

# e-pa

# r-o

# l-a

“Üretimde verimlilik, kaliteli malı, bir vardiyada tanımlı çevrim süresinde iskarta vermeden, olması gerektiği kadar malzeme ve işçilikle bir kerede üretmek ve sevk etmektir.”

# 66

## Âli Kerem Alptemoçin 03

Liderimizin Mesajı

## Makale 6

**FORMFLEKS ROMANYA**

## Makale 15

**Mustafa Numan Ural**  
Göz Nezlesi (Adenoviral  
Konjonktivit) Nedir?

## 19 Bizden

## 04 Haberler

## 13 Makale

**Çağla Altun**  
Pareto Analizi

## 17 Makale

**BİR SAYGI HİKÂYESİ**  
Bölüm 10

E-PAROLA,  
Erkurt Holding A.Ş.'nin  
ücretsiz yayın organıdır.

Adresi:  
Minareliçavuş Bursa OSB Mah.  
Gri Cad. No: 16 Nilüfer / BURSA  
T: (0224) 314 10 00  
e-mail: e-parola@erkurtholding.com.tr  
www.erkurtholding.com.tr

İmtiyaz Sahibi:  
Âli Kerem ALPTEMOÇİN  
Hazırlık:  
Erkurt Holding İletişim Liderliği



Âli Kerem Alptemoçin  
Erkurt Holding Yönetim Kurulu Başkanı & CEO

# Erkurt Ailesinin Değerli Fertleri,

**B**enim yılbaşı olan Eylül ayına doğru yavaş yavaş yaklaşıyoruz. Ağustos duruşunun ardından heyecanla ve kuvvetle istediğimiz üretimi yoğun, satışı bol bir son çeyrek bekliyoruz. Zira bu sene düşük üretim adetleri ve kesintili üretim takvimi sebebiyle istediğimiz verimde geçen bir yıl olmadı. Umuyorum ki son çeyrekte bu durumu bir nebze olsun toparlarız.

Geçen sayılarda da bahsettiğim üzere küresel, bölgesel ve ülkesel bazda zor bir dönemden geçiyoruz. Satışlarımız düşük, maliyetlerin yüksek olduğu bu dönemde yapabileceğimiz tek şey verimliliklerimizi artırmak ve tasarruf etmek. Bu durumun genel olarak gelecek seneye de hâkim olacağını unutmadan hayatımızı programlamamız lazım.

Üretimde verimlilik derken kastettiğimiz şey aslında bir vardiyada tanımlı çevrim süresinde iskarta vermeden, kaliteli malı, olması gerektiği kadar malzeme ve işçilikle bir kerede üretmek ve sevk etmektir. Çalışma saati müddetince arıza duruş veya kalitesizlik duruşu yaşıyorsak, bu durum üretim adetlerini direkt olarak etkilediğinden, bunu kapatmak için ekstra hammadde sarf ediyor ve fazla mesai yapıyoruz. Bu nedenle standartlarda üretim yapmak çok önemli. Standartın unutulduğu veya bozulduğu bir işletmede yapılan bir iyileştirme sonucu durum, olması gereken standarda geliyorsa, aslında iyileştirme yapılmış sayılmaz. Bir üretimin belirlenen standartların ötesinde bir iyileşme göstermesi lazım ki gerçek manada verimlilik olsun. Görüyoruz ki bazı hatlarımızda belirlenen standartlara yakın çalışılıyor hatta verilen hedeflerin ötesinde verimliliğe ulaşıyorsa da, bazı noktalarda olması gereken standarttan çok daha uzak üretim performansı gösteren yerlerimizin olduğu aşikâr. Temel olarak yoğun ciro yapan yerlerde oluşan verimsizlik, şirketin genel sıhhati açısından tehditkâr bir konum arz etmektedir. Bu nedenle son satışın yapıldığı OSB, DOSAB ve Gölcük fabrikalarımız, üretim performanslarını geliştirmeleri adına, çalışmalarını ivedilikle ve hassasiyetle önceliklendirmelidirler. Özellikle en önemli müşterimiz olan Ford'un en büyük tedarikçisi durumundaki Formfleks Gölcük şubemizin konumu, grubumuzun toplam sıhhati açısından hayati derecede önemlidir. Gölcük, bizim Türkiye'deki hem gözbebeğimiz hem de tüm gözlerin üzerinde olduğu hassas noktamızdır ve kendilerinden beklentimiz büyüktür.

Bu ay dergimizde sizlere bilhassa Romanya fabrikamızı tanıttık. Romanya fabrikamız hammaddeleri Türkiye'den alıp formlama ve birleştirme işlemleri yapmış olduğumuz bir üretim tesisimizdir. Elbette Formfleks'in bunca yıllık tecrübesinin bir sonucu olarak ortaya çıkmıştır ama şunu

söylemeliyim ki topu topu altı aydır üretim yapan ve yeni proje devreye alan, kadrosu çok yeni olan, birbirini yeni tanıyan ve iki farklı kültürün birbirine adapte olduğu bir ortamda yaşayan takımlardan oluşan bir ekip olarak yüksek OEE ile, çok az duruşla ve imrenilecek bir kayıp zamanla üretimini devam ettirmektedir. Özellikle Rumen çalışanlarımızın prosedür ve standartlara uygun çalışma hassasiyetinin bu noktada önemli olduğunu düşünüyorum. Az önce belirttiğim gibi, elbette fabrika kurulurken ve üretime başlama aşamasında Türkiye'den her türlü bakım, montaj ve sistem desteği verildi. İşlerinden birini unutturum diye, bu süreç zarfında buralara giden tüm ustalarımıza, liderlerime ve ekip üyelerime canı gönülden teşekkür ederim. Ancak anlatılanı iyi uygulama konusunda da Formfleks Romanya'nın tüm çalışanlarına teşekkürlerimi sunuyorum, kendilerini tebrik ediyorum.

Önceki yazımda sizlere ERP'nin öneminden bahsetmiş ve ERP kullanımının artırılmasından, ERP programımızla yapılması gereken işlem ve hareketlerin muhakkak zamanında, bir kerede, sonradan düzeltmeye mahal vermeyecek bir şekilde yapılmasından bahsetmiştim.

Örneğin arkasında poliüretan izolasyonu olan bir taban halısını düşünelim. Poliüretan enjeksiyon yapılmadan kesilmiş bir taban halısı bitmiş ürün olur mu? Elbette olmaz. Veyahut kenar kesimleri yapılmamış bir ön göğüs direkt olarak müşteriye sevk edilir mi? Elbette edilemez. Dolayısıyla üretim emri açılmadan fiziksel olarak üretilmiş bir halı veya üretim emri, vardiyada üretilmesi gerektiği kadar üretilmiş olmasına rağmen kapatılmamış bir iş emri ya da daha üretilmeden çıkartılmış ve sağa sola yapıştırılmış etiketler aslında tam da arkasına poliüretan sıkılmamış bir halı veya kenarları kesilmemiş bir ön göğüs olarak düşünülmalıdır. Bu iş ERP'yi doğru kullanmak adına Üretim'den Tedarik Zinciri'ne, Tedarik Zinciri'nden Fiyat Analiz'e, Satınalma'ya, Mali İşler'e kadar tüm birimlerin gerçek hayatlarının olmazsa olmaz bir parçasıdır ve bunu sıkı sıkıya takip etmek tüm liderlerimin esas işlerinden biridir ve hedefidir. Bu, tartışmaya açık olmayan görevlerimizden biridir. Tüm liderlerim, dijital dönüşüm konusundaki biriminizle ilgili olan takvim ve aksiyonların eksiksiz takip edilmesi ve operatör ve ekip üyeleri bazında belirli bir seviyeye getirilmesi konusu sizler için bir başarı KPI'dır.

Önümüzdeki dönem yıllık izne çıkacak olanlara iyi tatiller dilerim. Eylül ayında görüşmek üzere.

Birlikte ve daima.

Beğen



# FORMFLEKS, FAS'IN TANGIER KENTİNDE DÜZENLENEN FORD SUPPLIER DAY'E KATILDI

**Y**önetim Kurulu Başkanımız Âli Kerem Alptemoçin ve Satış ve Pazar Geliştirme Liderimiz Cumhuriyet Ulurak, Ford'un, 4 Temmuz 2024 tarihinde, Fas'ın Tangier kentinde gerçekleştirdiği Ford Supplier Day etkinliğine katıldı.

Yönetim Kurulu Başkanımız Âli Kerem Alptemoçin, etkinlik dolayısıyla dergimize ilettiği mesajında "Formfleks'in böyle uluslararası bir projede yer alması bizim için çok önemli ve özel. Ancak etkinlikte Yeşilova-Canel, Farplas, Metaplast, Martur, Standard Profil, NSK, Nobel Otomotiv ve Orau gibi Türk firmalarını görmek, Türkiye'de otomotiv endüstrisinin geldiği yerin ne kadar önemli olduğunu bir kez daha gösteriyor. Şirketim ve ülkem adına gurur duydum" diyerek düşüncelerini bizlerle paylaştı.



# FORMFLEKS VE BEKALP KALIPÇILIK ENTEGRE YÖNETİM SİSTEMİ BELGELENDİRME DENETİMİ

**T**UV NORD belgelendirme şirketi tarafından, 10-14 Haziran 2024 tarihleri arasında, tüm Formfleks şubeleri ve Bekalp Kalıpçılık'ta, Entegre Yönetim Sistemi Belgelendirme Denetimi gerçekleştirildi.

TUV NORD şirketinden Baş Denetçi Mehmet Akbay, Denetçiler İmran Solak, Meryem Tambaş, Hürriyet Ülkü, Ergün Akalan ve Fuat Tahir'in katıldığı denetim başarıyla tamamlandı.



# BEKALP KALIPÇILIK, 55. FOIRE INTERNATIONALE D'ALGER FUARINA KATILDI

**B**ekalp Kalıplılık Yönetim Kurulu Üyesi A. Kuntberk Alptemoçin, OEM Dışı Pazar Geliştirme Lideri Atilla Yılmaz ve Bekalp Kalıplılık Makine üretim ve Proje Lideri Erkan İyikurt, 24-29 Haziran 2024 tarihleri arasında Cezayir'de düzenlenen Foire Internationale D'Alger fuarına katıldı.

Bu yıl onur konuğunun Türkiye olduğu ve ülkemizden başta Aselsan, Tusaş, Taiş ve Savunma Sanayi Başkanlığı gibi birçok kurum ve kuruluşun da katıldığı fuar çok verimli geçti.



# FORMFLEKS "DÖNÜŞÜM SAHNEDE KONFERANSI"NA KATILDI

**4** Haziran 2024 tarihinde Erka Grup iş birliğiyle düzenlenen "Dönüşüm Sahnede Konferansı"na katıldık. Sürdürülebilirlikte sese ve değere dönüş etkinliği olarak gerçekleşen ve Formfleks şirketimiz adına Yönetim Sistemleri Koordinatörü Çağla Altun ve Çevre Koordinatörü Emine Tefon'un katıldığı etkinlik başarıyla tamamlandı.



Yorum Yaz



Beğen



# FORMFLEKS ROMANYA

Video için Tıklayınız



2021 yılında, Romanya'nın Craiova bölgesinde kurulan şirketimiz, inşaat faaliyetlerinin tamamlanmasının ardından, Türkiye'den satın aldığı ekipmanlar ile Ocak 2024'te makine kurulumlarını tamamlamış ve Mart 2024 itibarıyla, müşterisi Ford Otosan tarafından yapılan denetimler sonucu onay alarak seri üretime başlamıştır.

6250 m<sup>2</sup>'lik fabrika alanı ile güncel Ford Transit Courier ve Tourneo araçlarının Ön Taban, Arka Taban Halıları ve Heavy

Layer kaplamalarının üretildiği şirketimizde, Haziran sonu itibarıyla 51 çalışanımız bulunmaktadır.

Kadın çalışan sayımızın erkek çalışanlarımızdan daha fazla olduğu şirketimizde, çalışma verimlilikleri zaman içerisinde en üst seviyelere taşınmış olup, önümüzdeki 1 yıllık süreç içerisinde IATF 16949 ve ISO 14001 KYS için gerekli altyapı ve saha çalışmalarına başlanmıştır.

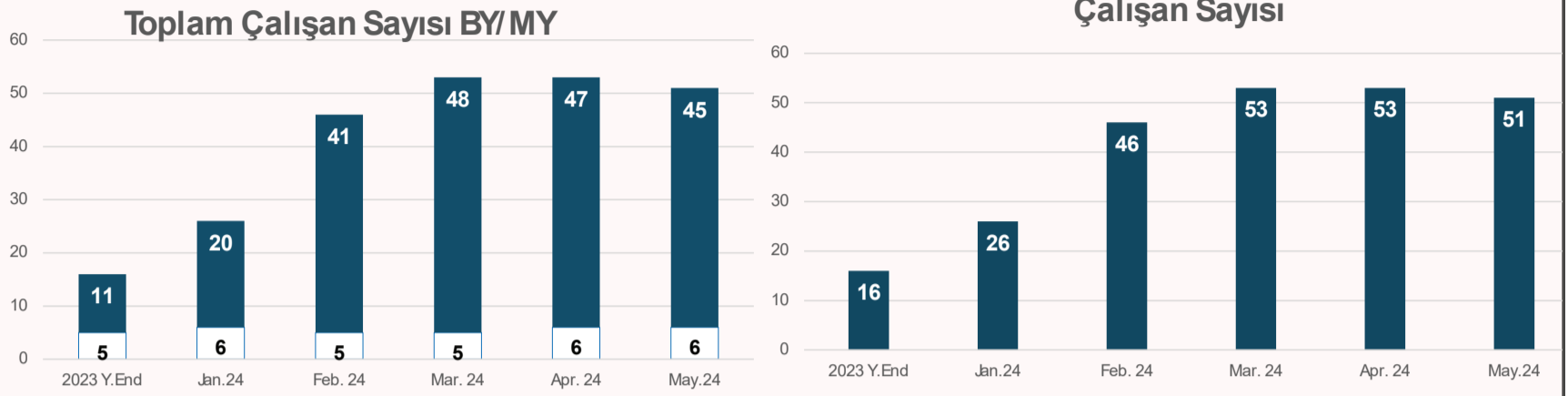








## Mevcut Çalışan – BY/ MY



**Murat ÖNEN**  
Fabrika Lideri

**Deneyim:** Otomotiv ve Makine sektörlerinde hizmet veren çok uluslu kuruluşlarda 25+ yıl deneyim

**Uzmanlık Alanı:** Üretim, Kalite, Satınalma ve Tedarikçi Geliştirme Yönetimi dahil olmak üzere şirket yönetimi

**Sorumluluk Alanı:** Şirket politikaları ve genel strateji konusunda şirkete liderlik etmek, tüm ekiplerin gelişmesini ve üretken olmasını sağlamak



**Andreea Rosca**  
İnsan Kaynakları Lideri

**Deneyim:** Otomotiv endüstrisinde 15+ yıl deneyim (Pirelli, Flextronics, GTK)

**Uzmanlık Alanı:** Kalite, Yönetim, Operasyonel Liderlik & karar verme, iş izleme

**Sorumluluk Alanı:** Şirket çalışanlarının, şirketin hedeflerini ileriye taşıyacak şekilde koordine edilmesini ve yönetilmesini içeren İnsan Kaynakları yönetimi



**Constantin Stanculescu**  
Operasyon Lideri

**Deneyim:** Otomotiv endüstrisinde 25+ yıl deneyim (Daewoo, Ford)

**Uzmanlık Alanı:** Proje, Bakım, Proses, Sürekli Gelişme, Liderlik

**Sorumluluk Alanı:** Bakım ve Lojistik yönetimi. Bakım: izleme, değerlendirme, yeni proje devreye alma. Lojistik: müşteri sipariş/talep takibi, teslimatı, hammadde stok takibi.



**Petre Pomaga**  
Bakım Lideri

**Deneyim:** Elektrik montajında 12 yıl deneyim

**Uzmanlık:** Elektrik Mühendisi

**Sorumluluk Alanı:** Üretim ekipmanlarının bakım ve onarım faaliyetlerini optimum çalışma koşullarında kontrol etmek, kısa ve uzun vadeli önleyici faaliyetler oluşturarak bakım operasyonlarını planlamak, organize etmek ve takip etmek



**Liliana Ciocioiu**  
Muhasebe

**Deneyim:** Üretim sektöründe 15+ yıl deneyim (Otomobil&Kamyon)

**Uzmanlığı:** Ekonomist

**Sorumlulukları:** Müşteriler ve tedarikçilerle muhasebesel ilişki yönetimi. Romanya mevzuatına göre fatura takibi, gider detayları, denetim ve dış denetim şirketiyle ilişki yönetimi.



**Liviu Vasiluta**  
Kalite Lideri

**Deneyim:** Otomotiv sektöründe 28+ yıl (Daewoo, FORD, Kautex)

**Uzmanlık Alanları:** Tedarikçi Kalitesi, Kalite Güvencesi, Denetimler, Mühendislik, Lojistik, Yönetim

**Sorumluluklar:** Sektör standartlarına göre şirket hedeflerine ve müşteri kalite taleplerine ulaşmak için Kalite Kontrol ve Kalite Güvence Yönetimi



**Arif Eryılmaz**  
Üretim Lideri

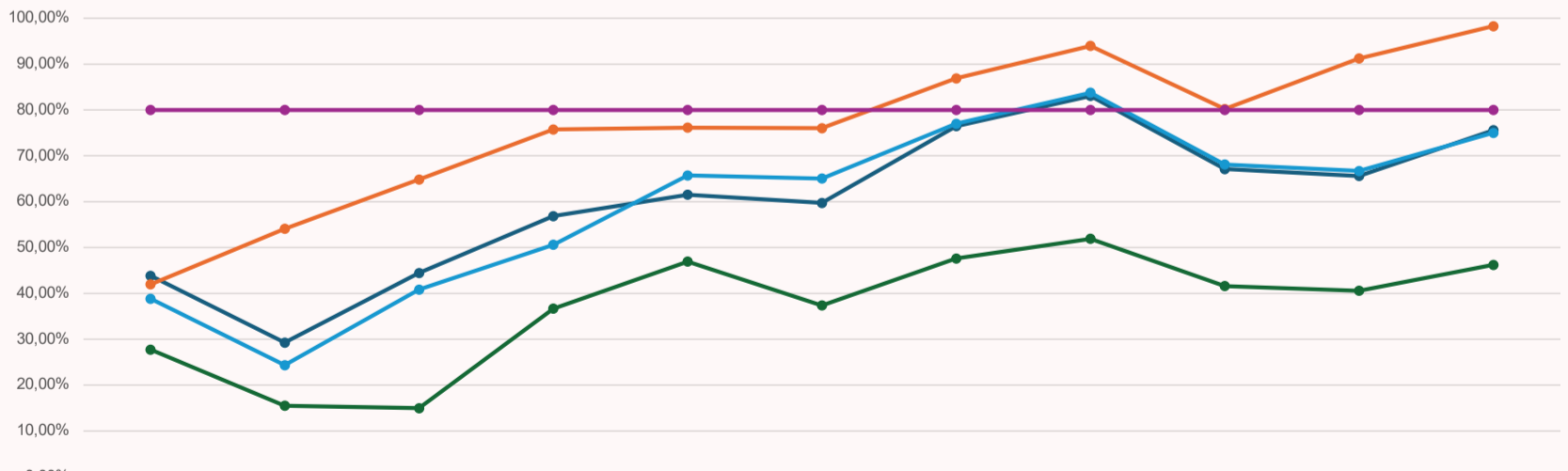
**Deneyim:** Otomotiv endüstrisinde 8+ yıl deneyim. (HBA Robotics Systems, Adler Pelzer Group, Farplas, Formfleks )

**Uzmanlığı:** Robotik sistemler, proses mühendisliği, ürün yönetimi

**Sorumlulukları:** Ürün proses yönetimi. Üretim programının iş emirleri bazında ilerlemesini takip etmek.

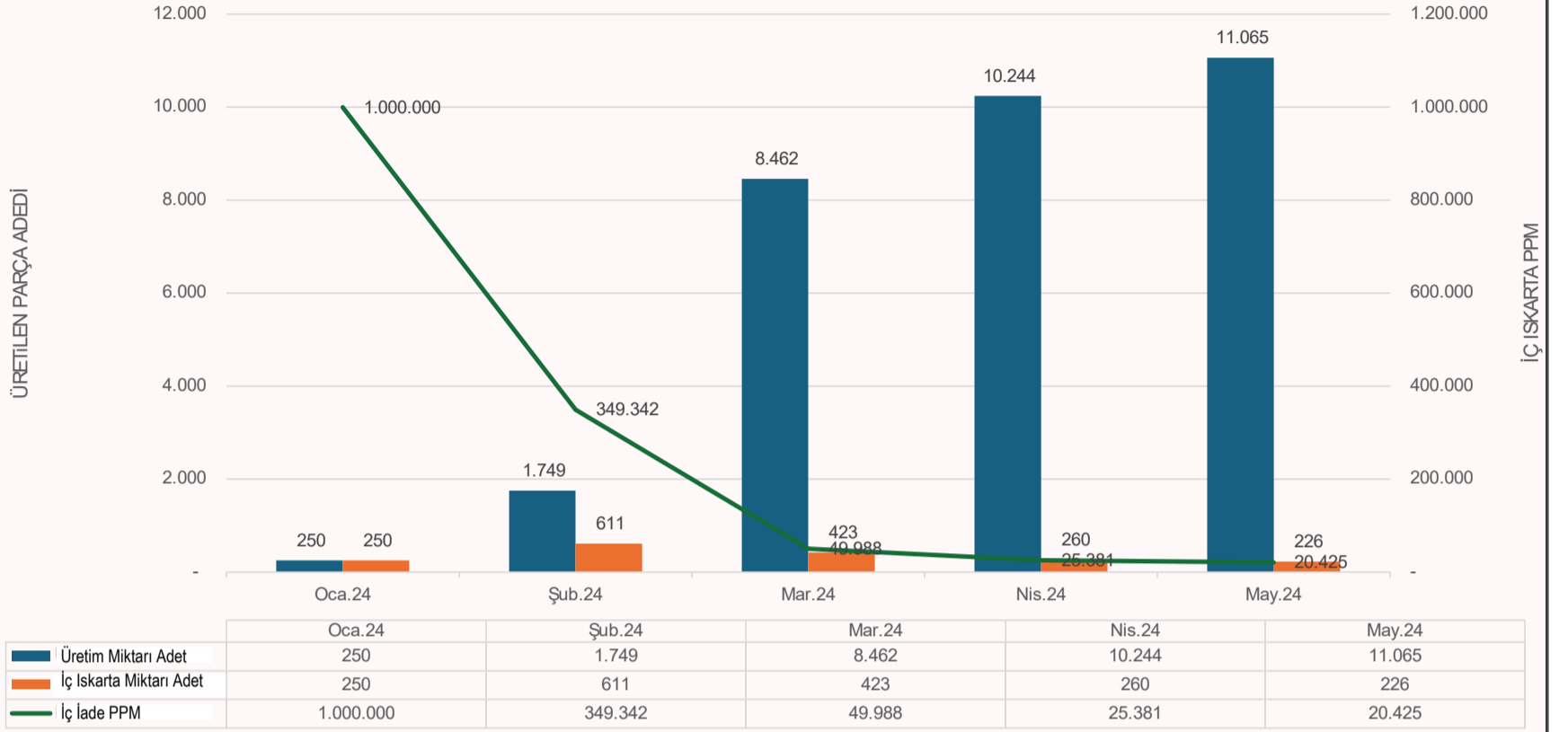
## ÜRETİM OEE

HAFTALIK KPI' LAR

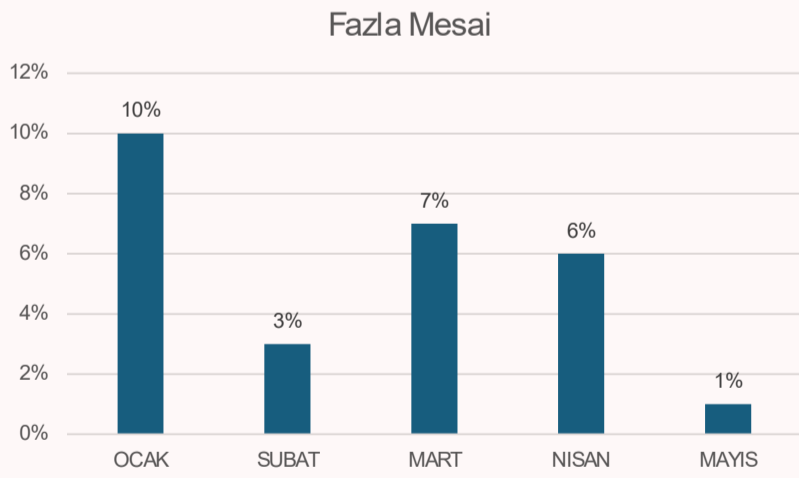


— KULLANILABİLİRLİK — VERİMLİLİK — TEEP 2 — OEE — HEDEF OEE

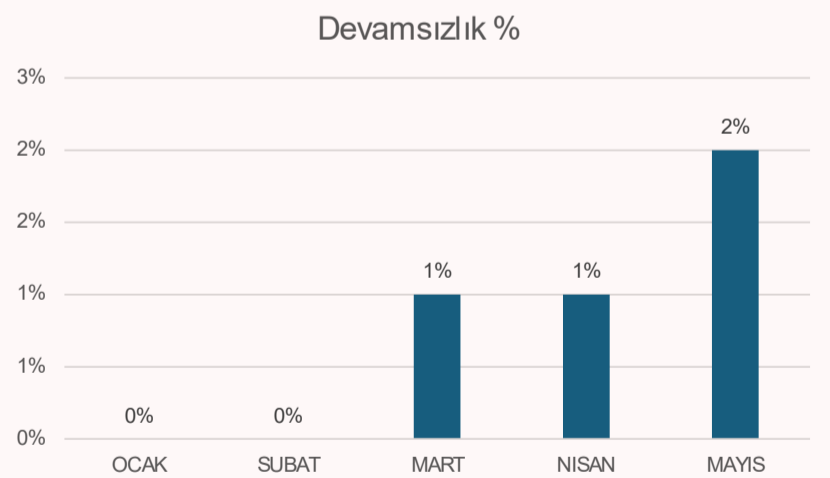
## 2024 FORMFLEKS ROMANYA PPM



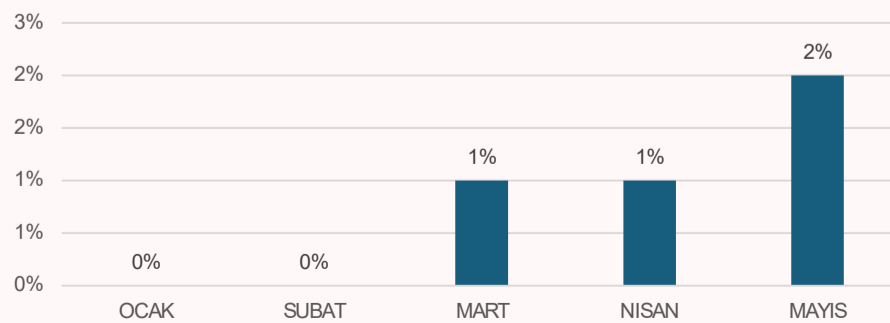
## FAZLA MESAI



## DEVAMSIZLIK

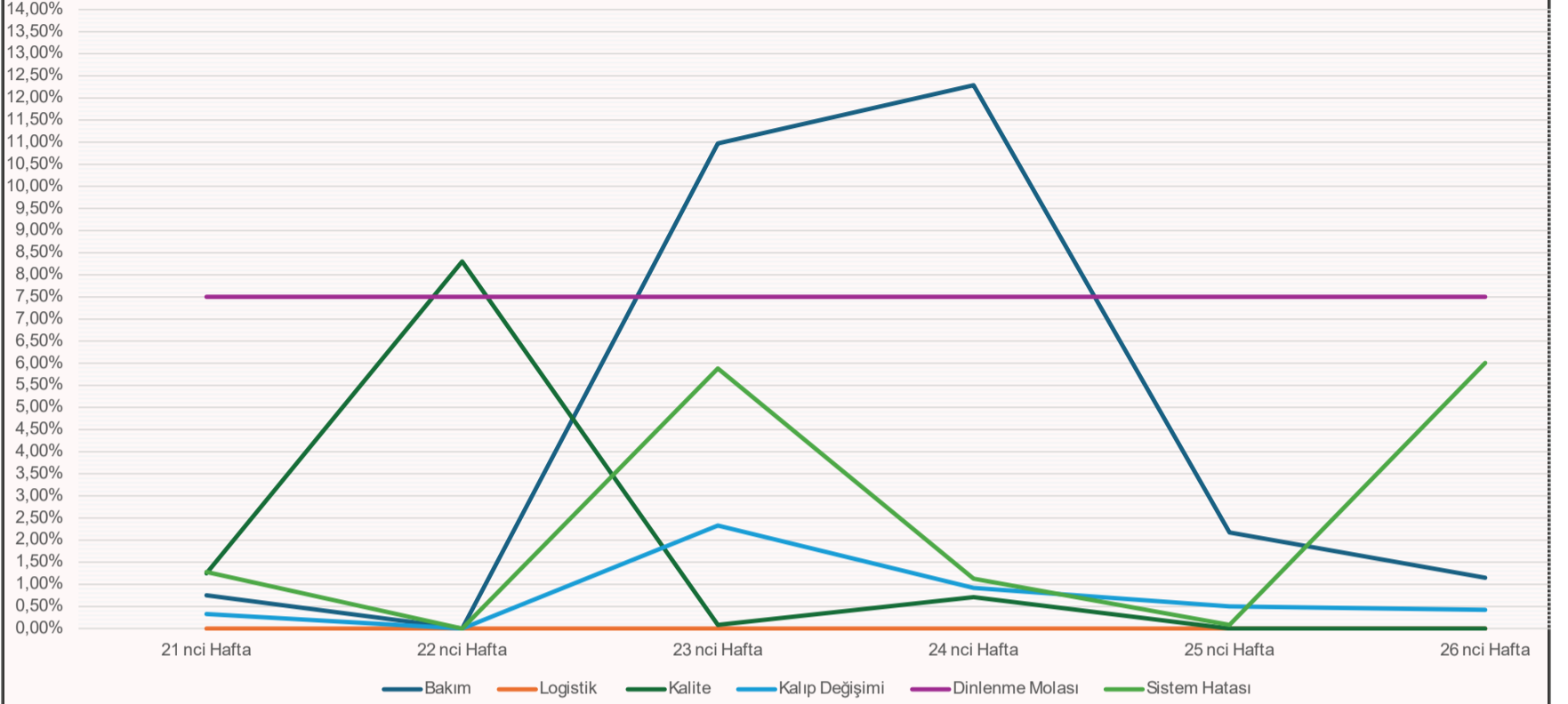


## Devamsızlık %



# DURUŞLAR

Duruş Nedenleri ve %



Yorum Yaz



Beğen





Çağla Altun  
Erkurt Holding Yönetim  
Sistemleri Koordinatörü

# PARETO ANALİZİ

Merhaba Arkadaşlar,

**G**eçen ayki yazımda sizlere problem çözme tekniklerinden olan Kök Neden Analizinden bahsetmiştim. Bu ayki yazımda da yine önemli bir problem çözme tekniklerinden birisi olan Pareto Analizinden bahsedeceğim.

İşletmeler, proses kontrol çalışmalarını, üretim esnasında oluşan hataların giderilmesini sağlayarak kaliteli ürün elde edebilmek için yapmaktadır. Kalite iyileştirme ve geliştirme sürecinde istatistiksel teknikler geniş bir kullanım alanına sahiptir. Üretim sürecinde karşılaşılan sorunların sebeplerinin ortaya çıkarılmasında, problem çözme Tekniklerinden Pareto Analizine sıklıkla başvurulmaktadır. Pareto analizi, yöntemi uygulayacak takımların sorunlara yol açan ana sebepler üzerinde hızlı bir biçimde odaklanıp problemi tespit edebilmeleri için kullanılır.

Pareto ilkesi, İtalyan iktisatçı Vilfredo Pareto'nun (1848-1923) toplumdaki servet dağılımına yönelik çalışmaları sonucunda ortaya atılmış olup, toplumdaki servetin çok büyük bir kısmına, nüfusun çok küçük bir kısmının sahip olduğunu açıklayan bir ilkedir. Daha sonra Joseph M. Juran tarafından yapılan kalite çalışmaları içerisinde yönetim ve kaliteye uyarlanan bu ilke, sorun oluşturan sonuçların %80'inin, bunları ortaya çıkaran nedenlerin %20'sinden kaynaklandığı şeklinde ifade edilmeye başlanmış ve "sayıca az olan önemlileri, sayıca çok olan önemsizlerden ayırmak" olarak özetlenmiştir. Buna göre sonuçların büyük çoğunluğunu ortadan kaldıracak az sayıda

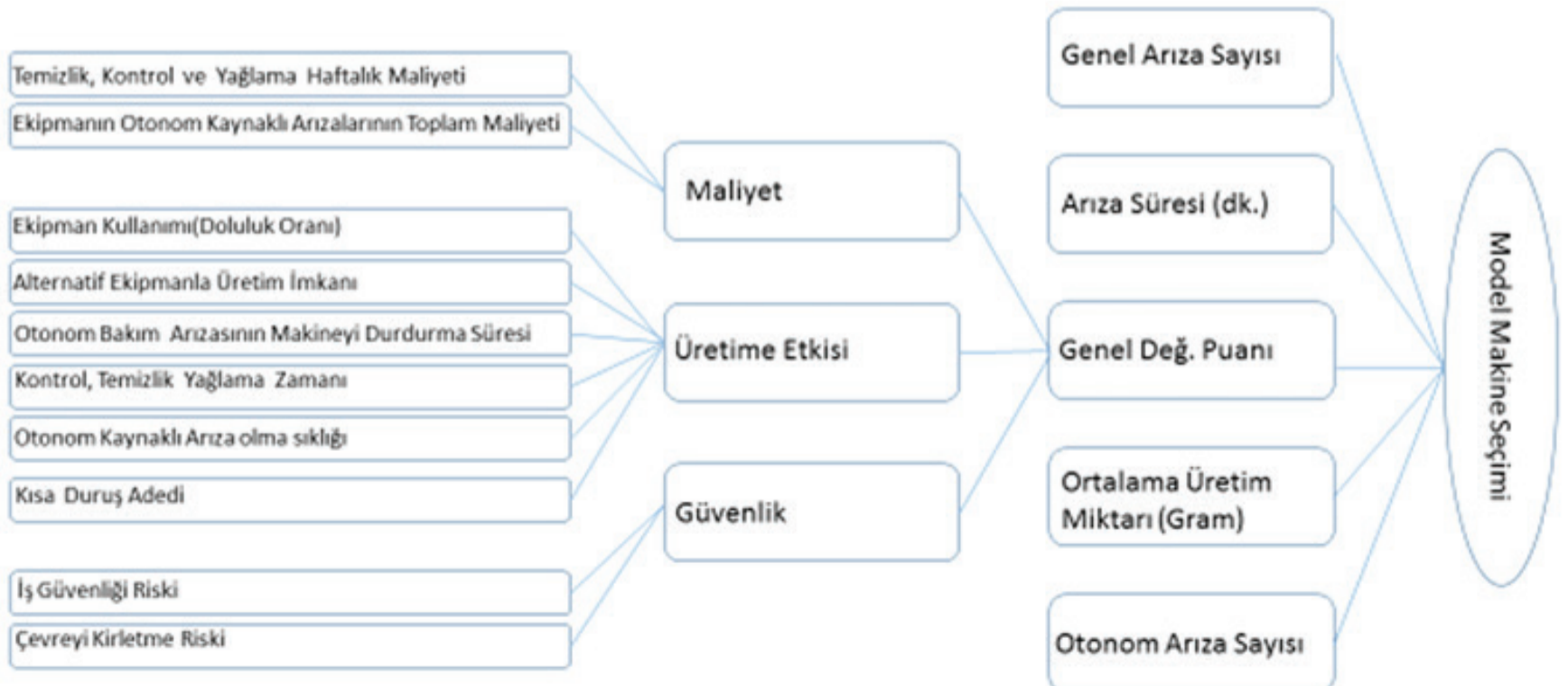
nedeni belirleyip bunlara odaklanmak hem büyük oranda iyileşmeye yol açacak, hem de kaynakların verimli bir şekilde kullanılmasını sağlayacaktır.

İşletme ve yönetim alanında Pareto ilkesi; Pazarlama ve Satış, Müşteri Şikâyetleri, Kalite Kontrol, Üretim Kayıpları ve Makine Bakım gibi pek çok alanda yaygın olarak kabul edilmiş bir uygulamadır.

Pareto analizinin kullanıldığı en önemli faaliyetlerden biri de kalite yönetimi açısından zorunlu olarak kabul edilen sürekli iyileştirme faaliyetleridir. Sürekli iyileştirme "bir örgütün tüm süreçleri ve tüm sistemlerindeki israfın ortadan kaldırılmasını hedefleyen sürdürülebilir iyileştirme kültürü" olarak da tanımlanabilmektedir

## Örnek Uygulama

Pareto yaklaşımı için birden fazla ölçütün önceliklendirme problemine katılması düşünülmüştür. Bu amaç doğrultusunda daha önce değerlendirmede yer almış olan arıza sayıları, arıza süreleri, birim zamandaki üretim miktarları ve otonom arıza sayıları ölçütlerine ek olarak, işletmenin her makine için üç ana boyut temelinde oluşturmuş olduğu ve ekipman sınıflandırmasında kullanılan, yani ilgili makinenin işletme için önem derecesini temsil eden bir genel değerlendirme puanı da dikkate alınarak bir seçim modeli tanımlanmıştır.



Şekil-1: Pareto Yaklaşımı İçin Model

Bu model çerçevesinde farklı ölçüm birimleriyle temsil edilen değişkenleri tek bir boyuta indirgeyebilmek için normalizasyon uygulanmıştır. Her değişken için uygulanan normalizasyon kuralları aşağıdaki gibidir:

**Genel arıza sayıları:** En çok arıza veren makinenin en öncelikli olması gerekeceğinden, her makinenin arıza sayısının toplam arıza sayısı içerisindeki oranı dikkate alınmıştır.

**Arıza süresi:** Toplam arıza süresi en uzun olan makinenin en öncelikli olması gerekeceğinden, her makinenin arıza süresinin toplam arıza süresi içerisindeki oranı dikkate alınmıştır.

**Genel değerlendirme puanı:** Genel değerlendirme puanı en yüksek olan makine, işletme için en çok önem taşıyan makinedir. Genel değerlendirme puanının üst sınırı 100 puandır. Bu nedenle her makinenin genel değerlendirme puanının üst sınıra oranı dikkate alınmıştır.

**Birim zamandaki üretim miktarı:** Birim zamandaki üretim miktarı en fazla olan makine, herhangi bir aksama durumunda işletmede en fazla kayba yol açacak olan makinedir. Bu nedenle birim zamandaki üretim miktarına ilişkin katsayı, ilgili makinenin birim zamandaki üretim miktarının, birim zamandaki üretim miktarı en yüksek olan makinenin üretim miktarına bölünmesiyle hesaplanmıştır.

**Otonom arıza:** İşletmede toplam arızalar içerisinde otonom arıza oranının düşük olması istenmektedir. Çünkü otonom arızanın yüksek olması, otonom bakımların doğru yapılmadığının göstergesidir. Buna bağlı olarak otonom arıza oranı yüksek olan bir makine iyileştirmede öncelik kazanacaktır. Bu nedenle otonom arıza katsayısının hesaplanması için, ilgili makinenin otonom arıza sayısının ilgili makinenin toplam arıza sayısına oranı kullanılmıştır.

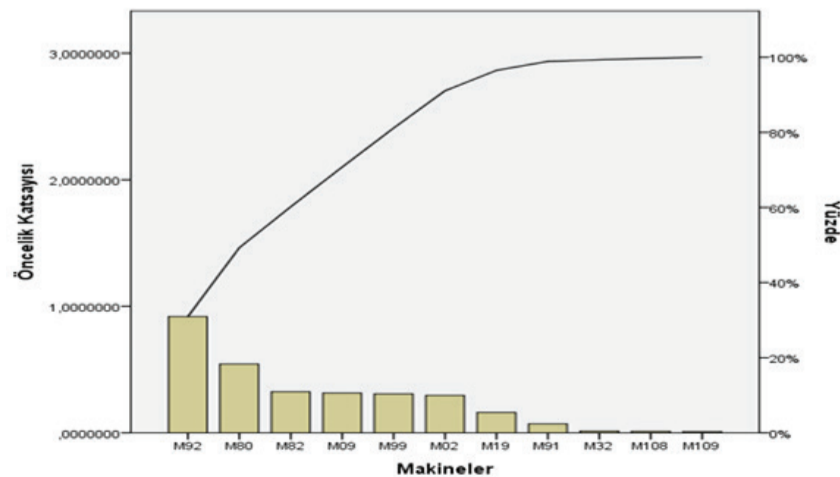
Makine	Arıza Sayısı	Arıza Süresi (dk)	Genel Değerlendirme Puanı	Birim Zaman- da Üretim Miktarı (g)	Otonom Arıza Sayısı
M92	136	7095	54	310	16
M80	135	5225	61	168	21
M09	111	3994	62	175	15
M82	111	3042	52	157	27
M91	108	4667	47	29	23
M19	96	4790	43	85	19
M32	90	2854	35	17	16
M109	84	2741	49	24	6
M99	83	19280	66	100	5
M108	82	2113	67	20	8
M02	77	4155	62	158	15
Toplam	1113	59956			

Tablo-1: Pareto Analizi İçin Veriler

Makine	Arıza Sayısı Katsayısı	Arıza Süresi Katsayısı	Genel Değerlendirme Katsayısı	Birim Zaman- da Üretim Miktarı Katsayısı	Otonom Arıza Sayısı	Öncelik Katsayısı	Oran
M92	0,122192273	0,118336780	0,54	1,000000000	0,117647	0,918625	0,30949
M80	0,121293801	0,087147241	0,61	0,541935484	0,155556	0,543570	0,18313
M82	0,099730458	0,050737207	0,52	0,506451613	0,243243	0,324143	0,10920
M09	0,099730458	0,066615518	0,62	0,564516129	0,135135	0,314224	0,10586
M99	0,074573226	0,321569151	0,66	0,322580645	0,060241	0,307561	0,10362
M02	0,069182390	0,069300821	0,62	0,509677419	0,194805	0,295136	0,09943
M19	0,086253369	0,079891921	0,43	0,274193548	0,197917	0,160800	0,05417
M91	0,097035040	0,077840416	0,47	0,093548387	0,212963	0,070725	0,02383
M32	0,080862534	0,047601574	0,35	0,054838710	0,177778	0,013134	0,00442
M108	0,073674753	0,035242511	0,67	0,064516129	0,097561	0,010950	0,00369
M109	0,075471698	0,045716859	0,49	0,077419355	0,071429	0,009349	0,00315

Tablo-2: Pareto Boyut Katsayıları, Öncelik Katsayısı ve Oranı

-Tablo 1'de sunulmuş olan veriler ve belirtilen normalizasyon kuralları aracılığıyla modeldeki her boyut için hesaplanan katsayılar ve her boyutun katsayısının birbiriyle çarpımı sonucu elde edilmiş olan öncelik katsayısı değerleri Tablo 2'de sunulmaktadır. Ayrıca her makinenin öncelik katsayılarının, öncelik katsayıları toplamına bölünmesiyle elde edilen oran Şekil 2'deki Pareto grafiğinin oluşturulmasında kullanılmıştır.



Öncelik katsayıları kullanılarak oluşturulan son Pareto grafiğinde öncelikli olarak iyileştirilmesi gereken makinenin M92 kodlu makine olduğu görülmektedir.

Pareto analizi kolay anlaşılabilir, kolay uygulanan ve bu nedenle de yaygın kullanılan bir analiz olmasına karşın, yapısından kaynaklanan bazı kısıtlara da sahiptir. Bu kısıtların en önemlilerinden biri olan analizin tek bir ölçüt göz önüne alınarak yapılması, çoğu durumda önceliklendirme problemlerinden birden fazla ölçütü değerlendirmek durumunda kalan karar vericiler açısından zorluk yaratmaktadır. Bu çalışmada önerilmiş olan yöntem, birden fazla ölçütü bir öncelik katsayısı içerisinde geleneksel Pareto analizine dâhil ederek analizi fazla karmaşıklıktan uzaklaştırarak bu zorluğun üstesinden gelme amacı taşımaktadır. Ayrıca her ne kadar burada dikkate alınan ölçütler eşit önemde görülmüş olsa da bu yaklaşımla dikkate alınan ölçütlere farklı önem/ağırlık dereceleri atfederek yöntemi geliştirmek de mümkün olabilir.



Mustafa Numan Ural  
İşyeri Hekimi

# Kırmızı Başlıklı Göz veya Göz Nezlesi Nedir? (Adenoviral Konjonktivit)



**A**denoviral konjonktivit (Göz Nezlesi) nedir?

Göz nezlesi veya konjonktivit, göz yüzeyini örten ve konjonktiva adı verilen zar tabakanın enfeksiyonudur.

Adenoviral konjonktivit, konjonktivitler içindeki en bulaşıcı, en uzun süreli ve en şiddetli seyreden tiptir.

Adenoviral konjonktivit (göz nezlesi), genellikle kış ve bahar aylarında salgınlar şeklinde ve sıklıkla insanların yakın temasta olduğu yerlerde görülür. En sık görüldüğü alanlar okul, çocuk yuvaları, askerî kışla, kalabalık iş yerleri, hastaneler ve yüzme havuzlarıdır.

Adenoviral konjonktivit belirtileri nelerdir?

Gözde birdenbire başlayan, göz kapaklarında şişme, belirgin kızarıklık, gözün konjonktiva tabasında kızarıklık ve ödem, yanma, batma, çapaklanma, sulanma, ağrı, ışık hassasiyeti ve görme bulanıklığı gibi belirtilerle ortaya çıkar.

Berberinde kulak önü lenf bezlerinde şişme görülebilir. Belirtiler önce bir gözde görülür, takip eden 1-2 gün içinde diğer gözde de ortaya çıkar. Virüs tipine ve kişinin vücut direncine bağlı olarak daha ağır tablolar da oluşabilir.

Adenoviral konjonktivit enfeksiyonlarının belirti süresi, kişinin bağışıklık durumu, enfeksiyonun şiddeti ve tedavinin etkinliğine bağlıdır. Çoğu hastada 1 hafta-10 gün içinde düzeler. Ağır enfeksiyonlar veya komplikasyonlar durumunda belirtiler daha uzun sürebilir ve bir doktora başvurmanız gerekebilir.

Böyle durumlarda antiviral ve antibiyotikli damlalar hastalığın iyileşmesini ve hastanın şikâyetlerinin rahatlamasını sağlar. Eğer gözünüzde adenoviral konjonktivit belirtileri, özellikle de görme bulanıklığı varsa hemen göz doktoruna başvurmanız önerilir. Çünkü erken tedavi, daha ciddi problemlerin önlenmesini sağlar.

Göz nezlesinde görme bulanıklığı olur mu?

Belirtilerin başlamasından 7-10 gün sonra, adenoviral konjonktivit geçirenlerin %30-80'inde, gözün şeffaf (kornea) tabakasında beyaz benek şeklinde lekeler, bazen de derin keratit (kornea iltihabı) oluşabilir. Bu lekeler bulanık görme

ve ışık hassasiyetine neden olur. Lekeler birkaç hafta içinde geçebileceği gibi, daha yoğun olursa belirgin görme kaybına neden olur, azalmaları ve kaybolmaları aylar hatta yıllar alabilir.

Gözünüzde adenoviral konjonktivite bağlı görme azlığı ve kornea problemleri yaşıyorsanız, vakit kaybetmeden göz doktoruna başvurmanız gerekir. Doktorunuzun reçete edeceği uygun tedavi, daha ciddi problemlerin ve görme kaybının önlenmesini sağlar.

Adenoviral konjonktivit (göz nezlesi) tanısı nasıl konulur?

Adenoviral konjonktivit tanısı genellikle herhangi bir test yapmaya gerek duyulmadan, muayenedeki belirtilere dayanarak, göz doktoru tarafından konur. Tanı için çeşitli test yöntemleri mevcuttur. Gözden sürüntü alarak yapılan hızlı test ve PCR testi başlıca tanı yöntemleridir. Tanı konusunda şüphe varsa, göz sürüntüsü, göz yaşından PCR testi ve hızlı test yöntemlerinden yararlanılabilir.

Adenoviral konjonktivit nasıl yayılır?

Adenoviral konjonktivit çok kolay bir şekilde yayılmasının nedeni, virüsün bulaştığı yüzeylerde haftalarca kalabilmesi sebebiyle insanlara bulaşma ihtimalinin artması, havadan bulaşabilmesi ve virüse yakalanan kişinin belirti vermeden önce virüsü yaymaya başlamasıdır.

Bulaşma, solunum ve göz salgılarıyla temas yoluyla olur. Virüs; çatal kaşık ve havlu gibi eşyaların ortak kullanımıyla bulaşabilir. Virüsle temas sonrası yaklaşık 1 hafta 10 gün sonra enfeksiyon belirtileri başlar. Takip eden 2 hafta boyunca, kişinin virüs bulaştırıcılığı devam eder.

Adenoviral konjonktivit bulaşması nasıl önlenir?

Adenoviral konjonktivit çok bulaşıcı bir hastalıktır. Hastalığın bulaşmasını önlemek için;

1. Hijyen kurallarına uymak ve enfekte olmuş elleri sık sık yıkamak önemlidir.
2. Hasta olduğunuz takdirde gözlerinize dokunmaktan ve hastalığı başka kişilere bulaştırmamak için hastalık geçene



### Adenoviral Konjonktivit

kadar yakın temastan kaçınmak gerekir.

3. Havlu, çatal, kaşık ve göz kozmetiklerinin başkalarıyla paylaşılmaması gerekir, bunların da virüs taşıyabileceğini bilmek çok önemlidir.
4. Sık ve ortak kullanılan yüzeylerin dezenfeksiyonu virüsün yayılması önleyebilir.
5. Adenoviral konjonktivit geçiriyorsanız hastalık tamamen geçene kadar kontakt lens kullanmamanızı, bunun yerine gözlük kullanmanızı önermekteyiz.
6. Eğer gözünüzde adenoviral konjonktivit belirtileri varsa, hemen doktorunuza başvurmanız virüsün yayılmasını ve adenoviral konjonktivite bağlı kalıcı komplikasyonların oluşma riskini azaltır.

Çocuklar genellikle okullarda, oyun alanlarında veya gruplar halinde bulunan yerlerde enfeksiyona yakalanabilirler. Çocuklarının hijyen kurallarına uyması ve ellerini gözlerine sürmemesi önerilmektedir. Ayrıca, diğer çocukların enfeksiyona yakalanmasını önlemek için, hasta olan çocukların evde kalması önemlidir. Ebeveynler çocuklarında adenoviral konjonktivit belirtilerini görürlerse, hemen göz doktoruna başvurmaları önerilir.

Adenoviral konjonktivit (göz nezlesi) nasıl tedavi edilir?

Göz nezlesi çoğu hastada 1-2 hafta içinde kendiliğinden geçer. Ancak çeşitli göz nezlesi tedavileri, hastalığın belirtilerinin daha hızlı düzelmesini ve kişinin iş veya öğrenim yaşamına daha hızlı dönebilmesini ve hastalığın diğer kişilere daha az bulaşmasını sağladığı için önerilmektedir.

Eğer adenoviral konjonktivit belirtileriniz varsa göz doktorunuza başvurmanız önerilir. Belirtilerin şiddetine ve enfeksiyonun derecesine göre doktorunuz tarafından uygun tedavi seçeneği belirlenecektir. Erken tedaviyle, gözünüzdeki enfeksiyonun daha etkin ve hızlı tedavisi, virüsün bulaşıcılığının azalmasını ve komplikasyonların önlenmesi sağlanacaktır.

Adenoviral Konjonktivit Komplikasyonları

Adenoviral konjonktivit, çoğu hastada 1-2 hafta içinde düzelir. Ancak bir grup hastada çeşitli komplikasyonlar oluşabilir.

- Korneada leke oluşumu
- Kuru Göz
- Keratoüveit

Adenoviral konjonktivite bağlı oluşan kornea lekelerinin tedavisi için göz doktorunuza başvurmanız önerilir. Tedavinin doğru ve etkili olması için belirtilerin şiddetine göre doktorunuz tarafından uygun tedavi seçeneği belirlenecektir.

Kaynaklar: [www.yoncaakova.com/tr/adenoviral-konjonktivit](http://www.yoncaakova.com/tr/adenoviral-konjonktivit)

Yorum Yaz



Beğen





# BİR SAYGI HİKAYESİ

## BÖLÜM 10

Dünyada başınıza gelecek en önemli şey, dünyaya gelmektir der eski bir söz. Bir kez dünyaya geldiniz mi artık günlerinizi yaşamaya ve kaderin sizin için hazırladığı labirentlerde dolaşmaya başlarsınız. Bazen güzel bir yere çıkar yolun sonu, bazen ise kötü. Ama denge önemlidir, hatta hayattaki en önemli şeydir. Kötünün içinde iyi, iyinin içinde kötü vardır bilene, anlayana, gözlerini kapatmadan yaşayana, bakana değil görene. Dünya sizi böyle böyle hazırlar, pişirir. Hayat önemli bir deneyimdir, görürsünüz, dokunursunuz, tadarsınız, duyarsınız... Velhasıl yaşayıp kendi zamanınızı doldurursunuz hayatın içindeki.

Bayram bebek, kendi adıyla gelmişti. Anne ve babasına ad konusunda başka şans bırakmadı hiç. Öyle bir günde ve aniden gelmişti ki Şakir "Bayram olacak adı" dedi, "bayram gibi olacak hayatı; balonlar uçuracak, şekerler yiyecek, gazozlar içecek..."

Nurgül hastaneden çıkmıştı. Bayram'ın ve annenin durumu çok iyiydi. Eve döner dönmez büyük aileyi buldu Nurgül, Şakir'in ağabeyi, eşi, çocuklar, kızlar hep birlikte onu bekliyorlardı. Şakir, zaten önceden aldığı beşiği kurmuş, kızlar da içine bebek takımlarını sermişti. Nurgül'ün gözleri yaşardı;

"Bu kadar hazırlığı ne ara yaptınız beya, aşkolsun hepinize" diyebildi.

Hep birlikte gülüştüler. Bundan sonra yapılacak en önemli şey Bayram'ı büyütme. Şakir, Nurgül'ün eve dönüşünün akşam üzerinde tüm mahalleliye cantık dağıttı. Mahalle camiinden hocayla konuştu, sonraki hafta için mevlid ayarladı. Durumlar biraz değişecekti artık, bu kesindi. Kendisi yine çalışmaya devam edecek, hatta daha da çok çalışacak, Nurgül ise işlerine belirsiz bir zamana kadar ara verecek ve bebekle ilgilenecekti. Bu esnada Hasan babasının yanına gelip;

"Babam, bir şey söyleycem sana" dedi, "ben de buldum bir iş, okuldan artan zamanlarda oraya gideceğim"

"Nasıl olur ba oğlum" dedi Şakir, "ne yapabilirsin ki sen, hem ne gerek var?"

"Gerek olmaz mı baba, hem de nasıl gerekli. Ben zaten istiyorum çalışayım, okuldan sonra öyle birden karşı karşıya kalmayayım çalışma hayatıyla."

"E nerede çalışıcan beya?"

"Burada mahallede, dört sokak ileride bir marangoz var, Osman Aga, o da eski göçmen. Onun yanında çalışacağım. Bana makineleri öğretecek. Ben zaten liseden sonra istiyorum ki makine mühendisi olayım, böylece tanışıcam makinelerle daha okula bile gitmeden."

Gözleri doldu Şakir'in, "Allah'ıma şükürler olsun" diye düşündü, "bana böyle bir çocuk nasip etti. İnşallah yenisi de böyle olur."

"Sen nasıl istersen ba çocuğum" diyebildi Hasan'a, "yormaycan kendini ama fazla."

"Tamam babam tamam" dedi Hasan, "sen merak etme beni, ben bulurum yolumu. Hem destek olurum aileme. Şimdi Bayram da var, sen tek başına değilsin, ben kapatıcam annemden dolayı oluşacak kaybı."

"Allah razı olsun oğlum" senden dedi Şakir. Öyle de kaldı konu.

Ertesi sabah Nur ve Gül, mahallelinin evlerini teker teker dolaşarak bebek mevlidine davet ettiler komşularını,

"Buyrun gelin, öğleden sonra 2'de bebek mevlidimiz var" diyerek.

Öğle namazından sonra Şakir hocayı almaya gitti camiye. Birlikte eve döndüler. Evde lohusa şerbeti kaynıyordu. Bayram'ın kesilen göbek bağına, dini bütün birisi olsun diye cami bahçesine gömdüler. Mevlid için gelenlerden, mahallenin en yaşlısı Hüsmen Aga'ya bebeğe isim koyma görevi verildi. "Koyarım tabii be," dedi Hüsmen, bu zamana kadar isim koyduğu bebeklerin sayısını hatırlamaya çalışarak.

Hoca mevlidi okudu, Bayram'ı Hüsmen Aga'nın kucağına verdiler. Kibleye döndü ve sağ kulağına ezan okudu bebeğin, sonra üç kere ismini fısıldadı:

"Bayram, Bayram, Bayram..."

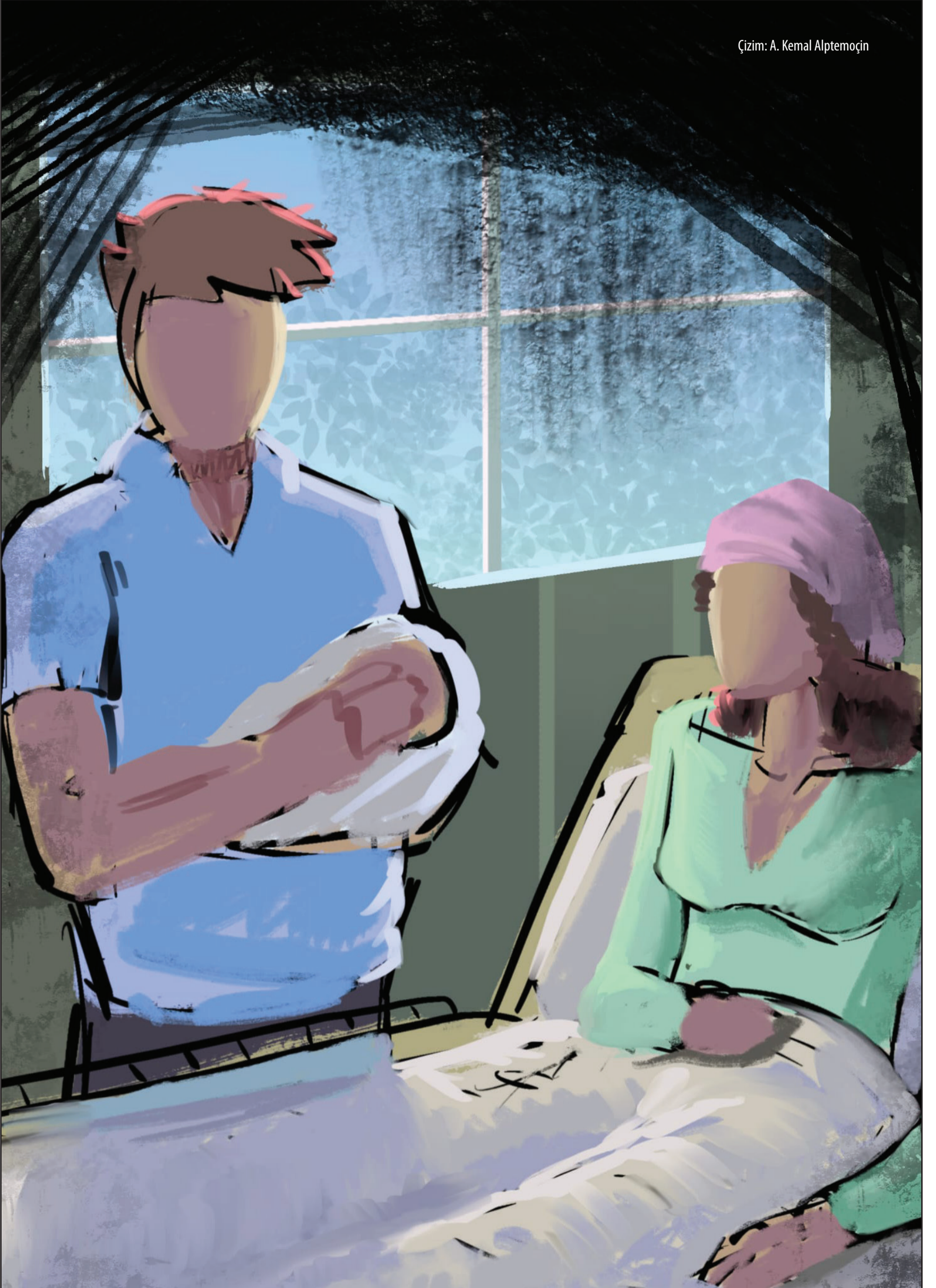
Ardından sol kulağına kamet okudu.

"Hadi bakalım beya" dedi, "Bayram efendi, çabucak büyü de görelim hünelerini."

Herkes gülüştü. Güneş, nazlı bir gelin gibi uzaktan uzağa batarken, gecenin karanlık perdesini örttüğünü gördü Hasan pencereden.

Uyku zamanıydı, insan mutluyken uyumak çok daha güzeldi.

Çizim: A. Kemal Alptemoçin



Yorum Yaz



Beğen



## Erkurt Ailemize Katılanlar



**Serkan Özdemir**  
Yazılım Geliştirme Ekip Üyesi  
Erkurt Holding



**Emine Melisa Ecrin**  
İş Uygulamaları Ekip Üyesi  
Erkurt Holding



**Melsah Sungur**  
Muhasebe Ekip Üyesi  
Erkurt Holding



**Mevlüt Kavrat**  
Poliüretan Vardiya Lideri  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Asuman Zingi**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Yücel Çolak**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Merve Durmaz**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Tuğba Aytekin**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Muhammed Oğuzhan Balkış**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Ertuğrul Mercan**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Harun Burak Kayar**  
Kalite Ekip Üyesi  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Sinem Gül Aşnaz**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Ümit Keskin**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Cem Hurmacı**  
Üretim Operatörü  
Formfleks Gölcük Şubesi



**Kaan İsmet Koç**  
Ekstrüder Üretim Operatörü  
Formfleks Taysan Şubesi

## MUTLULUKLAR DİLERİZ

---

Formfleks OSB Şubesi'nde Proje Koordinatörü olarak çalışan Sinem Malçok Gökaydın evlendi.  
Formfleks Erkurt DOSAB Şubesi'nde Planlama Ekip Üyesi olarak çalışan Faruk Tosun evlendi.  
Formfleks Erkurt DOSAB Şubesi'nde Üretim Operatörü olarak çalışan İzzet Bezirgan evlendi.  
Erkurt Holding'de İş Uygulamaları Ekip Üyesi olarak çalışan Melis Güven evlendi.

## DÜNYAYA HOŞ GELDİNİZ

---

Formfleks Cemre OSB Şubesi'nde üretim operatörü olarak çalışan İbrahim Karakuzu'nun erkek çocuğu dünyaya geldi.  
Taysan Şubesi'nde Ekstrüder Üretim Operatörü olarak çalışan Muhammet Ali Aksoy'un erkek çocuğu dünyaya geldi.

## ACI KAYBIMIZ

---

Formfleks OSB Şubesi'nde Vardiya Lideri olarak çalışan Muhammet Özden'in annesi vefat etti.  
Formfleks Gölcük Şubesi'nde Forklift Operatörü olarak çalışan Mehmet Mercan'ın abisi vefat etti.  
Formfleks Gölcük Şubesi'nde Kalite Operatörü olarak çalışan Emrah Keskin ve Formfleks Gölcük SP Şubede Sıralama Operatörü olarak çalışan Emre Keskin'in babası vefat etti.

# Bizi Değerlendirin

Erkurt Ailesi'nin Değerli Üyeleri,

Zaman ayırıp dergimizi değerlendirdiğiniz için teşekkür ederiz. Bu sayımız için görüşlerinizi merakla bekliyoruz! Yorumlarınızı bize gönderin, bu sayfada yayınlayalım.

## En Çok Beğeni Alan Makale:

Liderimiz **Sn. Âli Kerem Alptemoçin**

## En Çok Beğeni Alan Haberler:

"Erkurt Holding, Hürriyet MTALde Geleceğin Profesyonelleriyle Buluştu"

## Makale:

**Sn. Cumhuriyet Ulurak'ın "Formfleks'in Yolculuğu" adlı makalesine gelen yorumlar:**

"Elinize sağlık motive edici güzel bir yazı olmuş"

"Cumhuriyet Liderime, çok teşekkür ediyorum. Sahadan getirdiği birikim ve tecrübeleri ile geçmişten sunduğu başarı örneklerini sunduğu yazısıyla umudumuzu gökyüzüne çıkararak gerçekçi yaklaşımını hayranlıkla okudum. Katılmamak mümkün mü! Tabii ki başarı, başaracağım diyenlerindir.

Başarı yolculuğumuzda, yollarımız hep açık başarılarımız çok olsun.

Birlikte ve Daima"

**Sn. Emine Tefon'un "Doğal Kaynaklarımız Sınırsız Değildir" adlı makalesine gelen Yorumlar:**

"Güzel ve faydalı bir yazı olmuş. Kaleminize sağlık."

## Sosyal Ağ:

"Yönetim Kurulu Başkanımız Âli Kerem Alptemoçin'in doğum gününü kutladık. Kendisine huzurlu, mutlu ve sağlıklı yeni bir yaş dileriz."

Paylaşımına Gelen Yorumlar:

"Sağlık dolu, uzun ömürler..."

"Nice sağlıklı, mutlu, huzurlu yaşları olsun inşallah. Allah eksikliğini göstermesin."

## Bir Saygı Hikâyesi' ne Gelen Yorumlar:

"Bayram, yeni umutlarla birlikte hoş geldi :)"

"Ne güzel bir hikâye... Sıcacık. Bebek, bayramdan önce geldi. Adıyla hem de. Benim gibi. Be de Arife... Bayramdan bir gün önce..."

İyi bayramlar..."

E-Parola içeriklerini değerlendirmek ve önerilerinizi bize iletmek için aşağıdaki GÖRÜŞ İLET butonuna tıklayabilirsiniz.

**GÖRÜŞ İLET**

**birlikte ve daima**

BEINGLOBAL



**İstanbul (Merkez)**

Oruç Reis Mah. Tekstilkent Cad. Koza Plaza B Blok 30. Kat No:12 İç Kapı No:114-115 Esenler / İstanbul  
T: +90 (212) 395 79 00 - F: +90 (212) 274 16 96

**Bursa (Şube)**

Minareliçavuş Bursa OSB Mah. Gri Cad. No:16 16159 Nilüfer / Bursa  
T: +90 (224) 314 10 00 - F: +90 (224) 243 30 90