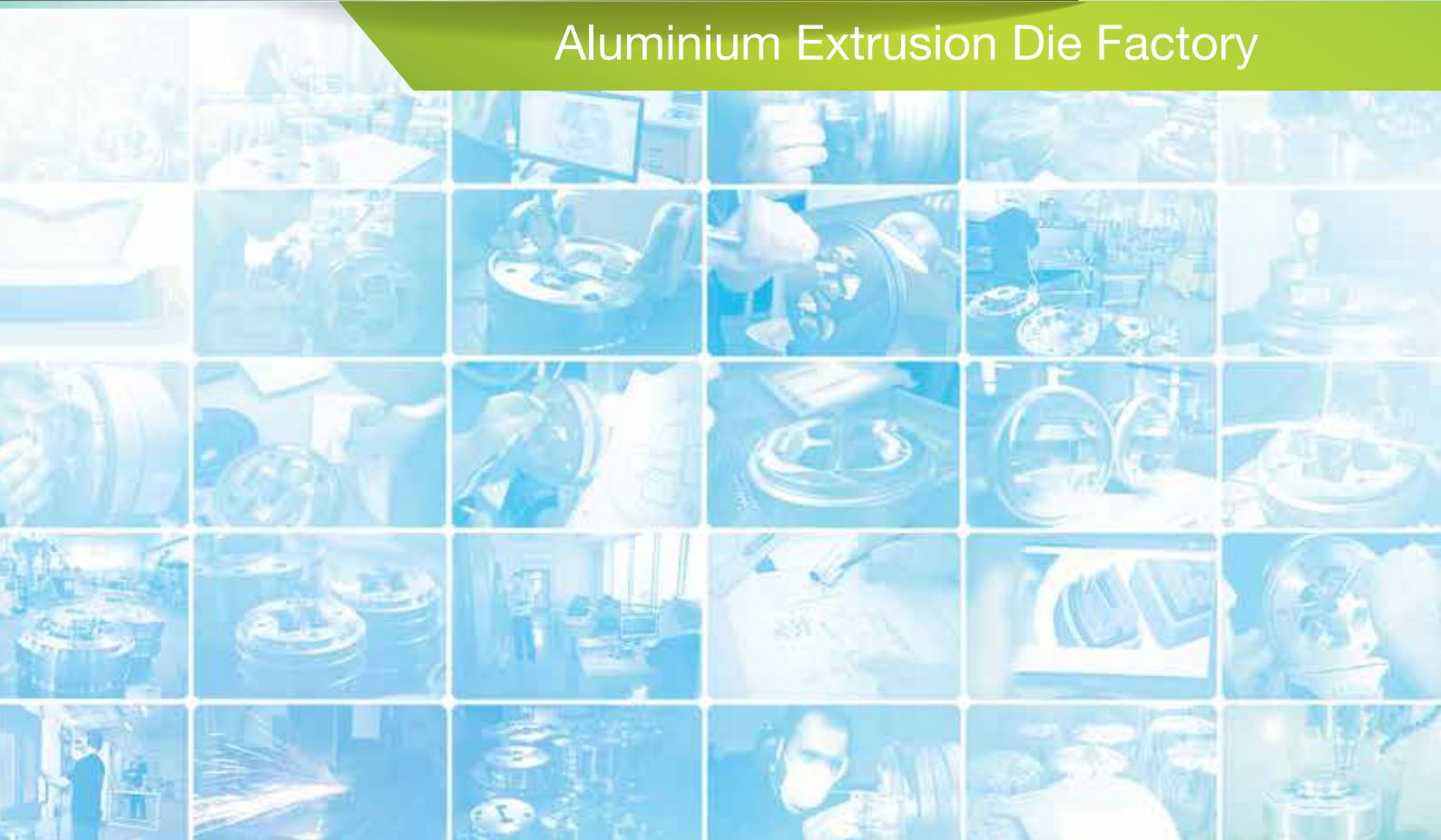


Our experience
enhances your profiles



 **eksenAL**

Aluminium Extrusion Die Factory



Kalitenin Kriterlerini eksenAL

Target the quality
criteria
with eksenAL

İNOVASYON
innovation

HIZ
speed

VERİMLİLİK
efficiency

GÜVEN
confidence

DİNAMİZM
dynamism

BAŞARI
success

GLOBAL VİZYON
global vision

ÇEVRE
environment

TEKNOLOJİ
technology

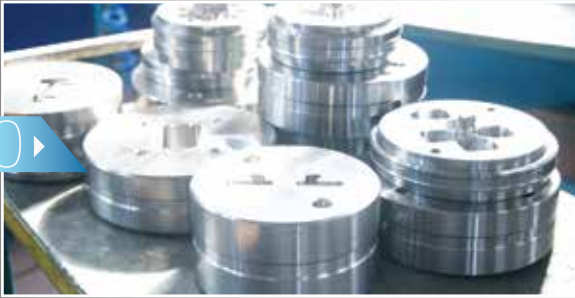
EMEK
effort

www.eksenal.com

Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► Firma Profili

2007 yılında Zafer Topal tarafından kurulan eksenAL müşteri odaklı üretim anlayışı ve teknolojik yenilikleri takip eden modern yönetim tarzı ile kısa sürede piyasadaki lider firmalar arasına girmiştir. Hem yurtiçi hem de yurtdışında alüminyum sektöründe faaliyet gösteren onlarca firma **eksenAL** ile çalışmaktadır.



Bilişim çağının global dinamiği konumundaki teknoloji, standardize edilmiş, sürdürülebilir kalite anlayışı, çevre duyarlılığı, iş güvenliği, insan ve emeğe saygı eksenAL tarafından üretim ve pazarlama stratejisindeki temel argümanlar olarak ele alınır.

► Company Profile

eksenAL, which was founded by Mr. Zafer Topal, in 2007, has found a place among leading companies on the market with customer focused production understanding, following up technologic innovations with modern management skills. We work with many domestic and foreign companies, being active in the field of aluminium.



The technology, which is the global dynamics of the information age, standardized quality insight, environment sensibility, work safety, respect against human and labor will be taken as basic arguments by eksenAL in the production and marketing strategies.

Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► Misyonumuz

eksenAL için birinci öge, Kalite Yönetim Sistem Standart gereklerine uygun ürünlerle, müşterilerin ihtiyaçlarına en iyi şekilde ve zamanında cevap verebilmektir. Temel hedefi alüminyum sektörünün öncüsü olmak olan firmamız, daima teknolojiye yenilikleri ve eğitim faaliyetlerini takip ederek çalışanlarının üretim sürecine katkılarını arttırmaktadır.

eksenAL müşteri güvenini esas alarak üretim sürecinde kullandığı malzemelerin kalitesi ve çalışanlarının profesyonelliği ile müşterilerine toplam kalite anlayışını en iyi şekilde yansıtmayı kendisine misyon olarak belirlemiştir.

► Our Mission

The first issue for eksenAL, is to meet the needs of customers in the best way possible with the products, produced according to Quality Management System Standards. Our company, of which the main goal is to be a pioneer of the aluminium sector, increases the contribution of the employees to the production process by following up the innovations and training activities.

eksenAL has it established as a mission to reflect the total quality with materials used in the production process, professionalism of the employees by taking the customer reliance as its basis.

00►



► Vizyonumuz

Firmamız ilkelerinden ve kalitesinden asla ödün vermeden tüm sosyolojik ve teknolojik değişimlere uyum sağlayarak, yeniliklerin öncüsü olmayı; alüminyum ekstrüzyon kalıp üretimi alanında şu ana kadar ulaşmış olduğu saygınlık ve kaliteyi daha da artırarak kurumsal bir kimlik altında yurt içi satış ve yurt dışı ihracat ağını genişletmeyi hedeflemektedir.

00►



► Our Vision

Our company aims to expand the domestic sales and foreign export network without giving compromise from the quality, by adapting itself to all technological and sociological developments, being pioneer of innovations by increasing the prestige and quality in the field of the production of aluminium extrusion die under corporate identity.

Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► Kapasite ve Zamanlama

eksenAL kurulduğu günden bugüne kaliteden ve müşteri memnuniyetinden ödün vermeden teknolojiye yaptığı yatırımlar ile kapasitesini ve müşteri memnuniyetini her geçen gün arttırmaktadır.



► Kaliteyi eksenAL

eksenAL aylık 100-150 adet ile başladığı kalıp ortalamasını bugün 800 bandına çıkarmıştır. eksenAL olarak önceliğimiz söz verdiğimiz kalite ve teslim süresini başarı ile sağlamaktır.

Kalıplarımız kalite kriterlerinden ödün vermeden 12-14 günde teslim edilmektedir.

► Capacity and Scheduling

eksenAL increases the customer satisfaction each day without sacrificing from the quality and customer satisfaction since the day of establishment.



► Quality with eksenAL

eksenAL has increased the average of dies from 100-150 pieces monthly from the beginning, to 800 dies average.

Our priority as eksenAL is to keep the proposed quality and deadline of products. We deliver dies within 12-14 days.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 01- Üretilebilirlik Analizi

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp ihtiyacı olan firmanın, eksenAL ile iletişim kurmasıyla süreç başlar. eksenAL ilgili departmanı, firmanın üretmeyi düşündüğü profil özellik ve çeşitliğini, pres parkuru ve insan kaynağı ile birlikte ele alarak üretilebilirlik analizini yapar.



► Producibility Analysis

The process starts with the contact of the company, having need of aluminium extrusion profile die with eksenAL. The customer service of eksenAL, tackles the profile specification and range to be produced by the company together with press course and human resource and performs producibility analysis.

► 02- Uygunluk Onayı

Bu analiz neticesinde, firmanın istekleri, eksenAL deneyiminden geçirilerek işlevli talepler haline getirilir. Üretime uygunluk onayı alan profil kalıpları müşteri presinde en yüksek verimde çalışacak şekilde tasarlanır. Profil ebat ve gramajına göre kalıp çapı ve figür sayısı belirlenir.



► Conformity Approval

As a result of this analysis, the requirements of the company will be processed through eksenAL experience and brought to functional requests. The diameter of die and number of figures of the profile dies, getting production approval, will be established according to profile size and weight as to work on customer press with highest productivity.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 03- Başarı için Sinerji

Uygunluk onayı alamayan profil kalıpları, tasarım ekibi tarafından, firmayla yapılan bilgi alış-verişi sonrası profilin çalışma sistemine uygun şekilde üretime uygun hale getirilir. Üretimin ilk aşamında kurulan bu sinerji, ortak aklın işlerlik kazanmasının teminatıdır.



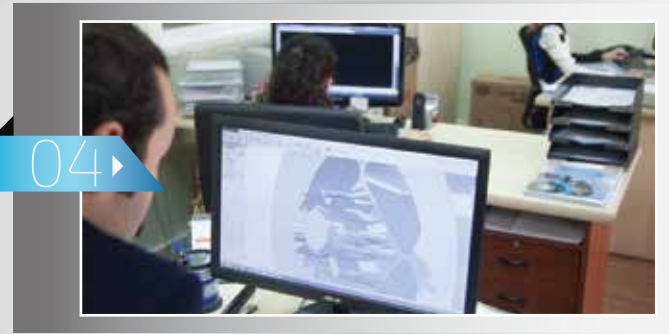
► Synergy for Success

Profile dies, having no conformity approval, will be brought to a condition suitable for production by the design team after information exchange with the company.

► 04- Tasarım Merkezi

Onaylanan profil kalıplarının deneyimli eksenAL tasarım ekibi tarafından 2D-3D olarak kalıp tasarımlarının yapılmasıyla birlikte süreç ilerler.

eksenAL **Sanayi ve Teknoloji Bakanlığınca onaylanmış Tasarım merkezidir.** Sürekli gelişim felsefesi ile hem tasarımlar hem de Ar-Ge projeleri yürütülmektedir.



► Design Center

To the efficient communication environment, created by eksenAL with the X company, the total quality approach is dominated. The process moves with production of 2D-3D die designs by experienced design team of eksenAL.

eksenAL Design Center is approved by the Industrial Ministry. It is run by continuous improvement philosophy whereby designing and Research and Development is carried out.



Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

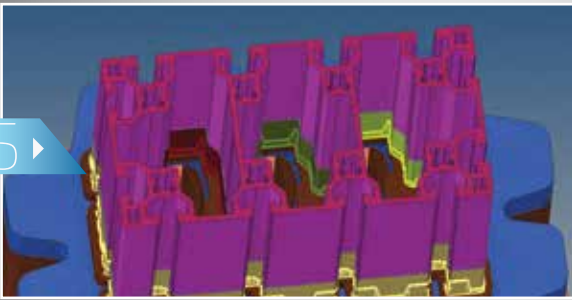
► 05- Kalıp Simülasyonu

► 06- Kalıp Optimizasyonu

3D olarak tasarımı yapılan kalıpların , **eksenAL Tasarım Merkezinde** analiz ekibinin kullandığı yazılımlar sayesinde simülasyonu yapılır ve profil üretim aşamasında oluşabilecek hataları önceden gözlemlenir. Bu uygulamayla üretim esnasında ilk denemede başarılı sonuç elde etme oranı yükseltilir.

Kalıp simülasyonunda elde edilen verilerle, alüminyumun sürtünme yüzeyine ulaşana kadar malzeme akış alanını dengelemek ve sürtünme yüzeyine ulaşan alüminyuma sürtünme katsayısını doğru şekilde belirlemek, profilin her noktada eşit hızda çıkmasını sağlar.

05►



► Die Simulation

Simulations of dies, designed as 3D, will be made through software used by the eksenAL analysis team and errors, which could occur during profile production process, can be observed previously. With this application, the ratio to achieve successful result increases.

06►



► Die Optimization

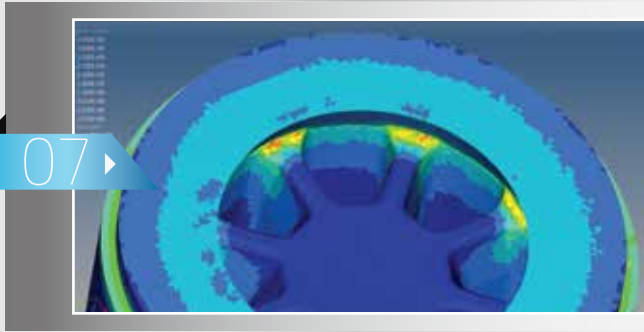
With the data, obtained through die simulation, it will be secured, that the profile exits at each point equally by balancing the material flow surface until the aluminium reaches to friction surface and by determining the coefficient to the aluminium, which reaches the friction surface.



Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / *Production Process*

► 07- Mukavemet Analizi

Kalıpta meydana gelecek esnemeler ve gerilmeler uygun simülasyon yazılımları sayesinde hesaplanır. Kalıbın uzun ömürlü olması için gerekli analizler yapılır ve **eksenAL Tasarım Merkezi** tarafından son optimizasyonu yapılır ve proje üretim istasyonlarına iletilir.



► Resistance Analysis

Displacements and stresses occurring on die, will be calculated and the durability of the die will be obtained through simulation software and the last optimization will be made by the engineering team of **eksenAL** and the project will be sent to production stations.

► 08- Kaliteli Çelik

Sayısal ortamda tasarımı bitmiş olan kalıbın dizayn ölçüleri baz alınarak stoklarda yer alan sıcak iş takım çeliklerinden istenilen çap, kalınlık ve cinsine göre kesim yapılarak tornalama öncesi Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp çeliği işlemeye hazır hale getirilir. Temin edilen çelikler giriş kalite kontrol sürecinden mikroyapı incelemesi ve mekanik iç teslere tabi tutulur.



► Quality Steel

Taking the design measures of the die, of which design is completed on digital environment, cutting will be made based on the diameter, thickness and type of hot tool-steel and aluminium extrusion profile die steel will be ready to process. The imported steel on entry goes through quality control with microstructure examination and mechanical internal tests are done.

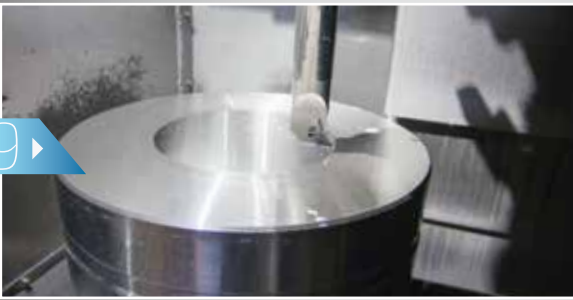


Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 09- Tornalama

Testerede kesimi yapılmış ve hazırlanmış olan İsveç menşeli sıcak iş takım çeliklerinin CNC işlemi öncesi istenilen ölçülere getirilmesi sağlanır ve CNC işleme parkuru için hazır hale getirilir. **eksenAL için özel geliştirilen ERP yazılımı** sayesinde üretim online olarak takip edilir.

09 ►



► Turning

Swedish tool-steel, cut on saw and prepared, will be brought to desired measures before processing on CNC and will be prepared for CNC processing course.

► 10- CNC İşleme Merkezi

CAD programları ile gerçekleştirilen tasarımların direkt olarak CNC işleme merkezine aktarılması ile kalıp parçalarının CNC tezgaha işlenmesi bir seferde tamamlanmakta ve tasarımdaki parçanın imalatı için ekstra el işçiliğine gerek duyulmamaktadır.

10 ►



► CNC Processing Center

EksenAL uses CAD software to address the design directly to the CNC machine center and die parts is completed in CNC machines at a time and no extra labor work is required after CNC center operation.



Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / *Production Process*

► 11- Isıl İşlem Öncesi İşlemler

CNC İşleme Merkezinde, CNC işlemi görmüş kalıp parçalarının, kaldırma ve taşınmasına yardımcı olacak bölümlerin açılması, kılavuz çekilmesi gibi işlemlerinin tamamlanmasıyla, Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp parçaları ısıl işlem parkuruna gönderilir.



► 12- Isıl İşlem

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp çeliğinin, sertlik, mukavemet özelliklerini geliştirmek amaçlı uygulanan işlemdir. Metalurjik bir işlem türüdür. Genel anlamda kalıbın belirli sıcaklıklara çıkartılması ve soğutulması ile istenilen mekanik özelliklerin sağlanacağı bir faz yapısı oluşturulur.



► Processes prior to heat treatment

On completion of works such as tapping and opening of parts, which are to be used for lifting and transport of the die parts processed on CNC processing center, the aluminium extrusion profile die will be sent to the heat treatment course.

► Heat Treatment

It is the general treatment in order to develop the hardness and resistance of the aluminium extrusion profile die. It is metallurgical process, in general terms, it is done by tempering the processed die at a certain temperature to bring the structure to desired phase.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 13- Taşlama-Sertlik Kontrolü

Isıl işlem ile istenilen sertliğe ulaşmış olan kalıp parçaları, tasarım resminde yer alan ölçülerine göre istenilen ölçüye göre taşlanır ve ölçü kalınlıkları kontrol edilir. İşlemi gerçekleştirilmiş olan her bir parçanın sertliği kontrol edilerek kayıt altına alınır.



► Grinding-Hardness Control

► 14- Isıl İşlem Sonrası CNC İşleme

Isıl işlem sonrası ve taşlamaya tabi tutulmuş olan kalıp parçalarının yüzeylerindeki pürüzlerinden arındırılması ve pürüzsüz Alüminyum ekstrüzyon profil kalıplarının elde edilmesi için CNC işlem merkezinden finish işlemi yapılır .



► CNC Processing after Heat Treatment

Finishing works will be realized on CNC processing center in order to remove the roughness on surfaces of die parts, which are subjected to grinding after heat treatment in order to get smooth aluminium extrusion profile dies.



Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 15- Tel Erezyon İşlemi

Kalıbın, tel erezyon işleminin yapılması safhası, kalıbın yüzey pürüzlülüğünün belirlenmesi konusunda önem arz etmektedir. eksenAL' in AR-GE çalışmaları ve kullandığı güncel teknolojiye sahip ekipmanları sayesinde yüksek pürüzsüz yüzeyler elde edebilmektedir.



► Wire Erosion Process

The phase of wire erosion process of the die, is important to establish the surface roughness of the die. eksenAL, obtains high smooth surfaces through R&D works and used current technology.

► 16- Ark Erezyon İşlemi

Alüminyum Ekstrüzyon Profil Kalıp parçalarından biri olan zıvananın istenilen şekli alabilmesi için elektrik enerjisinden yararlanılarak yüzeyin aşındırılması sağlanır. Kalıp üretiminin bu aşamasında da CMM kullanılarak hassas ölçülebilirlik sağlanır.



► Arc Erosion Process

Grinding of the surface will be made by using electrical energy in order to give desired shape to the bush, which is a part of the design. At this stage, precise measurability will be obtained by using CMM.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 17- Polisaj

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp ihtiyacı olan firmanın, eksenAL ile iletişim kurmasıyla başlayan süreç Tel ve Ark Erezyon bölümünden sonra Alüminyum ekstrüzyon profil kalıplarının ve zıvanalarının yüzeylerinin parlatılması ve tesviye hazırlanması ile devam eder .



► Polishing

After the period, which starts by contacting eksenAL of the company, which needs aluminium extrusion profile die, aluminium extrusion profile dies and bushes will be polished and levelled.

► 18- Tesviye ve Montaj

Belirlenen zamanlama ve üretim planlama dahilinde imalatı tamamlanmış olan zıvana ve profil kalıplarının yüzey işlemlerinin ve ölçülerinin kontrolleri, toplam kalite yaklaşımın her safhaya nüfus ettiği anlayışla yapılarak kalıbın montajlanması sağlanır.



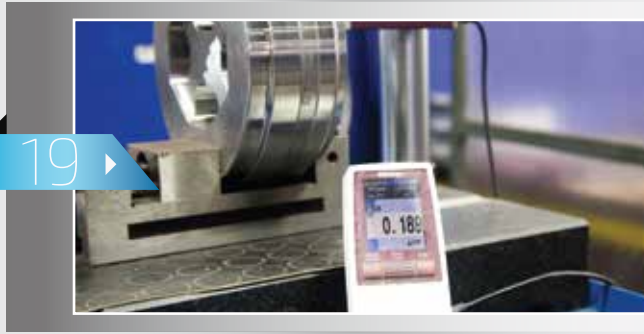
► Leveling and Mounting

Controls of surface processes of the bush and profile dies, which are finished within the established time, the mounting of the die will be made according to total quality approach.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 19- Kalite Kontrol ve Sevk

Standardize edilmiş kaliteyi eksene alan üretim prosesinin son halkasında tesviyesi yapılmış ve montaj işlemi bitmiş olan Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp parçaları, son istasyonda eksenAL birikiminin kalite kontrolünden geçerek sevke hazır hale getirilir.



► 20- Sevkiyat

Kalıp sevkiyatının, üretimin ilk adımında taahhüt edilen zamanlamaya uygun olması eksenAL'ın olmazsa olmazıdır. Kalite kontrol aşaması tamamlanan kalıplar, daha önce taahhüt edildiği şekilde, firmamızın hazırlamış olduğu sandıklarda ambalajlanıp sevk edilir.



► Quality Control and Dispatch

In the last phase of the production process, the aluminium extrusion profile parts, of which leveling and mounting is completed, will pass through quality department of eksenAL and be ready to dispatch.

► Delivery

Being concordant with the planned time of the delivery at the first step of the production is necessary. As promised before, the goods will be delivered in a chest prepared by our company.

Kalıp Tasarım ve Üretim Parkuru / Production Process

► 21- Geri bildirim

► Güveni eksenAL

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp sektöründe güncel teknolojiyi, birikimli insan kaynağını ve kurumsal iş anlayışını inovatif bir dinamizmle ele alan eksenAL için çözüm ortağından aldığı olumlu- olumsuz her geri dönüş kurumsal hafızda yer edinir

Alüminyum Ekstrüzyon Profil Kalıp Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri, Sektöründe inovatif kurumsal tavrıyla üretim kriterlerini ve trendleri belirleyen eksenAL' in,çözüm ortaklarına sunduğu anlayışın mottosu, tavizsiz kalitedir.



► Feedback

eksenAL, which observes the current technology, experienced human resources and institutional work understanding with an innovative dynamism, the feedback taken from solution partnership will be kept in mind.

► Trust with eksenAL

The motto, which eksenAL offers, establishing production criteria and trends with innovative institutional behavior in the sector of aluminium Extrusion Profile die is the quality without compromise.

Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► eksenAL olma sorumluluğu

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp üretiminde deneyimli insan kaynağını ve ileri teknolojiyi inovatif anlayışla birleştiren eksenAL sektörde kaideleri belirleyen firma olma sorumluluğunu üretimim her aşamasında hissettirmektedir.



► Kaliteyi eksenAL

- Ekstrüzyon profil kalıp tasarımında yüksek verimlilik
- Uzun ömürlü optimize edilmiş kalıp tasarımları
- Deneyimli insan kaynağı ve ileri teknolojinin birliği
- Sayısal ortamda optimize edilmiş kalıp modellemeleri

► Responsibility being eksenAL

eksenAL, combining the experienced human resources and advanced technology with innovative understanding, makes feel brings the company to a whole, combining the principles at all stages of the production in the sector.



► Quality with eksenAL

- High productivity in the design of extrusion profile die.
- Long life optimized die designs.
- Association of experienced human resources and advanced technology
- Die models optimized in the digital environment

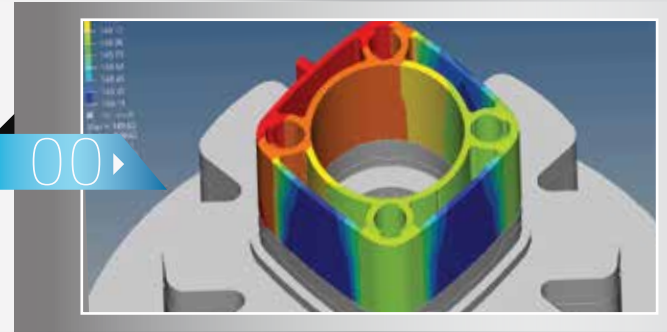
Teknolojiyi eksenAL / Technology with eksenAL

► Kalıp Simülasyon Teknolojileri

► Die Simulation Technologies

Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp tasarım ve imalat sektöründeki inovatif yaklaşımlarının ürünü olan simülasyon teknolojisi, sunduğu uygun modelleme imkanları ve minimum hata oranıyla üretimdeki kantiteyi ve kaliteyi standart hale getirmektedir .

The simulation technology, which is a product of innovative approaches in the sector of aluminium extrusion profile die design and production, standardize the quantity and quality in the production with appropriate modeling possibilities and minimum error rate.



- Sektördeki geleneksel modelleme ve üretim yöntemlerinden kaynaklı, yüksek hata paylarına bağlı olarak gelişen malzeme- emek-zaman kaybının önüne simülasyon teknolojileriyle geçilebilmektedir. Kalıp tasarım ve imalat üretim akışında geleneksel yöntemlerle elde edilmesi mümkün olmayan , ölçü hassasiyetleri, pratik modelleme, kalıp geçişleri ve modellenmesi zor geometriler simülasyon teknolojileri sayesinde mümkün hale gelmektedir

- The material-labor-time loss, arising from traditional modeling and production methods in the sector of aluminium extrusion profile die design and production, depending on high margin of error will be prevented with simulation technologies. The measurement accuracies, practical modeling, die transitions and geometries, which are difficult for modeling, which cannot be obtained using conventional methods in the flow of aluminium extrusion profile die design and production, are possible through simulation technologies.

- . Malzemenin kalıp içindeki akış hızı,
- . Profilin kalıptan çıkış sıcaklığı,
- . Üretim esnasında kalıp üzerinde oluşan yük gerilmeleri

- . Flow speed of the material within the die,
- . Exit temperature of the profile from the die,
- . Load stresses occurring on the die during production

Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► Kalıp Simülasyon Teknolojileri

eksenAL tasarım ofisinde modellenen Alüminyum ekstrüzyon profil kalıp çizimlerinin imalat parkuruna iletilmesinden önce, sayısal ortamdaki modelin simülasyon yazılımları ve eksenal birikimi ile analiz edilmesi süreci, kalıp üretilmeden önce var ise hataları tespit etme ve gidermeye yarar.



- Kalıp simülasyondan elde edilen verilerin analiz edilmesiyle birlikte, tespit edilen olası hatalara ilişkin ihtiyaç duyulan değişikliklerin yapılmasının yanı sıra kalıp verimliliğini ve ömrünü uzatacak gerekli revizyon bilgisine ulaşılabilir.

eksenAL birikiminin bu simülasyon çıktıları analiz etmesiyle birlikte üretimine başlanmadan kalıptaki sıkıntılı hususlar belirlenmiş olup verimliliği artırıcı yaklaşımların aktif hale gelmiş olması sağlanır.

► Die Simulation Technologies

Before conveying the drawings of aluminium extrusion profile die, modeled by the eksenAL design office to the production course, the simulation software of the model in the digital environment and analyzing process through eksenal experience, serves to determine and to remove the errors if exist.



- Together with analyzing of the data, obtained through die simulation, beside making needed alterations, also necessary information of revision, to extend the die productivity and life will be reached.

By analyzing these simulation outputs through eksenAL experience, troubled situations on the die will be established before starting



Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp Teknolojileri/ Aluminium Extrusion Profile Die Technologies

► AR-GE

AR-GE (Araştırma ve Geliştirme), bilimsel ve teknik bilgi birikimini artırmak amacıyla, sistematik bir temele dayalı olarak yürütülen, yaratıcı çaba ve bu bilgi birikiminin yeni uygulamalarda kullanımıdır.

► Research and Development

R&D (Research and Development) is the use of creative effort and experience in new applications, based on systematic ground in order to increase scientific and technical knowledge.



- Araştırma ve geliştirme, bilgi dağarcığının artırılması ve bunun yeni uygulamalar tasarlamak üzere kullanılması için sistematik bir temelde yürütülen yaratıcı çalışmaları, yazılım faaliyetleri ile alanında bilimsel ve teknolojik gelişme sağlayan, çıktıları özgün, deneysel, bilimsel ve teknik içerik taşıyan faaliyetleri kapsamaktadır.



- Research and development involves creative Works in order to extent the knowledge and using it to design new applications, providing technological development with software activities in the field, of which outputs have specific, experimental, scientific and technical content.

Teknolojiyi eksenAL / Technology with eksenAL

► AR-GE

eksenAL deneysel geliştirme açısından arge faaliyetleri yürütmektedir. Yürütülen faaliyetlerde kullanılan CAD/CAE uygulamaları, eksenAL dizayn ekibinin kalıp imalatından önce tasarımı deneysel olarak denetleyerek tasarımın geliştirmesine katkıda bulunmaktadır.



- Uygulamalardan elde edilen verilerle; öncelikle istenilen ürüne kısa sürede ulaşılması, müşteri maliyetlerinin azaltılması, kalıp veriminin artırılması sağlanmaktadır.

eksenAL olarak araştırma ve geliştirmeye verilen önem zamanla artacak, bilimsel ve teknolojik gelişmeler sürdürülmeye devam edecektir.

► Research and Development

eksenAL realizes R&D Works in terms of experimental development. The CAD/CAE applications, used in the activities, contribute to develop the design experimentally by eksenAL team before production.



- With the data taken from applications, it is intended to reach the desired product within a short time, decrease the customer expenses, increase die productivity.

The importance for research and development as eksenAL will increase with the time, the scientific and technological developments will be continued.

Projeler / projects

► TÜBİTAK Projeleri

Uçak ve savunma sanayinde kullanılan 7000 serisi alüminyum profiller için gerekli kalıplar ülkemizde üretilmemektedir.(2016 itibariyle)

TÜBİTAK ile geliştirdiğimiz projenin sonucunda Türkiye' de bu kalıpları üretebilen tek firma olma yönündeki çalışmalarımız devam etmektedir.



00►

- LED aydınlatma teknolojilerinde kullanılan alüminyum profilleri üreten kalıp serisi ülkemizde üretilmemekteydi. (2014 itibariyle)

TÜBİTAK' ile yapılan Ar-Ge çalışmalarımız kapsamında eksenAL bu kalıpları üretebilir duruma gelmiştir

TÜBİTAK Projects

Molds necessary for 7000 series aluminium profiles used in aircraft and defense industry are not produced in our country (as of 2016).

Our works are in the direction of becoming the only company in Turkey to produce progress.



00►

- The mold series which produce aluminium profiles used in LED lighting technology are not used in our country (as of 2014).

eksenAL can produce these molds now within the scope of our R&D studies carried out with TÜBİTAK.



Projeler / projects

► Toplam Kalite Yazılımı (Yönetimi)

eksenAL, kalitesini belgeleme ve standardize etme kapsamında ISO 9001 : 2008 Kalite Yönetim Sistemini iş yapma sürecine hakim kılmıştır.

Peki bu sisteme (belgeye) sahip olmak eksenAL' e ve müşterilerine ne gibi artılar sağlar?



- Öncelikle bu belge eksenAL'in çeliğin dizayna girdiği andan nihai ürün haline gelene dek her istasyonda üretim sürecinin takibini yaptığını ve verileri arşivlediğini belgeler.

Yani bu yönetim sistemi, sayesinde eksenAL, herhangi bir anda hangi kalıbın üretimin hangi aşamasında olduğunu, nihai ürün haline gelip müşteriye ne kadar zamanda teslim edileceğini yönetebilmekte ve müşterisini doğru yönlendirebilmektedir.

► Total Quality Software (Management)

Within the scope of certificating and standardizing its quality, eksenAL has applied ISO 9001 : 2008 Quality Management System in all business processes. What are the contributions of this system (certification) to eksenAL and its customers?



- Primarily, this document certifies that eksenAL follows the production process in each station from the designation of the steel until it becomes a final product, and stores all data regarding the production stages. EksenAL, by means of this management system, knows which mold is at which stage of the production at any time and is able to manage when it will become a final product and when it will be delivered to the customer and therefore directs its customer accordingly.

eksenAL politikalar/ Policies

► Kalite Politikası

eksenAL edindiği misyon ve vizyonun gereği, müşteri nezdinde oluşturduğu 'kalite bilincini' standardize eden çalışma ve uygulamalarını, yeni teknoloji imkanları, sektörün aktüel deneyimi ve insan kaynağının birikimi ışığında daima günceller.



- eksenAL, takım ruhuyla şirket ve birim hedeflerine toplam kalite felsefesi ışığında ulaşılmasını sağlar.

eksenAL, üretim istasyonlarından elde edilen verilerin analizi neticesinde, yenilikçi ve yaratıcı yaklaşımların cesaretlendirilmesi ile performansı geliştirecek modellerin geliştirir.

eksenAL, verimliliğini uluslararası düzeyde rekabet edebilecek seviyeye yükseltmeyi hedefler.

eksenAL, iş akışlarında ilgili bilgi güvenliği ve iş güvenliği ile ilgili çalışmalar da yürütür.

► Quality Policy

Pursuant to its mission and vision, eksenAL updates its works and applications which standardize the dynamic quality awareness' the company has established in its customers; through the new technological opportunities, experience in the field and accumulation of human resources.



- Ensures company and unit targets are reached under total quality mentality and with team spirit.

As a result of data obtained from the production stations, develops models which will enhance performance by encouraging innovating and creative approaches.

Always aims to raise the efficiency in all business processes to a level which will ensure competing at an international level.



Teknolojiyi eksenAL / Technology with eksenAL

► Çevre Politikası

- **Faaliyetimizden kaynaklı herçeşit kirliliği oluşmadan önlemeye çalışmak,**
- Kirliliği ve atıkları sınırlandırmak ve çevresel etkisini azaltmaya çalışmak.
- **Geri dönüşüm dinamiğini işler kılmak ve doğal kaynak tüketimini azaltmak**



► Environmental Policy

- Try to prevent all kinds of pollution generated by our activity before they are formed,
- Confine pollution and wastes and try to reduce their environmental impact,
- Exercise recycling Dynamics and reduce consummation of natural resources.



- • **Kimyasal atıklarımız, sızdırmaz tenekeler variller içerisinde depolanır.**
- Talaşlar ve hurdalar çıkan ürünler konteyner içerisinde saklanır.
- **Tüm bu depolanmış atıklar lisanslı kuruluşlara teslim edilerek geri dönüştürülmesi sağlanır.**
- Evsel ve kağıt gibi atıklarımız yine ayrı ayrı istifleterek belediyeye teslim edilir.
- **eksenAL ISO 9001 -14001 – 18001 Kalite belgelerine sahiptir.**

- • **Our chemical wastes are stored inside impermeable metal drums.**
- Metal chips and scraps are kept in containers.
- **All of these stored wastes are delivered to licensed establishments for recycling.**
- Our domestic wastes and waste paper are stored separately and delivered to the municipality.
- **eksenAL has the Quality Certifications of ISO 9001-14001-18001**

► Tasarım Merkezi

eksenAL, 2018 Ocak ayından itibaren Türkiye Cumhuriyeti Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı tarafından verilen Tasarım Merkezi ünvanına sahiptir.

eksenAL bugün Türkiye'nin Tasarım Merkezi ünvanına sahip tek Alüminyum Ekstrüzyon Kalıp İmalatçısı olarak hem müşterilerinden gelen talepler hem de kendi vizyonu gereği önemli projeler yürütmektedir.

Simülasyon yazılımları ile kontrolleri ve validasyonu sağlanmış kalıpların imalatı ile ilgili olarak tasarım kriterlerini oluşturur ve çalışmalarını bu çerçevede yürütür.

Uzun yıllardır yaptığı Ar-Ge çalışmalarını Tasarım Merkezi oluşumu ile üst seviyeye çıkartan eksenAL bünyesinde pek çok Ar-Ge ve Tasarım projesini de yürütmektedir. 14 kişilik tasarım merkezi ekibi hem mevcut projelerde ki tasarım ve Ar-Ge süreçlerini takip etmekte, mevcut problemlere çözüm aramakta hem de yenilikçi Ar-Ge ve Tasarım projeleri ile eksenAL'ın sonraki yıllarında kullanacağı teknolojileri geliştirmek üzere çalışmalar yürütmektedir.

► Design Center

eksenAL has official "Design Center" title given by the ministry of Industry and Technology on January 2018. As the one Aluminum Extrusion Die producers with certified Desing Center, Eksenal carries out important research and development projects demands from customers and to achieve its company vision.

eksenAL puts its own quality criteria for producing extrusion dies which is controlled and validated by simulation software and always uses those approach and criteria to conduct business.

eksenAL puts its own quality criteria for producing extrusion dies which is controlled and validated by simulation software and always uses those approach and criteria to conduct business.



Our experience
enhances your profiles

Alüminyum Ekstrüzyon
Kalıp Üretim sektöründe,
kaliteyi, üretim sürecinin
tümüne yaymak ve
standardize edebilmek için
teknolojiyi, güveni, birikimi
ve inovasyonu **eksenAL**

eksenAL, is the name of
technology, trust,
experience and innovation
in order to reflect quality
into the whole production
process in aluminium
extrusion die production
sector.



Our experience
enhances your profiles



 **eksenAL**

Aluminium Extrusion Die Factory

www.eksenal.com

eksenAL
Alüminyum Ekstrüzyon
Tek.San.Tic.A.Ş.

İstanbul Tuzla Organize Sanayi Bölgesi
(İTOSB) 10. Cad. No.:11
Tepeören / Tuzla / İSTANBUL / TÜRKİYE

+90 216 304 06 71
+90 216 304 06 73
info@eksenal.com

