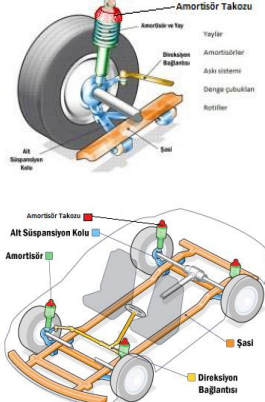


AR-GE FAALİYETLERİ: Y24002-00 VE Y24003-00 AMORTİSÖR TAKOZU ÇALIŞMASI

Amortisör takozu, amortisörü aracın gövdesine sabitlemek için kullanılır ve genellikle kauçuk veya plastik malzemeden yapılır. Amortisör takozu, amortisörün etkili bir şekilde çalışmasını sağlar ve hareket sırasında oluşabilecek titreşimleri minimize eder. Bu parça, amortisörü aracın şasisine bağlar ve titreşimleri absorbe ederek yolculuk esnasında aracın sallanmasını engeller ve yolcuların sürüş konforu sağlar.



Kısaca amortisör takozu; amortisör ile şasi arasındaki bağlantı arayüzü olarak ifade edilebilir. Aracın şasisine bağlantı için aracın dikme tertibatlarının üst kısmında montaj noktası görevi görür. Araç ağırlığını destekler, yaylı desteğin yönlendirilmesini sağlar ve şasiye titreşim ve seslerin girmesini minimize eder.

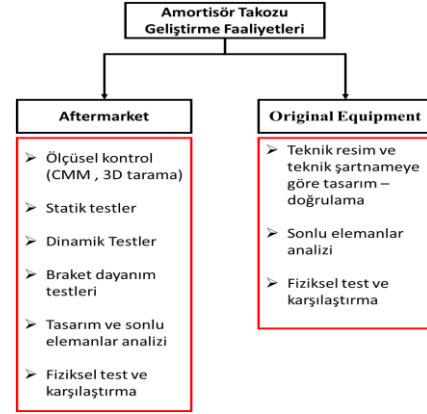
Yamas Ar-Ge departmanı olarak nominasyonunu aldığımız Y24002-00 ve Y24003-00 amortisör takozlarının Haziran ve Temmuz aylarında numunelerinin sunumlarını gerçekleştirdik. Hem bu projeler hem de fizibilite olarak çalıştığımız amortisör takozlarını incelemek için Eylül ayında Meyle AG firmasından temsilciler, firmamızı ziyarete gelmiştir.



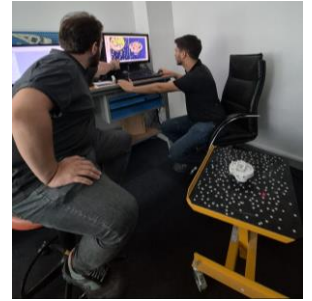
Y24002-00 ve Y24003-00 projelerinin geliştirme safhasında edindiğimiz tecrübeler ışığında yeni amortisör takozlarının geliştirme faaliyetlerini, firmanın üretim ve test parkurunu ziyaretçilerimize aktardık.



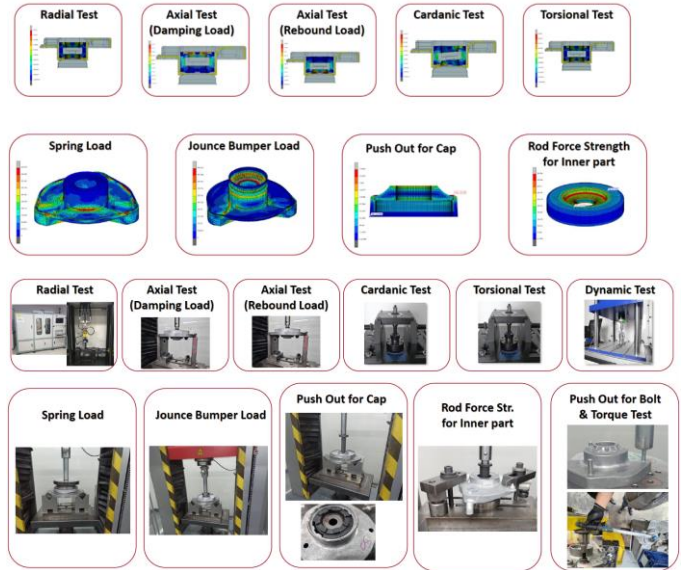
Ar-Ge ekibi olarak amortisör takozlarını;



Aftermarket projelerinde, temin edilen şahit numuneler üzerinden ölçü kontrolü, statik testleri yapıp tersine mühendislik yöntemiyle Yamas Tasarımı ortaya çıkartılır. OE projelerinde ise teknik isterler göz önünde bulundurularak tasarım yapılmaktadır.



Montaj, sınır koşulları göz önünde bulundurularak yapılan tasarımlara burç, braket, cıvata ve kapak dayanım analizleri yapılır.



Yapılan analizler doğrultusunda tasarım dondurulup numune üretimi süreci başlar. Numune üretimi sonrası fiziki testler gerçekleştirilerek analiz doğrulaması sağlanır.

2024 OTEKON 11TH INTERNATIONAL AUTOMOTIVE TECHNOLOGIES CONGRESS

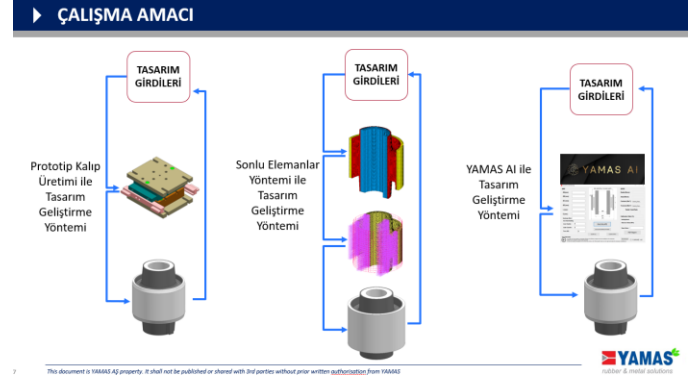
Bu yıl 11. kez düzenlenen Otekon Konferansı'na katıldık. Etkinlik, sektörün önde gelen isimlerini bir araya getirerek bilgi alışverişi ve iş birliği fırsatları sunma amacı taşıdı. Konferans, katılımcılara yenilikçi çözümler ve teknolojiler hakkında derinlemesine bilgi edinme imkânı sağladı.

Konferansta gerçekleştirdiğimiz sunumda, **"BURÇLARIN SONLU ELEMANLAR VE MAKİNE ÖĞRENİMİ TABANLI TASARIM PARAMETRE OPTİMİZASYON METODOLOJİSİ"** adlı çalışmayı katılımcılara aktardık. Bu konunun önemi ve gelecekteki yansımaları hakkında katılımcılarla paylaşımlar yaptık. Sunumumuz sırasında, alanımızdaki en son gelişmeleri ve bu gelişmelerin sektöre olan etkilerini ele aldık. Katılımcıların gösterdiği ilgi, bu konunun ne derecede önemli olduğunu bir kez daha gözler önüne serdi.



Konferans boyunca, çeşitli paneller, atölye çalışmaları ve birebir görüşme etkinlikleri düzenlendi. Bu etkinlikler sayesinde, farklı sektörlerden gelen profesyonellerle bir araya gelme fırsatı bulduk. Yeni iş birlikleri kurma ve fikir alışverişinde bulunma açısından oldukça verimli geçti. Ayrıca, sektördeki yenilikçi projeleri ve uygulamaları yerinde görmek, bizler için ilham verici oldu.

Otekon Konferansı, sadece bilgi edinme fırsatı sunmakla kalmayıp, aynı zamanda katılımcılara ilham veren bir ortam sağladı. Sektörün geleceğine yön veren fikirlerin tartışıldığı bu tür etkinliklerin önemi, her geçen yıl daha da artıyor. Gelecek yıllarda da bu tür organizasyonlarda yer almayı ve katkıda bulunmayı umuyoruz.

BURÇLARIN SONLU ELEMANLAR VE MAKİNE ÖĞRENİMİ TABANLI TASARIM PARAMETRE OPTİMİZASYON METODOLOJİSİ

Çalışmanın amacı, günümüz teknolojisine uyum sağlamaktır. Geçmişte, ürettiğimiz parçaların doğrulama süreci prototip kalıplama yöntemi ile gerçekleştiriliyordu; bu yöntem zaman ve maliyet açısından oldukça yükleyiciydi. Sonrasında, parçaların analizi için Sonlu Elemanlar Yöntemi kullanılmakta ve tasarım dondurularak doğrulama aşamasına geçilmektedir. Bu da zaman ve maliyet açısından önemli bir etken olmaktadır.

Günümüzde ise, yapay zeka ve makine öğrenimi yöntemleri sayesinde analiz süreleri önemli ölçüde kısalmaktadır. Örneğin, basit parçalar için iki saat süren analizler, geliştirilen makine öğrenimi yöntemleri ile sadece bir dakikada tamamlanabilmektedir. Bu durum, tasarımın dondurulması ve geliştirilmesinde büyük bir zaman tasarrufu sağlamaktadır.



LİTERATÜR: GÜNCEL BİLİMSEL ÇALIŞMALAR, PATENT

Haziran 2024’de yayınlanan “**A comprehensive overview of conventional and bio-based fillers for rubber formulations sustainability**” (1) başlıklı makale, kauçuk kompozit geliştirme alanındaki son araştırmaların kapsamlı bir incelemesini sunmaktadır. Çalışmada özellikle çeşitli dolgu maddelerinin kullanılmasına odaklanılarak, geleneksel ve biyo-bazlı dolgu maddelerinin karakterizasyonu, kauçuk kompozitlerin davranışı ve morfolojik, termal ve mekanik özellikler de dahil olmak üzere performansı üzerindeki etkileri incelenmektedir.

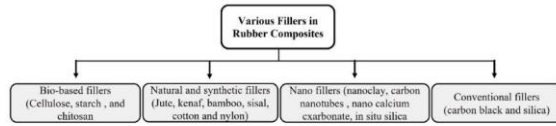
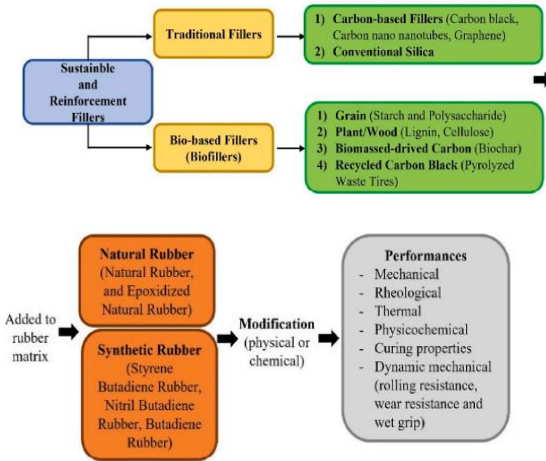


Fig. 1. Categorizing of various fillers in rubber composites.



Scheme 1. The total structure and scope of this review paper.

Bu çalışmada, biyo-bazlı dolgu maddeleri olarak selüloz (nanokristalin ve mikrokristalin selüloz), lignin, nişasta, biyokütle kaynaklı karbon (biyokömür), geri dönüştürülmüş karbon siyahı (atık lastiklerden) kullanılmıştır. Kauçuk kompozitler için biyo-bazlı dolgu maddelerinin mevcut gelişimi umut verici sonuçlar göstermiştir. Kauçuk kompozitlere yenilenebilir ve sürdürülebilir biyo-bazlı dolgu maddelerinin dahil edilmesi, kauçuk bazlı ürünlerin sürdürülebilirliğini artırırken, performans özelliklerini korumak veya

iyileştirmektedir. Sonuç olarak, yenilenebilir ve sürdürülebilir biyo-bazlı dolgu maddelerinin kullanılması, kauçuk kompozit üretimini daha sürdürülebilir kılarak, daha yeşil bir geleceğin oluşturulmasına katkı sağlayacaktır.

CONTITECH’in “**PREPARATION OF CURED RUBBER PRODUCTS WITH PHYSICALLY DETECTABLE MARKERS TO PROOF THE ORIGIN OF NATURAL RUBBER, USED AS A RAW MATERIAL IN THE MANUFACTURE OF THESE PRODUCTS**” (2) başlıklı patent başvurusu 2024 Temmuz ayında ESPACENET tarafından yayınlanmıştır. EP4396276A1 no’lu patent başvurusu düşük maliyetle çevreye duyarlı bir ortamda, doğal kauçuk balyası/levhası gibi doğal bir kauçuğun üretim sürecinde ya da lastik gibi kürlenmiş bir kauçuk ürününün üretim sürecinde değişmeden kalabilecek kadar kararlı ve kolay uygulanabilen bir kimyasal işaretleyici sistemi açıklamaktadır. Bu teknolojiyle işaretleme, kauçuğun hasat edildiği bölgeye özgü yapılarak, kauçuğun kökenine dair fiziksel kanıt sağlanabilmektedir.

SIO’nun “**HİDROLİK BURCUN TİTREŞİM SÖNÜMLEME PERFORMANSINA HAİZ BİR VULKANİZE KOMPLE KAUÇUK BURÇ ÜRETİM YÖNTEMİ VE BUNA İLİŞKİN BİR KAUÇUK BURÇ YAPISI**” (3) başlıklı faydalı modeli 2024 Eylül ayında TÜRKPATENT tarafından tescillenmiştir. 2018/15549 no’lu faydalı model, böbrek şeklindeki boşluk geometrileri sayesinde titreşimleri etkin bir şekilde sönmöleyen, geleneksel hidroburçlarla benzer bir sönmöleme performansı gösteren bir burç ile ilgilidir. Buluş konusu burç, hidroburçların sağladığı sönmöleme performansını orijinaline göre %10, %20 gibi bir değer sapmasıyla sağlayabilmekte, üretim kolaylığı ve düşük maliyet gibi avantajlar sağlamaktadır.

References

1. <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S2589234724002227>
2. <https://worldwide.espacenet.com/patent/search/family/077910735/publication/EP4396276A1?q=pn%3DEP4396276A1>
3. <https://portal.turkpatent.gov.tr/anonim/arastirma/patent/sonuc/dosya?patentApNo=2018/15549&documentsType=all>

YALIN KOKPİT

Önceki bültenlerde “P21: Yalın Yönetim Sistemin Geliştirilmesi” projesi kapsamında Yalın Kokpit organizasyonu ve alt konularından ‘Öneri ve Kaizen’ ile ‘Maliyet iyileştirme’ ele alınmıştı. Bu bültende ise 5S ve Standartlaştırma çalışmalarından bahsedilecektir.

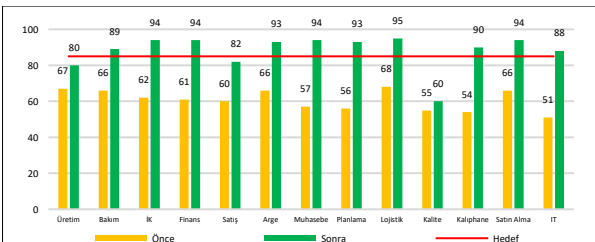
5S

5S; organizasyonlarda kaliteli bir çalışma ortamı oluşturmak ve sürekliliğini sağlamak için geliştirilen bir tekniktir. Çalışma koşullarını performans, konfor, güvenlik ve temizlik açılarından en iyileme amacı güder. İlk kez Toyota Üretim Sistemi içinde ortaya çıkan 5S, isimlerini Japonca beş kelimenin baş harflerinden alır:



Yamas olarak sürece dair eğitimler her sene periyodik olarak verilmektedir. Fakat uygulama kısmında zorluklar yaşanmış ve standartlaştırma adım gelindiğinde istikrar sağlanamamaktadır. Bu sebeple bu yıl denetim mekanizmasını da kullanarak yeni fabrikanın etkisiyle Yalın Kokpit organizasyonuna dahil edildi.

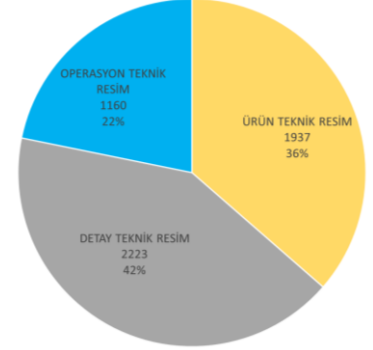
Öncelikle ekip kurularak sürece başlandı ve eksik dokümanların tespit edilmesi ile ilk adım tamamlandı. Çalışmalar ofis ve saha olmak üzere iki grup halinde incelendi. Ofislerin mevcut resimleri çekilerek denetim yapıldı ve puanlar çıkarıldı. Hedef puan (85) belirlenerek pilot bölge üretim seçildi ve 5S çalışması burada yapıldı. Sırasıyla tüm bölgelere yapılan bu çalışma sonucunda puan gelişimi aşağıdaki gibidir:



Sahada yapılan çalışmalar ise bu çeyrekten itibaren denetim süreci ile hızlanacak olup bu zamana kadar yapılan çalışmalar tanımlama üzerine olmuştur. Bu süreç sadece iç denetimlerle değil yeni müşteri denetimleriyle de desteklenmektedir.

STANDARTLAŞTIRMA

5S çalışmasında da bahsedildiği üzere her konuda olduğu gibi standartlaştırma adımı en büyük eksiklerin başında gelmektedir. Taiichi Ohno'nun da dediği gibi “Standardın olmadığı yerde iyileşme olmaz.” Sözünden ilham alınarak Yalın Kokpit organizasyonuna dahil edildi ve Burada koyduğumuz ana hedef dokümanla edebildiğimiz ve operatörün üretim yapmasını kolaylaştıracak her türlü dokümanı dijital platformdan operatöre sunabilmektir. Satış adedi üzerinden üretim sıklığına göre referanslar belirlendi ve her bir konu başlığı için ayrı hedefler konuldu. Konu başlıklarına göre hedefler aşağıdaki gibidir:



- MAT : 730 referans (%51)
- SOT : 322 referans (%42)
- Kontrol Planı : 104 referans (%60)
- Hata Kataloğu : 322 referans (%56)

Parantez içerisinde yazılan yüzdeler ağustos ayı itibarıyla tamamlanma oranıdır. Burada tamamlanan tüm referansların ilgili dokümanlarına dijital olarak erişimi sağlamak amacıyla iş emrine bağlanmış ve Trex üzerinden gösterimi sağlanmıştır.

Ürünlere ait teknik resimlerin tamamı yukarıda görüleceği üzere sınıflandırılmış ve belirlenen ortak format kapsamında standartlaştırılarak yine Trex panelleri üzerinden erişimi sağlanacaktır.

OTOMOTİV SEKTÖRÜNDE YEŞİL DÖNÜŞÜM


Yürüttüğümüz “**Otomotiv Sektöründe Yeşil Dönüşüm Ur-Ge Projesi**” kapsamındaki çalışmalarımız hızla devam ediyor.

Yamas olarak, bir önceki bülten sonrasında tamamladığımız ve devam eden projelerimiz;

**ISO 14064-1 Karbon Ayak İzi Hesaplama****Danışmanlığı (3. Çalışma)**

2023 yılı verileri esas alınarak, Yamas’ın 3. kez Kurumsal Karbon Ayak İzi hesaplama projesi başlatılmıştır. 04 Eylül 2024’de Danışman firma tarafından verilen, “ISO 14064-1 standardı ve Emisyon Ekonomileri” eğitimleri ile Karbon ayak izi hesaplama tecrübesi kazanılmaktadır. Yeşil Dönüşüm yolculuğumuzun önemli bir adımı olan bu projede hem 2026 sonrası AB yaptırımları için hazır hale gelirken hem de Yamas olarak geleceğimizi yeşil bir dünya için şekillendirmeyi hedefliyoruz.



 **Sürdürülebilirlik Konferansı:** KalDer Bursa, BUSIAD ve Bursa Büyükşehir Belediyesi iş birliği ile 26 Eylül 2024 tarihinde Bursa’da ilk kez düzenlenen, “Sürdürülebilirlik Konferansı”na katıldık. Sürdürülebilirlik Konferansında, kuruluşların sürdürülebilir kalkınma ve kurumsal sürdürülebilirlik konusundaki ihtiyaç ve beklentilerine yönelik bir platform oluşturmak, bu yöndeki uygulamalarını yaygınlaştırmak, çevre, iklim, mevzuat, finansman konularında yol gösterici olup rekabet güçlerini artırmak amacıyla, bilgi ve deneyimlerini paylaştığı

uzmanlar ile bir araya geldik. Yamas için önemli bir fırsat olan bu paylaşımda yer almaktan gurur duyduk.

**YEŞİL DÖNÜŞÜM HABERLERİ**

Bu bültenimizde, Karbon emisyonlarını piyasa mekanizmaları aracılığıyla düzenlemeyi, ekonomik verimliliği artırmayı ve çevresel sürdürülebilirliği sağlamayı hedefleyen ve birçok firmayı etkileyecek önemli bir konuyu, Emisyon Ticaret Sistemi’ni ele alacağız.

**Emisyon Ticaret Sistemi:**

ETS, sera gazı emisyonlarını azaltmak amacıyla geliştirilen bir piyasa mekanizmasıdır.

ETS, enerji yoğun faaliyet gösteren işletmelerin neden olduğu sera gazı emisyonlarını azaltmayı amaçlar. Öncelikle; “Demir-Çelik, Alüminyum, Çimento, Gübre, Elektrik ve Hidrojen” sektörlerini kapsamaktadır. Sistemde, işletmelere belirli bir karbon salım hakkı tanınır ve bu hakların ticareti yapılabilir. Bu durum, işletmelerin enerji verimliliğini artırmalarını ve karbon fiyatlandırması yoluyla yeşil teknolojilere yatırım yapmalarını teşvik eder.

ETS, sürdürülebilir kalkınma ve iklim değişikliğiyle mücadelede önemli bir role sahiptir. Sistem, politika yenilikleri, teknolojik gelişmeler ve yatırımlara odaklanarak, AB ülkelerinde enerji piyasasında şeffaf ve doğrulanabilir bir emisyon azaltımını hedefler.

ETS, ilk olarak 2005 yılında Avrupa Birliği tarafından başlatılmıştır ve o zamandan beri dünya genelinde birçok ülke tarafından benimsenmiştir.

ETS, işletmelere belirli bir emisyon sınırı getirir ve bu sınırın aşılması durumunda işletmelerin karbon satın almasını gerektirir. Emisyon sınırını aşmayan işletmeler, karbon haklarını satarak gelir elde edebilir.

**İŞ KAZALARININ AZALTILMASI PROJESİ**

YAMAS'ta 2024 yılı, iş güvenliği açısından dönüşüm ve farkındalığı artırma çalışmalarıyla başlamıştır. "Güvenlik Benimle Başlar" mottosuyla düzenlenen iş güvenliği çalıştay, iş kazalarını azaltmak için atılacak adımlara yönelik çözüm önerileri geliştirmek amacıyla gerçekleştirilmiştir. Çalıştay sonrasında alınan kararlar yıl içinde uygulanmaya başlanmış olup, çalışmalar hem sosyal hem de teknik düzeyde devam etmektedir.

SOSYAL DÜZEYDE YAPILAN ÇALIŞMALARA ÖRNEKLER:

4-11 Mayıs İş Sağlığı ve Güvenliği haftası kapsamında düzenlenen etkinlikte, iş güvenliği ile ilgili gerçekleştirilecek çalışmalar mavi yaka personele tanıtılmıştır. Bu etkinlik ile bilinçlendirme çalışmalarının ilk adımı atılarak, çalışanların iş güvenliği konusundaki farkındalıklarını artırmak hedeflenmiştir.

Ardından, tüm mavi yaka personeline vardiya başlangıçlarında İş Sağlığı ve Güvenliği (İSG) konularını içeren toolbox



eğitimleri verilmiştir. Bu eğitimlerin amacı, çalışanların iş güvenliği kavramlarını sürekli olarak hatırlamalarını sağlamak ve farkındalıklarını artırmaktır. Eğitimlerin etkisiyle, çalışanlar arasında iş güvenliği bilincinin önemli ölçüde arttığı gözlemlenmiştir.

İş güvenliği çalışmalarına katkı sağlamak ve iş güvenliği kültürünün

yaygınlaşmasını temin etmek amacıyla her bölüm ve vardiyadan İSG temsilcileri belirlenmiştir. Bu



temsilcilere, üstlendikleri rolün önemini vurgulayan eğitimler verilmiştir. İSG temsilcileri, özellikle beyaz yakanın bulunmadığı öğle ve gece vardiyalarında tam

anlamıyla bir İSG elçisi olarak görev yaparak kurum kültürüne ciddi katkı sağlamaktadırlar.

Üst yönetimin İş Sağlığı ve Güvenliği bakış açısını mavi yaka personeline yaymak amacıyla İSG devriyeleri oluşturulmuştur. Bu devriyelerde yönetim kademesi, her hafta iş kazaları ve diğer tehlikelere karşı alınacak önlemleri yerinde inceleyerek, daha etkin önlemler almak için gerekli çalışmaları yürütmektedir. Bu süreç, iş güvenliğinin sürekli olarak geliştirilmesine katkı sağlamaktadır.

Bu sosyal çalışmaların ardından, mavi yaka çalışanları arasında İş Sağlığı ve Güvenliği (İSG) bakış açısının oluşmaya başladığı, gerçekleştirilen İSG farkındalık anketi sonuçları ve bildirim yapılan ramak kala olaylarının artışı ile tescillenmiştir. Bu bulgular, yapılan çalışmaların etkinliğini ve iş güvenliği kültürünün gelişimini göstermektedir.

TEKNİK YÖNDE YAPILAN ÇALIŞMALARA ÖRNEKLER:

Yasanın öngördüğü İSG kurul toplantıları 2 ayda bir yapılmaya devam etmekte, ayrıca her 15 günde bir iş kazalarının azaltılması amacıyla ilgili birimler ile hoshin toplantıları gerçekleştirilmektedir. Bu toplantılarda yaşanan ramak kala olayların çözülmesi, iş kazası kök neden analizlerinden elde edilen sonuçların değerlendirilmesi ve aksiyonların

İş kazası yaşatma riski yüksek olan kalıpların bakımlarına öncelik verilerek arızalı kalıplardaki iş güvenliği riskleri ortadan kaldırılmaktadır.

Eksik olan veya güncellenmesi gereken çalışma talimatlarını hazırlanmakta ve/veya güncellenmeleri yapılmaktadır. Standart operasyon talimatları gözden geçirilerek revizyonları sağlanmaktadır.

Tespit edilen tehlikeler ile ilgili alınacak önlemler için ilgili birimler ile iş birliği sağlanarak, risklerin ortadan kaldırılması konusunda ciddi adımlar atılmıştır.

Yapılan bütün bu çalışmalar sonrasında firmada iş güvenliği ile ilgili farkındalık düzeyi artırılmaktadır. Bu çalışmaların somut verilere dönmesi için çalışmalara hız kesmeden devam edilmekte üzerine yapılması planlanan çalışmalarla sağlam bir zemine oturtmayı hedeflemekteyiz.

ÇALIŞAN MEMNUNİYETİ VE BAĞLILIĞI

Yamas İnsan Kaynakları olarak 2024 yılına girerken, çalışan memnuniyeti ve bağlılığını artırma hedefimize yönelik önemli adımlar atmaya devam ediyoruz. Bu projedeki temel amacımız, çalışan memnuniyetini %75 seviyesinde tutmak ve sürekli iyileştirmelerle bu oranı korumaktır. Bu doğrultuda gerçekleştirdiğimiz projeleri ve gelecek planlarımızı sizlerle paylaşmaktan büyük mutluluk duyuyoruz.

ORGANİZASYONEL YAPININ BELİRLENMESİ VE İŞ DEĞERLEME

ÇALIŞMALARI: Şirketimizin organizasyonel yapısını netleştirerek, iş değerlendirme süreçlerine odaklandık. Bu çalışmalar, pozisyonların şirket içindeki önemine göre maaş bantlarının belirlenmesini sağladı. Bu sayede, çalışanlarımızın emeklerinin adil bir şekilde karşılık bulmasını amaçladık.

SERVİS ŞİKAYETLERİNİN AZALTILMASI: Operasyonel yükü azaltmak ve servis şikayetlerini minimuma indirmek adına, Paperwork servis modülüne geçiş yaptık. Bu sistem, iş süreçlerimizin daha verimli ve hızlı bir şekilde ilerlemesini sağladı. Bu değişim hem çalışanlarımızın iş yükünü hafifletmiş hem de müşteri memnuniyetini artırmıştır.

SOSYAL AKTİVİTELER VE TAKDİR-ÖDÜLLENDİRME

PROSEDÜRLERİ: Çalışanlarımızın motivasyonunu ve bağlılığını artırmak amacıyla, sosyal aktivite planları hazırladık ve uygulamaya koyduk. Özellikle öneri ödül sistemi ile ilgili olarak takım ödülü uygulamasına geçtik. Bu kapsamda, kazanan takımlarımızla birlikte bowling etkinlikleri düzenledik. Ayrıca, bireysel ve takım devamsızlık ödülleri üzerinde çalışmalarımız devam etmektedir. Ar-Ge ödül sistemimizle bu yıl birçok çalışanımızı ödüllendirdik ve onların yenilikçi fikirlerini teşvik ettik.

DOĞUM GÜNÜ KUTLAMALARI: Çalışanlarımızın kendilerini değerli hissetmelerini sağlamak için hem mavi yaka hem de beyaz yaka çalışanlarımızın doğum günlerini ay sonunda kutluyoruz. Bu özel günlerde küçük hediyeler takdim ederek, çalışanlarımızın mutluluğunu ve memnuniyetini artırmayı hedefliyoruz.

ORYANTASYON PLANLARI: Yeni ve mevcut çalışanlarımız için kapsamlı oryantasyon planları oluşturduk. Mavi yaka ekibimizde Buddy sistemi uygulamasına geçerek, yeni çalışanlarımızın adaptasyon sürecini kolaylaştırdık. Bu sistem, çalışanlarımızın şirket kültürüne hızlı bir şekilde uyum sağlamalarına yardımcı olmaktadır.

LİDERLİK GELİŞİM PROGRAMLARI: Yönetim ekibimiz ve potansiyel liderlerimiz için liderlik gelişim programları düzenledik. Bu programlar, geleceğin liderlerini yetiştirmeyi ve onların liderlik becerilerini geliştirmeyi amaçlamaktadır. Eğitimlerimiz, stratejik düşünme, problem çözme ve etkili iletişim gibi konuları kapsamaktadır.

DİĞER ÇALIŞMALARIMIZ: Bu yıl üzerinde çalıştığımız diğer önemli konular arasında Mentorink Planlaması, Talent School, Takım Lideri Gelişim Programı, Yamas Yetkinlik Kılavuzu ve Performans Yönetim Sistemi adımlarının belirlenmesi yer almaktadır. Bu projeler, çalışanlarımızın yetkinliklerini geliştirmek ve kariyerlerinde ilerlemelerini desteklemek amacıyla tasarlanmıştır.

Çalışan Memnuniyetinin Sürekliliği şirketimizin sürdürülebilir başarısının temel taşlarından biridir. Bu konuda sürekli olarak gelişim sağlamayı ve projelerimizi güncellemeyi hedefliyoruz. Çalışanlarımızın memnuniyeti ve bağlılığı, şirketimizin vizyonu ve hedeflerine ulaşmasında kritik bir rol oynamaktadır. Bu nedenle, geri bildirimlerinizi ve önerilerinizi her zaman dikkate alıyoruz.

Değerli çalışma arkadaşlarımıza, projelerimize gösterdiğiniz ilgi ve katkılarınız için teşekkür ederiz. Birlikte daha güçlü ve başarılı bir geleceğe adım atacağımıza inanıyoruz.



**İYİLEŞTİRME: Y18022-00-D50 ÜRÜNÜNDE YAŞANAN
HAVA PROBLEMİNİN GİDERİLMESİ****Yaşanan problem nedir?**

Ekstrüder makinesinden çıkan kauçuk parçanın vulkanizasyon kalıbında tam basınç göremeyip proses sonunda parça yüzeyinde hava görülmektedir.



Kauçuk Yüzeyinde Hava Problemi Görseli

Kauçuk yüzeyinde hava neye sebep olabilir?

Kauçuk yüzeyinde hava olan bu parçalar ömür testinde bu bölgelerden yırtılmaya uğrayacaktır ve parçanın ömrünü azaltacaktır.

Görsel olarak müşteri gözünde de kötü etkisi bulunmaktadır.

Çözüm olarak ne yapıldı?

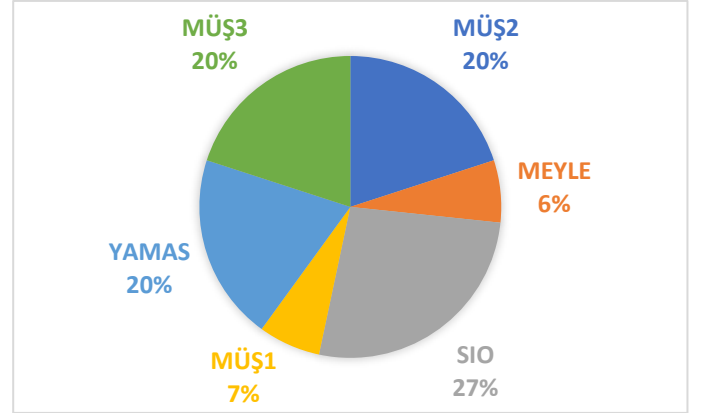
Vulkanizasyon kalıbına koyulan kauçuğun hacmi sabit kalacak şekilde ön şekillendirme prosesindeki çap ölçüsü küçültülerek boyu uzatılmıştır. Ön şekillendirme parametresinin değiştirilmesi ile birlikte kauçuk, aynı vulkanizasyon parametreleri ile hava problemi ortadan kaldırılmıştır.



Ön Şekillendirilme Çalışması Yapılan Kauçuk (Öncesi-Sonrası) Görseli



Yapılan Çalışma Sonrası Vulkanizasyon Kalıbından Çıkan Parçanın Görseli

2024 YILI MART /HAZİRAN PROJELERİ

Numune Sunum Grafiği

Temmuz/ Eylül döneminde numune sunumu yapılacak toplam 15 adet referans bulunmaktadır. Bu referansların müşterilere göre dağılımları yukarıdaki grafikte görülmektedir.

Bununla birlikte 2024 yılı 2. Çeyrek içerisinde aşağıdaki OEM referanslarının nominasyonunu aldık. Yamas olarak OEM projelerinin sayısının artması ilerlememizdeki önemli adımlardan biridir. Firma olarak güzel işler başardığımız ve bu doğrultuda devam ettiğimizi söylemek istiyoruz.

NOMİNASYON ALINAN PARÇALAR			
ÜRÜN KODU	EF KODU	MÜŞTERİ	PLATFORM
Y24021-00	EF-2402-001	MÜŞ3	STELLANTİS
Y24022-00	EF-2402-003	MÜŞ3	STELLANTİS
Y24023-00	EF-2402-006	MÜŞ3	STELLANTİS

Bülten Künyesi

Salim ÇINAR – Sorumlu Editör
Semih KOÇAK
Merve KÖROĞLU YAŞAR
Ali TUNCAY
Betül GÖRGÜN
Nurcan ODABAŞI
Şale ARGİN
Sinan KÜÇÜK
Cem ŞAHİN