; proses güzel, ama marj dayanmıyorsa uçmuyor. Burada yeni olan, hibrit akıllar: mekanik + düşük doz kimyasal adımlar. Yeterince "sıkıcı" hale geldiğinde ölçeklenir.

Enerji de sessiz bir eksen. Proses ısısı pahalılaştıkça, ısı geri kazanımı ve düşük sıcaklıkta iş yapan reçeteler avantaj olur. Aynı ürün için on santigrat daha düşük erime sıcaklığı, yıllık tabloda görünür bir fark yaratır. Kimse bunun afişini asmaz; kârlılık raporunda görünür.

Yazılım katmanı kalınlaşıyor. Simülasyon, ayar önerileri, kestirimci bakım. Bir makinenin yanında "dijital ikiz" yazısını görürsünüz ve gülümsemek istersiniz. Yine de



işe yarar. Gerçek fayda iki yerde çıkar: kalıp tasarımında ilk seferde doğruya yaklaşmak; sahada işçilik değişkenliğini daraltmak. İkisi de pahalı hataları önler.

Sürdürülebilirlik söylemi sadeleşiyor. Artık herkes "LCA" demeyi biliyor. 2025'te kazananlar, grafik yerine veri yükleyenler. Üç net sayı: kilogram başına CO₂, kWh/kalıp, geri dönüştürülmüş içerik yüzdesi. Bu üçü düşerken performans yerinde kalıyorsa, ürününüz kendi pazarlamasını yapar.

En ilginç yenilik genelde bir "küçük şey" dir: çabuk değişen bir kalıp parçası, sıkışmayı önleyen yeni bir akış kanalı, tozu tutan ucuz bir filtre. Bunlar basın bültenine girmez. Ama çevrimi yüzde 4 kısaltır, hurdayı yarıya indirir. Büyük fikirler başlık açar; küçük fikirler bilanço.

K Messe'ye bakarken yapılacak en akıllı şey,

"trend" avcılığı değil, hız avcılığıdır. Nerede pürüz azalıyor? Hangi ekip bir yıl önce çözemediğini şimdi rutin yapıyor? Yenilik, bir yerlerde maliyeti sürtünmeden çıkarır. Onu gördüğünüz an, hesabı yapın ve kopyalayın. Avantajın gizli kısmı budur: erken normalleştirme.

2025'in gerçek yeniliği, şatafatlı bir teknoloji olmayabilir. Muhtemelen, daha iyi sorular soran takımlar olacak: Bu adımı tamamen atlayabilir miyiz? Bu toleransı işlemeyenle tasarımı alabilir miyiz? Bu malzeme, bu makinede, bu operatörle, ilk günde tutar mı? Bu sorulara "evet" diyebilenler, fuardan kutu taşıyarak değil, plan taşıyarak döner.

Ve plan kısa olur: bir malzeme denemesi, bir proses ayarı, bir döngü anlaşması. Üç şey. Uygulanabilir olan yenilik, her zaman üçe sığar.



STELLANTIS'TEN BPLAS'A ZİYARET: İŞ BİRLİĞİNİ GÜÇLENDİRME ADIMLARI



Dünyanın önde gelen otomotiv üreticilerinden Stellantis, 17 Eylül 2025 tarihinde BPLAS tesislerini ziyaret ederek iki şirket arasındaki iş birliğini güçlendirme yönünde önemli bir adım attı. Ziyaret, BPLAS Yönetim Kurulu Üyesi Memduh Can Gökçen'in ev sahipliğinde gerçekleşti.

KATILIMCILAR VE TOPLANTI GÜNDEMİ

Stellantis heyetinde Feruh Arar, Murat Birçiçek, Harun Elibol, Burcu Gürçay, Arnaud Perard ve Fabrice Verastegui yer alırken; BPLAS'ı Mustafa Menkü, Ali Başak, Fuat Serdar Aydın, Hakan Özdamar ve Cüneyt Özumar temsil etti. Toplantıda, iki şirketin geçmişteki iş birlikleri değerlendirildi ve otomotiv

sektöründeki güncel dinamikler ele alındı. BPLAS ekibi, firmanın sektördeki konumunu ve yenilikçi yaklaşımlarını vurgulayan bir sunum gerçekleştirdi.

ÜRETİM SÜREÇLERİNİN TANITIMI

Toplantının ardından Stellantis heyeti, BPLAS'ın üretim sahalarını gezerek operasyonel

faaliyetler ve üretim süreçleri hakkında detaylı bilgi aldı. Üretim tesislerindeki tur, BPLAS'ın teknolojik altyapısını ve kalite odaklı üretim yaklaşımını sergiledi. Taraf-





lar, gelecekteki potansiyel projeler üzerine fikir alışverişinde bulunarak iş birliğini güçlendirme fırsatlarını değerlendirdi. BPLAS, bu ziyaretle global otomotiv sektö-

ründeki konumunu bir kez daha pekiştirdi ve Stellantis ile mevcut iş birliğini daha ileri taşıma yönünde verimli bir diyalog kurdu.



TOGG T10X BLACK EDITION DENEME ÜRETİMLERİ

Türkiye'nin yerli ve elektrikli otomobili TOGG'un C-SUV segmentindeki T10X modeli için geliştirilen Black Edition parçalarının kalıp imalatları, BPLAS Kalıphane Tesisinde başarıyla tamamlandı.

İlk deneme üretimleri, TOGG'dan Bulut Kırkpınar'ın katılımıyla DOSAB Enjeksiyon 1 Tesisinde gerçekleştirildi. Alınan ilk

baskıların ardından parçalar, DOSAB Boyahane Tesisinde boya proseslerinden geçirildi.

Bu süreç, TOGG T10X Black Edition'ın üretim aşamalarında önemli bir kilometre taşı olarak değerlendirilirken, hem yerli üretim gücünü hem de BPLAS'ın projeye sunduğu katkıyı bir kez daha ortaya koydu.



TEMEL İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ EĞİTİMİ

BPLAS, çalışanlarının bilinçlenmesi ve güvenli bir çalışma ortamının sürdürülebilmesi amacıyla 29-31 Temmuz 2025 tarihleri arasında DOSABSIAD Konferans Salonu'nda "Temel İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimi" gerçekleştirdi.

Üç gün boyunca devam eden eğitim programına toplam 362 çalışan katıldı. Eğitimlerde; iş yerinde güvenliği artırmak, iş kazalarının önlenmesi ve çalışanların farkındalığını yükseltmek amacıyla temel İSG kuralları, yasal düzenlemeler, kişisel koruyucu ekipman kullanımı, acil durum yönetimi, iş sağlığı, ilk yardım



uygulamaları ve ergonomik çalışma koşulları gibi konular ele alındı.

Uzman eğitimciler tarafından verilen eğitimlerde teorik bilgiler, örnek uygulamalarla desteklendi. Böylece ça-

alışanların iş ortamındaki potansiyel riskleri tanıma, önleme ve güvenlik kültürünü benimseme konusundaki bilgi seviyelerinin artırılması hedeflendi.



Solar Enerji Sistemleri



www.bplus.com.tr

FORD OTOSAN TEDARİKÇİ EĞİTİMLERİNE BPLAS OLARAK TAM KATILIM SAĞLADI



BPLAS olarak, otomotiv sektöründe kalite, sürdürülebilirlik ve sürekli gelişim ilkelerimiz doğrultusunda, Ford Otosan'ın online olarak düzenlediği tedarikçi eğitimlerine, BPLAS'ın tüm lokasyonlarında (DOSAB, SOSAB ve Yeniköy) Ford projeleri ile il-

gili çalışan ekibimiz tam katılım sağlamıştır. Eğitimler Temmuz, Ağustos ve Eylül aylarında, Ford Otosan'da çalışan ve alanında uzman kişiler tarafından verilmiştir.

Eğitimler, 15 farklı konu başlığı altında verilmiş olup; proje yönetim me-

todolojileri, özel proses gereklilikleri, problem çözme metodolojileri ana başlıkları altında yoğunlaşmıştır. Ford'un global sürdürülebilirlik hedefleri doğrultusunda ilk defa bu yıl, bir ürünün hammadde çıkarımından, üretim, kullanım, servis ve bertaraf aş-

malarına kadar geçen süreci kapsayan ve her adımında enerji tüketimi, karbon salımı ve atık oluşumu gibi çevresel etkileri C hesabı olarak değerlendiren Ürün Yaşam Döngüsü eğitimi, Ford'un global sürdürülebilirlik hedefleri doğrultusunda ilk defa bu yıl eğitim konu başlıkları arasına eklenmiştir.

Bu kapsamlı eğitimlere aktif katılımımız, yalnızca teknik bilgi ve becerilerimizi güçlendirmekle kalmayıp, aynı zamanda global standartlara uyumumuzu artırarak müşteri beklentilerini en üst düzeyde karşılamamıza katkı sağlamaktadır. Ford Otosan ile yürütülen bu iş birliği sayesinde, sürekli iyileştirme kültürünü pekiştirmeyi,





rekabet gücümüzü arttırmayı ve sektördeki konumumuzu daha da ileriye taşımayı hedeflemekteyiz.

Eğitimlerde Öne Çıkan Başlıklar

- Global Phase PPAP
- SCCAF

- Capacity Analysis Report (e-CAR)
- Global SREA Process
- Heat Treatment System Assessment (CQI-9)
- Welding System Assessment (CQI-15)
- Welding Quality

- Plastic Injections / W-IMMS / CQI-23
- VPP System
- e-APQP (Schedule A) & GPDS Supplier Engagement Process
- Yaşam Döngüsü Değerlendirmesi (LCA)

- Marka Koruma ve E108 Branding
- A3 / 3 Leg 5 Why
- Ford CSR
- AIMS



STANDEX ENGRAVING MOLD-TECH WORK SHOP

STANDEX ENGRAVING MOLD-TECH firması tarafından düzenlenen Work Shop'a, şirketimizden farklı bölümlerden çalışanlarımız katılım sağladı. Etkinlikte; Ürün Kalıp Geliştirme Bölümü'nden Seçkin Kır, Ufuk Ruşen, Mert Durmuş ve Murat Türk; Bakım Bölümü'nden Ercan Kır ve Hikmet Güven; Proje Bölümü'nden ise Eren Naser ve Mustafa Saltuk Usluoğlu yer aldı.

Programın sabah oturumunda verilen teorik eğitimde, kalıp üretim süreci ve T1 baskıları alınmış plastik parçalar üzerinden oluşabilecek desen sorunları ele alındı. Katılımcılar, olası problemler ve çözüm yöntemleri üzerine detaylı görüşmeler gerçekleştirdi.

Öğleden sonraki uygulama bölümünde ise her katılımcıya test plakları



verilerek örnek desen işleme çalışmaları yapıldı. Böylece teorik bilgilerin

pratiğe dönüştürülmesi sağlanarak Work Shop tamamlandı.

KAPLANLAR SOĞUTMA'DAN BPLAS'A TANIŞMA ZİYARETİ

Kaplanlar Soğutma yetkilileri Ümit oruç, Fidan HABBABA, Hasibe DURSUN 23 Eylül'de firmamıza ziyaret gerçekleştirdi.

BPLAS'tan Ali BAŞAK, Cüneyt ÖZUMAR, Seçkin Kır, Zeynep BALCI ve Kübra BAKAN ziyarete ev sahipliği yaptılar.

Gerçekleştirilen görüşmede, iki firma arasındaki olası iş birlikleri değerlendirilmiş olup; sektör dinamikleri, üretim süreçleri ve karşılıklı çalışma prensipleri hakkında bilgi alışverişinde bulunuldu. Kaplanlar Soğutma ile gelecek dönemlerde işbirliği yapıla-



bilecek projeleri hakkında konuşuldu.

Şirketimizle ilgili genel sunumun ardından karşılıklı beklentileri işleyişler ve potansiyel iş ortak-

lıklarına dair verimli bir değerlendirme ortamı sağlanmıştır.

Bu ziyaret, iki şirket arasındaki iletişimin güçlenmesine ve projelerin

geliştirilmesine yönelik sağlam bir adım olarak değerlendirildi.

BPLAS *garden* Collection



ELEGANCE
Concerto
Sezilang

HOME SYSTEM
Portascope
Dolap



HOME SYSTEM
Diapason 80
Depolama Sandığı



HOME SYSTEM
Pick Up 180
Taşınabilir Sandık



ELEGANCE
Santiago
Katlanabilir Sandalye



BASIC
Altea
Katlanabilir
Kum Şezlongu



BPLAS Garden tüm bahçe mobilyalarını tamamlayıcı ve dekoratif amaçlı üretilen geniş aksesuar yelpazesıyla desteklemektedir.

“DEĞİŞİMİN GÜCÜYLE ZİRVEYE”

14. ULUSAL KALIPÇILIK ZİRVESİ



Türkiye kalıpcılık sektörünün en önemli buluşma noktalarından birisi olan Ulusal Kalıpcılık Zirvesi'nin 14'üncüsü “Değişimin Gücüyle Zirveye” temasıyla Kocaeli’de ulusal kalıp üreticilerinin katılımlarıyla gerçekleştirildi.

Ulusal Kalıp Üreticileri Birliği (UKUB) tarafından düzenlenen zirveye, BPLAS adına Ali Başak, Kübra Bakan, İsmail Onay ve Onur Saçlı katılım sağlamıştır.

UKUB Yönetim Kurulu Başkanı Şahan Eçin, Metal Sanayi ve Kritik Malzemeler Daire Başkanı Vekili Ahmet Türkaslan, Züçder Yönetim Kurulu Başkanı Burak Önder, OSD Genel Sekreteri Özlem Güçlüer, BSH Tür-

kiye Proje ve Kalıp Satın Alma Müdürü Yahya MUMCU konuşmacı olarak katıldı.

14. Ulusal Kalıpcılık Zirvesi’nde konuşmacılar Türk kalıpcılığının dünyadaki konumu, sektörün karşılaştığı problemler, otomotiv sanayisindeki son gelişmeler ve son yıllarda adından sıkça söz ettiren Çin’in yükselişi üzerine önemli değerlendirmelerde bulundular.

Çin, kalıpcılık sektöründe sahip olduğu geniş üretim kapasitesi, düşük maliyet avantajı ve ülke bazında ihracat odaklı yapısıyla küresel pazarda güçlü bir aktör konumundadır. Bu durum, Türkiye kalıpcılık sektörü için ciddi bir





üretim kabiliyetiyle farklılaşarak Çin ile rekabet ederken, aynı zamanda küresel pazarda daha güçlü bir konuma ulaşmayı hedeflemektedir.

Etkinlik kapsamında kurulan sergi alanında, firmalar en yeni ürün ve teknolojilerini tanıtmaya fırsat yakalarken, ziyaretçiler de sektörün gelişimini yakından görme fırsatı elde etti.

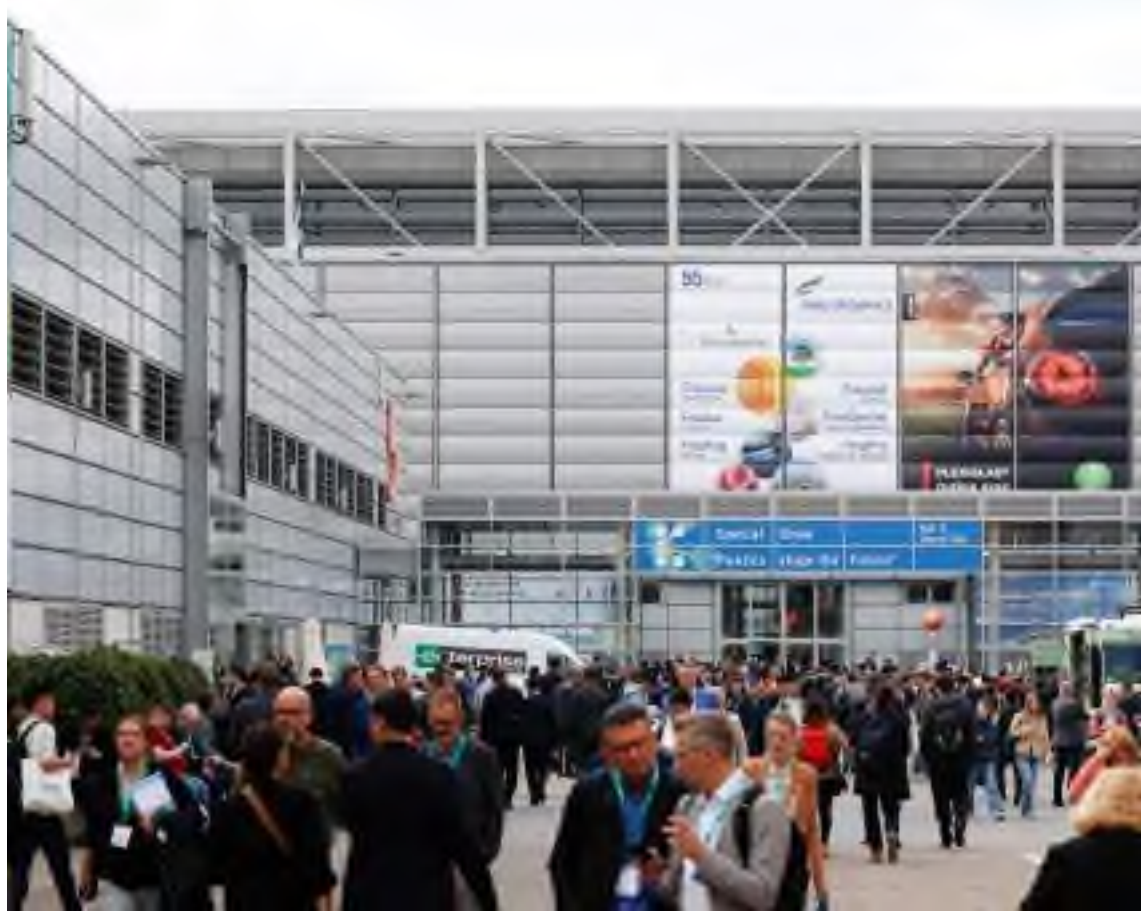
Ulusal Kalıp Üreticileri Birliği (UKUB) tarafından her yıl düzenlenen Ulusal Kalıpcılık Zirvesi, Türk kalıpcılık sektörünün gelişimi için bilgi paylaşımı ve iş birliği platformu olarak önemli bir rol üstlenmeye devam ediyor.



rekabet ortamı oluştururken aynı zamanda teknoloji transferi, ortak yatırımlar ve iş birliği fırsatlarını da beraberinde getirmektedir. Türk kalıpcılığı, kalite ve esnek



SESSİZ DEVİRİM: OTOMOTİV PLASTİKLERİ



K Messe'de otomotiv hep görünür ama sesini yükseltmez. Stantlarda gösterilen şey yeni bir tampon değil, maliyet ve riskin sinyalleridir. 2025'te de aynı olacak: başlıkları malzeme atacak, parayı proses topalayacak, farkı ise döngü kapatacak.

Otomotiv plastiklerinde üç baskı aynı anda artıyor: ağırlığı düşür, maliyeti sabitle, ayak izini küçült. Eğer iki tanesini taşıyıp üçüncüyü ihmal edersen, tedarikçi listesinde kalırsın ama programın merkezinden düşersin. Kazananlar hep üçünü birlikte optimize edenler.

Malzeme. En çok konuşulacak şey PP'nin yeni rolleri. Düşük yoğunluklu, yüksek katma değerli PP compound-

ları ABS'nin alanına giriyor. Aynı darbe, daha az ağırlık, daha düşük erime sıcaklığı. Kapı içleri, konsol taşıyıcılar, koltuk altı gibi parçalarda "ABS mi, PP+?" sorusu daha sık "PP+" ile bitecek. PA tarafında ise cam elyafı mimarisi inceliyor: aynı rijitliği daha iyi akışla, daha düşük nem du-

yarlılığıyla almak mümkün. PPA ve alifatik PA karışımları yüksek ısı bölgelerde metalin bir adım daha alan kaybetmesini sağlayacak. PC blend'lerinde koku ve UV sabitliği artık pazarlama değil, kabin içi gerçek eşik.



M. Celal Gökçen





gelecekler. Isı yönetimi tarafında doldurulmuş PP ve PA'larda orta düzey ısı iletkenlik (1-5 W/mK) makul çevrimlerle mümkün hale geliyor; tam metal yerini almaz, ama alüminyum ara parçayı gereksiz kılan ara çözümler çoğalır.

Elektrifikasyon malzeme fiziğini değiştiriyor. NVH hedefleri nedeniyle akustik sönümleyiciler ve mikro hücreli köpükler öne çıkıyor. HV güvenliği için alev geciktiricilerde halojen-siz sistemler olgunlaştı; artık sarılaşmayan, karmarmayan, "gösterilebilir" yüzey kalitesiyle

Proses. Eski kalıplılık "usta işi"ydi; artık sensör işi. Kalıp içi basınç ve sıcaklık, kapalı çevrimle braketlere ve pano yüzeylerine tutarlı kalite getiriyor. Bu, B-sütunu kapaklarında turuncu kabusunu azaltır, piano black yüzeylerde parça payını artırır. Fiziksel köpük (MuCell ve türevleri) kabin dışı görünmeyen

parçalarda "niş"ten çıkıp default olacak: aynı geometriyle yüzde 8-12 hafifleme ve daha düşük çarpılma. 2K/3K overmolding'de ön hazırlık azalıyor; yapışma pencereleri genişlediği için TPE'yi PP'ye "tutarım ama günüm gider" endişesi zayıflıyor.

Daha ilginç, proseste enerji akıllı. Daha düşük erime dereceli reçeteler, düşük sürtünmeli katkıları, kalıp içi ısı geri kazanımı. Birçok üretici bunu fuarda bağırmasın, ama OEE tablosunda görünür. Aynı presle yüzde 4 daha kısa çevrim, programda bir ay erken SOP demektir. Bunu bir kere

yaşayan, "dijital ikiz" yazısına gülmeyi bırakır.

Döngü. Otomotiv geri dönüştürülmüş içerikte "vitrin" değil "sözleşme" dönemine giriyor. 2025'te iki şey belirleyici olacak: izlenebilirlik ve koku/renk stabilitesi. Kapalı döngü PP tampon akışları olgun; asıl savaş, karışık akıştan "A-sınıfı olmayan ama B+ stabil" malzeme çıkarmak. Kompatibilizer'ler ve kokuyu düşüren düşük doz kimyasal adımlar, mekanik geri dönüşümü ölçeklenebilir kılıyor. Kimyasal geri dönüşüm, yüksek değerli blend'lerde katkı olacak; tek başına P&L'i kurtarmaz. En pratik hamleler, tasarım tarafında gelecek: tek malzemeye yakınlaştırılmış modüller, klips ve insert sayısını azaltan geometri, boyasız kaplama kalitesi. Boyayı atabildiğiniz her yerde ayak izini ve hurdayı beraber düşürürsünüz.

İç mekânda sağlık ve his. VOC ve koku eşikleri sıkılaşıyor; bu, katkı seçimlerini yeniden yazar.

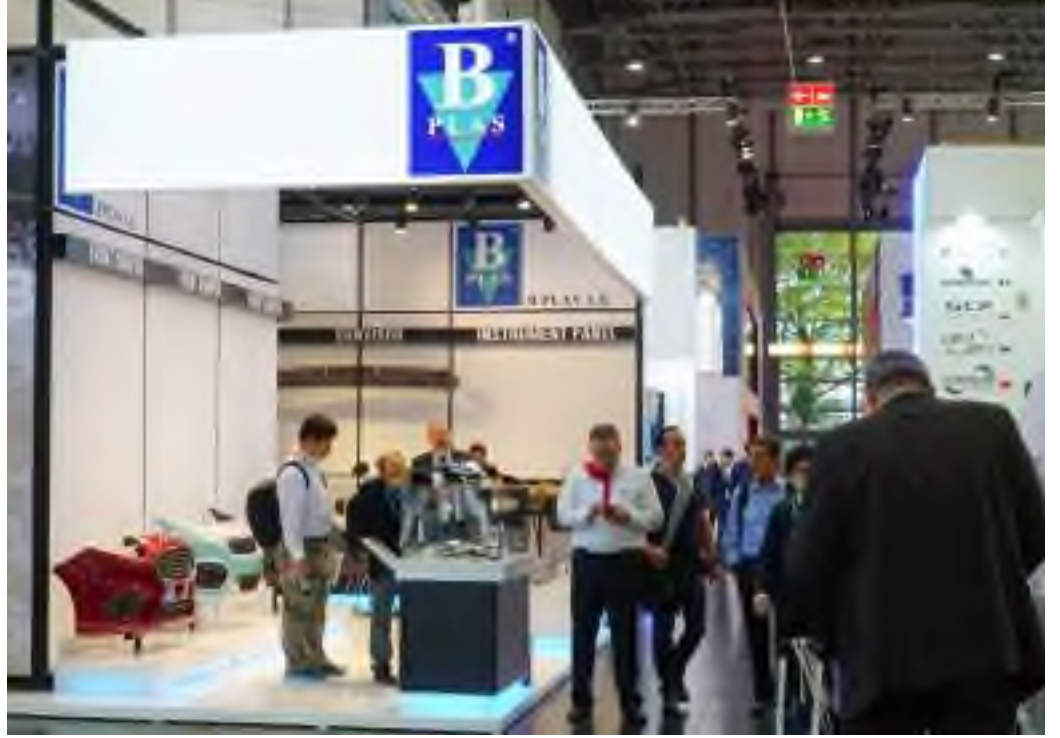
Yumuşak dokulu yüzeyler için yeni mikro doku



kalıplama teknikleri, boyasız "premium"u mümkün kılar. PC/PMMA kaplamalarda çizilme dayanımı yükselirken parmak izi gizleme gerçek fayda haline geldi; pazarlama cümlesi değil, kira dönüşünde ceza yememek.

Güvenlik ve E/E entegrasyonu. Radar ve lidar sayısı arttıkça EMC dostu plastik muhafazalar kritik. İletken dolgu mimarilerinde düşük yoğunluk + yeterli ekranlama kombinasyonları çoğalacak.

Konektörlerde minyatürleşme, düşük nem emen yeni PA/SSA karışımlarını



öne itiyor; su alma küçüldükçe pin hizası sorunları azalır.

Tedarik. Jeopolitik oynaklık, "tek reçete, tek tedarikçi" modelini kırdı. 2025'te güçlü olanlar, aynı performansı üç farklı reçeteye sağlayabilenler: bakir, kapalı döngü rejener, bölgesel varyant. PP ve PA'da "fonksiyonel eşdeğer reçete" dosyaları bir rekabet avantajı. OEM'ler artık bunu talep ediyor.





rede operatör bağımlılığı azalmış? Otomotivde gerçek yenilik, riskten bir çit daha az korkan ekiplerin, sıkıcı görünen bir ayrıntıyı standart hale getirmesidir.

Fuardan dönerken en iyi plan üç adımlıdır: bir PP+ kompond denemesiyle ABS'yi zorlamak; görünmeyen parçalarda fiziksel köpüklerle yüzde 8 hafiflemek; kapalı döngü PP tampon akışına pilot bağlamak. Üçünü de altı hafta içinde test edebilirsiniz, 2025 sizin için "büyük bir yıl" olur. Büyük çünkü sessizdir. Sessiz çünkü çalışır.

Sayılar gelince, üç metriğe bakın: parça başı CO2, çevrim süresi, parça başı hurda. Eğer bir malzeme veya proses bu üçünden ikisini aşağı çekip üçüncüyü sabit tutuyorsa, otomotivde kalır. Eğer sadece sunumda güzel duruyorsa, kalmaz.

K Messe'de dolaşırken "trend" yerine sürünmeyi arayın. Nerede ayar penceresi genişlemiş? Nerede ilk parça iyi? Ne-



NİÇİN HİDROJEN KONUŞUYORUZ?



VEDAT AKGÜN

Endüstrileşme sürecinde kömür kullanımı ile başlayan ve daha sonra petrol ile artan fosil kaynaklı enerjilerin kullanımının, olumsuz çevresel etkileri son 70 yıldır çeşitli platformlarda detaylı olarak tartışılmaktadır. Günümüzde ise küresel iklim krizi olarak gelişen bu süreç tüm ülkelerin en önemli gündemi olmuştur. Endüstrileşme için temiz, düşük maliyetli ve güvenilir bir enerji kaynağının neredeyse sınırsız bir şekilde bulunması arayışı uzun bir süredir devam etmektedir. Bunlara örnek olarak güneş, rüzgâr ve füzyon verilebilir. Bu arayış içinde kuvvetli

adaylardan birisi de evrendeki en bol bulunan element olan hidrojendir. Rüzgâr ve güneş enerjisinden elde edilen elektrik ile deniz suyundan elektroliz yöntemiyle üretildiğinde, hidrojene arzu neredeyse sınırsız bir enerji kaynağı olmaktadır. En önemlisi, hidrojenin saf oksijen ile yakıt hücresindeki reaksiyonu sonucu elektrik üretilmekte ve atık olarak su açığa çıkmaktadır. Bu nedenle, karbon emisyonlarını azaltma çabalarında politikacılar ve politika yapıcılar giderek daha fazla "yeşil" hidrojene, yani üretim ve kullanım sürecinde karbon emisyonu sal-

mayan hidrojene yönelmişlerdir. Amaç, endüstriyel uygulamalarda ve ulaşımda fosil yakıtlar yerine yeşil hidrojene kullanımıyla enerjinin iklim değişikliği üzerindeki olumsuz etkilerini azaltmaktır.

HİDROJENİN ÖZELLİKLERİ

Hidrojen, evrende en çok bulunan, bilinen en hafif elementtir ve ağırlıkça Güneş sisteminin %91'ini oluşturur; ancak %1'den azı moleküler hidrojene gazı (H_2) olarak bulunur. Dünya, kabuğunda dokuzuncu en bol elementtir (1400 mg/kg) ve su kaynaklarında oksijenden (1,08 ×



105 mg/L) sonra ikinci en bol elementtir. Bununla birlikte hidrojen, doğada çoğunlukla bileşikler

halinde, özellikle suyun (H_2O) yapısında ve hidrokarbonların (kömür, petrol, doğal gaz vb.) kimyasal bileşiminde bulunmaktadır. Dolayısıyla enerji taşıyıcısı olarak kullanılabilmesi için öncelikle ayrıştırılması ve saflaştırılması gerekmektedir.

Düşük ısı değerlerine göre çeşitli yakıtların gravimetrik enerji yoğunlukları ve hacimsel enerji yoğunluklarının karşılaştırılması yukarıdaki şekilde verilmiştir. Kütle bazında hidrojen, benzinin neredeyse üç katı enerji içeriğine sahiptir: hidrojen için 120 MJ/kg, benzin için ise 44 MJ/kg'dır. Ancak hacimsel enerji yoğunluğu bazında durum tam tersidir; sıvı hidrojenin yoğunluğu 8 MJ/L iken benzinin yoğunluğu 32 MJ/L'dir. Şekilde, düşük ısı değerlere dayalı yakıtların enerji yoğunluk-

larının karşılaştırıldığı görülmektedir. Örneğin, 100 km mesafede 6 litre benzin tüketen bir içten yanmalı motorlu araç, aynı mesafe için 700 bar basınç altında depolanmış 1,5 kilogram hidrojen tüketmektedir.

Karbondiyoksit gazı (CO_2) emisyonu açısından bakıldığında; 1 kg doğal gaz yakıldığında 2,75 kg CO_2 üretir. Ancak; doğal gazın kg başına ısı içeriği (gravimetrik enerji yoğunluğu) hidrojenin yaklaşık %35'idir. Başka bir deyişle, 1 kg hidrojen yakmak, yaklaşık 3 kg doğal gaz yakmakla aynı miktarda enerji üretir. Bu bağlamda, yalnızca yenilenebilir enerji kaynaklarından (rüzgar ve güneş enerjisinden) elde edilen elektrik kullanılarak üretilmiş 1 kilogram yeşil hidrojenin tüketilmesi, yaklaşık 7,9 kilogram CO_2 emisyonunun önlenmesi anlamına gelmektedir.

HİDROJEN ÜRETİM YÖNTEMLERİ

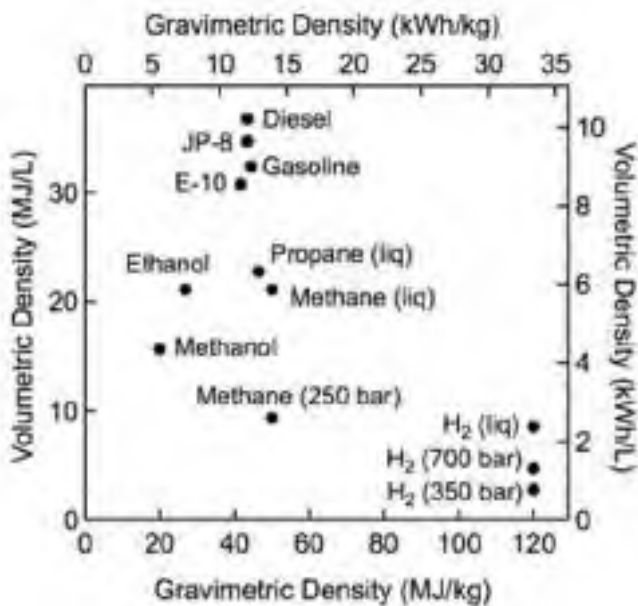
Küresel bir hidrojen ekonomisinin gelişmesinde üç temel zorluk ön plana çıkmaktadır: (1) hidrojenin ekonomik üretimi, (2) depolanması ve (3) hidrojen yakıt hücrelerindeki teknolojik gelişmeler.

Günümüzde hammadde olarak tüketilen yaklaşık 50 000 000 ton/yıl hidrojenin tamamı fosil yakıtlardan özellikle doğal gazdan üretilmek-

tedir. Önemli bir metan kaynağı olan doğal gazın hidrokarbon zincirleri yüksek sıcaklıklarda buhar reaksiyonu ile parçalanması sonucu hidrojen ve CO_2 elde edilir. "Steam Methane Reforming" (buhar ile metan gazının parçalanması) olarak bilinen bu yöntem ile üretilen hidrojen "gri" hidrojen olarak isimlendirilir en önemli sorun bu işlemde çok daha fazla CO_2 açığa çıkarır. Çevreye olumsuz etkisi olan CO_2 yakalanması ve depolanması ile üretilen hidrojen ise "blue" "mavi" hidrojen olarak adlandırılır ve çevreci olarak değerlendirilir.

Son yıllarda dikkat çeken bir diğer yöntem "piroliz"dir. Bu yöntemde metan gazı yüksek sıcaklıklarda parçalanarak hidrojen ve katı halde karbon taneleri elde edilmektedir. "Turkuaz" olarak isimlendirilen bu hidrojen üretim yönteminde çevreye olumsuz etkisi olan CO_2 salınımı olmamakta, ayrıca yan ürün olarak açığa çıkan karbon tanelerinin ekonomik değeri olup farklı kullanım alanları mevcuttur. Bu iki yöntem ile üretilen hidrojenin kilogram fiyatı doğal gaz fiyatına da bağlı olarak 1-1,5 USD civarında olduğu belirtilmektedir.

"Yeşil hidrojen" olarak tanımlanan ve yenilenebilir kaynaklardan (rüzgâr ve güneş enerjisiyle) üre-





tilen elektrik ile suyun elektrolizi yöntemiyle üretilen hidrojen gerçek anlamda çevreci olarak kabul edilmektedir. Bu üretim sürecinde CO₂ gibi çevreye olumsuz gazların salınımı olmamaktadır. Ancak günümüzde elektroliz yoluyla üretilen hidrojen miktarı oldukça sınırlıdır. Bunun temel nedeni, maliyetlerin fosil yakıtlara dayalı üretime kıyasla yaklaşık 3-4 kat daha yüksek olmasıdır (4-6 USD/kg). Bu alandaki teknolojik geliştirmeler ile 2030 yılına kadar üretim maliyetlerinin 1 USD/kg seviyelerine düşürülmesi hedeflenmektedir.

DEPOLAMA TEKNOLOJİLERİ

Hidrojen, tüm yakıtlar arasında kütle başına en yüksek enerjiye sahiptir; ancak normal koşullarda düşük hacimsel enerji yoğunluğuna sahiptir. Bu nedenle bir enerji kaynağı olarak taşınması ve kullanımı için gelişmiş ve ekonomik depolama yöntemlerine ihtiyaç duyulmaktadır.

Günümüzde olgunlaşmış ve yaygın olarak kullanılan bir teknoloji olan yüksek basınç (350-700 bar) dayanımlı karbon fiber takviyeli kompozitlerden yapılmış tanklarda yüksek miktarlarda hidrojen gaz halinde depolanabilmektedir. Teknolojik gelişmelerle bu alanda depolama sistemi maliyetlerinin azaltılmasına büyük önem verilmektedir.

Yüksek basınçta depolama sistemleri yanı sıra, hidrojeni sıvı olarak depolama konusunda çalışmalar da artmaktadır. Yüksek izolasyonlu tanklarda -252,9 °C'nin altına soğutulmuş hidrojen sıvı halde depolanmaktadır. Üzerinde çalışılan diğer bir depolama yöntemi de metal hidritler şeklinde (örneğin bor hidrür) depolamaktır. Basınç ve soğutmanın olmadığı metal hidrit yapılarında, ağırlık azaltma ve verimi artırma konusunda bilimsel ve teknolojik çalışmalar devam etmektedir.

YAKIT HÜCRELERİ

Yakıt hücreleri, hidrojenin kimyasal enerjisini doğrudan elektrik enerjisine dönüştüren elektro-kimyasal sistemlerdir. Bir anot (negatif elektrot) ve bir katot (pozitif elektrot) olmak üzere iki elektrottan oluşur ve bunlar bir elektrolit ile ayrılır. Hidrojen anoda, oksijen veya hava ise katoda verilir. Anotta kimyasal reaksiyon, hidrojeni protonlara ve elektronlara ayırır. Protonlar elektrolitten katoda doğru hareket ederken, elektronlar harici bir devreden geçerek elektrik akımı oluşturur. Protonlar, elektronlar ve oksijen katotta birleşerek su ve ısı üretir. Yakıt hücresi batarya gibi elektriği depolamaz; sisteme hidrojen verildiği süreçte elektrik üretir. Proton Değişim Membranlı (PEM) yakıt hücreleri, düşük sıcaklıklarda çalışabilmeleri ve yüksek enerji yoğunlukları sayesinde özellikle ulaşım ve havacılık sektörleri için cazip bir teknolojidir. Genel olarak, tüm

yakıt hücresi türleri için; yakıt hücresi malzemelerinin kararlılığını ve verimliliğini artırmaya aynı zamanda maliyetleri düşürmeyi amaçlayan bilimsel ve teknolojik çalışmalar devam etmektedir.

SONUÇ

Küresel ölçekte bir hidrojen ekonomisi, enerji sistemlerinde devrim yaratma ve ağır sanayi, havacılık, kara/deniz ulaşımı gibi elektrikleştirilmesi zor sektörlerin sıfır karbon emisyon seviyesine ulaşmasına olanak sağlama potansiyeline sahiptir. Ancak bu potansiyelin uygulamaya geçirilmesi için üretim, depolama, dağıtım ve regülasyonlarla ilgili aşılması gereken sorunlar vardır. Özellikle yenilenebilir enerji kullanılarak üretilen yeşil hidrojenin üretim maliyetleri kabul edilebilir seviyelere gelene kadar, çevreye zarar vermeyen teknolojiler kullanılarak doğal gazdan üretilen hidrojenin kullanılması değerlendirilmelidir.



“hayata
doğru açıdan
bakın”



BÜYÜK TAARRUZ'UN ANMA ETKİNLİKLERİ



Büyük Taarruz'un 103. yılı, etkinliklerle anıldı.

Her sene olduğu gibi bu yıl da Büyük Taarruz, esas muharebelerin yapıldığı Afyonkarahisar'da devlet kurumları ve sivil toplum kuruluşlarının etkinlikleriyle anıldı. Etkinliklere firmamızdan Mustafa Menkü, Fuat Serdar Aydın ve Hakan Özdamar da katıldı.

İstiklal Mücadelesi Araştırmaları Derneği (Mürettep Müfreze) ve **Süvarinin İzinden** ekibi tarafından gerçekleştirilen etkinliklerde, 24 Ağustos tarihinde Sandıklı ve Akharım Belediye Başkanlarının da desteği ve katılımıyla vatandaşlar, 57. Tüme-



nin taarruz hattı olan Dikmenbaba-Çiğiltepe arasında yapılan yürüyüşle şehitlerimizi andılar. Albay Reşat Bey'in şehit olduğu Reşatbey-tepe'de, Çiğiltepe çar-

pişmalarını katılımcılara aktaran Fuat Serdar Aydın, adeta o günleri tekrar yaşattı.

Yürüyüş; 176. Alay Şehitliği ve Yunan siperlerinin

ziyaret edilmesinin ardından Çiğiltepe Anıtı'nda son buldu.

Bir diğer etkinlik ise Mürettep Müfreze üyeleri-



nin, 26 Ağustos gecesi Kocapınar Sargı Yeri Şehitliği'nden, Yunan mevzilerinin bulunduğu 1630 rakımlı Tınaztepe Yaylası'na yürüyerek çıkışıydı. 15. Tümene bağlı 38. Alayın yürüyüş güzergâhını takip eden ekip, soğuk havaya rağmen 15 km'lik parkuru tamamladı. Burada şehitlerimize yapılan dua ve anmanın ardından Batı Çayırı'ndaki Yunan mevzi hattı ve 56. Alay Şehitliği ziyaret edildi. Ekip, Kepli Gediği üzerinden kampa geri döndü.



29 Ağustos günü Ankara Büyükşehir Belediyesi ve Afyonkarahisar Belediyesi'nin desteklediği etkinlikte, Ankara ve Afyon'dan gelen vatandaşlar, Kurtuluş Savaşı uzmanlarından Dr. Selim Erdoğan'ın "Takıl Peşime" faaliyetiyle Kocatepe, Havut Gölü, Çiğiltepe, Akdeğirmen Süvari Şehitliği ve Allıören Muharebe Sahası'nı ziyaret ettiler.





Gezi boyunca gerek Dr. Selim Erdoğan gerekse Fuat Serdar Aydın katılımcılara muharebeler ve şehitler hakkında bilgi verdi, soruları yanıtladı. Mürettep Müfreze ekibinden Erkan Özçelik ve Taner Kılınç da tüm gezi boyunca katılımcılara eşlik etti.

Haftanın son etkinliği 30 Ağustos günü gerçekleşti. Süvarinin izinden ekibinin koordinasyonunda 600'den fazla motosikletçi Kocatepe'de toplandı. Ön sürüş ekibinde Genel Müdürümüz Mustafa Menkü'nün de görev aldığı motosikletçiler, 25-26 Ağustos 1922 gecesini Ahır Dağları'nı aşarak Sinanpaşa Ovası'na inen 11 bin askerden oluşan 5. Süvari Kolordusu anısına; Kocatepe'den Havut Gölü-Belentepe-Kocapınar-Çiğiltepe-Dikmenbaba-Dumlu Yaylası-Hacettepe-Yörükmezarı yoluyla Sinanpaşa Ovası'na indiler.

31 Ağustos'ta ise sürüşlerine İlbulak Sırtları'ndaki süvari rotasında; Akdeğirmen, Yıldırımkele, Selkisaray ve Kozluca sırtları üzerinden devam eden ekip, sürüşlerini Dumlupınar Anıtı'nda sonlandırdı.





30 AĞUSTOS ZAFER BAYRAMIMIZ

Kutlu Olsun

Zafer Bayramı, Milletimizin Azim ve Kararlılıkla
Neleri Başarabileceğinin
En Büyük Kanıtıdır.





BPO ETKİNLİK HABERLERİ

ADR EĞİTİMİ GERÇEKLEŞTİRİLDİ

BPO, çalışanlarının iş güvenliği ve sektörel düzenlemelere uyumunu artırmak amacıyla ADR (Tehlikeli Maddelerin Karayolu Taşımacılığı) eğitimi düzenledi.

“Genel Bilinçlendirme ve Emniyet” ile “Göreve Yönelik” olmak üzere iki aşamada gerçekleştirilen eğitim, 31 Temmuz 2025 tarihinde İbrahim Sezer tarafından verildi. Programda, tehlikeli maddelerin taşınması sırasında dikkat edilmesi gereken yasal gereklilikler, güvenlik önlemleri ve uygulama süreçleri detaylı şekilde aktarıldı.



Bu eğitim, taşımacılık faaliyetlerinde görev alan çalışanların bilinç ve yetkinliklerini güçlendirirken, BPO'nun iş

güvenliği kültürünü pekiştirmesi ve uluslararası standartlara uyumunu artırması açısından da önemli bir adım oldu.

3D Tarama Cihazı Eğitimi Tamamlandı

Kalite Bölümümüzden çalışanların katılımıyla,

3D Tarama Cihazı Eğitimi başarıyla gerçekleştirildi. Toplam 35 saat süren eğitim, hem teorik hem de pratik olmak üzere iki aşamada tamamlandı.

Eğitimin teorik bölümü, Polyworks firmasından Hakan Özbek tarafından verilerek katılımcılara cihazın teknik detayları aktarıldı. Pratik aşamada ise Fabo firmasından Uğur Akdeniz'in yönlendirmesiyle, cihaz başında uygulamalı çalışmalar yapıldı. Katılımcılar, 3D tarama cihazının kullanımına yönelik detaylı incelemeler yaparak farklı uygulama yöntemleri konusunda bilgi edindiler.

Bu kapsamlı eğitim, ekibimizin kalite kontrol süreçlerinde ileri teknoloji kullanımını güçlendirmesi ve teknik yetkinliklerini artırması açısından önemli bir kazanım oldu.



RGQP V.4 Eğitimi Gerçekleştirildi

Renault Group'un ürün kalite prosedüründe yapılan versiyon değişikliği kapsamında, firmamızda RGQP V.4 güncelleme eğitimi düzenlendi. Eğitim, üretim, kalite ve lojistik gibi farklı bölümlerden katılımcıların yer almasıyla geniş bir katılım sağladı.

19-20 Ağustos 2025 tarihlerinde gerçekleştirilen



program, EA Danışmanlık kurucusu Enis Abacıoğlu tarafından verildi. Katılımcılar, yeni versiyonun getirdiği güncellemeler hakkında detaylı bilgi edinirken, eğitim sürecinde gerçekleştirilen grup egzersizleriyle öğrendiklerini pekiştirme fırsatı buldu.

Oldukça verimli geçen bu eğitim, çalışanlarımızın güncel prosedürlere hızlı uyum sağlamasına katkıda bulunarak, şirketimizin kalite ve verimlilik standartlarını daha da güçlendirdi.

Stajyerlerimiz Projelerini Sunarak Dönemi Tamamladı

Yaz dönemi boyunca fabrikamızda görev yapan stajyerlerimiz, stajlarını başarıyla tamamladı. Bakım, Üretim ve Kalite bölümleri başta olmak üzere farklı alanlarda toplam 10 stajyer, dönem boyunca aktif olarak projelerde yer aldı.

Her bir stajyerimize, görev aldıkları bölümlerde derinlemesine inceleme



yapabilmeleri için özel projeler verildi. Staj süreleri boyunca bu projeler üzerinde çalışan öğrenciler, dönem sonunda elde ettikleri bulguları ve geliştirdikleri çözümleri ilgili bölüm çalışanlarına yaptıkları sunumlarla paylaştılar.

Bu süreçte gösterdikleri özveri ve ortaya koydukları katkılardan dolayı tüm stajyerlerimize teşekkür ediyor, gelecekteki kariyer hayatlarında kendilerine başarılar diliyoruz.





SERİ ÜRETİM PROJELERİ

CLIO V ÖN TAMPON • CLIO V ARKA TAMPON • CLIO V FAT
CLIO IV ÖN TAMPON • CLIO IV HB ARKA TAMPON
CLIO IV SW ARKA TAMPON • MEGANE ÖN TAMPON
MEGANE ARKA TAMPON • RÜZGARLIK

Ana müşterisi **Oyak Renault A.Ş.** olan BPO A.Ş.; **Tampon, Yakıt Tankı, Ayna Kapakları, Rüzgarlıklar** ile Otomobilin dışında kullanılan her türlü boyalı ve boyasız parçaların imalatını gerçekleştirmektedir.

www.bpo.com.tr



FORD'DAN PHI METAL'E ZİYARET

PHI Metal olarak müşteri odaklı yaklaşımımız doğrultusunda, değerli iş ortağımız Ford firmasının temsilcilerini şirketimizde ağırlamaktan memnuniyet duyduk.

Ziyaret kapsamında Ford'un ihtiyaçlarına istinaden, PHI Metal ürün gamındaki üretim ve tasarım kapasiteleri ile test yeterliliklerimiz, gelişen ve büyüyen teknolojimiz hakkında detaylı bilgilendirmeler yapıldı. Ortak paydada ihtiyaçlar doğrultusunda kapsamlı görüşmeler gerçekleştirildi.

Yeni hatlarımıza yapılan



bu keyifli ziyaretin ardından, mevcut iş birliğimizin geliştirilerek artırılması ve yeni projelerde birlikte yol alma hususu gündeme getirildi.

İş ortaklarımızla güven ve şeffaflık temelli ilişkilerimizi sürdürmeye ve müşterilerimizin beklentilerini en üst düzeyde karşılamaya devam edeceğiz.

IRIZAR'DAN PHI METAL'E ZİYARET

Sektördeki yeni iş birliklerine kapı aralamaya devam ediyoruz. Bu kapsamda, elektrikli otobüs üretiminde öncü firmalardan IRIZAR'ın temsilcilerini şirketimizde ağırladık.

Ziyaret süresince, IRIZAR'ın geliştirmekte olduğu yeni ürün için tasarım aşamalarında PHI Metal mühendislik ekibimizin sağlayabileceği katkılar değerlendirildi. Ayrıca üretim hatlarımız tanıtılarak müşteri ihtiyaçlarına özel çözümler geliştirmemize olanak



TEDARİKÇİ ZİNCİRİNDE SÜRDÜRÜLEBİLİR GELECEK

Geleceğe yönelik güçlü iş birlikleri için önemli bir buluşmaya ev sahipliği yaptık. MUBEYA Yangsen Fabrikası üst yönetiminin ziyaretinde, üretimden sürdürülebilirliğe uzanan birçok konu ele alındı.

Ziyaret süresince üretim

taniyan butik üretim yaklaşımımızın sunduğu avantajlar paylaşıldı.

Gerçekleştirilen bu görüşme, IRIZAR ile tasarım desteği ve butik üretim kabiliyetlerimiz doğrultusunda geleceğe dönük verimli bir iş birliğinin ilk adımlarını oluşturdu.

PHI Metal olarak yenilikçi çözümler ve müşteri odaklı yaklaşımımızla sektördeki firmalara değer katmaya devam edeceğiz.



hatlarımız tanıtıldı, numune çalışmaları değerlendirildi ve hammadde süreçlerimiz hakkında detaylı paylaşımlar yapıldı. Karşılıklı paylaşımlarla; çevresel sürdürülebilirlik, uzun vadeli güven ilişkisi ve inovatif üretim çözümleri üzerine ortak vizyonlar tartışıldı.

Toplantının en önemli gündemlerinden biri ise, sürdürülebilir bir tedarikçi olmanın gereklilikleri üzerine yapılan fikir alışverişiydi. Çevresel duyarlılıktan kalite sürekliliğine, esnek tedarik zincirinden uzun vadeli iş ortaklığına kadar pek çok başlık ele alındı.

Bu buluşma, iş ortaklarımızla birlikte sürdürülebilir ve güçlü bir geleceğe adım atmamızın önemli göstergelerinden biri olarak öne çıktı.

GELECEĞİN MÜHENDİSİ HATİCE DUYGU'DAN DENGE ÇUBUĞU ANLATIMI

Genç mühendis adayların gelişimini desteklemeyi ve onların katkıla-



rını iş süreçlerimize dahil etmeye önem veriyoruz. Bu kapsamda stajyerimiz Hatice Duygu, staj dönemi sonunda hazırladığı çalışmasını şirketimizde sundu.

Sunumun odağında, otomotiv sektöründe kritik bir parça olan denge çubuğu yer aldı. Hatice Duygu, denge çubuğunun görevini, üretimde geçtiği prosesleri ve bu proseslerde yapılan işlemleri detaylı şekilde aktardı.



Gerçekleştirilen sunum, konunun uzmanlarına yönelik olmasına rağmen, üretim süreçlerini hiç bilmeyen biri için bile anlaşılır bir çerçeve sundu. Bu yönüyle hem bilgilendirici hem de öğretici bir içerik ortaya çıktı.

Genç yeteneklerimizin ortaya koyduğu bu tür çalışmalar hem bireysel gelişimlerini hem de şirketimizin geleceğe dönük vizyonunu güçlendirmeye devam ediyor.



MAXIMUM
SAFETY



MAXIMUM
COMFORT



MINIMUM
WEIGHT



MINIMUM
COST

Helisel Yay ve Denge Çubuğu Üretiminde 25 Yılı Aşkın Deneyim

PHI Metal A.S. süspansiyon parçaları üretiminde dünyanın önde gelen şirketlerinden biridir. Avrupa'nın büyük araç üreticilerine parça ihraç ederken, Türkiye pazarında da lider konumdadır.



QUALITY
DESIGN



PRECISE
DESIGN



PRECISION



SPEEDY
DELIVERY



PROCESS
DESIGN



QUALITY
VERIFICATION



CAPACITY
VERIFICATION



START OF
PRODUCTION



END OF
PRODUCTION

“ZAFERİN SEMBOLÜ”

ÇOCUKLARIN KALEMİNDEN!



42 yıldır şeffaflık, sürdürülebilirlik ve yenilikçilik anlayışıyla Türkiye'nin bereketli topraklarının lezzetlerini sofralara taşıyan Berrak Turşuları olarak milli bayramları yalnızca anmakla kalmayıp, çocukların katılımıyla yeniden anlamlandırmayı hedeflediğimiz projemizle çocuklara kendi bakış açılarıyla 30 Ağustos'un simgesini resmetme fırsatı sunduk.

Minik sanatçılar “Senin için 30 Ağustos Zaferi'nin sembolü nedir?” sorusunu çizimleriyle yanıtladı ve yaratıcı çizimlerden seçilen tasarımları sınırlı sayıda üretilen turşu kavanozlarımızda yerini aldı.



BİRLİKTE ÜRETİYOR, BİRLİKTE GÜÇLENİYORUZ



Zeytursan ailesi olarak, ekip ruhumuzu pekiştirmek ve motivasyonumuzu tazelemek için keyifli bir etkinlik gerçekleştirdik. Yarışmalar ve mangal keyfi eşliğinde dayanışmanın ve paylaşmanın gücünü yeniden hissettik. Birlikte üretmenin, birlikte başarmanın ve birlikte gülümsemenin enerjisiyle yolumuza daha güçlü adımlarla devam ediyoruz.



CUMHURİYET'İN RENKLERİ BERRAK KAVANOZLARINDA!

29 Ekim Cumhuriyet Bayramı'na özel minik sanatçılarımız Cumhuriyet'in renklerini ve değerlerini benzersiz bir şekilde resmetti. Berrak Turşuları olarak seçilen bir çizimi sınırlı sayıda üretilen kavanozlarımıza taşıdık. "Senin için Cumhuriyet nedir?" sorusuna minik sanatçılarımız kendi hayal dünyalarından yanıt verdi. Kimi Cumhuriyet'in simgesi olan bayrağı, kimi Atatürk'ü, kimi ise birlik ve özgürlüğü simgeleyen sahneleri resmetti. Çocukların gözünden Cumhuriyet'in gücünü ve aydınlık geleceğe olan inancı yansıtan bu etiketler, sadece bir gıda ürünü değil aynı zamanda Cumhuriyet'in değerlerine olan saygıyı ve özgürlük ruhunu bir koleksiyon değerinde sunuyor.

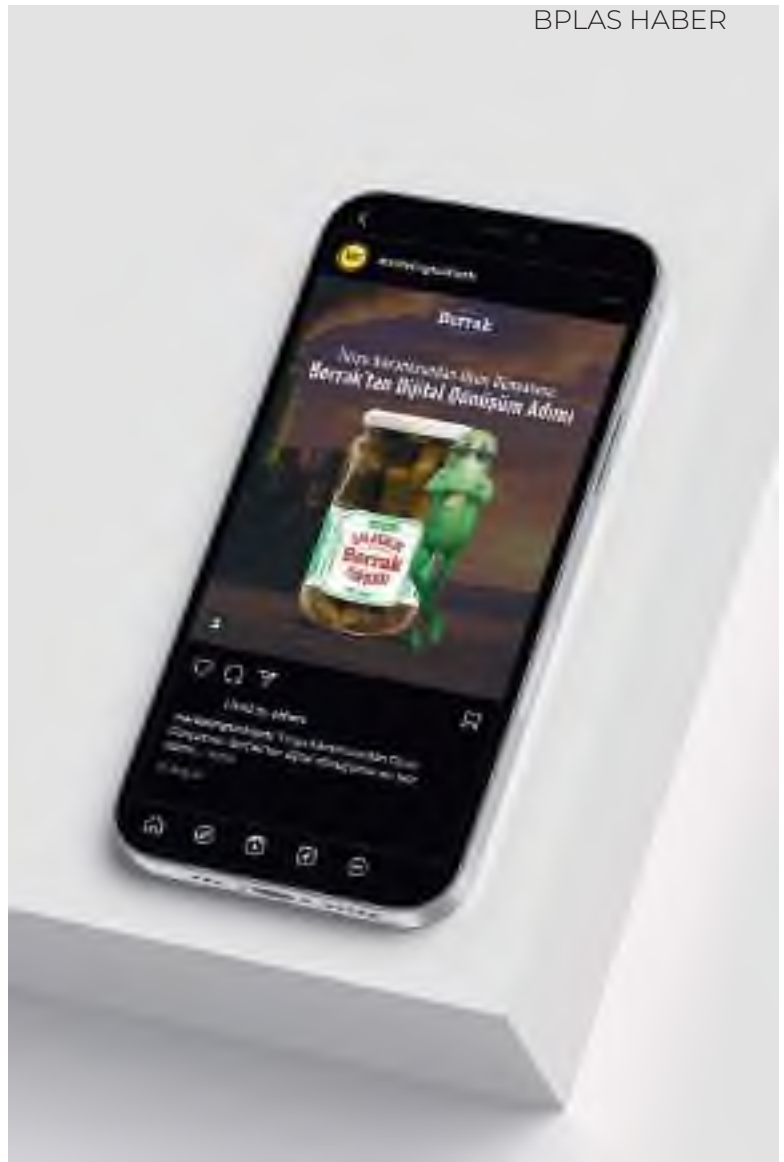


"Cumhuriyetin Renkleri"
sayfasında minik sanatçılarımızın
özel eserlerini keşfetmek için
QR kodunu okutun.



Turşu Kavanozundan Oyun Dünyasına

Marketing Türkiye, Berrak Turşuları'nın geleneksel lezzeti dijital dünyaya taşıyan projesini öne çıkardı. Fortnite evrenine entegre edilen salatalık turşusu fabrikası haritası ve marka karakteri Prof. Pickle ile oyunculara kıtır bir deneyim sunan Berrak Turşuları, Twitch yayıncısı Nemesis ile gerçekleştirilen hamleler ve Instagram yarışmalarıyla çok kanallı etkileşim sağladı. Marketing Türkiye'nin de paylaştığı bu proje, geleneksel bir markanın yeni nesil mecralarda yeniden konumlanmasının en eğlenceli örneğini ortaya koydu.



Cesaret ve Sorumluluk Sahada Buluştu

12 Ağustos 2025'te Orhangazi Gedelek Köyü'nde çıkan yangında, Zeytursan ERP Sorumlusu Egemen Hatipoğlu tereddüt etmeden olay yerine giderek yangın söndürme çalışmalarına gönüllü olarak destek verdi. Gelen diğer ihbarlar doğrultusunda itfaiye ekipleriyle sahada görev alarak, topluma karşı duyarlılığını ve sorumluluğunu gösterdi. Bu örnek davranış, cesaretin ve dayanışmanın en güzel göstergesi. Birlikte üretmekle kalmıyor, birlikte değer yaratıyoruz.



100s Club Interview Etkinliği

Zeytursan Üretim Müdürü Tuğcan Tuhan, 100s Club Interview Club'ta genç yeteneklerle bir araya gelerek sektörel tecrübelerini paylaştı. Gıda sektörünün dinamiklerini, Zeytursan'ın vizyonunu ve kendi deneyimlerini aktararak, genç profesyonellerin sorularına yanıt verdi. Zeytursan olarak paylaştığımız her bilgi ve ilham ile geleceğin liderlerini şekillendirmeye destek oluyoruz.





Kühne ile Güçlü İş Birliği, Başarılı Ziyaretle Taçlan- dırıldı.

Zeytursan, bu yıl başladığı Kühne iş birliği kapsamında başarılı bir fabrika ziyaretine ev sahipliği yaptı. Kühne Türkiye Genel Müdürü, Fabrika Müdürü, Tedarik Zinciri Müdürü ve Global Satın Alma Direktörü'nün katıldığı ziyarette, Zeytursan Genel Müdürü Memduh Can Gökçen, konuklarını ağırlayarak üretim süreçlerini ve kalite anlayışını paylaştı. Buluşma, Zeytursan'ın yerli üretim gücünü ve uluslararası iş birliklerinde sağladığı başarıyı bir kez daha ortaya koydu.





Tüm favoriler tek seferde sofrada!

Şehre dönüş sezonu, Berrak Turşuları'nın sunduğu keyifli paketlerle daha lezzetli başladı. Mini Kantin Paketi, Standart Kantin Paketi, Aile Toplu Alım Paketi ve Büfe Başlangıç Paketi seçenekleriyle sofralara pratik ve keyifli çözümler taşıdı. tursu.com.tr üzerinden sunulan paketler, hem bireysel tüketicilerden hem de işletmelerden yoğun ilgi gördü. Şehre dönüş döneminde lezzeti ve kolaylığı bir araya getirerek, sofraları keyifli bir başlangıçla doldurmaya devam etti.

Standart Kantin Paketi



Mini Kantin Paketi



Büfe Başlangıç Paketi



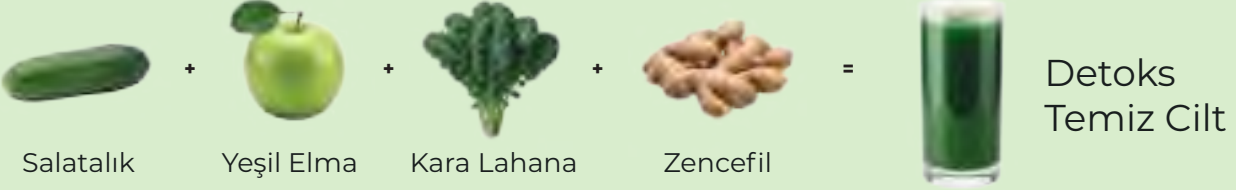
Aile Toplu Alım Paketi



Kampanyalı paketleri görmek için QR kodu okutarak tursu.com.tr'ye ulaşabilirsiniz.



BU KARIŞIMLARI DENEYİN HAYATINIZI DEĞİŞTİREN İÇECEKLER!



Detoks
Temiz Cilt



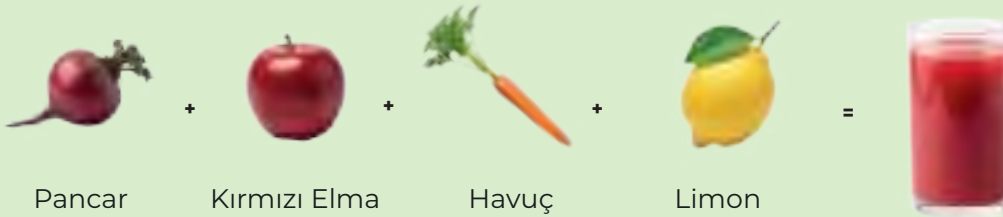
Bağışıklığı Güçlendirir
Cilde Işıltı Kazandırır



Nemlendirme
Cilt Onarımı



Şişkinliği Azaltır



Enerji Verir
Kan Akışını Hızlandırır

ORGANLARIN İÇİN HAYATİ BESİNLER

Her hücrede doğanın bilgeliğini hisset!

Tiroid



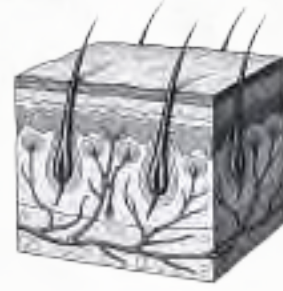
- B Vitaminleri
- Selenyum
- İyot

Bağırsak



- Keten tohumu kabuğu
- Bağırsak dostu ürünler
- Probiyotikler
- Çinko

Cilt



- Astaksantin
- C Vitamini
- Omega 3
- Kolajen

Pankreas



- Alfa-lipoik asit
- Koenzim Q10
- Acı maddeler
- Çinko

Eklemler



- D Vitamini
- K Vitamini
- Kolajen
- MSM (MetilsülfoniMetan)

Gözler



- Astaksantin
- Beta-karoten
- A Vitamini
- Omega

YANGIN SONRASI TOPRAK VE EKOSİSTEM NASIL ETKİLENİR?



Bursa'nın Gürsu ilçesinde 100 hektarlık orman küle dönerken, çiftçinin gözü gibi baktığı 25 dönümlük bahçesi yemyeşil kaldı. - İHA

Orman yangınları, sadece ağaçları ve yeşil örtüyü yok etmekle kalmaz, aynı zamanda toprak ve ekosistem üzerinde derin ve uzun vadeli etkiler bırakır. Doğanın dengesini altüst eden bu felaketler, hem çevreyi hem de canlı yaşamını tehdit eder. Peki, yangın sonrası toprak ve ekosistemde neler değişir? İşte bu sorunun cevabı.

TOPRAĞIN YAPISI VE VERİMLİLİĞİ DEĞİŞİYOR

Yangınlar, yüksek sıcaklıkları nedeniyle toprağın fiziksel ve kimyasal yapısını kökten değiştirebilir.

Organik maddelerin yanmasıyla toprak, besin maddelerinin büyük bir kısmını kaybeder. Özellikle azot gibi bitki büyümesi için kritik olan elementler, yüksek sıcaklıklarda buharlaşarak yok olur. Ayrıca, yangının şiddetine bağlı olarak toprağın üst katmanları sertleşebilir ve su geçirgenliği azalabilir. Bu durum, yağmur sularının toprağa sızmasını engelleyerek erozyon riskini artırır. Erozyon, verimli toprağın kaybına yol açarken, bitki örtüsünün yeniden oluşmasını da zorlaştırır.



EKOSİSTEMDE ZİNCİRLEME ETKİ

Orman yangınları, ekosistemin tüm bileşenlerini etkiler. Yangın sonrası bitki örtüsünün yok olması, kuşlar, böcekler ve memeliler gibi canlıların yaşam alanlarını kaybetmesine neden olur. Örneğin, ağaç kovuklarında yuva yapan kuşlar ya da toprakta yaşayan mikroorganizmalar, yangından doğrudan etkilenir. Bu kayıplar, besin zincirinde kopukluklara yol açar. Polen taşıyıcı arılar gibi türlerin azalması, bitkilerin üremesini engelleyerek ekosistemin yenilenme sürecini yavaşlatır.

DOĞAL YENİLENME VE İNSAN MÜDAHALESİ

Her ne kadar yangınlar yıkıcı olsa da, bazı ekosistemler yangına uyum sağlamıştır. Örneğin, Akdeniz iklimine özgü maki bitkileri, yangın sonrası hızla filizlenebilir. Ancak bu yenilenme süreci, yangının sıklığına ve şiddetine bağlıdır. Çok sık ya da aşırı yoğun yangınlar, toprağın ve ekosistemin kendini topar-



lama yeteneğini aşabilir. Bu noktada, ağaçlandırma ve erozyon kontrolü gibi insan müdahaleleri kritik önem taşır. Ancak, yanlış türlerin seçilmesi veya aceleci uygulamalar, ekosisteme daha fazla zarar verebilir.

İKLİM DEĞİŞİKLİĞİ İLE ARTAN RİSK

İklim değişikliği, orman yangınlarının sıklığını ve şiddetini artırarak toprak ve ekosistem üzerindeki etkileri daha da ağırlaştırıyor. Kuraklık, sıcak hava dalgaları ve rüzgarlı koşullar, yangınların kontrol altına alınmasını

zorlaştırırken, toprağın ve ekosistemin iyileşme sürecini uzatıyor. Bu nedenle, yangın sonrası

restorasyon çalışmaları kadar, yangın önleme stratejileri de büyük önem taşıyor.



SONUÇ

Orman yangınları, yalnızca geçici bir felaket değil, aynı zamanda toprak ve ekosistemin uzun yıllar süren bir sınavıdır. Doğanın kendini yenileme gücü etkileyici olsa da, insan eliyle yapılan yanlışlar ve iklim değişikliği bu süreci tehdit ediyor. Yangın sonrası doğayı korumak için bilinçli adımlar atmak, hem toprağımızı hem de ekosistemimizi geleceğe taşımak için vazgeçilmez bir sorumluluk.



37. ULUSLARARASI ALTIN KARAGÖZ HALK DANSLARI YARIŞMASI LINE TV'DEN TÜM DÜNYAYA ULAŞTI



Bu yıl dünyanın 16 farklı ülkesinden gelen yüzlerce dansçının katılımıyla düzenlenen 37. Uluslararası Altın Karagöz Halk Dansları Yarışması'nın birincisi Bulgaristan oldu.

Bursa Büyükşehir Belediyesi adına Bursa Kültür Sanat ve Turizm Vakfı (BKSTV) tarafından gerçekleştirilen yarışma, kültürlerin buluştuğu renkli görüntülere sahne oldu. Koordinatörlüğünü Beliz Begüm Yılmaz'ın, Genel Sanat Yönetmenliğini ise Şinasi Pala'nın yaptığı yarışmanın jürisi; Nilgün Bilsel Demireller, Özlem Kadırağa, Arman Nurmakhatuly, Joseph Szigetvari, Marketa Vasulkova, Carmen Cantero Albalate ve Anelia

Ivanova Ilieva'dan oluştu.

Dünyanın dört bir yandan kültürlerini sergilemek ve dostluk köprülerini güçlendirmek için Bursa'ya gelen dansçılar, Kültürpark Açıkha-

va Tiyatrosu'nda final heyecanı yaşadı. Sırayla sahneye çıkan ekipler, en güzel koreografilerini, kültürlerine özgü kostümleriyle jürinin ve izleyenlerin beğenisine sundu.

LINE TV'DEN CANLI YAYIN

Yarışmanın coşkusu sadece seyirciler değil, ekran başındakiler de hissetti. Line TV, etkinliğin tamamını canlı yayınladı.





yayınlayarak izleyicileri kültürlerin dansla buluştuğu bu büyüleyici atmosferle buluşturdu. Çok kameralı prodüksiyon tekniğiyle yapılan çekimlerde sahne performansları, seyirci coşkusu ve jüri değerlendirmeleri farklı açılardan ekranlara taşındı. Line TV ekibi, etkinliğin teknik koordinasyonundan yayın akışına kadar tüm süreçleri titizlikle yürüterek Bursa'nın kültürel mirasını geniş kitlelere ulaştırdı.

'ALTIN KARAGÖZ' KOMŞU BULGARİSTAN'A

Konuşmaların ardından dereceye giren ekipler açıklandı. Yarışmada TÜRKSOY Özel Ödülü'nü Kazakistan, BKSTV Özel Ödülü'nü ise İspanya

kazandı. Yarışmanın ilk üçü, Büyükşehir Belediye Başkanı Mustafa Bozbey tarafından açıklandı. Üçüncülüğü Kuzey Kıbrıs Türk Cumhuriyeti olarak 'Bronz Karagöz'ü kazanırken, ikinciliği Rusya

elde ederek 'Gümüş Karagöz'ü ülkesine götürdü. Jürinin oylarıyla 'Altın Karagöz' ödülünü ise Bulgaristan kazandı. Başkan Bozbey ve eşi Seden Bozbey, şampiyon ekibe ödülünü tak-

dim ederek tebrik etti.

Gecenin sonunda şampiyon olan Bulgaristan ekibi, sahneye bir kez daha çıkarak final gösterisini gerçekleştirdi.



BURSA'NIN EŞSİZ LEZZETLERİ GASTRONOMİ FESTİVALİ'NDE BULUŞTU



Bursa Büyükşehir Belediyesi'nin kentin tescilli lezzetlerini ve unutulmaya yüz tutmuş tatlarını tüm Türkiye'ye ve dünyaya tanıtmak amacıyla düzenlediği 4. Bursa Uluslararası Gastronomi Festivali, 3 günde yüzbinlerce lezzet tutkununu ağırlayarak lezzetli ve keyifli vakit geçirmelerini sağladı.

26-27-28 Eylül 2025 tarihleri arasında düzenlenen 4. Uluslararası Bursa Gastronomi Festivali, Line TV ekranlarında izleyicilerle buluştu. Türkiye'nin gastronomi başkentlerinden biri haline gelen Bursa, üç gün boyunca dünya mutfağı ve yerel tatların merkezi oldu.

Line TV, festival alanında





kurduğu mobil yayın stüdyosu ile etkinliğin tüm detaylarını canlı olarak ekranlara taşıdı. Festivalden yapılan anlık bağlantılar, yöresel ürün stantlarından renkli kareler, usta şeflerle ger-

çekleştirilen özel röportajlar, yarışmalar, sahne gösterileri ve tadım etkinlikleri izleyicilere unutulmaz anlar yaşattı.

Sadece Bursa mutfağı değil, Türkiye'nin dört

bir yanından gelen yöresel lezzetler ve farklı ülkelerin mutfak kültürleri de tanıtıldı. Şeflerin canlı sunumları, paneller ve tadım etkinlikleri büyük ilgi gördü.

Gastronomi turizmi açısından büyük önem taşıyan bu festival, Bursa'nın kültürel zenginliğini ve mutfak mirasını ulusal ve uluslararası arenada tanıtmak için önemli bir fırsat sundu.



TARİH
MANEVİ EVLATLAR - 5
NEBİLE İRDELP

MODERN
CUMHURİYET'İN
SESSİZ
KAHRAMAN-
LARINDAN...



Nebile, 1910 yılında İstanbul'da dünyaya gelir. Babası, Beylerbeyi'ndeki Bedevi Dergahı'nın Şeyhi Seyit Mehmet Said Efendi'nin oğlu, Osmanlı dönemi hukukçularından Mehmed Nesib Bey, annesi ise İstanbul'un saygın ailelerindedir. Eğitime, zarafete ve görgüye açık bir ailede büyüyen Nebile, aynı zamanda dönemin İzmit Valisi Eşref Bey'in de yeğenidir.

1927'de İstanbul Çapa Öğretmen Okulu'nda okurken üç kız öğrenci arasından seçilen Nebile, zekası, terbiyesi ve zarafetiyle Atatürk'ün dikkatini çeker. Tıpkı Afet, Rukiye, Sabiha ve diğer manevi evlatları gibi onu da yetiştirilmek üzere himayesine alır. 18 yaşında

Çankaya'ya gelir, bir yılını burada geçiren Nabile, sonrasında Arnavutköy Amerikan Koleji'nde öğrenim görür.

17 OCAK 1929 NEBİLE
EVLENİYOR

Viyana Büyükelçiliği
Başkatibi Tahsin Bey

ile Nebile İrdelp'in sade ama görkemli düğününde nikah şahidi olan Mustafa Kemal Atatürk, Nebile'nin elini tutar, doğruca piste çıkarır. Vals eşliğinde Ankara Palas'ın kristal avizelerinin parıltısında kan bağıyla olmasa da, birbiri-



DİLEK İLHAN





ne yürekten bağlı baba ve kız, salonun ortasında dans ederler.

O muhteşem dans, bir babanın kızına verdiği emeğin, sevginin, güvenin sembolü olarak hafızalara kazınır. Bir lider, bir kızın eğitiminde,

gelişiminde ve hayatının en özel gününde sırtını yaslayabileceği duvar gibi yanında duruyor. O gece herkes, Cumhuriyet'in bir kız çocuğuna neler verebileceğine bir kez daha şahit oldu.

Baba kızın dansı, Cumhuriyet'in ne demek olduğunu sessizce anlatırken, bizler bugün bile o dansın anlamı karşısında yüreğimiz kabarıyor.

Dünya metropolünde Türk modernleşmesinin görsel ifadesi...

(Fotoğraf, İngiliz The Illustrated London News Dergisi'nde 23 Şubat 1929 sayısında kapak olarak yayımlandı).

Tahsin Bey ile Neble İrdelp'in evliliği iki yıl sonrasında boşanma ile

sonuçlanır. İlk eşinden boşandıktan sonra tekrar Atatürk'ün yanına dönen Neble Hanım, 1934 ve 1935 yıllarında ona yurt gezilerinde ve Cumhuriyet balolarında eşlik eder.

1937 yılında Atatürk'ün özel doktoru Ömer Bey'in yeğeni, İzmit Kağıt Fabrikası'nda görev yapan mühendis Sabahattin İrdelp ile ikinci kez evlenen Neble, "İrdelp" soyadını alır. Düğün, Dolmabahçe Sarayı'nda Atatürk'ün huzurunda gerçekleşir.

1938 yılında siroz hastalığı ilerleyen Mustafa Kemal Atatürk, hastalığı sırasında yazdığı vasiyetnamesinde Nebileye de mirasçılarında biri

olarak yer verir. Kendisine aylık 100 lira maaş bağlanır.

Menenjit ve tüberkiloz hastalığına yakalanan Neble Hanım, ikinci eşinden de kısa bir süre sonra ayrılır. Atatürk'ün ölümü sonrası geçirdiği kısmi felç ve ilerleyen menenjit sonucu görme yetisini de kaybeder. 1939'da durumu ağırlaşınca Yakacık Sanatoryumu'na kaldırılır. Kendisi ile devrin Cumhurbaşkanı İsmet İnönü yakından ilgilenir. Bir yıl kadar İstanbul'daki La Paix Hastahanesi'nde kalan Neble İrdelp, 33 yaşında iken hayatını kaybeder. Cenazesi sade bir törenle Feriköy Mezarlığı'na defnedilir.





Orhan Bayrak'ın "Atatürk ve Atatürk" kitabına göre; Nebile İrdelp'in ölüm tarihi 1943'tür. Var olan mal varlığını Darüşşafaka'ya bağışlamıştır.

Her biri başka bir özelliğiyle, Türk kadınıni

temsil eden bir sembole dönüşen manevi evlatlatlardan Nebile'nin yaşamı, Cumhuriyet'in genç kadınlara sunduğu imkanların bir yansımasıydı. Sade bir yaşam süren Nebile, eğitimi,

bilinçli, çalışkan bir Cumhuriyet kadını olarak hayatına devam eder. O yaşamı boyunca ne bir pilot oldu, ne de tarih kitapları yazdı. Ama onun duruşu, sadeliği, eğitimi ve Atatürk'le olan gönül

bağı, kadın kahramanlığının simgesi oldu.

Ankara Palas'ta o gece çalan müzik bitse de, o dans her eğitilmiş genç kızda, her özgür kadında hala devam ediyor.

Kaynak:

- 157 Yıllık Bir Eğitim Geleneği, Darüşşafaka Tarihine Bir Yolculuk, Yayına Hazırlayan:

Mehmet Altun - Darüşşafaka Cemiyeti Yayını, Birinci Basım, Mart, 2020.

- "Yıldırım Oğur yazdı: Biz seni unutmak için..." Türkiye Gazetesi. 16 Kasım 2014. 15 Ekim 2023 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- "Nebile İrdelp". İşte Atatürk. 27 Mart 2023 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- Davutoğlu, Hüseyin (25 Mart 2019). "Bu fotoğraftaki genç kızın İzmit'e uzanan yolculuğu...". Kocaeli Koz. 15 Ekim 2023 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- Seyyar, Ali (17 Eylül 2020). "Atatürk'ün manevi kızı Nebile Hanım'ın mezarlığının nerede olduğunu bir bilen var mı?". Habervakti.com sitesi. 8 Aralık 2022 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- Dağıstanlı, Mısost Ayşen (30 Nisan 2022). "Hafızamda Kalanlar – İki fotoğraf ve Baç ailesi – Mayıs 2022". Jineps Gazetesi. 3 Şubat 2023 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- Birlik, Gültekin Kamil (1 Ağustos 2014). "Mustafa Kemal Atatürk'ün Mal Varlığı". BELLETEN. 78 (282): 757-802. doi:10.37879/belleten.2014.757. ISSN 0041-4255. 31 Ocak 2021 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- "1863'ten beri eğitimde fırsat eşitliği". Darüşşafaka Cemiyeti web sitesi "Hakkımızda" sayfası. 24 Şubat 2017 tarihinde kaynağından arşivlendi. Erişim tarihi: 8 Ekim 2023.

- Kasım 1985, Milliyet Gazetesi Arşivi - Perihan Çakıroğlu'nun Sabiha Gökçen ile Mülakatı

Şehir müzik dinliyor.



99.1
radioline
www.radioline.fm

**KLASİK OTOMOBİL
MÜZESİ
BPLAS BURSA**

**MASERATI
KYALAMI**



Bugün hadi bir Kyalami alayım deseniz, inanın bulmak o kadar kolay değil. Bir dönemin duygusunu yaşatabilmek için mücadelesini veren bu nadir otomobilin hikayesi, bir markanın hayatta kalma savaşındır. Hatta ölmek üzere olan bir markanın kalp atışıdır.

**KRİZDEN DOĞAN
İTALYAN ZARAFETİ**

1970'lerin İtalya'sında lüks otomobil dünyasının efsanevi ismi Maserati'nin sessiz çılgılığı yankılanıyordu. Citroën'in teknik ama ticari açıdan başarısız hamleleri, ardından gelen petrol krizi ve nihayetinde yaşanan iflas... Tüm bu gelişmeler, bir dönemin ihtişamlı markasını sessizce tarihe gömmeye hazırla-

nyordu. Ta ki! ekonomik daralmanın, mühendislik dehasıyla buluştuğu, bir tutkunun otomobile dönüştüğü ana kadar.

**CITROËN YILLARI
(1968-1975)**

Fransız otomotiv devi Citroën'in 1968'de Maserati'yi satın almasıyla Citroën'in teknik vizyonu, Maserati'nin performans mirası ile birleşti. Bu muhteşem

birleşimden Bora, Merak, Khamsin gibi çağının ötesinde mühendislik harikaları ortaya çıktı. Ancak 1973'te patlak veren petrol krizi, büyük motorlu lüks otomobillere olan talebi düşürdü, dolayısıyla üretim de yavaşladı. Citroën'in 1974'te iflas edışı ile Maserati de sessizliğe büründü. İtalya Modena'daki fabrikanın ışıkları sönmüş, marka kadere teslim ol-



DİLEK İLHAN





muşken, Arjantinli eski bir yarışçı Alejandro de Tomaso, 1975 yılının Mayıs ayında İtalyan devleti'nin de desteği ile Maserati'yi satın aldı.

Alejandro de Tomaso'nun tek hedefi, kaynakları sınırlıda olsa Maserati'yi tekrar ayağa kaldırmaktı. Elinde sadece Ford'un desteğiyle geliştirdiği, pazarda başarı yakalayamamış De Tomaso Longchamp modeli vardı. Tek çare, bu otomobilin şasisini alıp, motorunu değiştirip, tasarımı baştan yaratmaktı.

ALEJANDRO DE TOMASO

İtalyan kökenli yarış pilotu Alejandro de Tomaso, 10 Temmuz 1928'de Arjantin'de doğdu.

1950'lerde Formula 1 yarışçısı olarak kariyerine başlayan De Tomaso, Maserati ve Osca takımlarıyla yarıştı. 1959'da Modena, İtalya'da De Tomaso Automobili adlı şirketini kurdu.



1970'lerde Ford Motor Company, De Tomaso'nun hisselerinin bir kısmını satın aldı. Amerikan V8 motorunu, İtalyan tasarımıyla birleştirdiği en ikonik modeli De Tomaso Pantera, bu ortaklık sayesinde Amerika'da Ford bayilerinde satıldı.

Alejandro de Tomaso, 2003 yılında 75 yaşındayken hayatını kaybetti.

PIETRO FRUA'DAN MUHTEŞEM DOKUNUŞ

De Tomaso'nun daha önce çalıştığı usta Ghia, Ford'daydı. Bu yüzden başka bir İtalyan ustası bulunmalıydı. De Tomaso, Maserati'nin efsanevi modellerinden A6, Mistral ve ilk Quattroporte'yi tasarlamış olan gerçek bir İtalyan Ustası Pietro Frua ile anlaştı ve ortaya bambaşka bir otomobil çıktı.

Alçak ve uzun gövde çizgileri, yuvarlak farları, paslanmaz çelik arka detayları, krom çerçeveli camları, egzozu, el yapımı tamamen çelikten karoseri...

Frua sanki bir heykel traşmış gibi, Longchamp'ın gövdesinden bir Maserati çıkardı. Üstelik Maserati'nin kendi V8 motoru ile birlikte...

İlk olarak 4.2 litrelik bir V8 yerleştirildi. 266 beygir gücü, ZF 5 ileri manuel şanzımanla eşleştirildi. Daha sonra, 4.9 litrelik versiyonu ile 276 beygirlik gücü ve otomatik şanzıman opsiyonuyla grand tourer ruhu daha da belirginleştirildi.

Kyalami ismi, rastgele seçilmedi. Kyalami, 1967'de Güney Afrika'da, Pedro Rodríguez'in Maserati motorlu bir Cooper T81 ile yarıştığı ve kazandığı pistin adıydı. De Tomaso bu isimle, Maserati'nin yarışçı ruhuna selam çakarken, modelin yeniden doğuş simgesi olduğuna da işaret ediyordu.

Toplam üretimi sadece 200 adet olan Kyalami,

hiçbir zaman büyük kitlelere ulaşamasa da o günün düşük sayıda üretimi, onu bugünün koleksiyoncuları için çok değerli kılıyor.

125 adet 4.2L V8, 75 adet 4.9L V8 olarak üretilen Kyalami'nin sadece 43'ü sağdan direksiyonluydu. 1983'te üretimi sona eren Kyalami'nin ardından gelen Biturbo çağı, Maserati'nin daha geniş pazarlara ulaşmaya çalıştığı yeni bir dönemi başlattı.

1976 TORİNO LANSMANI

Kasım 1976, Torino Otomobil Fuarı'nda Maserati standında yan yana duan iki modelden biri Quattroporte III prototipi diğeri ise Kyalami.

Kyalami klasik Maserati zarafetini modern çizgilerle buluştururken, deri döşemeleri, elektrikli camları, klima ve merkezi kilit gibi özellikleri ile lüks otomobiller dünyasına giren bu model, fuar ziyaretçilerine tek bir mesaj veriyordu:

Maserati hala burada...



SÜVARİNİN İZİNDEN BÜYÜK TARRUZ SAYGI SÜRÜŞÜ

SÜVARİNİN İZİNDEN: DEMİR ATLARLA BÜYÜK TAARRUZ'UN İZİNDE



ERDAL CAN



Mustafa Kemal Atatürk önderliğinde kazanılan İstiklal Savaşı'nın en kritik dönüm noktası olan Büyük Taarruz'un 103. yılında, biz motosiklet gönüllüleri "Süvarinin İzinden" diyerek yollara düştük. Demir atlarımızla, bundan tam bir asır önce 5. Süvari Kolordusu'nun izlediği güzergâhı takip ederek Afyonkarahisar'dan Kütahya Dumlupınar'a uzanan tarihi bir yolculuğa çıktık. Bu yolculuk sadece bir sürüş değil; kahramanlarımızı anma, anlamaya çalışma ve onlara olan minnetimizi ifade etme çabasıydı. Bir saygı sürüşüydü.

YOLA ÇIKIŞ

Benim yolculuğum 29 Ağustos günü başladı. Saat 14.30'da Bursa merkezden hareket ederek Orhaneli, Harmancık,

Tavşanlı, Kütahya güzergâhını izleyerek Afyonkarahisar'a ulaştım. 26 Ağustos Tabiat Parkı'na vardığımızda kamp alanında bizleri sıcak bir atmosfer karşıladı. Motosikletlerimize verilen kafa numaralarının yanında tarihçi Dr. Selim Erdoğan'ın *Büyük Taarruz* kitabı, "Süvarinin İzinden" anahtarlığı, etiketi ve buff'ı hediye edildi. Ça-

dırlarımızı kurduk, ardından 21.00'de bilgilendirme toplantısında hep birlikte heyecanımızı pekiştirdik.



1. GÜN: KOCATEPE'DEN ÇİĞİLTEPE'YE

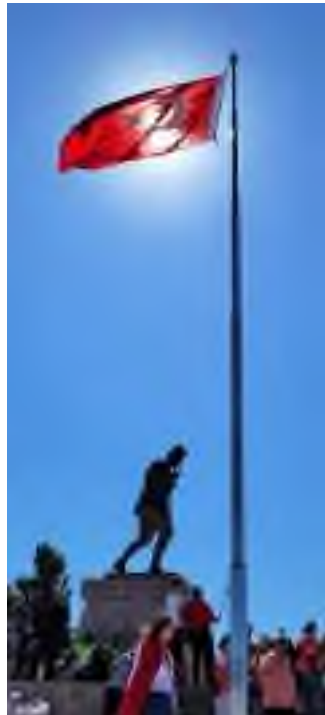
30 Ağustos sabahı saat 10.00'da kamp alanından hareket ederek Kocatepe'ye doğru yola çıktık. Kocatepe'de Türk



muz yer Kocatepe gözetleme, savaş idare yeri. Büyük Taarruz'da burada 1. Ordu Komutanı Nurettin Paşa'dan gayri olarak, Batı Cephesi komutanı İsmet Paşa, Genel Kurmay Başkanı Fevzi Paşa ve Başkomutan Mustafa Kemal Atatürk o gün 26 Ağustos sabahı taarruzun başladığı dakikalarda buradalar. Taarruz da



bayrağını açtık, kahramanlarımız için bir dakikalık saygı duruşunda bulunduk ve ardından İstiklal Marşı ile Andımız'ı okuduk. Kocatepe'nin önemini ve Büyük Taarruz'un başlangıcını anlatan Kurtuluş Savaşı Araştırmacısı Fuat Serdar Aydın, "22 yıldır bu coğrafyada Kurtuluş savaşı araştırmacılığı yapıyorum. Değerli arkadaşlarımız "Süvarinin izinden" grubununkardeşgrubuolan "Mürettep Müfreze" ile birlikte bütün bu dağları dolaşıyoruz, gerçekleri ortaya çıkarıyoruz. Haritaların üzerindeki bilgilerin fiziki olarak da kontrolünü yapıyoruz, kıymetli Selim Erdoğan hocamız, Erkan Özçelik ve diğer arkadaşlarımızla birlikte şehit mezarlarını tespit ediyoruz. Bulunduğu-



tam olarak 25'nci Topçu Alay Komutanı Binbaşı Vehbi beyin ifadesine göre tam olarak saat 05.10'da ağır Skoda bataryası komutanı Fahri Yüzbaşı'nın ateş emri ile başlamıştır" dedi.

Törenin ardından, saat 13.00 gibi Sargıyeri Şehitliği'ne doğru yola koyulduk. Rota, 5. Süvari Kolordusu'nun 25 Ağustos 1922'deki yolunu takip ediyordu. Yaklaşık 45 km asfalt ve 35 km toprak parkurdan oluşan bu rota, iki farklı grup olarak ilerledi: arazi ve asfalt. Çiğiltepe Şehitliği'ne vardığımızda, Fuat Serdar Aydın ve Dr. Selim





Erdoğan, Albay Reşat Çiğiltepe'nin hikayesini paylaştı. Reşat Bey, Mustafa Kemal Paşa'nın emriyle Çiğiltepe'yi düşmandan temizlemekle görevlendirilmişti. Ancak Yunan Başkomutanı General Nikolaos Trikupis'in direnişiyle karşılaşınca, tepeyi söz verdiği sürede alamadı. Bu durum, onu öyle derinden etkiledi ki, ordunun ilerleyişini yavaşlattığını düşünerek 27 Ağustos 1922 sabahı intihar etti. Çiğiltepe, onun vefatından birkaç saat sonra düşmandan temizlendi. Bu hikaye, hepimizin yüreğine dokundu.

Çiğiltepe'den sonra Yörükmezarı ve Çalhisar'a



geçerek birinci gün etkinliğini Tokuşlar köyünde, saat 18.00'de tamamladık. Akşam, kamp alanında Dr. Selim Erdoğan'ın Kurtuluş Savaşı üzerine yaptığı söyleşi ve soru-cevap etkinliği, tarihle bağımızı daha da güçlendirdi.

2. GÜN: DUMLUPINAR'A GİDEN YOL

31 Ağustos sabahı yeni bir heyecanla yola ko-

yluduk. Bu kez yaklaşık 92 km'lik bir parkur bizi bekliyordu. Bu rota, 5. Süvari Kolordusu'nun 26-30 Ağustos 1922'deki hücum yolunu izliyordu. Balmahmut, Akdeğirmen Şehitliği, Olucak Süvari Şehitliği, Yıldırım Kemal Şehitliği, Yüzbaşı Şekip Efendi Şehitliği, Ölüm Çukuru ve nihayet Dumlupınar Zafer Anıtı'nı kapsayan bu yolculuk, hem fiziksel hem de duygusal olarak yoğun geçti.

Yol boyunca, her yerleşim yerinde bizi coşkuyla karşılayan insanlar oldu. Yaşlı nineler, amcalar, çocuklar; camlara, balkonlara, yollara çıkarak bayrak salladılar, el salladılar. Yıldırım Kemal Tren İstasyonu'nda, bir teyzemizin çay ikramı ve içten karşılaması hepimizi duygulandırdı.

O an, şunu düşündüm: Biz sadece bir ziyarette bu kadar sevgiyle karşılanıyorsak, düşmanı Afyon'dan İzmir'e kadar kovalayan süvari birlikleri kim bilir nasıl karşılanmıştı?

Yıldırım Kemal'den bahsetmeden geçemem.

Süvari Üsteğmen Kemal Bey, 57. Tümen ile birçok muharebede büyük kahramanlıklar göstermişti. Büyük Taarruz öncesi, yaralı olduğu halde Konya'daki hastaneden kaçarak cepheye koşmuştu. Fahrettin Altay Paşa, onu Küçükköy Tren İstasyonu'ndaki Yunan birliklerini temizlemekle görevlendirdi. Burada istasyonu müdafaa etmekte olan Yunan piyadelerine, birliği ile hücum ederek Küçükköy gibi Afyon bölgesindeki Yunan kuvvetlerinin İzmir'e ulaşması ve haberleşmesini sağlayacak olan önemli bir stratejik bölgeyi düşmandan temizlemiştir.





En büyük arzusu mensup olduğu Süvari birliğinin başında İzmir'e girmek olan Yıldırım Kemal (1898-1922), Ayaşlı Rauf, İstanbullu Selâhattin, Bayramiçli Lütfi ve Kırklarelili Azmi efendi ismindeki dört subay ve 30 erle birlikte şehit düşmüştür.



Yıldırım Kemal çok sevdiği İzmir'ine kavuşamadı ama bugün, İzmir'den gelen motosikletçiler, onun mezarına İzmir toprağı dökerek anısını yaşıyor.

Yıldırım Kemal ve arkadaşlarına ait şehitlik bugün Afyonkarahisar'ın Sinanpaşa ilçesine bağlı, eski adı Küçükköy iken



Yıldırım Kemal ismini alan köyde bulunuyor.

DUMLUPINAR'DA SON DURAK

Son olarak Başkomutanlık Meydan Muharebesi alanına ve oradan da Dumlupınar Anıtı'na ulaştık. Burada tarihçi Dr. Selim Erdoğan hepimize şunu hatırlattı:

"Bugün belki farkında değilsiniz ama bir eşğin aşılmasına öncülük ediyorsunuz. Yıllar sonra çocuklarınıza, torunlarınıza gururla anlatacağınız bir anınız olacak: Oradaydım, onların için deydim, diyeceksiniz."



Başkomutanlık Meydan Muharebesinin yapıldığı yer

Gerçekten de öyleydi. Motosikletlerimizle süvarilerin bir asır önceki rotasını takip etmek, onların at nallarının izine lastiklerimizle dokunmak tarifsiz bir gururdu.

Bizler bu yolculukla onların unutulmadığını,

kaybolmadığını bir kez daha göstermiş olduk. Çünkü bu toprakların her karışı, onların fedakârlıklarıyla yoğruldu.

Biz, süvarinin izinden torunları olarak oradaydık.



KALP SAĞLIĞI: KORONER KALP HASTALIĞI İÇİN 6 ÖNEMLİ RİSK FAKTÖRÜ

Kalp hastalığı, dünya genelinde önde gelen ölüm nedenlerinden biri, ancak tek iyi haber, onu içeriden kontrol eden faktörlerdir.

Koroner kalp hastalığı, kalbe kan getiren atardamarların daralması veya tıkanmasıyla ortaya çıkar.

Bu durum genellikle atardamarlarda plak birikimi veya yağ birikintileri (plak adı verilir) nedeniyle oluşur. Tanımı gereği bu süreç, kalbe giden kan akışını kademeli olarak azaltarak zamanla göğüs ağrısına, kalp krizlerine ve hatta kalp yetmezliğine yol açabilir.

Risk, yaşam tarzınızın bazı yönleri ve belirli tıbbi rahatsızlıklar nedeniyle artabilir. Bilmeniz gereken altı şey vardır.

1- YÜKSEK TANSİYON

Yüksek tansiyon, kalbinize ve atardamarlarınıza ek stres yükler. Bu, zamanla damar duvarlarının zayıflamasına ve yağlı madde birikimine

karşı daha duyarlı hale gelmesine neden olur. Rutin takipler, egzersiz ve diyet yoluyla kan basıncı seviyelerini normal seviyede tutarak kalbinizi korumanın en etkili yollarından biridir. PubMed Central'da yayınlanan bir çalışma, yüksek tansiyonun uzun süre tedavi edilmemesi durumunda koroner arter hastalığına yakalanabileceğini doğrulamaktadır.

Ne yapabiliriz:

Genellikle sodyum ve diğer işlenmiş gıdalardan düşük, kalp sağlığına uygun bir diyet uygu-



lanabilir. Bunu daha iyi yönetmek için gerekirse ilaç için bir doktora danışın. Özellikle ailede hipertansiyon öyküsü varsa, kan basıncını düzenli olarak takip edin.

2- YÜKSEK KOLESTEROL

Tüm kolesterol değerleri aynı değildir! Çok fazla LDL veya "kötü kolesterol" olarak adlandırılan koles-



terol, atardamarlara yapışır ve atardamarları daha da sıkılaştıran plak oluşturur. Beslenmedeki meyve, sebze ve tam tahıl miktarını artırmak, vücuttaki kötü yağları doğal olarak azaltır. Ulusal Sağlık Enstitüsü'nün çalışması, yüksek toplam kolesterolün koroner kalp hastalığı (KKH) için güçlü bir risk faktörü olduğunu doğrulamaktadır.

Ne yapabiliriz:

Daha fazla meyve, sebze, tam tahıl ve sağlıklı yağlar (zeytinyağı ve avokado) tüketin.

Doymuş ve trans yağ tüketimini azaltın.

İyi kolesterolü yükseltmek için düzenli egzersiz yapın.

3- DİYABET

Kan şekeri seviyeleri sürekli yüksek olduğunda, kalbi kontrol eden kan damarlarınıza ve sinirlerinize zarar verebilir. Diyabetinizi diyet, egzersiz ve gerekirse ilaçla yönetmek, kalp rahatsızlığı olasılığınızı azaltır. Ulusal Sağlık Enstitüsü'nde yayınlanan bir araştırmaya göre, koroner arter hastalığı, diyabetli hastalar-

da uzun vadeli prognozu belirleyen önemli bir faktördür. Bunun için: Dengeli ve düşük glikemik indeksli bir diyetle kan şekerinizi dengede tutun.

İlaçlarınızı reçete edildiği gibi alın ve düzenli kontrollere gidin. Yorgunluk, halsizlik veya belirgin görme değişiklikleri gibi erken belirtileri göz ardı etmeyin.

4- SİGARA

Sigara içmek, atardamarların iç yüzeyine

kademeli olarak zarar verir ve vücuttaki kan akışını ve oksijeni azaltarak kalbin daha fazla baskı yapmasına neden olur. Ulusal Sağlık Enstitüsü'nün araştırmasına göre, sigara içmek koroner arter hastalığı (KAH) için bir risk faktörüdür ve KAH'nin şiddetini ve seyrini etkileyen bilinen bir faktördür.

Ne yapabiliriz:

Sigarayı bırakın, asla çok geç değildir.

Mümkün olduğunca pasif içicilikten kaçının.

5- OBEZİTE

Göbek bölgesinde (göbek bölgesinde) fazla kilo, yüksek tansiyon, diyabet ve yüksek kan kolesterolü riskini artırır. Doğru egzersiz ve beslenme farkındalığıyla dikkatli bir kilo kontrolü, kilo kontrolünü ve

genel kardiyovasküler sağlığı kolaylaştırabilir.

Ne yapabiliriz?

Porsiyon kontrolü ve yürüyüş, koşu vb. gibi düzenli aktiviteleri minimuma indirerek kademeli kilo vermeyi hedefleyin.

Şekerli yiyecek ve içecekleri azaltın.

Sürdürülebilir beslenme alışkanlıklarına odaklanın.





**ZEYNEP ALKIM
KARATABAN**
BPLAS - DOSAB

Hangi bölümde ne zamandır çalışıyorsunuz?

18 Eylül 2025 tarihinden itibaren BPLAS A.Ş. bünyesinde çalışmaktayım.

Hobileriniz nelerdir?

Türk Halk Müziği ve Türk Sanat Müziği alanında koro çalışmalarına katılmak, ahşap boyama ve seramik atölyelerinde el sanatlarıyla ilgilenmek, genel sekreterliğini üstlendiğim İKAYDER (İnsan Kaynakları Yöneticileri Derneği) bünyesinde meslektaşlarımla kültürel ve mesleki aktivitelerde bulunmak hobilerim arasındadır.

Aileniz hakkında kısa bilgi verir misiniz?

Balıkesir/Gönen'de bir devlet okulunda sınıf öğretmeni olan bir anne ile Bandırma Üniversitesi Gönen Meslek Yüksekokulu Muhasebe ve Vergi Uygulamaları alanında halen çalışmakta olan bir babanın tek evladım. Eğitimci olan ve aldığım her kararda destekleyici rol üstlenen bir ailem var. Kariyer yolumda bana pusula olan, fikirlerine değer verdiğim bir

annem ve babam bulunuyor. Farklı şehirlerde yaşamamız nedeniyle çoğunlukla hafta sonları görüşebiliyoruz. Hafta sonu klasiğimiz olan uzun pazar kahvaltılarını ve doğa yürüyüşlerini çok seviyoruz.

Tüm BPLAS ile paylaşmak istediğiniz bir şey söyler misiniz?

05 Eylül 2025 itibarıyla BPLAS A.Ş.'de üçüncü haftamı tamamladım. Uyum sürecim boyunca kıymetli zamanını ve bilgisini benimle paylaşarak destek olan tüm BPLAS ailesine teşekkür ediyorum. Uzun yıllar çalışmayı ümit ettiğim, deneyimli meslektaşlarımdan her geçen gün değerli bilgiler edineceğimden hiç şüphem yok. Böylesine güçlü bir organizasyon yapısının içinde olmaktan büyük mutluluk duyuyorum. Ayrıca alanında başarılı meslektaşlarımla arasından seçilerek bugün burada bulunmak benim için son derece gurur verici. Teşekkürlerimle...



**MUSTAFA SALTUK
USLUOĞLU**
BPLAS - DOSAB

Hangi bölümde ne zamandır çalışıyorsunuz?

Bir yıldır proje biriminde çalışmaktayım.

Hobileriniz nelerdir?

Elektronik sporlar, kamp, yemek yapmak.

Aileniz hakkında kısa bilgi verir misiniz?

2,5 yıldır evliyim. Ayrıca 3 çocuklu bir ailenin en büyük çocuğuyum.

Tüm BPLAS ile paylaşmak istediğiniz bir şey söyler misiniz?

"Hayal gücü, bilgiden daha önemlidir. Bilgi sınırlıdır, hayal gücü ise dünyayı kuşatır."

-Albert Einstein-

Hayal etmeyi ve hayalinizi gerçekleştirene kadar bilgi sınırlarınızı arttırmayı başardığınız başarılı dolu bir çalışma hayatı dilerim.



BEDİR KÖÇER
BPLAS - YENİKÖY

Hangi bölümde ne zamandır çalışıyorsunuz?

BPLAS Yeniköy lokasyonunda Blow Moulding bölümünde 5 aydır çalışmaktayım.

Hobileriniz nelerdir?

Futbol ve müzik dinlemek.

Aileniz hakkında kısa bilgi verir misiniz?

5 yıllık evliyim. 2 çocuk sahibiyim. Mutlu bir yuvam var.

Tüm BPLAS ile paylaşmak istediğiniz bir şey söyler misiniz?

BPLAS ailesinin bir bireyi olmaktan büyük mutluluk duyuyorum. Kendimi geliştirerek uzun yıllar bu değerli kurumda çalışmayı hedefliyorum. Başta üretimdeki yöneticilerim ve amirlerim olmak üzere, İnsan Kaynakları yöneticilerine ilgi ve destekleri için teşekkür ederim.

ARAMIZA YENİ KATILANLAR

Personel Adı Soyadı	Bölümü	Şube
Mücahit Döne	Bursa Uzay	Uçak Bakım
Ömer Selim Toker	Bursa Uzay	Uçak Bakım
Emirhan Albayrak	Sakarya	Boyahane
Burcu Serter	Sakarya	Boyahane
Onur Yaman	Dosab	Proje Ve Metod
Tunahan Bulut	Bursa Uzay	Destek Hizmetleri
Elif Nida Güler	Sakarya	Boyahane
Mehmet Seyhan	Sakarya	Boyahane
Yasin Ağa	Sakarya	Enjeksiyon
İlkan Kan	Gölcük	Blow Moulding
Hasan Can Dönmez	Bursa Uzay	Destek Hizmetleri
Ataberk Kerimcan Atasever	Sakarya	Genel Bakım
Yusuf İnce Çakır	Gölcük	Blow Moulding
Burak Kam	Yeniköy	Kalite Güvence

Personel Adı Soyadı	Bölümü	Şube
Mehmet Çakmak	Yeniköy	Blow Moulding
Alim Kılıç	Gölcük	Blow Moulding
Mehmet Mümtaz Dokur	Sakarya	Kalite Güvence
Zeynep Alkım Karataban	Dosab	İnsan Kaynakları
Emirhan Çalı	Gölcük	Blow Moulding
Ataberk Karabaş	Gölcük	Blow Moulding
Engin Orhan	Sakarya	Boyahane
Kadir Can	Sakarya	Boyahane
Miraç Kvasoğlu	Sakarya	Boyahane
Burak Şentürk	Dosab	Satınalma
Bekir Özdemir	Gölcük	Blow Moulding
Ramazan Çetin	Dosab	Boyahane
Emir Yılmaz	Bursa Uzay	Destek Hizmetleri

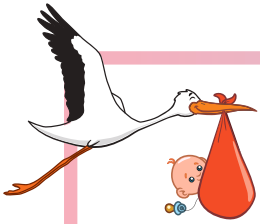
EVLENEN ÇALIŞANLARIMIZ

Yeliz Bekil	Haziran 2025	Proje Ve Metod
Emrah Şenoğlu	Haziran 2025	Enjeksiyon
Barkın Baştar	Temmuz 2025	Kalıphane
Mehmet Deliağ	Temmuz 2025	Kalıphane
Recep Güler	Temmuz 2025	Enjeksiyon
Mücahit Döne	Temmuz 2025	Uçak Bakım
Özgür İzgi	Ağustos 2025	Proje ve Metod



HOŞGELDİN BEBEK

Personel Adı Soyadı	Bölümü	Doğduğu Tarihi	Cinsiyeti
Hüseyin Öz	Extrüzyon	Ağustos 2025	Kız
Tarık Çiftçioğlu	Enjeksiyon	Temmuz 2025	Erkek
Fatih Yılmaz	Kalite	Haziran 2025	Kız
Selami Aslan	Enjeksiyon	Haziran 2025	Kız
Emirhan Sağlam	Makina Bakım	Temmuz 2025	Erkek



Gökçen
ŞİRKETLER GRUBU

BEMSA
BURSA EMPRİME VE
PLASTİK SANAYİ A.Ş.

BPO
B-Plus Plastic Omnium
Otomotiv Plastik ve Metal Yarı San. A.Ş.

PHI
METAL


TIU-ZELENYI HAI

SRT ENERJİ

norm



GÖKÇEN
SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Gökçen
GAYRİMENKUL A.Ş.

B
PLAS

lineTV

radioline

SHR ENERJİ

FENIX
AVIATION

BURİS

Gökçen
YATIRIM A.Ş.

AQUILA
AVIATION INTERNATIONAL GmbH

BEMTEKS

BUVHA
BURSA UZAY VE HAVACILIK

ZEYTURSAN

SRH ENERJİ

FSB **TEST**
TÜTÜN A.Ş.



www.bplas.com.tr