

Bizbize

Ocak-Şubat-Mart 2010 Sayı 3
ÇBİ Kurumsal Dergisi



ÇAYELİ BAKIR YİNE
TÜRKİYE'DE ÖNCÜ OLDU



SEAT
DEĞERLENDİRMELERİ
TAMAMLANDI



Sakin!
Duyarsız Kalmayın



HAYAT KURTARAN
7 KURALA 2010'DA
DAHA ÇOK DİKKAT EDECEĞİZ



ÇBİ'nin
can damarı

MİLL



gündem

Damien Marantelli *ÇBI Genel Müdürü*

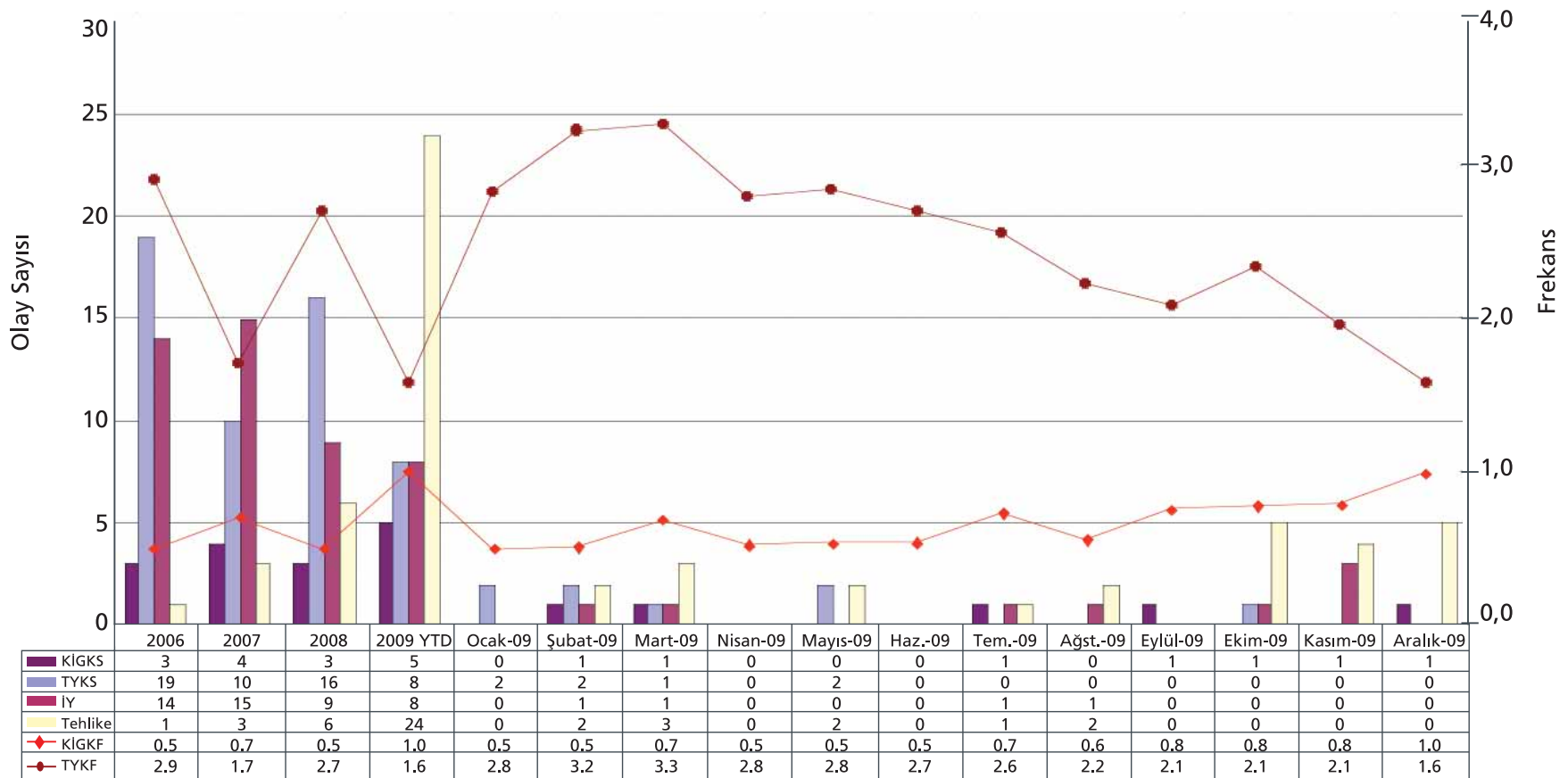
BİR YIL DAHA GEÇTİ. YILLARIN NE KADAR HIZLI GELİP GEÇTİĞİNE BAZEN İNANAMIYORUM! BU YILI ÇBİ OLARAK HEPİMİZ ÇOK YOĞUN GEÇİRDİK. BİZBİZE'NİN BU SAYISI BENİM İÇİN GEÇMİŞ YIL YAPTIKLARIMIZI ÖZETLEMELER ADINA HARİKA BİR FIRSAT OLDU.

ESÇ alanında önemli başarılar baktığımızda ÇBİ'de tüm INMET operasyonlarının katılımıyla gerçekleşen INMET SECA konferansı ve SAP ESÇ modülünün uygulamasıydı. 2009 yılında toplam yaralanmalar sayısı bir önceki yıllarla neredeyse aynı olmasına rağmen, bu yıl emniyet, sağlık & çevre konularında fazla miktarda çaba sarfettik. ESÇ'deki gelişmelerimizin bir sonraki yıllarda da etkili olacağı yeni sistem ve süreçle çalışmaya başladık. Bu yıl; emniyet alanında yeni Emniyet Yönetim Sistemimiz, Hayat Kurtaran Kurallarımız, Ciddiyeti Yüksek Protokol uygulama çalışmaları, tüm faaliyet alanlarımızda saha liderliği faaliyetleri, geliştirilmiş trafik yönetim kontrolleri, tüm bu alanlarda eğitime verdiğimiz önem, gerçekleştirdiğimiz gelişmelerin sadece küçük bir örneğini oluşturdu. Sağlık alanında, işyeri ve çevrede ses, toz, titreşim ve ergonomi konusunu izlemeye başladık, INMET denetimini gerçekleştirdik, Rize Limanı faaliyetlerimizi geliştirmek için faaliyetler uyguladık, maden sahasında yüzey suyu yönetimimizi geliştirdik ve tüm kuralları yerine getirdiğimizden emin olmak için tüm mevzuat

ve düzenlemeleri gözden geçirdik.

Üretim, 2009 yılının diğer bir güçlü performansıydı. Bütçemizi düşük bir miktarla yakalayamamış olsak da, 1.2Milyon ton taahhütlerimizi yerine getirme becerisine sahip olduğumuzu açık ve net bir şekilde gösterdik. Birçok faaliyet alanımızda, yıla dağılmış bir şekilde düzenli olarak yeni üretim rekorları kırdığımızı görmek çok güzeldi. İşlenen tonlarca maden, yapılan macun dolgu ve pasa dolgu, yerüstüne çekilen tonlarca maden, Cevher İşleme Tesisinin işlediği hammadde ve konsantre üretimi bu sene "sınırlarımızı aştığımız" alanlar arasında yer aldı. Bu üretim performansının yanı sıra ekip çalışması ve planlamada da kayda değer gelişmeler yaşadık. Üç üretim bölümü olan Maden, Cevher İşleme & Bakım arasında artan katılım, entegrasyon, iletişim ve hizmet departmanlarından aldıkları destek çarpıcıydı ve bizim başarımızın temelini oluşturdu. 2010 yılına geçerken ekip çalışmamızı ve planlamamızı geliştirmeye devam etmeliyiz. 2009 yılının üretim performansı 2010 yılına da taşıyor ve bu nedenle 2010

İş Güvenliği İstatistikleri / 2009



yılına da ÇBİ için mükemmel bir yıl olabileceğine inanıyorum.

Maliyet ve sermaye tüm bölümler tarafından çok güzel yönetildi ve Sürekli Gelişim faaliyetlerimizin avantajlarını her alanda görmeye devam ediyoruz. 2009 yılında kayda değer olan diğer bir konu emtia fiyatlarının hızlı bir şekilde düzelmesi oldu. Bu sayede INMET' e artan kar ve nakit dönüşü sağlayabildik. Bizim açımızdan global kriz neredeyse sona ermiş olabilir ama emtia fiyatlarının gelecekte bir dönem yine DÜŞECEĞİNİ göz önünde bulundurmalıyız ve bu durum gerçekleştiği zaman olacaklara hazır olmalıyız. ÇBİ' de maliyetleri yönetmemizde yardımcı olan yeni sistemler 2010 yılında da bize avantaj sağlamaya devam edecek. SAP artık işleri gerçekleştirme şeklimize tamamiyle entegre edilmiş durumda. Sürekli Gelişim projelerimiz verimlilik fırsatları açısından en önemli alanları hedefliyor. Proje listemiz, sermaye projelerimizin çok daha güçlü ve planlı bir şekilde yürütülmesini sağlamaya başladı. Tüm bu işler 2010 yılındaki başarımız için mükemmel bir temel oluşturuyor. Kendimizi 2010 yılında başarı elde etmeye hazırlamak için önemli bir konu da resmi olarak SMART hedefleri oluşturmamızdır. Bu süreç şu anda uygulamada ve 2010 yılında daha istikrarlı ve faaliyetlerle uyumlu hale gelecek. ÇBİ'de uygulanacak olan en önemli performans faaliyetleri hedefleri yerine getirmek ve uygun liderlik & emniyet davranışlarında bulunmaktadır.

Son olarak 2009 yılının sonunda imzalanmış olan Toplu İş Sözleşmesi'ni ele almak istiyorum. Sürecin sonunda iyi ki anlaşmaya vardık ve böylece bir greve gidilmesini önlemiş olduk. Bu çok önemli bir sonuç, çünkü grev hepimiz için çok kötü olurdu. Mutabakata varılan sonuç konusunda herkesin tamamiyle mutlu olmadığına eminim ama bu sonuca, tartışma ve anlaşmalar sonucunda varıldı ve bu nedenle uzlaşma için her iki tarafın da taviz vermesi gerekti.

2010 yılına geçerken tüm çalışanlara ve ailelerine 2009 yılındaki çalışmalarını ve başarılarıyla ÇBİ'yi Türkiye'nin en başarılı maden ocağı yapmaya devam ettikleri için teşekkür etmek istiyorum. 2010 yılında ve sonrasında da işimizi en iyi şekilde gerçekleştirmeye ve çevre halkına destek vermeye devam ederken sizin desteğinizin de devamını ümit ediyorum.

Çinko Fiyat Grafiği



Bakır Fiyat Grafiği



4 TARİHİ REKOR

ÇBİ, 2009 yılı Ekim ayında rekora doymadı.

6 MADENDEN

Yeni jumbo ve solomatiklerimiz işbaşında

7 PROJE/HCP

Yüksekten düşme sonucu her yıl 392 bin kişi hayatını kaybediyor.

8 KAPAK/MİLL DOSYASI

Mill Departmanı'nın önemli aşamalarını tanıtıyoruz.

12 SÜREKLİ GELİŞİM

ÇBİ bünyesinde verimliliğin artmasına önemli katkılar sağlayan 5S projesi ve bugüne kadar yapılan çalışmaların genel bir değerlendirmesi.

14 ÖNCE EMNİYET

Hayat kurtaran 7 kurallara 2010'da daha çok dikkat edeceğiz.

16 SOSYAL SORUMLULUK

Seat değerlendirmeleri ve ÇBİ'den örnek başış.

17 ÇEVRE

Bitkisel Atık Yağların Geri Kazanımı Projesi

18 EĞİTİM

Operatör eğitimleri başarıyla tamamlandı

19 SAP

ÇBİ yine Türkiye'de öncü oldu

20 HOBİ

Satınalma Departmanı'ndan Seçkin Yeniçirak ile söyleşi.

21 KISA KISA

Ödüllü Yarışma ve ÇBİ'den kısa kısa haberler...

Sahibi:

Çayeli Bakır İşletmeleri adına Damien Marantelli

Sorumlu Yazı İşleri Müdürü: Zehra Marangoz

Genel Koordinatör: Gülsün Atagün

Genel Yayın Yönetmeni: Azmi Karaveli

Editör: Burak Aliçavuşoğlu

Art Direktör: Şengül Gökhan Sungur

Tasarım: Helikon İletişim

t: 0212 251 48 46

www.helikoniletisim.com

ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ A.Ş.

Genel Müdürlük

P.K.42 Çayeli 53200 RİZE Türkiye

Tel: + 90 (464) 544 15 44

Fax: + 90 (464) 544 64 50

Yerel - Süreli yayın



EKİM AYINDA TARİHİ REKOR

ULUSAR ARASI STANDARTLARDA ÇALIŞMA PRENSİBİ PLANLI VE PROGRAMLI HAREKET ETME İLE BİRLEŞİNCE ÇBİ OLARAK BAŞARILI SONUÇLAR ELDE ETMEYE DEVAM EDİYORUZ. GEÇTİĞİMİZ EKİM AYI BU ANLAMDA TÜM ZAMANLARIN EN ÇARPICI SONUÇLARINI ELDE EDEREK GEÇTİ. BAŞKA DEYİŞLE **ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ, 2009 YILI EKİM AYINDA REKORLARA DOYMADI.** ÇBİ'DE, MADEN İŞLEMEDEN, MİLL ÜRETİMİNE KADAR BİRÇOK KONUDA GEÇTİĞİMİZ AYLARA GÖRE ÖNEMLİ YÜKSELİŞLER YAŞANDI.

BÜTÜN ÇALIŞANLARIMIZIN ORTAK ÖZVERİSİ SONUCU ULAŞTIĞIMIZ REKOR DÜZEYLERİ ŞÖYLE:

• 44. hafta'da sadece ŞAFT'tan çekilen cevher rekoru (1 haftada çekilen max. miktar)	23,000 ton
• Ekim 2009 aylık maden işleme rekoru	104,125 ton
• Ekim 2009 aylık yeraltına yapılan macun dolgu rekoru	22,042 m3
• Ekim 2009 aylık milll üretim rekoru	106,800 ton
• Ekim 2009 konsantre üretim rekoru	25,000 ton

Bu başarı şüphesiz tesadüfi değil. Sadece üretimi hedef alan bir anlayış yerine insan kaynaklarına, çevreye, sağlığa, emniyete, eğitime verdiğimiz önem başarıyı da beraberinde getirdi. 2010 yılında da aynı başarıları sürdüreceğimize inanıyoruz.



Mutlu Yıllar

Tüm ÇBİ çalışanlarının ve ailelerinin yeni yılını en içten dileklerimizle kutluyoruz.



Çayeli Bakır İşletmeleri A.Ş.

2010

"ÇOK GÜZEL HAREKETLER BUNLAR"

ÇBİ'NİN KALBI ŞÜPHE SİZ MADEN DEPARTMANI. GEÇTİĞİMİZ AYLARDA BU DEPARTMANIMIZDA BİRÇOK YENİLİK YAŞANDI. BUNLARDAN ÜÇ TANESİNİ SİZİN İÇİN DERLEDİK.

YENİ JUMBO VE SOLOMATİKLERİMİZ İŞBAŞINDA

Teknolojik gelişmeleri yakından takip eden Çayeli Bakır İşletmeleri, üretimde verimliliği arttırmak ve çalışanların iş yükünü hafifletmek için bir adet solomatik ve bir adet de jumbo iş makinesini bünyesine kattı. Eski iş makinelerine

oranla daha hızlı ve daha yeni bir teknolojiye sahip olan makineler için 9 operatör 1 hafta süreyle eğitimden geçirildi. Bizbize dergisi olarak yeni iş makinelerimizin madenimiz ve çalışanlarımız adına yararlı ve hayırlı olmasını diliyoruz.



730 MA ve 760 FW yollarında mutlu son

Madenimiz içindeki 730MA ile 760 FWC katları arasında ışık görüldü. Ekim ayında birbirine bağlanan aynalar çalışanlarımız için büyük kolaylık getirdi. Daha önceleri 760 FWC'ye gitmek için ana yol boyunca dolaşılırken, iki aynanın birleşmesi sonucu direk geçişlere başlanmış oldu. İki aynanın birleşmesi çalışanlarımız için büyük avantaj sağlarken, daha verimli bir çalışma ortamına katkısı da çok büyük oldu.



YÜKSEKTEN DÜŞME SONUCU HER YIL 392 BİN KİŞİ HAYATINI KAYBEDİYOR



ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ'NDE ÜRETİMLE EŞDEĞER OLAN İŞ GÜVENLİĞİ KONUSUNA HER SAYIMIZDA OLDUĞU GİBİ BU SAYIMIZDA DA GENİŞ YER VERECEĞİZ. CİDDİYETİ YÜKSEK PROTOKOLLER KAPSAMINDA OLUŞTURULAN "**YÜKSEKTE ÇALIŞMA PROTOKOLÜ**"NÜ ELE ALACAĞIMIZ BU SÖYLEŞİMİZDE, YÜKSEKTE ÇALIŞMA PROTOKOLÜ ŞAMPİYONU ERKAN ERKAYA ÇALIŞANLARIMIZA KONUYLA İLGİLİ ÖNEMLİ BİLGİLER VERDİ.

"Yüksekte Çalışma" denildiği zaman çalışanlarımız ne anlamalı?

Yüksekte çalışma, 1.5 metrenin üzerindeki yüksekliklerde ve 1.5 metrenin altındaki tehlikeli işlerde mutlaka önlem alınması gerektiği algılanmalıdır.

Bu protokol ne tip önlemler alınmasını öngörüyor?

Yüksekte çalışma ile ilgili kontrol

hiyerarşisine uyulmalıdır. Öncelikle işin "zemin seviyesine" indirilmesi düşünülmelidir. Mümkün olmayan durumlarda "fiziki bir bariyer" kullanılabilir mi sorusuna cevap aranmalıdır. Yine yeterli bir çözüm sağlamıyorsa, kişinin düşme kenarına yaklaşmasını engelleyen "Hareket Kısıtlayıcı" sistem kullanılmalı, bu da yeterli gelmezse son çare olarak "Düşmeyi Durdurma" sistemi düşünülmelidir. Eğer bu sistemde çözüm sağlamıyorsa "işin durdurulması" ve ekstra tedbirlerin düşünülmesi gerekir.

Eğitimlerde nelerden bahsediliyor?

Eğitimlerimiz halen devam ediyor. Yaklaşık 200 kişinin eğitimi tamamlandı. Bu eğitimlerde ekipmanların kullanım ve kontrol şekillerini teorik ve pratik olarak anlatıyoruz. İlgili kontrol hiyerarşisi hakkında bilgiler veriyoruz.

Yüksekte çalışma faaliyetlerinin belirlenmesi için ne tür çalışma yaptınız?

Yüksekte çalışma içeren işlerin tespiti

için bölümlerle birlikte saha gözlemleri yaptık. Devamında ise risk değerlendirmeleri tamamlandı.

Saha gözlemlerinin amacı nedir?

Yüksekte çalışma içeren işlerde alınması gereken tedbirler neler, mevcut tedbirler yeterli mi, değilse ne tür tedbirler alınmalı gibi konuları değerlendiriyoruz. Bunun yanı sıra yüksekte çalışma ile ilgili kullanılacak bütün ekipmanlar belirlendi, sahada denendi ve ambar stoğu gerçekleştirildi.

Bu konu neden bir protokol olarak hazırlanmış?

Dünya Sağlık Örgütü verilerine göre yüksekten düşme sonucu her yıl 392 bin kişi hayatını kaybediyor. Bilindiği gibi 2007 yılında, sahamızda kuyu derinleştirme çalışmalarını üstlenen Polonyalı Kopex firmasının bir çalışanı yüksekten düşme sonucu hayatını kaybetti. Bu protokol böyle hayati bir konunun önemine istinaden hazırlanmıştır. Dolayısıyla tüm çalışanlarımızın bu kurallara uymalarını istiyoruz.





ÇBI'nin can damarı:

MİLL

GEÇEN SAYIMIZDA BELİRTTİĞİMİZ GİBİ ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ'NDEKİ ÜRETİM BÖLÜMLERİNİ VE BURALARDA EMEĞİ GEÇEN ARKADAŞLARIMIZI TANITMAYA DEVAM EDİYORUZ. **BU SAYIMIZDA, MADENİN TOPRAK HALİNDEN NİHAİ KONSANTREYE DÖNÜŞTÜRÜLDÜĞÜ MİLL BÖLÜMÜ'NDEN BAHSEDECEĞİZ. KIRICIDAN, FİLTRELEMeye KADAR BELKİ DE İSİMLERİNİ ÇOKÇA DUYDUĞUMUZ ALANLARI OPERATÖRLERİMİZ ARACILIĞIYLA YAKINDAN TANIYACAĞIZ. OTOMASYONUN YOĞUN OLDUĞU MİLL BÖLÜMÜ'NDE ARKADAŞLARIMIZ YOĞUN BİR ÇALIŞMA VE BÜYÜK BİR GAYRET İÇİNDE GÖREVLERİNİ SÜRDÜRÜYÖRLER. SİSTEMİN MÜKEMMEL İŞLEYEBİLMESİ İÇİN EKİP ÇALIŞMASINA İNANAN MİLL ÇALIŞANLARINA KOLAYLIKLAR DİLİYORUZ.**

Cafer Furuncu
(Volvo Operatörü)

MİLL'DE HERŞEY CEVHER BESLEMESİ İLE BAŞLIYOR



Görevinizden bahseder misiniz?
Benim görevim, kullandığım araç ile kırıcının tonajı işlemesi için cevher beslemesi yapmak.

Besleme işlemini hangi kriterlere göre yapıyorsunuz?
Flatasyonun iyi olması için besleme yapıyoruz. Hangi cevherden ne kadar koyacağımızı mill yönetimi belirliyor. Cevherin durumuna göre her an müdahale edebiliyoruz. Hangi cevheri neye göre besleyeceğimiz bize ulaştırılıyor.

Kaç tür cevher var?
3 tür cevher mevcut. Birincisi, sarı cevher; bakırca zengin çinkosu zayıf. İkincisi, siyah cevher; çinkosu biraz

daha fazla olan. Üçüncüsü, klastik cevher; kaliteli konsantre üretmediğimiz cevher. Bir de son zamanlarda işlemeye başladığımız bornitli cevher var.

Bu cevherler karışık halde mi depolanıyor?

Hayır. Çeşitli cevherlerin bulunduğu 8 adet depo var. Buralara farklı taşıma ve farklı depolama işlemi uyguluyoruz. Bu madenler ayrı ayrı depolanıyor. Her stok sahamız direklerle ayrılıyor.

Kepçe operasyonunda karşılaştığınız en büyük sorun nedir?

Cevher toprakları içinde kayalar çıkıyor. Bunları direk kırıcıya



atamıyoruz. Bu kayaları kaya kırıcıya atıyoruz. Daha sonra işliyoruz. Bu durum bizi zorluyor. Bir de yer altından metal ve plastik geliyor. Bunların ayrıştırılması gerekiyor. Yeraltından gelen çamur da işimizi zorlaştırıyor.



Süleyman Arslan
(Kırıcı Operatörü)

KIRMA İŞLEMİNİN ÖNEMİ

Cevher sizin bölümünüze geldiğinde hangi işlemi uyguluyorsunuz?
Kırma işlemi yapıyoruz. Önce çeneli kırıcıda kırıyoruz. Daha sonra elekten geçiriyoruz.

Bu işlemler neden yapılıyor?
Kaba olan cevheri öğütmeye hazırlıyoruz.

Kaç adet kırma makineniz var?
3 adet. Biri çeneli kırma makinesi, iki adet de koni kırıcısı var

Karşılaştığınız zorluklar neler?
Islak cevher, çamurlu cevher işlerken elekten geçmiyor. Kırıcılar tıkanıyor. Bu durum bizi çok zorluyor.

Bu zorlukları nasıl çözüyorsunuz?
Çok çamurlu cevheri çamurlu olmayan cevherle işlemeye çalışıyoruz.



Süleyman Yazıcı
(Değirmen Operatörü)

DEĞİRMENDE ASIL AMACIMIZ ÜRETİMDE VERİMLİLİĞİ ARTTIRMAK



Göreviniz hakkında bilgi verir misiniz?

Cevher kırıcıdan geldikten sonra siloda birikiyor. Silonun altında da besleyici var. Onun altında da 5-12 bandımız var. Tonajı ayarlamak için kantarımız mevcut. Cevher 5-12 banttan değirmene geliyor. Ordan da birinci öğütmeye gidiyor.

Öğütme işleminde cevher neye göre ayrılıyor?

Burada siklon adında bir düzeneğimiz

var. Bu alanda cevher mikron olarak ince ve kalın şekilde ayrılıyor. İnce mikronlular flatasyona geliyor, kalın mikronlar da büyük değirmene iniyor.

Sabah işe ilk geldiğinizde makineleri nasıl kontrol ediyorsunuz?

İşe ilk geldiğimizde makinelerin şarjını yapıyoruz. Genel kontrollerimizi gerçekleştiriyoruz. Siklonların tıkanıp tıkanmadığına bakıyoruz. Mühendislerimize bilgi veriyoruz.

Onlar da bu bilgiler ışığında değerlendirme yapıyor. Asıl amacımız üretimde verimliliği arttırmak.

Değirmen bölümünde karşılaştığınız sorunlar neler?

Malzemeler taşıdığı zaman değirmenler duruyor. Bu durum bizi zorluyor. Fakat taşan bu malzemeyi yıkıyoruz ve sisteme bir daha sokuyoruz. Böylece kayıp yaşanmıyor.

DEĞERLERİN TUTTURULMASI ÇOK ÖNEMLİ

Cevherin oluşması için hangi değerlerin tutturulması gerekiyor?

İstedığımız değerler, cevherin cinsine ve karakteristik özelliklerine göre değişiyor. Kalitede bakır konsantride %5'in Zn değeri tutturmaya çalışıyoruz.

Cevher mill bölümüne geldiği zaman ne tip uygulamalardan geçiriliyor?

Bakır devresinden önce, değirmenden gelen numuneyi alıp kaba temizleme işleminden geçiriyoruz. Temizleme işleminden sonra cevherin konsantrisini alıp çinko devresinde işlemek üzere işleme devam ediyoruz. Aldığımız konsantreyi 4 adet cleaner devresinde temizleyip nihai konsantr haline getiriyoruz.

Bu işlemler sırasında ne tür zorluklarla karşılaşıyorsunuz?

Cevherin zaman zaman farklılık göstermesi bizi zorluyor.



Bayram Albayrak
(Mill Operatörü)

Recep Yılmaz - Sabri Şimşek
(Kontrol Odası)



HER ŞEY "KONTROL ALTINDA"

Kontrol odasındaki göreviniz nedir?

Bu odada bir operatörümüz sahada olup biten her şeyi takip eder.

Hangi bölümleri kontrol ediyorsunuz?

Bizim görevimiz bütün mill bölümünü kapsıyor. Kıрма, öğütme, flatasyon, susuzlandırma bütün bölümler kontrolümüz altındadır.

Saha takibini nasıl yapıyorsunuz?

Sahadaki bilgilerin an ve an bize geldiği bilgisayarlarımız var. Bu bilgisayarlar sayesinde her duruma anında müdahale edebiliyoruz. Bu müdahaleyi bizimle birlikte sahada bulunan operatör arkadaşlar da gerçekleştirebilir.

FİLTRELEMENİN İNCE DETAYLARI

Filtreleme işleminde cevher hangi aşamalardan geçiriliyor?

Nihai konsantremiz bakır ve çinko, flatasyonda gerekli temizleme kademelerinden geçtikten sonra ayrı ayrı yoğunlaştırma havuzlarına geliyor. Bu havuzlarda kimyasal maddeler de verilerek cevher partiküllerinin dibe çökmesini sağlıyoruz. Ondan sonra bakır ve çinkoyu filtreleme tanklarına alıyoruz. Daha sonra da havayla kurutma işlemini gerçekleştiriyoruz. Kurutma işlemi sonrasında bakırda yüzde 9-10, çinkoda ise yüzde 7-8.5 arasında nem oranı oluyor.

Kurutma işlemi sonrasında bu nem oranı neden bırakılıyor?

Bu nem oranı taşımacılıkta önemli rol oynuyor. Bizde taşımacılık genellikle gemiler vasıtasıyla yapılmaktadır. Gemi için de nem oranı önemli. Uygun nem oranını tutturarak hem tozlanmayı engelliyoruz, hem de dah aaz taşıma masrafı sağlıyoruz.

Filtreleme işlemi sırasında karşılaştığınız zorluklar neler?

Bu aşamada genellikle, vanalardaki kaçaklar, borularda sürtünmeden ötürü delikler, filtre bezlerinde yırtılma gibi sorunlarla karşılaşıyoruz. Bazı durumlarda ise cevherde yanma olayı oluyor. Verdiğimiz kimyasallar nedeniyle cevher ısınıyor. Bu durumda kireç dökerek veya ıslatarak cevheri havalandırıyoruz. Böylece ısıyı düşürüyoruz.



Ahmet Balaban (Mill Operatörü)



AYIKLADIK, DÜZENLEDİK, TEMİZLEDİK, STANDARTLAŞTIRDIK, UYGULAMALARIN GELİŞTİRİLMESİNİ VE SÜRDÜRÜLMESİNİ SAĞLADIK.

BU SAYIMIZDA ÇBİ BÜNYESİNDE VERİMLİLİĞİN ARTMASINA ÖNEMLİ KATKILAR SAĞLAYAN 5S PROJESİNİ ELE ALDIK. SÜREKLİ GELİŞİM KOORDİNATÖRÜ BARIŞ OĞUZ VE PROJE SORUMLUSU BÜLENT YILDIRIM SORULARIMIZI YANITLADI.

Soldan sağa: (üst sıra) Sultan Sarı, Bülent Yıldırım, Eyüp Yılmaz, Dursun Taş, Bayram Usta, (alt sıra) Cemill Kolcu, Birol Ayaz, İsmet Yılmaz, Hüseyin Sarıoğlu

5S Projesi çalışmalarınızda neyi değiştirdi?

5S Projesiyle birlikte eşyalarımızı aramak için daha az zaman harcıyoruz. Çalışma sahama yapılacak bir ziyaret için fazladan efor sarf etmiyoruz. Depolarımızda herhangi biri olmadığında aradığımız şeyi biz ya da bizim dışımızdaki herhangi biri daha kolay bulabiliyor. Daha düzenli olduk ve daha çok saklama alanı kazandık. Çalışma sahalarımız atölye ve ofislerimiz daha temiz ve keyifli. Kısaca, daha verimli çalışıyoruz.

5S Projesi'ni gerçekleştirirken hangi adımları takip ettiniz?

Kullanmadığımız her şeyi ayıkladık ve onlardan hemen kurtulduk. Geri kalan malzemelerimizi düzenledik. En çok kullandıklarımızı veya taşınması zor olanları en yakınımıza aldık. Nadiren kullandığımız ya da hafif olanları daha uzağa yerleştirdik. Herşeyi temizledik. İşleri standartlaştırdık. Uygulama adımlarını cazip ve kolay hale getirecek yazılı ya da görsel basit iş standartları oluşturduk ve uygulamaları onayladık. Daha sonra da bu standartlara tam

olarak uyum sağlayıp uygulamaların geliştirilmesini ve sürdürülebilirliğini sağladık. Kısaca özetlersek: Ayıkladık, Düzenledik, Temizledik, Standartlaştırdık, Uygulamaların geliştirilmesini ve sürdürülmesini sağladık.

5S Projesinin aşamalarından bahsedebilir misiniz?

İlk olarak plan aşamasından bahsetmek istiyorum. Bu aşamada, 5S Çalışma sahasını, hedeflerimizi ve kriterlerimizi belirledik. Bu kriterlere göre proje öncesi yüzde 20 başarılıydık ve bu başarıyı yüzde 80'e çıkarmak zorundaydık.

Bu kriteri gerçekleştirmek için neler yaptınız?

Etrafımızdaki araç gereçleri tek tek inceledik ve şu soruyu sorduk; Bunları kullanıyor muyuz? Bu soru doğrultusunda, kullanmadığımız araç gereçleri, başka kullanıcılara verdik, geldiği yere gönderdik ve kısaca onlardan kurtulduk. Eğer kullanıyorsak elimizde tuttuk. Kullanılıp kullanılmadığına emin olmadığımız

durumlarda üzerini etiketledik. Kullanıldığında, kullanıcının adını ve günü kayıt altına alarak, etiketi kaldırdık.

Bu aşamalardan sonra istediğiniz kriterlere ulaştınız mı?

Daha sonraki değerlendirmelerimizle hedeflerimizi karşılaştırdık. Sonuçlar memnuniyet vericiydi. Hedeflediğimiz kriterler ile uyum gösteriyordu.

Gündeminizde yeni projeler var mı?

Ekibimiz şu an yeni bir 5S projesini daha Çayeli depoları için başlattı. Bununla birlikte daha önceki 5S Projesi'nde emeği geçen bütün arkadaşlarımıza teşekkür ediyoruz.





BAŞARI İÇİN DEĞİŞİM

"SÜREKLİ GELİŞİM" KAVRAMININ ÖNEMİNİ HER SAYIMIZDA VURGULUYORUZ. 2009 YILI BU ALANDA ÖNEMLİ GELİŞMELERİN KAYDEDİLDİĞİ BİR YIL OLDU.

SÜREKLİ GELİŞİM KOORDİNATÖRÜ BARIŞ OĞUZ BUGÜNE KADAR YAPILAN ÇALIŞMALARIN GENEL BİR DEĞERLENDİRMESİNİ YAPTI.

İki yılı aşkın bir süredir firmamızda iyileştirme çalışmaları yürütülmekte, Bu güne kadar yapılan çalışmaları değerlendirdiğimizde toplamda 130 farklı personel gibi geniş bir tabanın katıldığı toplam 75 adet iyileştirme projesi başlattık. Bunlardan 58 tanesi Altı sigma, 6 tanesi yalın yaklaşım, 11 tanesi de JDI olarak değerlendirildi. Şu an 18 proje takımı çalışmalara

devam etmekte. Kapanan 13 proje ile ilgili yapılan çalışmalar Sürekli iyileştirme koordinatörü tarafından takip edilmektedir. Kapatılan projelerde bu yıl direk maliyetlerden kazanım 1.848.000 USD oldu. Bu projelerin fırsat kazancı ise 3.630.000 USD olarak hesaplanmıştır. Önümüzdeki dönem içerisinde bu faaliyetlere ÇBİ çalışanlarının katılımını

daha fazla artırmayı hedefliyoruz. Amacımız kaynakları daha az tüketerek, aynı faydayı sağlamak. Bu amaç için ciddi çaba ve emek sarfetmeye devam ediyoruz. İlerleme kaydettiğimiz bazı projelere ait bilgileri sizlerle paylaşmaktan mutluluk duyuyor ve bu süreçte emeği geçen herkese teşekkürlerimi sunuyorum.

ÇBİ TAMAMLANAN PROJE SONUÇLARI

Wawe	Proje Lideri	Proje tanımı	Başlangıç Performansı	Hedeflenen Performans	Sonuç Performansı
W-01	1 Atılğan Maraşlı	Steel fiber temizliği kaynaklı milll tesisinin duruş sürelerinin kısaltılması	1011 dak.	303 dak.	743 dak
W-01	2 Gönül Uluğtan	Yer altı Bolter makinasının verimliliğinin artırılması	39,1 USD / rebar	26USD / rebar	26USD/rebar
W-01	3 Ahmet Sandalcı	Banyo sıcak su sisteminin iyileştirilmesi	0	0	0
W-01	4 İbrahim Kırdan	Yer altı fanlarının kullanım ömürlerinin iyileştirilmesi	12,5 ay	24 ay	24ay
W-01	5 Nihat Soyer	Kepeçlerin manevra kabiliyetlerinin artırılması	6 kamyon yükleme/vardiya	7 kamyon yükleme/vardiya	7 kamyon yükleme/vardiya
W-03	5 0Lütfü Eyüpoğlu	Shaft taşıma kapasitesinin artırımı (570 katı)	939 ton	1093 ton	1266 ton
W-03	49 Ferit Ekren	Pasa doldu tesisinin kapasitesinin artırılması	45 m3	50 m3	50 m3
W-01	8 Mustafa Yazıcı	Yer altı sularının toplanması			
W-02	8 Bedri Kazancı	İlerleme atın iş gücünün iyileştirilmesi	11.5 atım / hafta	14 atım / hafta	16 atım / hafta
W-05	45 Atılğan Maraşlı	Kırıcıdaki tozun engellenmesi	5mg / m3	2mg / m3	2.57mg / m3
W-02	10 İbrahim Kırdan	Hafif araç maliyetlerinin düşürülmesi	1.309.000\$ /yıl	510.00 USD/yıl	683.000\$/ yıl
W-02	12 Sezai Özer	Degussa kimyasal kullanımının iyileştirilmesi	41lt/m3	24lt/m3	24lt/m3
W-02	13 Hakan Hassoy	Cevher stok alanının iyileştirilmesi			
W-02	16 İbrahim Hartavioğlu	milll elektrik motorlarının yanma sıklığının azaltılması	5 kez/yıl	5 kezden az / yıl	2 kez / yıl
W-02	18 Mustafa Yazıcı	414 nolu ekipmanın (spiteset taşıma kapasitesi) veriminin artırılması	2,812 ton		14,925 ton
W-03	18 Murat Tiryaki	Enerji tasarrufu	77.347.000kw/yıl	%10 save	4,40%
W-03	19 İbrahim Hartavioğlu	Dalğış ve kuyu pompalarının bakım maliyetlerinin azaltılması	165 Kw/saat		63 Kw /saat
W-05	41 Ali Can	Satınalma sürecinin yalınlaştırılması	40 day	35 day	
W-05	40 Zafer Göller	Sarf malzeme giderlerinin düşürülmesi	828.000\$ / yıl	700.000\$/yıl	
W-05	39 Hakkı Kartoğlu	Yer altı havalandırma maliyetinin düşürülmesi	8650mt fan tube tüketimi 1752kw/saat	6500mt fan tube 1400kw/saat	6250mt 1403kw/saat
W-03	24 Alp Aslan	milll besleme şutlarının tıkanmasının önlenmesi	71 dak.	35 dak.	63 dak.
W-05	38 Zeki Gümüşler	Aydınlatma maliyetlerinin optimizasyonu	294.336kw/yıl	%15 iyileştirme	147.168kw/yıl uygulamalar devam ediyor.
W-04	26 Gönül Uluğtan	Pasa dolgu maliyetlerinin düşürülmesi	0,08	0,065	0,065
W-04	27 Nihan Şahin	Yeraltı çamurunun milll'de kullanılmasının sağlanması	0,463	0,463	0,895
W-05	33 Ahmet Sarıkaya	Pasa dolgu tesisi bakım maliyetlerinin düşürülmesi	30 gün	13 gün	13 gün

HAYAT KURTARAN

7 KURALA 2010'DA DAHA ÇOK DİKKAT EDECEĞİZ

ÇBİ GENEL MÜDÜRÜ DAMIEN MARANTELLI 1 OCAK 2010 TARİHİNDEN İTİBAREN **HAYAT KURTARAN KURALLARA DAHA ÇOK DİKKAT EDİLECEĞİ YÖNÜNDE ALINAN KARARLA İLGİLİ** DERGİMİZE AÇIKLAMALARDA BULUNDU.



konusunda bize DETAYLI bilgi sağlayan çok sayıda Kritik İş Sistemlerimiz ve Kurallarımız bulunmaktadır.

- * Bu Protokollerin ve Kuralların kapsamadığı işlerimiz için Risk Değerlendirmeleri yapmalı & Emniyetli İş Prosedürlerini kullanmalıyız.
- * Saha Liderliği aktivitelerini kullanarak bu sistemin SAĞLIĞINI ve sisteme UYUMUMUZU kontrol etmekteyiz.

ÇBİ'de Emniyet Yönetimi



Değerli Çalışanlar,
2009 yılı boyunca ÇBİ, ESÇ Yönetim sistemimizin yeniden oluşturulması & uygulanması ve başta emniyeti nasıl yöneteceğimiz olmak üzere ESÇ performansımızı zamanla artıracak bir takım yeni konseptler yaratmak için çok fazla zaman ve çaba harcadı. Emniyet Yönetim sistemimizin elementleri, en iyi şekilde aşağıdaki piramide bakılarak açıklanabilir.

- * Emniyet, Sağlık & Çevre performansımız konusunda NELERİ BAŞARMAMIZ GEREKTİĞİNİ gösteren yeni bir ESÇ Politikamız

bulunmaktadır.

- * ÇBİ' de işlerimizi yürütürken NELERİ YAPMAMAMIZ GEREKTİĞİNİ anlatan 7 Hayat Kurtaran Kuralımız bulunmaktadır.
- * Yüksek & Aşırı riskli işleri nasıl YAPMAMIZ GEREKTİĞİ konusunda bize ÜST DÜZEY bilgi sağlayan 10 Ciddiyeti Yüksek Protokolümüz bulunmaktadır.
- * Yüksek & Aşırı riskli işlerde nasıl DAVRANMAMIZ GEREKTİĞİ

1 Ocak 2010 tarihinde Hayat Kurtaran Kuralların uygulanmasının ardından, alet, ekipman veya altyapı eksikliğinden dolayı kurallara uyamayacağımız durumlar ortaya çıkabilir.

Bu durumlar ortaya çıktığında veya çıkarsa, yalnızca ilgili Hayat Kurtaran Kuraldan MUAFSANIZ o işi yapabilirsiniz. Sahada tamirat yapmak için mobil ekipmanın üzerine çıkmaları gereken bakım veya üretim çalışanlarının Hayat Kurtaran Kuralların 'Yüksekte Çalışma' maddesini ihlal etmiş olacağı gibi durumlar örnek olarak verilebilir.

Muafiyet (istisna) süreci aşağıdaki gibi olacaktır:

Çalışan veya amir, Hayat Kurtaran Kurallar ihlal edilmedikçe yapılması MÜMKÜN OLMAYAN belirli bir işin farkına varır. Bu işle ilgili herhangi bir aktivite yapılmadan ÖNCE, muafiyet TALEP EDİLMELİ ve ONAYLANMALIDIR.

Muafiyet talebi, ilgili çalışan veya amir tarafından hazırlanır ve Bölüm Müdürüne gönderilir. Bölüm Müdürü durumu değerlendirir ve

talebin esasına karar verir.

Bölüm Müdürü talebi kabul ederse, talebi tamamıyla belgeleyecek, imzalayacak ve riski mümkün olabilecek en düşük seviyeye düşürmek için uygun kontrolleri uygulayacaktır.

İstisnai durum altında çalışacak olan amir ve çalışanlar muafiyet belgesini imzalamalıdır.

Muafiyet sağlanırsa, sorunu gidermek için istisnai durum ile ilgili bir eylem planı da oluşturulmalı ve kaynak sağlanmalıdır. İstisnai durum, mümkün olan EN AZ sayıda kişi ve EN KISA zaman dilimi için uygulanacaktır.

Basitçe söylemek gerekirse, bu şu anlama geliyor: Hayat Kurtaran Kuralların ihlal edilmesine neden olabilecek çalışmayı gerektiren bir görev için imzalı bir muafiyet belgeniz YOKSA kuralları ihlal etmiş olacağınızdan dolayı bu işi YAPMAYIN. Çalışma alanınızda Hayat Kurtaran Kuralların ihlal edilmesine neden olabilecek herhangi bir durum biliyorsanız, herhangi bir istisnai durum ihtiyacını gözden geçirebilmemiz için lütfen amirinizle görüşün.



Emniyet Yönetim sistemimizin temel elementi, ÇBİ' de ÖLÜMCÜL kaza ile sonuçlanma olasılığı yüksek olan AŞIRI riskli faaliyetleri ele alan Hayat Kurtaran Kurallardır. Biz, ÇBİ' de ÖLÜMCÜL kaza olmasını kesinlikle istemeyiz, bu nedenle Hayat Kurtaran Kurallar, bize ASLA YAPMAMAMIZ gereken işler hakkında bilgi verir.

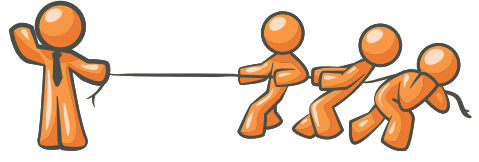
Hayat Kurtaran Kurallarımızın olması gerekiyor ve onları temel davranış haline getirmeliyiz. Hepimiz içgüdüsel olarak bu kuralların hiçbirini asla ihlal etmememiz gerektiğini bilmeliyiz. Sahamızı Hayat Kurtaran Kuralların uygulanmasına hazırlamak için oldukça fazla zaman harcamaktayız. Her bir amir, Hayat Kurtaran Kuralların uygulanması konusunda eğitildi ve pek çok durumda bu bilgileri kendi çalışanlarına aktardı. Bunun yanı sıra, Hayat Kurtaran Kuralların kendi çalışma alanları içerisindeki uygulamalarını gözden geçirerek, her uygulama konusunda ilgili geribildirim sağladılar. Bugüne kadar yapılan tüm çalışmaların sonucunda, Hayat Kurtaran Kuralların 1 Ocak 2010 tarihinden itibaren ÇBİ'de uygulamaya konduğunu artık söyleyebilirim.

Bu ne anlama geliyor?

Bu, sizin Aralık ayı boyunca Hayat Kurtaran Kuralların kendi bölgenizde uygulanması konusunda Amirinizden ve Baş Mühendis/Maden Kaptanından eğitim alacağınız anlamına geliyor. Ayrıca, ÇBİ' de yaptığımız TÜM faaliyetlerde Hayat Kurtaran Kurallara uymamız GEREKTİĞİ anlamına geliyor. Bu yeni bir şey değildir – Biz zaten pek çok bölgede Hayat Kurtaran Kuralların gereklerini yerine getirmekteyiz. Hayat Kurtaran Kuralların kasıtlı olarak ihlal edilmesi, işten atılma dahil olmak üzere disiplin işlemleriyle sonuçlanacaktır. Bu nedenle, Hayat Kurtaran Kuralların çalışma alanınızdaki etkilerini tam olarak anlamamız önemlidir. Hayat Kurtaran Kuralların uygulamasını ertelememizin nedenlerinden biri, onlara her zaman uyamadığımız gerçeğidir – uymak için kurulu bir altyapımızın olmadığı çok sayıda bölgemiz bulunmaktadır. Hayat Kurtaran Kuralların uygulamasını daha fazla erteleyemeyeceğimize karar verdik. Bu, gerekli altyapı kurulana kadar bazı resmi İSTISNAI DURUMLARIN olacağı anlamına geliyor. Sahada tamirat yapmak için mobil ekipmanın üzerine çıkması

gereken bir mekanik çalışanın Hayat Kurtaran Kuralların 'Yüksekte Çalışma' maddesini ihlal etmiş olacağı gibi durumlar örnek olarak verilebilir. Eğitimin bir parçası olarak, istisnai durumun gerekliliğine nasıl karar vereceğiniz ve talep edeceğiniz konusunda bilgilendirileceksiniz. Lütfen yine de unutmayın ki – Hayat Kurtaran Kuralın ihlalini teşkil edebilecek bir iş için imzalı bir istisnai durumunuz YOKSA kuralı ihlal etmiş olacağınızdan dolayı bu işi YAPMAYIN. Hayat Kurtaran Kuralın istisnai durumu için yalnızca Bölüm Müdürü yetki verebilir. Çalışma alanınızda Hayat Kurtaran Kuralın ihlal edilmesine neden olabilecek herhangi bir durum biliyorsanız, lütfen amirinizle görüşün. Bu kuralların uygulanmasının iş yerimizi daha emniyetli bir işyeri haline getireceğinden eminim. Hayat Kurtaran Kuralların uygulanmasında desteğinizi ve bu kurallara uymanızı bekliyorum.

Saygılar,
Damien Marantelli



SOSYAL SORUMLULUK PROJELERİMİZ DEVAM EDİYOR

SEAT DEĞERLENDİRMELERİ TAMAMLANDI



Çayeli Bakır İşletmeleri olarak, Inmet SEAT (Sosyo ekonomik değerlendirme araçları) standartlarının gereği olarak, Madenli, Çayeli ve Rize bölgesindeki halkımızla birlikte sosyo-ekonomik değerlendirme çalışmalarını tamamladık. 2008

Kasım ayında başlayıp, 2009 Nisan ayında tamamlanan bu toplantılarda, bölge insanları üzerindeki rolümüzü, yardım ve destek hedeflerimizi daha iyi belirledik.

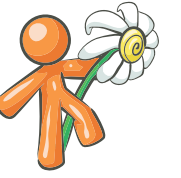
Toplantılarımız sonucunda ise hep beraber şu sonuçlara ulaştık:

- Yöre halkının sosyo-ekonomik gelişme konularındaki temel öncelik ve endişeleri belirlendi.
- Toplumun etkileyecek ve gelişmesini sağlayacak fırsatları birlikte tespit ettik.
- Toplumla birlikte geliştirilebilir ve sürdürülebilir projeleri belirledik.

ÇBİ'DEN ÖRNEK BAĞIŞ

Çayeli Bakır İşletmeleri olarak Madenli ve yöre halkına katkılarımız devam ediyor. Bu doğrultuda Madenli Belediyesi'ne mıcır tesisimizi bağışlama kararı aldık. Bu bağışın, sürdürülebilir bir proje olarak yöre halkına önemli bir iş imkanı sağlayacağı ve yörenin yollarının, altyapı sistemlerinin geliştirilmesine katkısı olacağı düşünülüyor. Mıcır tesisinin devri önümüzdeki günlerde yapılacak bir törenle gerçekleştirilecek. Çayeli Bakır İşletmeleri olarak, toplumun gerçek gereksinimlerini desteklemek için uygun fonlar sağlamaya devam edeceğiz.





Sakin! Duyarsız Kalmayın

BİTKİSEL YAĞ DEYİP GEÇMEYİN!



ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ, BAŞLATTIĞI "**BİTKİSEL AĞTIK YAĞLARIN GERİ KAZANIMI**" PROJESİ İLE ÇEVRE DUYARLILIĞINI ŞİRKET POLİTİKASI HALİNE GETİRDİĞİNİ BİR KEZ DAHA GÖSTERDİ. HER YIL 350 BİN TON KULLANILMIŞ BİTKİSEL YAĞIN DOĞAYA BIRAKILDIĞI ÜLKEMİZDE, KONUYA BİRAZ DAHA DİKKAT ÇEKMEK İÇİN ÇBİ ÇEVRE KOORDİNATÖRÜ MEHMET EĞRİBOYUNOĞLU BİR DOSYA HAZIRLADI.

Bitkisel atık yağlar, sudaki oksijeni tüketmesi sonucu ortamdaki balıklar ve diğer canlılar üzerinde büyük tahribata yol açtığından ekotoksik özelliğe sahip. Lavabodan dökülen 1 litre atık yağ, inanması çok zor olsa da tam 1 milyon litre temiz suyun kirlenmesine sebep oluyor. Kullanılmış bitkisel yağlar atık su kirliliğinin maalesef %25'ini oluşturuyor.

Türkiye olarak yılda 1 milyon 650 bin ton bitkisel yağ tüketimiyle Avrupa'da üçüncü sırada yer alıyoruz. Ne yazık ki, her yıl 350 bin ton kullanılmış bitkisel yağ doğaya bırakılıyor. Oysa bu miktarda bitkisel atık yağ toplanarak, biyodizele dönüştürüldüğünde ise, yılda 750 milyon dolarlık petrol ithalatını önlemek mümkün olabilir.

Bu konuda ÇBİ her zaman olduğu gibi üzerine düşen görevi yerine getiriyor. Çevre mevzuatının bir gereği olarak, ÇBİ bünyesinde maden sahasında başlattığımız uygulama ile mutfaktan çıkan atık bitkisel yağları topluyoruz ve daha sonra ekonomiye kazandırılması için lisanslı bir firmaya teslim ediyoruz. ÇBİ çalışanları olarak sizler de evlerinizde kullandığınız bitkisel yağları biriktirebilir ve mutfak personelimize teslim etmek suretiyle çevrenin korunmasına katkıda bulunabilirsiniz. Biriktirme kaplarınızı mutfak personelinden temin edebilirsiniz. Unutmayalım bu dünya hepimizin...





OPERATÖR EĞİTİMLERİ BAŞARIYLA TAMAMLANDI

ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ, ÇALIŞANLARIN BİLGİ VE TEKNOLOJİK GELİŞMELERİ YAKINDAN TAKİP ETMESİ AMACIYLA EĞİTİME YATIRIM YAPMAYA DEVAM EDİYOR. BU SAYIMIZDA, EĞİTİM BAŞMÜHENDİSİ ZAFER GÖLLER, SÜPERVİZÖR VE OPERATÖR EĞİTİMLERİNİ DEĞERLENDİRDİ:

Operatör eğitimlerimizde, iş makinelerini kullanan çalışanların mesleki bilgilerini ve verimliliği arttırmayı hedefledik. Bu eğitimler sonucunda çalışanlarımız, makinelerde arıza olduğunda ya da herhangi bir sorunla karşılaştıklarında hemen müdahale edebiliyorlar. Böylece iş devamlılığını arttırmış oluyoruz. Eğitim almış bir operatör iş makinesini daha iyi kullanıyor ve makineye kolay kolay arıza yaptırmıyor. Arızalanmayan makine üretime daha fazla katkıda bulunuyor. Eğitim almış operatör bozulan bir makinenin arızasını da daha hızlı tespit edebiliyor. Böylece iş makinesi bakımda daha kısa süre geçiyor. Makineler operatör hatasından dolayı kolay kolay bozulmuyor. Bu açıdan baktığımızda, ÇBİ için çok önemli olan bu eğitim çalışmalarının yüzde 95'ni tamamladık. Bundan sonraki süreçte de daha ileri eğitim seviyesi vermeyi amaçlıyoruz.

Bu proje kapsamında;

- Toplam 26 modül tamamlandı.
- Toplam 91 eğitim oturumu yapıldı.
- ÇBİ memur ve süpervizörleri dahil olmak üzere toplam katılımcı sayısı 1446.
- Toplam eğitim saati: 2,5 saat x 1446 = 3615 saat.

Süpervizör Eğitimi

'Süpervizör Eğitimi Projesine' geçen yıl Ekim ayında başladık. Bu eğitim projemizdeki hedefimiz, tüm süpervizörlerimizi, ekiplerine liderlik yapmalarında yardımcı olması için ek bilgi ve becerilerle donatmaktı. Bu eğitimin önemli öğelerinden biri de tüm politikalarımız, prosedürlerimiz, sistemlerimiz ve kurallarımız konusunda süpervizörlerimize bir güncelleme sağlamaktı.





ÇAYELİ BAKIR YİNE TÜRKİYE'DE ÖNCÜ OLDU

ÇAYELİ BAKIR İŞLETMELERİ, TÜRKİYE VE YÖREMİZDE İLKLERE İMZAYI ATMAYA DEVAM EDİYOR. ÇBİ, BÜTÜN DÜNYADA ŞİRKETLERİN İŞ ÇÖZÜMÜ İHTİYAÇLARINI KARŞILAYAN SAP (SYSTEMS, APPLICATIONS AND PRODUCTS IN DATA PROCESSING) UYGULAMASININ EMNİYET SAĞLIK VE ÇEVRE (ESÇ) MODÜLÜNÜ TÜRKİYE'DE UYGULAMAYA ALAN İLK FİRMA OLDU. EKREM GÜL SAP EHS UYGULAMASI İLE İLGİLİ SORULARIMIZI YANITLADI.



SAP modülü hakkında bilgi verir misiniz?

SAP, 1972 yılında beş eski IBM çalışanı tarafından Almanya'nın Walldorf kentinde kuruldu. SAP Küçük ve orta ölçekli işletmelerden global şirketlere kadar her büyüklükteki işletmelerin taleplerini karşılamak üzere dizayn edilmiş olan, her gün daha da zorlaşan rekabet ortamında, işletmeler için büyük avantaj taşıyan bir yazılımdır.

SAP modülünün hangi uygulamalarını kullanıyorsunuz?

Proje kapsamında, Genel Muhasebe, Karlılık Analizi, Depo Yönetimi, Satın Alma, Bakım Onarım ve Ekipman Yönetimi, İnsan Kaynakları, Veri Ambarı, Doküman Yönetimi Sistemi, Portal, Bilgi Yönetimi çözümü devreye alındı. Bunların yanı sıra Türkiye'de ilk defa, Emniyet Sağlık ve Çevre (ESÇ) uygulaması ÇBİ'de kullanıldı.

SAP modülünün ESÇ uygulamasına neden ihtiyaç duydunuz?

ESÇ'ye, Çayeli Bakır İşletmeleri'nde güvenlik, sağlık ve çevre konularında duyulan ihtiyacı gidermek, belli prosedür,

kural ve standartları takip edebilmek için ihtiyaç duyduk.

SAP ESÇ uygulaması hangi tarihten itibaren başladı?

SAP projesi ÇBİ'de Ağustos 2007'de başladı. Şubat 2008'de birinci faz tamamlandı. SAP ESÇ uygulaması ise Şubat 2009'da başladı ve Ağustos 2009'da tamamlandı.

ESÇ uygulamasının ÇBİ'ye katkıları ne yönde oldu?

Operasyonda tutarlı, etkin bir tehlike ve risk tanımlama süreci sayesinde, risk profili büyük oranda gelişti. Teknoloji ile desteklenen süreçler sayesinde risk tüm organizasyon düzeyinde yönetilir hale geldi. Sistemden elde edilen tutarlı bilgi, yasalara uyumluluk ve risk değerlendirme konularının yönetilmesinde daha iyi performans gösterilmesini mümkün kıldı. Gerçek zamanlı doğru verilerin tüm yönetim düzeylerine iletilmesi önemli konulara daha iyi odaklanılmasını sağladı ve ESÇ performansındaki gelişmeler hızlandı. Entegre bilgiler tüm operasyon ve organizasyona sunulduğundan, raporlarda kullanılan bilgilerin kalitesi ve tutarlılığı büyük oranda arttı.



"FOTOĞRAF, GEÇMEKTE OLAN GERÇEK ANIN YAKALANMASIDIR."

HOBİ SAYFALARIMIZA BU SAYIMIZDA PROFESYONELLİK MERTEBESİNDE FOTOĞRAFÇILIKLA UĞRAŞAN SATINALMA DEPARTMANI'NDAN SEÇKİN YENİÇIRAK ARKADAŞIMIZI KONUK EDİYORUZ. FOTOĞRAFÇIYI EN İYİ FOTOĞRAFLARI ANLATIR DİYEREK YAZIMIZI KISA TUTUYOR VE SİZİ BU GÜZEL FOTOĞRAFLARLA BAŞ BAŞA BIRAKIYORUZ.



Ortaokul yıllarında fotoğrafçılığa merak saldığını belirten Seçkin Yeniçırak, gerçek anlamda fotoğrafçılığa Fransa'da üniversite yıllarında başlamış. Fransa'da 3 karma ve 1 kişisel fotoğraf sergisi açtığını belirten Yeni çırak mesleğe olan ilgisini şu sözlerle anlatıyor: "Fransa'da hem laboratuvar hem de çekim teknikleri alanında çalışmalarım oldu. Hem üniversitede hem de belediyelerin sanat atölyelerinde fotoğrafla ilgilendim. Türkiye'de mimari ve arkeolojik fotoğraflar çektim." Rize'de başlayıp bütün Türkiye'yi dolaşacak bir resim sergisi planladığını da anlatan Yeniçırak fotoğrafçılıkla birlikte video çekimleri de yapmaya başlamış. 2006 yılında 'Siz Veya Onlar' adında bir belgesel çekmiş. Şu anda Fırtına Vadisi'ndeki el sanatlarının anlatıldığı 10 yıllık bir çalışmaya devam eden arkadaşımıza sanat hayatında başarılar diliyoruz.





Kış aylarında şofben kullanımına dikkat!

Kış aylarının gelmesi nedeniyle soba ve şofbenlerden sızan gazlar sonucu yaralanmalarda ve ölümlerde artış yaşanıyor. Bizbize dergisi olarak aşağıda bazılarını sıralayacağımız tedbirleri alarak üzücü olayların yaşanmasının önüne geçebileceğini düşünüyoruz:

- Her tarafı kapalı, hava almayan, küçük mekanlarda, yanma suretiyle ısıtan cihazların kullanılmaması gerekir.
- Soba ve şofbenlerde atık gaz borusu, en kısa yoldan bacaya bağlanmalıdır.
- Soba ve şofbenlerde atık gaz borusu uzunluğu yatayda 2 metreden fazla olmamalı ve hafif bir eğimle (yaklaşık 2 derece) yükselerek, baca kanalına bağlanmalıdır.
- Ortamdaki karbon monoksit düzeyleri tehlikeli boyutlara ulaştığında içeridekileri ikaz edecek dedektörler kullanılmalıdır.



Genel Müdürümüzün eşinden örnek davranış

Çayeli Bakır İşletmeleri Genel Müdürü Damien Marantelli'nin eşi Kelly Marantelli ve Maden Departman Müdürü Philip Thomas Jay'in eşi Jennifer Rea Jay, çöp sorununun çözümü için örnek bir çalışma başlattı. Marantelli ve Rea Jay, başlattıkları çöp toplama kampanyası kapsamında, yağan yağmura aldırmadan saatlerce yerlere atılan çöpleri topladı. Marantelli ve Rea Jay, gerçekleştirdikleri bu kampanyayla Çayeli'ni ve Türkiye'yi kendi ülkeleri gibi benimsediklerini bir kez daha gösterdiler.



Ödüllü Yarışma

AŞAĞIDAKİ SORULARI DOĞRU YANITLAYANLAR ARASINDA KURAYLA **3 ÇBİ ÇALIŞANI, KAZIM KOYUNCU'NUN "ŞARKILARLA GEÇTİM ARANIZDAN" BELGESEL DVD'SİNİ KAZANACAK.** CEVAPLARINIZI ÇBİ İNSAN KAYNAKLARI DEPARTMANI'NA 1 MART 2010 TARİHİNE KADAR İLETMENİZİ RİCA EDİYORUZ.

1. Ekim ayı ÇBİ'de rekorlara sahne oldu. Bu dönemde aylık maden işleme ne kadar gerçekleşti?

- a) 104.125 ton b) 125.104 ton
c) 99.182 ton d) 142.545 ton

2. millî bölümünde kaç adet kırma makinası vardır?

- a) 1 b) 2
c) 3 d) 4

3. Sürekli Gelişim doğrultusunda daha düzenli bir çalışma ortamının yaratılması için geliştirilen projenin adı nedir?

- a) Kaizen b) HCP
c) 5S d) Altı sigma

4. Aşağıdakilerden hangisi Ciddiyeti Yüksek Protokoller arasında yer almaz?

- a) Yüksekte çalışma
b) Kapalı Alan
c) Gribe karşı önlem
d) Araç ve trafik emniyeti

5. ÇBİ sosyal sorumluluk ve sürdürülebilir bölge kalkınması için hangi tesisini Çayeli Belediyesi'ne bağışladı?

- a) Beton tesisi
b) Mıncır tesisi
c) Arıtma tesisi
d) Spor tesisi

Adınız Soyadınız: _____

Yaka Numaranız: _____

İkinci Sayının Kazananları

2. sayımızda yayınlanan Ödüllü Yarışmamızın sonucunda Volkan Konak'ın "Koleksiyon" albümünü kazanan arkadaşlarımızı tebrik ediyoruz.

Ali Çelik • Cemil Kolcu • Semih Şaban Sarı

İkinci Sayının cevapları

1) a, 2) b, 3) b, 4) c, 5) d



Soldan sağa: Volkan Bıyıklı, Osman Zeki Yazıcı, Bedri Kazancı, Cevat Ofluoğlu, Bülent Yıldırım, İdris Yazıcı, Hakkı Kartoğlu, Murat Tiryaki

İzmir Fuarı'ndaydık

Çayeli Bakır İşletmeleri olarak, madencilik dalındaki gelişmeleri yakından takip etmeye devam ediyoruz. Bu doğrultuda geçtiğimiz ekim ayında İzmir'de gerçekleştirilen Madencilik, Doğal Kaynaklar ve Teknolojileri Fuarı'nda hazır bulunduk. Madenimizde sürekli gelişme sağlayacak teknolojik gelişmeleri yakından takip ettik. Balkan ülkeleri başta olmak üzere birçok ülkeden gelen maden firmasının katıldığı Maden Fuarı oldukça verimli geçti.



Taner Derin denetlemeler için İspanya'da idi

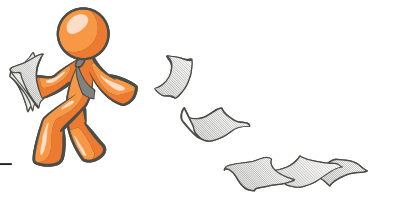
ÇBİ Bakım Baş Mühendisi Taner Derin geçtiğimiz günlerde emniyet denetimlerine katılmak üzere İspanya'ya gitti. Derin gezisiyle ilgili olarak Bizbize dergisine şu bilgileri verdi: "Inmet Madencilik firmasının İspanyadaki iştiraki olan Cobre Las Cruces bakır madenine 2 yılda bir düzenli olarak yapılması planlanan emniyet denetimlerinin ilkinde katılmak üzere gittim. Denetimler 23 – 27 Kasım tarihleri arasında maden sahasında gerçekleştirildi. CLC'de yapılan ilk denetim olmasının yanında bir başka ilk de, Inmet'e ait başka bir madenden teknik bir personelin de denetimlere katılmasıydı. Sonuçta İspanyol AUDELCO profesyonel denetçilik firmasından 3 kişi CLC madenini İspanyol yasalarına uygunluğu açısından denetlerken, Inmet merkezden John LeClair ile birlikte ben de Inmet HCP ve SECA standartları yönlerinden şirketi inceledik Ayrıca CLC çalışanlarıyla emniyet ve teknik konularda bilgi alışverişi yapma fırsatımız oldu. İncelemeler sonunda 4 majör ve 15 ufak uygunsuzluk tespit edilip, raporlaması yapıldı. CLC 2 senelik bir süre içinde bu uygunsuzlukları gidermeye çalışacak. Inmet'in ilerideki emniyet denetimlerinde de farklı madenlerdeki insanları çapraz olarak denetimlere adapte etmesinin, hem çalışanlar hem de Inmet açısından çok faydalı bir uygulama olacağını düşünüyorum."

ÇBİ'de potansiyel yeni saha araştırmaları sürüyor

ÇBİ'de yeni saha arayışları devam ediyor. Konuyla ilgili olarak Maden Deprtmanı'ndan Aslı Beliceli şu bilgileri verdi: CBI, işletmekte olduğu maden yatağının civarında da maden arama faaliyetlerini sürdürmektedir. Bu kapsamda, 29 Ekim-3Aralık tarihleri arasında toplam 28,8 km lik 5 hat üzerinde Jeofizik Titan 24 IP/MT araştırması gerçekleştirildi. Ruhsat sahalarımız içerisindeki potansiyel cevher oluşumlarının tespiti için yüzeyden 1.5 km lik derinliğe kadar bir alan araştırıldı. Bu iş için Kanada'dan Quantec Geoscience Ltd. Şirketinden 8 kişilik uzman

araştırma ekibi geldi. Onlara arazide yardımcı olması için bölge insanlarından etrafı bilen 8 kişilik geçici bir ekip oluşturuldu. Ekiplerin ve çevrenin emniyeti en üst düzeyde tutularak proje başarılı bir şekilde tamamlandı. Minerilazisyonların tespitinde ip ucu elde etmek için yapılan jeofizik ölçümlerin sonucunda sondaj yapılması öngörülen muhtemel lokasyonlar belirlenmiştir. Önümüzdeki süreçte bu lokasyonlardan yerin altına 1000 metre ve daha derine sondajlar yapılarak cevher olup olmadığının araştırılması planlanmaktadır.





ÇBİ SECA Konferansı'na evsahipliği yaptı

Çayeli Bakır İşletmeleri 28-30 Eylül 2009 tarihleri arasında Inmet'in bütün dünyadaki temsilcilerinin katıldığı SECA Konferansı'na ev sahipliği yaptı. "Bir kişi bir kerede Inmet'i dönüştürebilir" ana başlığı altında geçen iki günlük konferans boyunca güvenlik, sağlık, çevre ve sosyal sorumluluk konularında bilgiler paylaşıldı. Yurtdışından ve

ÇBİ'den toplam 30 kişinin katılımıyla gerçekleşen konferansta katılımcılar Çayeli Bakır İşletmeleri'ni gezme fırsatını da buldular. Konferansın son bölümünde SECA Stratejisi ve 2010 hedefleri de tartışıldı. Çok verimli geçen konferansın sonunda Çayeli'nden çok güzel anılarla ayrıldılar.

Cevherdeki Hastalık: Bornit ve ikincil bakır mineralleri

ÇBİ bünyesinde araştırma geliştirme faaliyetlerinin en önemli halkalarından birini cevherdeki hastalık olarak nitelendirilen bornite karşı yapılan çalışmalar oluşturuyor. Konuyla ilgili olarak Hakkı Boz Bizbize dergisine şu bilgileri verdi:

2009 yılı bütçe hedeflerinde 70 bin ton spek (iyi kalite) bakır konsantresi üretilmesi planlanmasına rağmen, ancak hedefin yaklaşık yarısı olan 40 bin ton iyi kalite bakır konsantresi üretilebilmiştir. Yapılan mineralojik araştırmalar sonucunda sarı cevher diye tanımlanan ve iyi kalitede bakır konsantresi üretilmesinde kullanılan cevher içerisinde bornit diye adlandırılan farklı bir bakır mineralinin bulunduğu görülmüştür. Bu bakır minerali öğütme esnasında çözünerek cevher içerisindeki çinkonun bakır konsantresi içerisine karışmasına neden olmaktadır. Aynı zamanda çinko konsantre üretimi için yeterince çinko kalmadığından çinko konsantresi de üretilmemektedir.

Ciddi ekonomik kayıba sebep olan bu hastalıklı cevher ile ilgili olarak Ağustos ayında "beyin fırtınası şeklinde" Jeoloji'den Pazarlamaya isimli bir konferans düzenlenerek sorun enine boyuna incelenmiş ve atılması gereken adımlar

belirlenmiştir. Ekim ayında Millî Müdürümüz Hakkı Boz'un Koordinatörlüğünde, Maden'den Bülent Paralı, Mühendislik'ten Murat Güreşçi, Jeoloji'den Ertan Uludağ, Mill'den Atılgan Maraşlı ve Sürekli Gelişim'den Barış Oğuz'un katılımı ile bir araştırma ekibi oluşturulmuştur. Araştırma ekibi aşağıdaki konularda çalışmalarına devam etmektedir,

- Maden yatağı içerisinde hastalıklı cevherin tespit edilmesi için sondaj numunelerinin mineralojik analizinin yapılarak Jeolojik modelin geliştirilmesi,
- Hastalıklı cevherin başka cevherler ile karışarak diğer cevherleri de hastalıklı hala getirmemesi için maden üretim alanlarından, ore pass ve stok sahasına kadar tüm taşıma işleminin detaylı incelenmesi,
- Cevher zenginleştirme laboratuvarında hastalıklı cevherin zenginleştirilmesine yönelik farklı yöntemler geliştirilmesi,
- Bornitli cevherin etkilerinin anlatıldığı Maden-Jeoloji ve Cevher Zenginleştirme çalışanlarını kapsayan eğitimlerin verilmesi.

Araştırma ekibimizin yaptığı çalışmalar ile ilgili önümüzdeki sayılarda sizlere güzel haberler vereceğimizi umuyoruz.

Özel güvenlik görevlilerimizin sertifikaları yenilendi

ÇBİ Güvenlik görevlilerinin güvenlik çalışma izin belgesi yenilendi.

Özel Güvenlik Yenileme eğitim sertifikası 60 saatlik bir eğitimin sonunda veriliyor. Bu eğitimler 5-18 Ekim tarihlerinde tamamlandı ve 13 aralıkta yurt genelinde İçişleri Bakanlığı Koordinatörlüğü'nde merkezi sınav yapıldı. Diğer formalitelerin tamamlanmasının ardından 5 yıl süreyle özel güvenlik çalışma izin belgesi 3-4 ay içinde yenilenmiş olacak. Her 5 yılda bir aynı eğitimler ve proses yenilenecektir. Güvenlik görevlilerimizi tebrik ediyor, görevlerinde başarılar diliyoruz.



EMNİYET, SAĞLIK VE ÇEVRE POLİTİKASI



Çayeli Bakır İşletmeleri A.Ş.

INMET
MINING

Yaşamı, sağlığı ve çevreyi korumak ve etkili yönetim çalışmalarını iş alanlarımızın tümünde uygulamak ÇBI'nin politikasıdır. ÇBI'deki taahhütlerimiz:

- Her çalışana, madencilik endüstrisi çalışmaları ile uyumlu olan emniyetli ve sağlıklı bir iş ortamı sağlamak,
- Tüm çalışanlarımıza ve müteahhitlerimize "tehlikeleri" fark edebilmeleri ve çalışmalarındaki "riskleri" azaltabilmeleri için uygun eğitimler vermek,
- İlgili emniyet, sağlık ve çevre mevzuatlarına uymak ve mevzuat yokluğunda dahi madencilik endüstrisinin sorumlu olduğu çalışma standartlarına bağlı olmak,
- Etkili bir emniyet, sağlık ve çevre yönetim sistemi uygulamak ve sürdürmek,
- Etkili bir acil durum önleme, hazırlık ve müdahale planı uygulamak ve sürdürmek,
- Türk madencilik endüstrisini etkileyen emniyet, sağlık ve çevre politikaları ve mevzuatları oluşturulurken resmi makamlarla ve diğer ilgili tüm taraflarla ortaklaşa çalışmak,
- Madencilik endüstrisi için emniyet, sağlık ve çevre uygulamalarını geliştirmek amacıyla araştırma ve geliştirmeyi teşvik eden madencilik endüstrisi kuruluşlarını desteklemek,
- Geçerli tüm yönetmelik ve izinlere göre geliştirilen, kabul edilmiş, riske dayalı maden kapatma planına uygun olarak madeni kapatmak,
- Bu politikamızı çalışanlarımıza, müteahhitlere, halka, resmi dairelere, tedarikçilere ve müşterilerimize duyurmaktır.

Damien Marantelli Genel Müdür ve Yönetim Kurulu Üyesi