



BAŞYAZI

Değerli Arkadaşlarımız,

2010 yılının son ayına girdik.

Durum onu gösteriyor ki 2010'da Çemtaş'ımız üretim ve satışta 2009'un çok üzerinde ve hatta 2008'in de üzerinde seyir gösteriyor ve hatta rekor yılıymız. 2007 üretim-satış değerlerine ise çok yaklaşıyoruz.

Bilindiği gibi, Türkiye'mizde demir-çelik üretiminde uzunda (inşaat çeliği) fazlalık, yassı ve vasıflı'da ise üretim azlığı var.

2009'da üretimin % 81'i uzun ürün iken % 19'u ise yassı ürün idi.

2010'da bu üretim oranı son zamanlardaki çeşitli yassı yatırımlarından % 76-%24 şeklinde olacak ve 2015'lerde ise Türkiye'nin tüm yassı ihtiyacını karşılayabilecek değerlere ulaşılacaktır.

Vasıflı çelik üretim-tüketim açığı ise önümüzdeki yıllarda da önemli bir yatırım gözükmemesinden dolayı devam edecek ve eskiden olduğu gibi ithalatta karşılanacaktır.

Önümüzdeki yıllarda bugünlere kadar yassıda yaşanan üretim-tüketim yapısal sorununun çözülmesine rağmen, Türkiye otomotivinin vasıflı ihtiyaçlarını ithalatta karşılaması son yıllarda yeni bir vasıflı çelik üreticisinin rol almamasına sebep olmaktadır.

Buna ana sebep de; vasıflı çelik üretiminin çok zor olması ve otomotiv emniyet parçaları yapıyor olmasına rağmen bu ürünlerin alımında aşırı cimri davranıyor olmasıdır. Diğer önemli bir sebep ise Türkiye'deki Otomotiv Ana Sanayii'nin vasıflı çelik üreticileri ve Otomotiv Yan Sanayii'lerini pas geçerek otomotive hazır takılabilir parçalar getirmesi diğer bir ifadeyle montaja dönmesindedir. Ülkelerin kendi vasıflı çelik ve Yan Sanayii'lerini kolluyor olması da önemli bir sebep olarak sayılabilir.

Önümüzdeki yıllar için AB, başta Çin ve Rusya olmak üzere gelişmekte olan ülkelerle ticari bağların geliştirilmesini hedefliyoruz. Bu kapsamda birçok Asya ülkesiyle serbest ticaret anlaşmaları (STA) imzalamayı planlıyoruz. Uzmanlara göre, AB'nin üçüncü ülkelerle imzalayacağı STA'lar Türkiye'nin haksız rekabete maruz kalarak Gümrük Birliği'nden elde ettiği avantajları yitirmesi ve Gümrük Birliği'nin işlevini kaybetmesi anlamına geliyor.

Kısa bir süre önce Güney Kore ile serbest ticaret anlaşması imzalayan AB'nin Hindistan ve Endonezya gibi ülkelerle de böyle bir anlaşma imzalamasının Türkiye ile ticareti olumsuz etkileyeceği



ve 1996'da imzalanan Gümrük Birliği anlaşmasının önemini kaybedeceği ifade ediliyor.

Gümrük Birliği'ne göre, Türkiye'nin Avrupa Birliği tarafından imzalanan tercihli ticaret anlaşmalarına uyum sağlaması öngörülüyor. Bu bağlamda, Kore malları, Avrupa pazarına düşük veya sıfır gümrükle girebilirken, aynı zamanda Türkiye ile Avrupa Birliği arasında Gümrük Birliği'nin oluşmuş bulunması sebebiyle bu Kore mallarının Türk pazarına da kolayca ulaşabilmeleri imkanı doğuyor. Ancak Güney Kore'nin Avrupa Birliği'ne yönelik vergi ve tarife avantajları

Türkiye için geçerli değil. Bu durum ise, Türkiye'nin haksız bir rekabet ile karşı karşıya kalmasına yol açıyor.

Arzumuz, en azından, 10-12 yıl gibi bir geçiş döneminin sağlanması olacaktır.

Çelikhanemizde, çelik üretimimizde darboğaz teşkil eden Pota Ocağı yatırımımıza başlanılmış olup 2011 ilk yarısında faaliyete geçecektir.

Otomotive direkt malzeme sağlayacağımız Denge Çubuğu Hattımız bu yıl sonunda üretim faaliyetine geçecektir.

Türk Metal Sendikası ile sürdürmekte olduğumuz ve 01.09.2010-31.08.2012 devresini kapsayan Toplu İş Sözleşmesi görüşmelerimiz olumlu neticelenmiş ve 26 Kasım 2010'da TİS imzalanmıştır.

Görüşmeler esnasında olumlu ve yapıcı davranışlarından dolayı tüm çalışanlarımızı ve Türk Metal Sendikası'nı kutluyor, teşekkür ediyor ve sözleşmenin her iki tarafı hayırlı olmasını diliyoruz.

2011 yılı için vasıflı çelikte fiyat artışı yaşanması, hammaddede fiyat artışı ve talep artışlarından dolayı normaldir.

Ancak, hiçbir vakit 2008 yılı gibi fiyatların tepe yapabileceğini beklememekteyiz.

Yeni yılınızı kutlar, 2011'in başta siz çalışanlarımız olmak üzere sağlıklı, mutlu, başarılı bir yıl olmasını, Çemtaş'ımız ve Türkiye'mizin de başarılı bir yıl geçirmesini temenni ediyoruz.

Saygılarımla,

Nuri ÖZDEMİREL
Genel Müdür

TOPLU-İŞ SÖZLEŞMESİ GÖRÜŞMELERİNDE MUTLU SON

Şirketimiz ile Türk Metal Sendikası arasındaki "Toplu İş Sözleşmesi" 26.11.2010 tarihinde imzalanmış olup, sözleşme 01.09.2010-31.08.2012 tarihleri arasında geçerli olacaktır. Yeni sözleşme ile;

a) Önceki Sözleşmenin idari ve genel hükümlerinin kaideten aynen muhafaza edildiğini,
b) Sözleşmenin 1'inci altı aylık dönemi için 01.09.2010 tarihinde işyerinde çalışan ve sözleşmenin imzası tarihinde hizmet akdi devam eden işçilerin 31 Ağustos 2010 tarihinde almakta oldukları saat ücretlerine 01.09.2010 tarihi itibarıyla, 31.08.2010 tarihinde ki işyeri ortalamasının %5.35' i oranındaki miktarda maktu ücret zammı, 01.09.2010 tarihinden sonra imza tarihinden önce işyerine giren ve sözleşmenin imzası tarihinde de hizmet akdi devam eden işçilere ise, işe giriş tarihi itibarıyla 31.08.2010 tarihindeki işyeri ortalamasının %5.35'i oranındaki miktarda maktu ücret zammı,
c) Sözleşmenin 2'inci altı aylık dönemi için 01.03.2011 tarihinde hizmet akdi devam eden işçilerin 28.02.2011 tarihinde almakta oldukları saat ücretlerine 28.02.2011 tarihindeki işyeri ortalamasının 01.09.2010

-28.02.2011 tarihleri arasındaki TÜİK Tüketici Fiyat Endeksi (Genel Endeks) artış oranı miktarında maktu ücret zammı,
d) Sözleşmenin 3'üncü altı aylık dönemi için 01.09.2011 tarihinde hizmet akdi devam eden işçilerin 31.08.2011 tarihinde almakta oldukları saat ücretlerine 01.09.2011 tarihinde 01.03.2011-31.08.2011 tarihleri arasındaki TÜİK Tüketici Fiyat Endeksi (Genel Endeks) artış oranında zammı,
e) Sözleşmenin 4'üncü ve son altı aylık dönemi için 01.03.2012 tarihinde hizmet akdi devam eden işçilerin 29.02.2012 tarihinde almakta oldukları saat ücretlerine 01.03.2012 tarihinde 01.09.2011-29.02.2012 tarihleri arasındaki TÜİK Tüketici Fiyat Endeksi (Genel Endeks) artış oranında zammı,
f) Sözleşmenin 1'inci yılı için sosyal yardımlarda TÜİK Tüketici Fiyat Endeksi artış oranında artış,
g) Sözleşmenin 2'inci yılı için sosyal yardımlarda TÜİK Tüketici Fiyat Endeksi artış oranında iyileştirme yapılması, öngörülmüştür.

Sözleşmenin çalışanlarımızı ve şirketimizi hayırlı olmasını diliyoruz.

YENİ POTA OCAĞI YATIRIMI



Çelikhane ünitimize yeni bir pota ocağı yatırımı için CVS firmasıyla anlaşma yapıldı. Çemtaş Yönetim Kurulu Üyemiz Sn. Cüneyt PEKMAN ve Genel Müdürümüz Sn. Nuri ÖZDEMİREL, CVS firmasından Sn. Doğan ERTAŞ ve CVS Yönetim Kurulu Üyesi Sn. Cengiz

SAYGIN tarafından sözleşme imzalanmıştır. Yeni kurulacak pota ocağı 5MVA gücünde olacaktır. 2011 ortalarında tamamlanacak olan bu yatırım sonrasında çelikhane sıvı çelik üretiminin yaklaşık %10 daha artması planlanmaktadır.

DENGE ÇUBUĞU YATIRIMI

Denge çubuğu yatırımının son aşamasına gelindi. Sinta A.Ş. tarafından tüm temel inşaatları tamamlandı. İki adet endüksiyon ısıtma fırınının siparişi Teknoheat Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.'ye verildi. Preslerin ve kalıpların bakımları yapılarak montaj işlemleri başlamıştır. Isıl işlem fırınları (su verme ve menevişleme) yenilenmesi ihalesi Sistem Teknik firmasına verilmiş ve çalışmalar başlamıştır. Boya tesisinin

modernizasyonu için Botersan firması ile anlaşmaya varılmıştır, yenileme çalışmaları başlamıştır.

Denge çubuğu hattının alt yapısı olarak doğalgaz, hava ve su hatlarının çekilmesi işlemleri tamamlanmıştır. Aralık ayı içinde deneme üretimlerine başlayacak olan denge çubuğu hattımız, otomotiv sanayine Çemtaş kalitesinde üretim yapmayı hedeflemektedir.



İHRACAT ÖDÜLÜ



Bursa Ticaret ve Sanayi Odası'nın her yıl düzenlediği geleneksel "En Fazla İhracat Yapan Firmalar" ödül töreninde ÇEMTAŞ, 2009 takvim yılı içerisinde En Fazla İhracat Yapan Firmalar arasında 14. sırada yer alması nedeniyle "Gümüş Plaket ve Takdir Berati" ile ödüllendirilmiştir.

TÜV NORD DENETİMİ



Dış tetkikler kapsamında firmamız TÜV NORD tarafından denetlenmiştir. ISO/TS 16949 ve EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistemlerimizin gözetim tetkikleri 23 -24 Ağustos tarihlerinde TÜV NORD

tarafından yapılmıştır. Tetkiki Sn. Murat IŞIK ve Sn. Ahmet TUNCA birlikte gerçekleştirmişlerdir. Başarılı geçen denetim esnasında, katkılarından dolayı tüm çalışanlarımıza teşekkür ederiz.

TÜM ÇALIŞANLARIMIZIN 29 EKİM CUMHURİYET BAYRAMI ve KURBAN BAYRAMI KUTLU OLSUN

ATAM İZİNDEYİZ! SENİ SAYGIYLA ANIYORUZ!



"Saat kaç" diye sordu. Bu O'nun son sözleriydi. Gözlerini kapadı ve bir daha da konuşmadı. 10 Kasım 1938 saat 9'u 5 geçe büyük kurtarıcı hayata veda etti.

Rahat uyu Atam... İzindeyiz.

İŞYERLERİNDE KAYNAK İŞLERİNDEKİ TEHLİKELER



İmalat sanayinin temel üretim yöntemlerinden biri olan kaynaklı imalatta güvenli çalışma ortamının sağlanması hem istihdam edilen personel sağlığının korunması için hem de işletmenin ekonomik anlamda zarar görmemesi için çok önemlidir. İşletmede meydana gelebilecek herhangi bir kaza hem işletmede çalışan personelin sağlığını tehlikeye atacak ve hem de işletmedeki üretimi sekteye uğratacaktır. Bu nedenle alınacak her güvenlik önlemi aynı zamanda işletmede üretimin devamını sağlayacak bir önlemdir. Kaynak işinde çalışacak personelin işe başlamadan önce kullanacağı yöntemi ve ekipmanlarını çok iyi tanıması gerekir. Bu sayede çalışan hangi tehlikelerin ne şekilde oluşabileceğini bilerek ve bunlara karşı önlemlerini alarak çalışabilir.

Kaynak akımı üreteçlerinin insan sağlığına etkileri, elektrik çarpması tehlikesi ve elektrik çarpmasına karşı alınması gereken önlemler;

- Kaynak ve kesme şartlarına bağlı olarak uygun boşta çalışma gerilimine sahip kaynak ve kesme makinesi kullanılmalıdır.
- Vücudun herhangi bir yeri gerek makinenin kutupları, gerekse makinenin kutbu (elektrot) ile iş parçası arasına girmemelidir.
- Kaynak makinesinin çalışması esnasında elektrik ileten parçalara dokunulmamalıdır.
- Kuru ve izole edilmiş eldivenler ve koruyucu

elbiseler giyilmelidir.

- İş parçasından ve yerden gelebilecek elektrikten korunmak için kauçuk (lastik) tabanlı ayakkabılar giyilmeli veya kuru yalıtkan bir altlık üzerinde durulmalıdır.
- Tamamiyle izole edilmiş elektrot tutucular (pensler) kullanılmalıdır.
- Yıpranmış, zarar görmüş, çok küçük çaplı veya birbirine eklenmiş kablolar ve kaynak torç veya pense kabloları kullanılmamalıdır. Tüm elektrik bağlantılarının sağlam, temiz ve kuru olduğundan emin olunmalıdır.
- Kaynak akımı taşıyan kablolar insan vücuduna değmemeli veya sarılmamalıdır.
- Şartlar gerektiriyorsa iş parçasına toprak hattı bağlanmalıdır.
- Kullanılmayan tüm kaynak makineleri kapatılmalıdır. Kullanılmayan veya arızalı makinelerin güç üreteci kapatılmalıdır.

Genel olarak kaynağın ısı kaynağı olarak zarar vermesini engellemek için şu önlemler alınabilir;

- Delik olmayan, iyi bir izolasyona sahip eldivenler kullanılmalıdır.
- Üzerinde yağ, greş yağı, solvent gibi yanıcı madde olmayan deri eldivenler, içine sıcak metal ve sıçrıntılarının girmemesi için herhangi bir yerinde katlama olmayan, cepleri kapalı pantolon ve gömlek, uzun çizme veya deri tozluklara sahip ateşe dirençli botlar ve yüzü, boynu ve kulakları koruyan uygun bir başlık giyilmelidir.
- Kapalı alanlarda veya baş seviyesinin üzerinde yapılan tavan kaynaklarında ve kesme işlemlerinde kulak içerisine kısılcım ve sıçrayan parçacıkların girmesini engellemek için ateşe dirençli kulak tıkaçları veya kulaklıklar kullanılmalıdır.
- Çalışma alanı, metal levhalar veya ateşe dirençli perdeler ile çevriliyerek yangına güvenli bölge oluşturulmalıdır. Ayrıca çalışma alanının tabanı da çimento veya ateşe dirençli bir malzemeyle izole edilmelidir. Tabandaki çatlakların içine çapak ve sıcak metalin girmesine karşı önlem alınmalıdır.
- Bazı durumlarda (yanıcı ve patlayıcı

alanların kaynağında) kaynak yapan kişiyi bir kişinin izlemesi gereklidir.

- Çalışma yerinde yangına karşı yangın alarmı ve söndürme cihazları bulunmalıdır.

Mekanik tehlikeleri en aza indirmek için;

- Kaliteli aletler seçilmeli ve bu aletler üretici firmanın talimatlarına uygun şekilde (doğru iş için uygun boyutta alet) kullanılmalıdır. Aletler sıkı bir şekilde, kaymayacak şekilde tutulmalıdır. Aletlere aşırı yük veya kuvvet uygulanmamalıdır.
- Cüruf temizleme, kesme ve kaynaktan sonra yapılan taşlanma işleminde meydana gelebilecek çeşitli metal ve cüruf sıçrıntılarının karşı ellerin ve gözlerin korunması için eldiven ve maske kullanılmalıdır.
- Yüzük, kolye, bileklik gibi takıların herhangi bir şeye takılmaması için çıkarılmalı, saçlar uzun olmamalı veya saçlar uzun ise sıkı bir şekilde bağlanıp toplanmalı, çok bol ve sarkan elbiseler giyilmemelidir.
- Kaynak ve kesme işlemi yapılan yerde bulunan keskin nesnelere, pres ve sıkıştırma işlemi yapan aletlere ve hareketli nesnelere dikkat edilmelidir.
- Kaynak ve kesme işlemleri yapılan alan içerisinde düşebilecek nesnelere dikkat edilmelidir.

GRİZU PATLAMALARI



Günlük hayatta soluduğumuz atmosferik hava hacmen %79.04 Azot, %20.93 Oksijen ve %0.03 Karbondioksit ihtiva etmektedir. Yer altı maden ocaklarındaki hava ise; gazların, tozların ve buharların bir karışımıdır. Atmosferik hava ve atık gazlara ek olarak zehirli ve parlayıcı/patlayıcı özellikteki gazları da içerebilir.

Maden havasındaki kirlenmelerin miktarı, madenin çeşidi, üretim metodu, havalandırma sistemi, mekanizasyon ve diğer birçok faktörle doğrudan ilgilidir. Çalışanların sağlığını ve güvenliğini korumak, ortama yayılan parlayıcı ve patlayıcı gazları dışarı atmak veya drene

PERSONELE GRİP AŞISI



Her yıl olduğu gibi Çemtaş çalışanları, taşeron çalışanları ve stajyerlerimizden isteyenlere Ekim ayı içerisinde grip aşısı yapıldı.

Firmamız personelinin sağlığını korumak amacıyla yapılan bu uygulamayı her yıl olduğu gibi iş yeri sağlık birimimiz organize ederek gerçekleştirdi.

etmek için gerekli tedbirler alınmalıdır.

Madenlerde kaza sonucu en fazla ölüm, metan (grizu) patlamaları nedeniyle yaşanmaktadır. Kimyasal formülü CH₄ olan metan renksiz, kokusuz ve patlayıcı bir gazdır. Özgül ağırlığı 0,55 g/cm³ olduğu için havaya göre daha hafif bir gaz olan metan zehirli olmamakla beraber, maden havasında oksijen oranını % 12'nin altına düşürecek kadar yoğun ise boğucu özellik göstermektedir. Grizu, metanla havanın karışımını ifade etmektedir.

Metan (grizu) patlaması, maden havasında %4 -15 metan bulunduğu durumlarda gerçekleşebilir; en güçlü patlama ise % 9,5 metan ihtivasi ile meydana gelir. % 15'in üzerinde metan ihtiva eden ortamlar ise, yanıcı ve parlayıcı özellik taşımaktadır. Tutuşma sıcaklığı 650-750 C⁰ olan metanın 1 kilogramının yanması neticesinde 13300 Kcal ısı açığa çıkmaktadır ki; bu oran 1 kg barutta 580 Kcal'dir.

Metan yeraltı maden işletmelerinde üç şekilde maden havasına karışabilir;

- Kazı sırasında ortama metan yayılması,
- Metan boşalması (arındır ortama metan yayılımı),
- Ani metan çıkışı (dega).

Ayrıca kömür aynasından, makine tarafından kazılan kömürden ve konveyörde taşınan kömürden de metan çıkışı gözlenebilir. Metan; hazırlık süresinde açılan baş yukarılarda, kör bacalarda, ayak arkalarında, jeolojik olarak kalınlığı sabit olmayan alanlardaki tavan boşluklarında, panoyla tavan yolunun keşişim noktasında oluşan boşluklarda ve baraj arkalarında görülür. Metan patlaması yeterli miktarda oksijenin (%12 den yüksek), patlayıcı gazın CH₄ (%4-15) bir araya gelmesi ve bir tutuşturucu kaynağı ile teması sonucunda gerçekleşir. Tutuşma kaynakları açık ateş, fazla ısınan yüzeyler, sürtünme veya elektrik ile oluşan kıvılcıklar ve patlayıcılar olabilir.

Patlama sırasında ortamın genişliğine göre sıcaklık 1850-2650 C⁰'ye ulaşırken patlama sonrasında basınçlı hava dalgası ve alev dalgası etkili olur. Alev dalgası ikincil ve üçüncül patlamalara neden olabilir. Metan patladıktan sonra patlama noktasında yüksek bir basınç kuvveti ile "ileri şok" olarak adlandırılan hava dalgasını oluşturur. Patlama noktasındaki gazların soğuması ve su buharının yoğunlaşması neticesinde düşen basınç etkisi ile "ters şok" isimli ikincil bir etki oluşur bu ters şok ileri şoktan daha düşük

kuvvetli olmasına rağmen daha fazla yıkıcı etkiye sahiptir. Grizu patlamasının sonucunda kalkan kömür tozu da patlayabilmekte ve meydana gelen kazanın sonuçları daha da vahim olabilmektedir.

Grizu patlaması ile mücadele üç aşamada yapılabilir;

1. Metan birikiminin önlenmesi,
2. Biriken metanın alev almasının engellenmesi,
3. Patlamanın yayılmasının sınırlandırılması.

Metan birikiminin önlenmesi için;

- Metanın drenaj ile önceden tahliyesi tercih edilmelidir.
- Grizulu madenlerde doğal havalandırma yerine mekanik havalandırma yapılmalıdır.
- Ortamdaki metanın tahliyesini sağlamaya yeterli havanın geçişine imkan verecek kesitte taban, tavan yolları oluşturulmalıdır.
- Aynaların havalandırılmasında temiz hava kullanılmalıdır.
- Çalışma alanında havalandırma doğal havalandırma ile aynı yönde yapılmalı ve ters havalandırılmamalıdır.
- Ortamdaki metanın tahliyesini sağlamaya yeterli havanın geçişine imkan verecek kesitte taban, tavan yolları oluşturulmalıdır.
- Tail havalandırma yalnızca hazırlık işlerinde uygulanmalı, üretim panoları ana havalandırma sistemine bağlanmalıdır.
- Havalandırma kapıları düzgün ve sağlam şekilde kurulmalıdır.
- Hava kaçakları minimum seviyeye indirilmelidir.
- Sistematik ölçümlerle havalandırma ve gaz emisyonu takip edilmelidir.
- Havalandırma ve gaz ölçümleri için kayıt defterleri ve sistematik planlar bulunmalı ve sürekli güncellenmelidir.
- Periyodik hava örnekleri alınmalı ve analizleri yapılmalıdır. Havalandırma ve gaz dedektörlerinin kalibrasyonu takip edilmelidir.
- Gaz ölçümü ve havalandırma için özel nitelikli personel bulunmalıdır.

Biriken metanın alev almasının engellenmesi için;

- Yeraltında açık alev, kibrit veya sigara kesinlikle bulundurulmamalıdır.
- Aydınlanma için akülü lambalar kullanılmalıdır.
- Elektrikli ekipmanları alev sızdırmaz olmalıdır.

2010-2011 DÖNEMİ MESLEK LİSESİ STAJYERLERİ

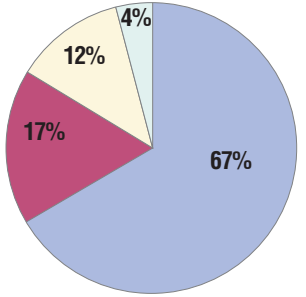


Meslek lisesi öğrencilerinin öğrenim gördükleri programlarla ilgili iş alanlarını tanımalarına, iş hayatındaki uygulamaları öğrenmelerine ve okulda edindikleri bilgilerini uygulayarak deneyim kazanmalarını sağlayacak staj uygulaması için 3308 sayılı Çıraklık ve Mesleki Eğitim Kanunu kapsamında işyerimizde staj yapacak öğrenciler stajlarına başladılar.

Stajyer arkadaşlarımıza Çemtaş ailesine hoş geldiniz diyor ve stajlarının faydalı olmasını diliyoruz.

ÖNERİLER

2010 yılı Ekim ayı sonu itibariyle çalışanlarımızdan gelen öneri sayısı 313'e ulaşmıştır. Böylece yılbaşında belirlediğimiz aylık ortalama 20 öneri hedefini şimdiden geçmiş bulunmaktayız. Ekim sonu itibariyle çalışan başına düşen öneri sayımız ise 1,02 olmuştur.



■ Uygulandı ■ Uygulanmalı
■ İncelenmeli ■ Uygulanamaz

EĞİTİM

2010 yılı eğitim faaliyetlerimize devam ediyoruz. Bu yıl Ekim ayı sonunda toplam 13,06 Saat/ Adam'lık eğitim gerçekleştirilmiş bulunuyor. Gerçekleşen eğitimler sonucunda yıl başındaki 15,22 Saat/ Adam'lık eğitim hedefimizin %86'sını gerçekleştirmiş bulunmaktayız.

Gerçekleştirdiğimiz eğitimlerden bazıları;

- Seyyar Spektrometre Renk Kodları,
- Kişisel Koruyucu Malzeme Kullanımı,
- İş Sağlığı ve Güvenliği,
- Ürün Emniyeti,
- İş Makinası Operatörlüğü,
- Kalibrasyon Eğitimi,
- Vinç Operatörlüğü,
- Çevre Mevzuatı.



GELENEKSEL İFTAR YEMEĞİ

Her yıl düzenlediğimiz iftar yemeğimiz 2 Eylül Perşembe günü yapıldı. Yemeğimize Yönetim Kurulumuz, Bursa Çimento Fabrikası A.Ş., Bursa Beton Sanayi ve Ticaret A.Ş. ve RODA Liman

Depolama ve Lojistik İşletmeleri A.Ş'nin Yönetim Kurulu Üyeleri ve Yöneticileri ile Türk Metal Sendikası 1 nolu Yönetim Kurulu ve ÇEMTAŞ personelimiz katıldı.

ÇALIŞAN MEMNUNİYETİ ANKETİ

17.08.2010 tarihinde firmamızın çalışanların yönetimi konusundaki uygulamalarının değerlendirilmesi, sorunların ve zayıf alanların tespit edilerek iyileştirme faaliyetlerinin gerçekleştirilmesi amacıyla 338 çalışanımızın katılımıyla yaptığımız Çemtaş A.Ş. Çalışanların Memnuniyeti Anketi sonuç raporu hazırlanıp dağıtımı yapılmıştır.

Yapılan anket uygulaması öncesinde, tüm kriterlerde ortalama % 63 lük

memnuniyet oranı hedef olarak belirlenmiş, toplam 28 soru ile Çemtaş çalışanlarının motivasyon ve tatmine ilişkin memnuniyet oranları ölçülmüş ve ortalama %61,91 memnuniyet oranı tespit edilmiştir.

2010 çalışan memnuniyeti anketi sonuçlarına göre iyileştirme gerektiren alanlarımız tespit edilmiş ve iyileştirme için gerekli çalışmalar yapılmaya başlanmıştır.

VEFAT ve BAŞSAĞLIĞI

Kalite personelden **Muhittin NERGİZ**' in annesi vefat etmiştir.
Kendisine Tanrı'dan rahmet, geride kalanlara başsağlığı diliyoruz.

PERSONEL HABERLERİ



SERVET MENEKEŞE

14.01.1983 Elazığ doğumluyum. Öğrenimimi Uludağ Üniversitesi TBMYO makine bölümünde tamamladım. 2003 yılında lise stajında ve 2006 yılında üniversite stajında ÇEMTAŞ bünyesinde bulundum. Daha önce çalışma ortamını bildiğimden dolayı askerliğimden sonra tekrar ÇEMTAŞ ailesi içerisinde bulunmak istedim. 13.10.2010 tarihinden itibaren görevime başladım. Bu göreve ve bu aileye beni layık gören tüm büyüklerime teşekkür eder, saygılarımı sunarım.



HALİL İBRAHİM YILDIZ

01.03.1987 M.KemalPaşa doğumluyum. Tophane Teknik Lisesi Makine Ressamlığı bölümünden 2003 yılında mezun oldum. Boş zamanlarımda spor yapmayı, gezmeyi, araba ve motorsiklet kullanmayı seviyorum. Çalışma hayatımda mesleğim üzerinde sürekli olarak gelişmeyi ilke edindim. 22.06.2010 tarihinde yatırım şefliği bölümünde teknik büro memuru olarak göreve başladım. ÇEMTAŞ ailesine katılmaktan çok mutluyum. Beni bu göreve layık gören büyüklerime çok teşekkür eder bütün çalışma arkadaşlarıma hayatları boyunca başarılar dilerim.



YAŞAR KOÇ

2006 yılından bu yana Çelikhane Refrakter kısmında çalışmaktayım. Evli ve 3 çocuk babasıyım. Hobilerim arasında balık tutmak ve doğada yaya olarak dolaşmak gelir. Emekli olabilirim yeryüzünü gezip görmek, istediğim yerlere gitmek en büyük hayalim. Ben bu hayaller içinde çalışmaya devam ederken tüm çalışma arkadaşlarımda hayallerinin gerçekleşmesi dileğiyle.



ERCAN ARDIÇ

2009 yılından bu yana ÇEMTAŞ bünyesinde Refrakter Operatörü olarak çalışmaktayım. 1988 yılında Bursa'nın Büyükorhan ilçesinde doğdum. Bekarım. Herkese sağlık ve huzur dolu günler dilerim.

EVLENEN ARKADAŞLARIMIZ



Çelikhane Personelinden,
Bertan PARMAKSIZOĞLU,

Mekanik Bakım-Onarım Personelinden,
Nadir Nadi ASLAN,
Dış Ticaret Personelinden,
Gökhan ENGİN,
Haddehane Personelinden,
Bülent KURTEŞ, Ercan ÇİMEN,
Elektrik Bakım – Onarım Personelinden,
Mustafa ERKAL,
Mekanik Bakım – Onarım Personelinden,
Aydın GÜLEÇ
evlenmişlerdir.
Kendilerine eşleri ile birlikte mutlu bir yaşam diliyoruz.

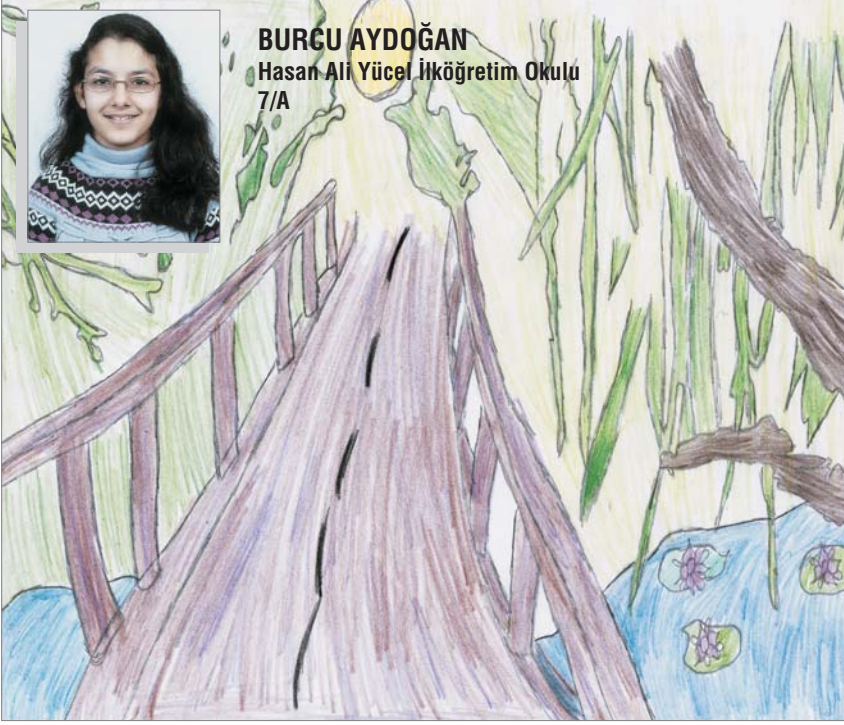
ÇOCUKLARI OLAN ÇALIŞANLARIMIZ



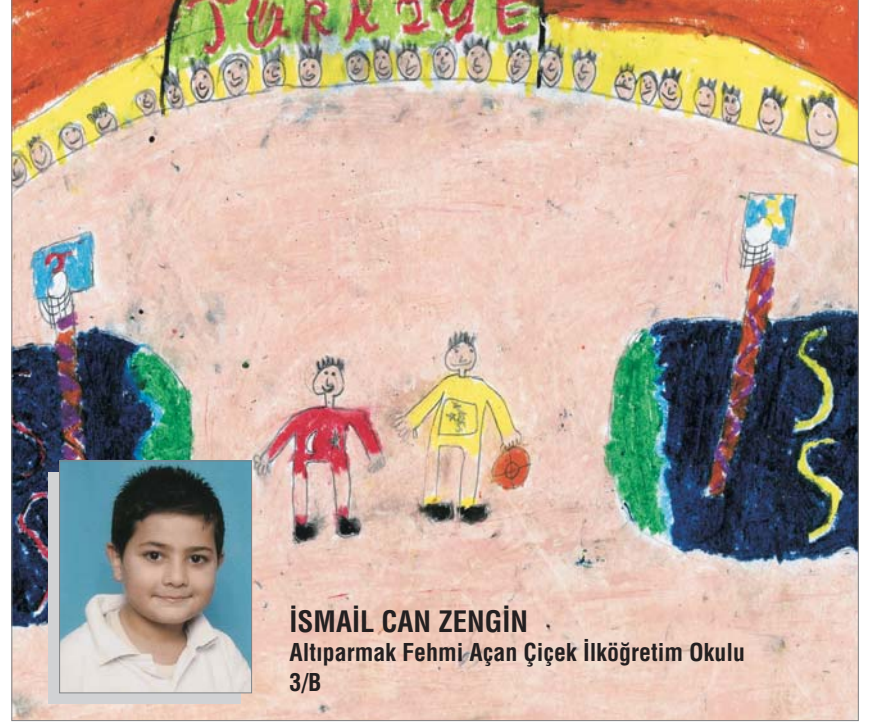
Kalite Personelinden,
İbrahim H. GÖKÇE'nin bir kız,

Yatırım Personelinden,
Hüseyin TUNCAY'in bir kız,
Mekanik Bakım Onarım Personelinden,
Rahim YILMAZ'in bir erkek,
Eyüp ÇELEBİ'nin bir kız,
İnsan Kaynakları Personelinden,
İbrahim BAL'in bir erkek,
Çelikhane Personelinden,
Şaban YILMAZ'in bir erkek,
Haddehane Personelinden,
Adem CEYLAN'in bir kız,
çocukları dünyaya gelmiştir.

Bebeklerimize aileleri ile beraber uzun ve sağlıklı bir yaşam diliyoruz.



BURCU AYDOĞAN
Hasan Ali Yücel İlköğretim Okulu
7/A



İSMAİL CAN ZENGİN
Altıparmak Fehmi Açıkan Çiçek İlköğretim Okulu
3/B



OĞUZHAN EMİN ERTAN
Hürriyet İlköğretim Okulu
2/B



ÜMİT SERBEST
Sönmez İlköğretim Okulu
1/F



SİBEL KARAPINAR
Sönmez İlköğretim Okulu
2/C



YAYIN BİLGİLERİ

Sahibi:
Çemtaş A.Ş. adına
Genel Müdür
Nuri ÖZDEMİREL

Yayın Kurulu:
Refik ÇANDARLI
Başkan
Harun YEŞİLYURT
İrfan ÇEÇEN
Esra ATLAS
İsmail CAN
Dilek SÖNMEZ YILDIZ
Mustafa ÖZYURT

Yazışma Adresi:
Organize Sanayi Bölgesi
A.O.S. Bulvarı No: 3 BURSA
Tel: 0224 243 12 30 - 243 34 03
Faks: 0224 243 13 18

Fabrika Adresi:
CEMTAŞ
Çelik Makina Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Organize Sanayi Bölgesi Ali Osman
Sönmez Bulvarı No: 3 PK. 63 16159
BURSA/TÜRKİYE
Tel: (+90 224) 243 12 30 (4 Hat)
Faks: (+90 224) 243 13 18 - 243 61 51

E-mailler:
cemtas@cemtas.com.tr
sales@cemtas.com.tr
pazarlama@cemtas.com.tr
satinalma@cemtas.com.tr
malisler@cemtas.com.tr
insankaynaklari@cemtas.com.tr
http://www.cemtas.com.tr

Grafik-Baskı:
Rota Ofset
Matbaacılık ve Ambalaj San. A. Ş.
Tel: 0224 242 71 90 BURSA
Faks: 0224 241 91 06
e-mail :
info@rotaofset.com.tr

ÇAĞRI
Çemtaş Haber Yayın Kurulu sizi her türlü konuda yazmaya davet ediyor. Yazılarınızı her ayın 15'ine kadar Yayın Kurulu Üyelerine verebilirsiniz.