



İZTER
SHIP REPAIR

**IZTER TERSANESİ VE GEMİ ONARIMI, SEKTÖRÜNÜN
ÖNDE GELEN GEMİ ONARIMCISIDIR VE
UZMANLIĞIYLA ÇEŞİTLİ GEMİLER İÇİN HER TÜRLÜ
ONARIM İŞİNİ ÜSTLENMEKTEDİR.**



MİSYONUMUZ

Müşteri gereksinimlerini etik, profesyonel, güvenli ve çevre dostu bir şekilde karşılayan hizmet veya ürün sağlamak; uluslararası kalite standartlarında hizmet değer zincirine uygun, etkili ve kârlı bir hizmet yaklaşımıyla sektörümüzde fark yaratmak; sürekli büyüme anlayışıyla verimliliği ve kaliteyi yüksek seviyede tutmak; çalışanlara saygılı davranmak ve sağlıklı, pozitif ve güvenli bir çalışma ortamı sağlamak; ekip üyelerimize ve ülkemize katma değer sağlamaktır.

VİZYONUMUZ

Tersanecilik ve gemi onarım faaliyetlerini ulusal ve uluslararası kurallara tam uyumlu olarak gerçekleştirmek; bilgi ve tecrübemizi artırarak en yüksek kaliteyi sağlamak; rekabet gücümüz, müşteri memnuniyetimiz ve tecrübemizle müşterilerimiz tarafından tercih edilmek ve güvenilir olmak; güvenli operasyonlarla çevreyi korumak ve çevre gereksinimlerini daima benimsemek; değerlerimize uygun nitelikli iş ortakları ve paydaşlarla büyüme.



DEĞERLERİMİZ

DÜRÜSTLÜK

YÜKSEK
KALİTE

GÜVENİLİRLİK

ÇÖZÜM
ODAKLILIK

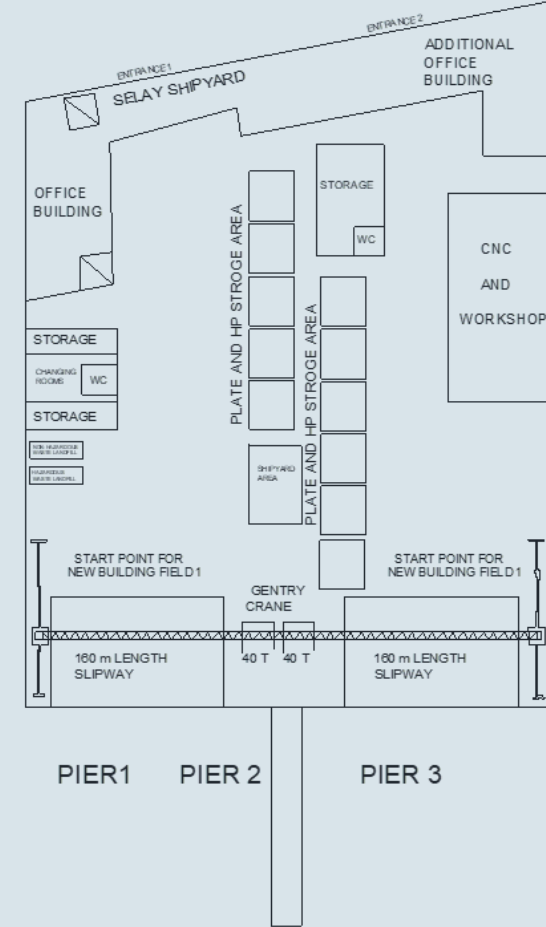
SADAKAT



İZTER TERSANE VE GEMİ BAKIMI GENEL BİLGİLER

- Toplam Alan: 15.000 m²
- Kapalı Alan: 3.500 m²
- Yüzer Havuz 1: 180m x 38m
- İskele 1: 185m x 24m, Draft: 6m
- İskele 2: 240m x 28m, Draft: 6m
- Kızak 1: 160m x 24m (2500 ton Lightship'a kadar)
- Kızak 2: 160m x 18m (3000 ton Lightship'a kadar)
- Mobil Vinç 1: 110 Ton
- Mobil Vinç 2: 45 Ton
- Kule Vinç 1: 75m, 12 Ton (Devam Ediyor)
- Kule Vinç 2: 75m, 12 Ton
- Kule Vinç 3: 50m, 40 Ton
- Atölyeler: 24m x 12m (6 adet)
- Depo & CNC Büküm Alanı: 24m x 3m
- Merkez Ofis Hangarları: 60.5m x 24.5m (3 adet)
- Ana Giriş

LAYOUT





Blok Montaj Sahası

Normal bloklar ve seyir blokları kızak üzerinde birleştirilmekte olup, sahanın yıllık çelik işleme kapasitesi 10.000 tondur

Çelik Kesim Alanı

4 adet 12 m2'lik CNC çekme, 1 adet protom CNC kesim makinesi ve 1 adet esab CNC kesim makinesi, 10 ton kapasiteli manyetik kaldırma cihazlarının depolandığı alan



Bükme Alanı

200 ton kapasiteli ve 3m genişliğinde hidrolik pres.





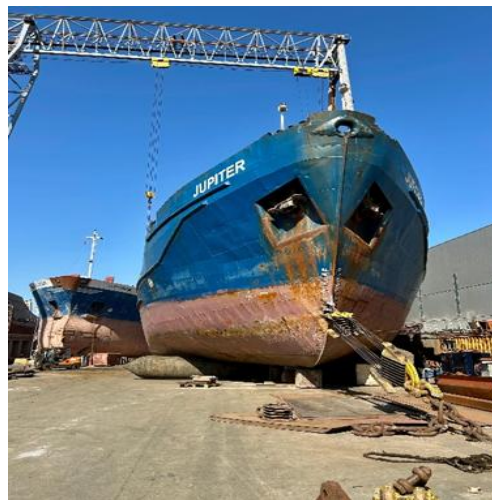
Atölyemiz 1.500 m2 kapalı alana sahip olup, günlük 2.000 dia-inç çapa kadar kargo, balast, iyileştirme ve hidrolik sistemler için çelik, paslanmaz ve bakır boru imalatı kapasitesine sahiptir. Atölye, özverili çalışanları ile soğuk büküm ve yüksek kaliteli boru üretimi yapabilmektedir. Paslanmaz çelikten yumuşak çelik boru işleri iki ayrı katta üretilmektedir.

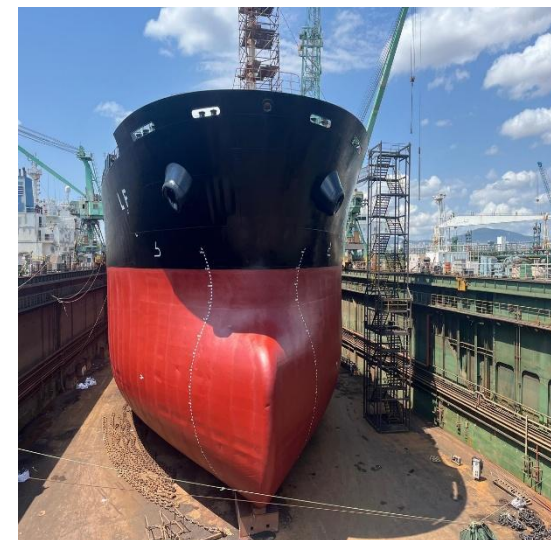
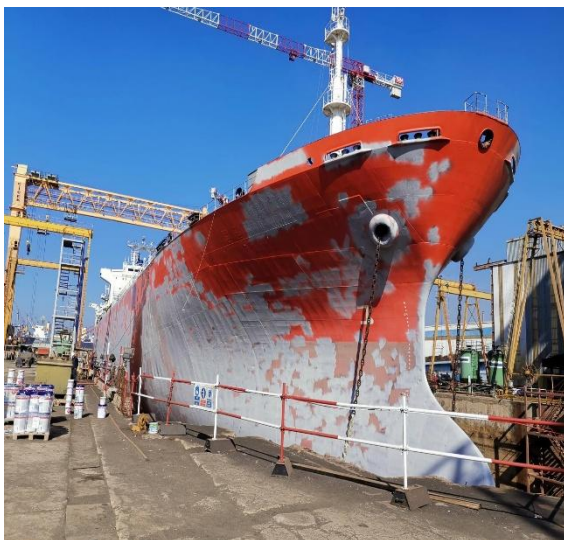


2.100 m2'lik depolama tesisi, tersanenin gemi inşa ve gemi onarımı için etkin lojistik hizmetleri sunmasını sağlayan çevrimiçi stok programı ile yönetiliyor.



SLIPWAY



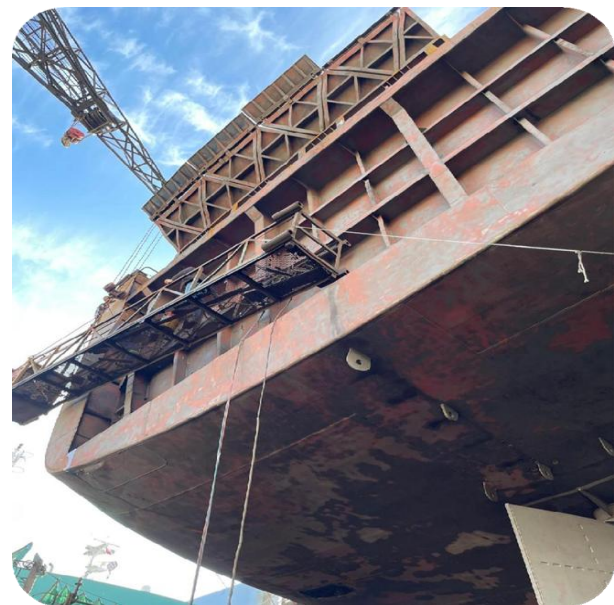
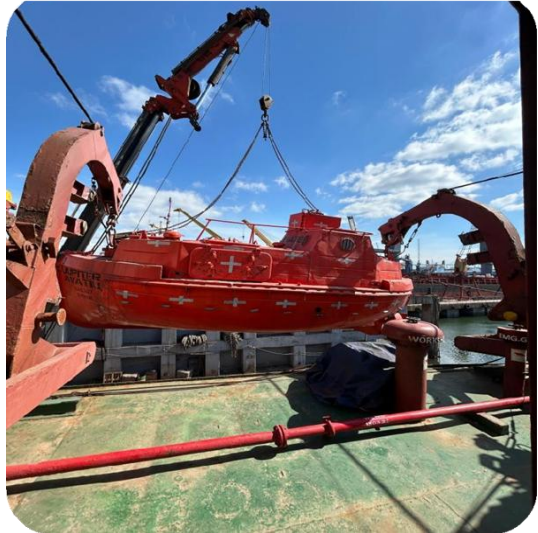


HİZMETLERİMİZ

Tüm hizmetlerimiz, üretimlerimiz ve onarım aşamalarımız, yetkin ve sertifikalı çalışanlar tarafından gerçekleştirilmekte ve uzman mühendisler tarafından denetlenmektedir.

İZTER Tersanesi ve Gemi Onarımı olarak sunduğumuz hizmetler:

- Borulama İşleri
- Çelik İşleri
- Elektrik İşleri
- Vana İşleri
- Kumlama ve Boyama İşleri
- Havuzda Alma & Havuzdan Alma İşleri
- Özel ve Ara Sörveyler
- Ana Makine, Makineler ve Tahrik Sistemleri
- Hidrolik ve Pnömatik Sistem Onarımları
- Güverte Makineleri, Vinç Onarımları
- Şaft, Pervane ve Dümen İşleri





BORULAMA İŞLERİ

Aşağıdaki boru sistemlerinin yenilenmesi:
Eski, çatlamış, eğilmiş, sızdıran ve zayıf borular sökülerek işaretlemelere göre yeni izometrik borular atölyede üretilir. NDT kontrolleri yapılır ve gemiye montajı gerçekleştirilir. Basınç ve operasyon testleri yapılarak teslim edilir.

Kullanılan boru malzeme tipleri:

- Siyah borular
- GRP (cam elyaf takviyeli plastik) borular
- Paslanmaz çelik borular
- CuNiFe (bakır-nikel-demir) borular
- Galvanizli borular
- Alüminyum borular
- Hidrolik borular
- Boru izometrikleri ve izleme sistemleri

Yapılan boru sistemleri:

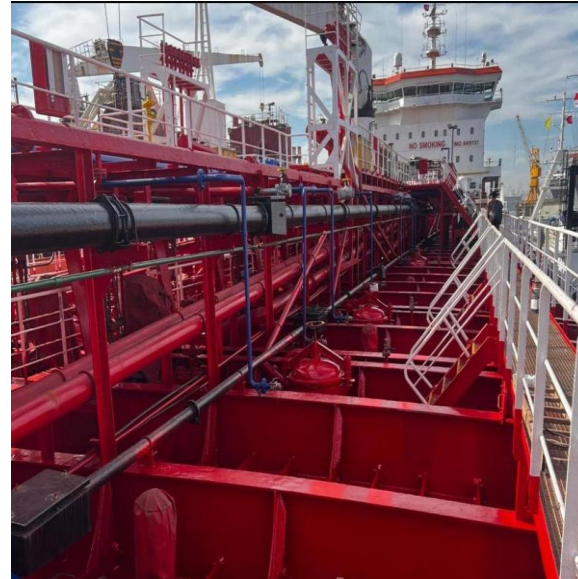
- Sintine suyu sistemi
- Balast suyu sistemi
- CO₂ sistemi

KUMLAMA VE BOYAMA İŞLERİ

- Genel Kumlama ve Boyama İşleri / Kumlama ve boyama bölgeleri
- Dış sac (shell plate) kumlama ve boyama işleri
- Deniz sandıkları, pruva pervanesi, dümen, sintine salması kumlama ve boyama işleri
- Ambar kumlama ve boyama işleri
- Kapak örtüsü kumlama ve boyama işleri
- Kapak altı kumlama ve boyama işleri
- Kapak koferdamları kumlama ve boyama işleri
- Ana güverte ve güverteler kumlama ve boyama işleri
- Yaşam alanları kumlama ve boyama işleri
- Balast tankları kumlama ve boyama işleri
- Makine dairesi kumlama ve boyama işleri
- Tatlı su tankları kumlama ve boyama işleri
- Zincirlik kumlama ve boyama işleri

Yüzey hazırlıkları:

- Yıkama uygulamaları
- Süpürme kumlama uygulamaları
- SA1 derecesi kumlama uygulaması





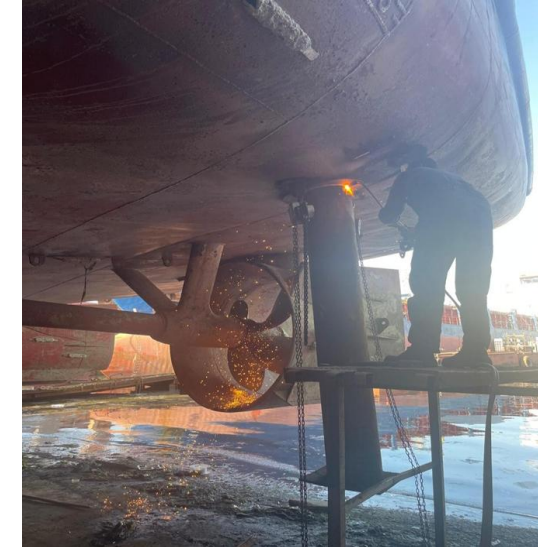
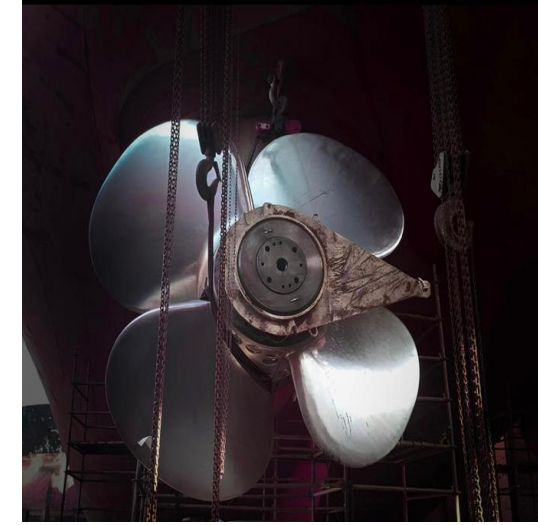
ELEKTRİK İŞLERİ

Aşağıdaki elektrik işlerinin onarım ve bakımı:

- Her türlü kablolama ve kablo yenileme
- Genel fan motorları (havalandırma, kazan, inert gaz vb.)
- Pompa, fan, pruva pervanesi, exproof elektrik motorları
- Her türlü elektrik motoru sargısı
- Jeneratör alternatörleri
- Emg jeneratör alternatörleri
- Şaft jeneratör alternatörleri
- Ana pano ve acil pano temizlik ve bakımı
- Rotor, çark balansları
- Kalibrasyon işlemleri
- Kontrol panelleri
- Programlama ve paralelleme işlemleri
- Kontrol sistemleri sorun tespiti ve çözümü

ŞAFT – PERVANE – DÜMEN SİSTEMLERİ BAKIM VE ONARIM İŞLERİ

- Şaft kaplininin sökülmesi ve yeniden montajı
- Şaftın çıkarılması ve yeniden takılması
- Ara şaftın sökülmesi ve montajı
- Sabit (fix tip) pervanenin sökülmesi ve montajı
- Ayarlanabilir hatveli pervane (CPP) kanatlarının sökülmesi ve yeniden montajı
- Simplex tipi sızdırmazlık salmastralarının yenilenmesi
- Krom kaplı yüzeylerin tornalanarak işlenmesi
- Pervane kanatlarının alt yüzeylerinin işlenmesi
- Şaft ve dümen yataklarının sökülmesi ve yeniden montajı
- Şaft ve dümen yataklarının yenilenmesi ve hassas işleme işlemleri
- Yatak yuvalarının gemi üzerinde yerinde işlenmesi
- Şaft ve dümen yatak yuvalarına atölyede özel paslanmaz çelik kaynak uygulaması
- Şaft ve dümen yatak yuvalarının hassas işlenmesi





ANA MAKİNE VE JENERATÖRLER

Gerekli görüldüğü takdirde aşağıdaki iş kalemlerinin bakım ve yenileme işlemleri gerçekleştirilmiştir:

Aşağıda listelenen ekipmanlara yönelik söküm, temizlik, kontrol, bakım, dekarbonizasyon, gerekli ise yenileme, testler, çatlak kontrolleri, öncesi ve sonrası ölçümler ile raporlama işlemleri tamamlanmış; tüm işlemler bitiminde gemi tarafından temin edilen conta ve o-ring'ler kullanılarak montaj yapılmış ve operasyon testleri gerçekleştirilerek gemiye teslim edilmiştir:

- Hava soğutucu (air cooler)
- Turboşarj (turbocharger)
- Regülatör (governor)
- Yakıt pompaları
- İtme çubuğu, itme çubuğu makaraları
- Yağ pompası
- Kam mili (camshaft)

Motor üzerindeki diğer bakım işlemleri:

- Silindir kapağı (valf rotatörü, valf yayı, emme valfi, rocker kolu, egzoz valfi)
- Egzoz manifoldu
- Piston, segman, piston pimi
- Krank yatakları, ana yataklar, bağlantı cıvataları (tie bolts)

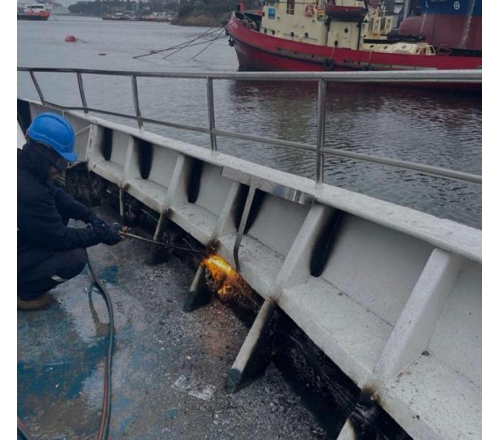
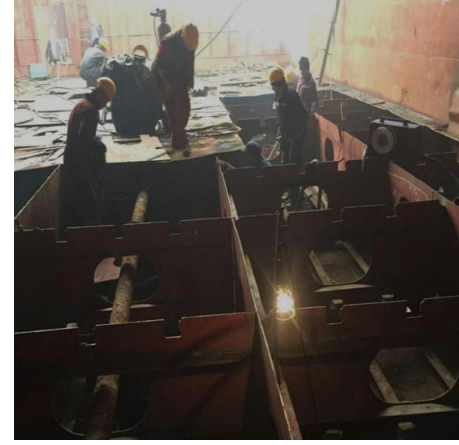
SAC İŞLERİ

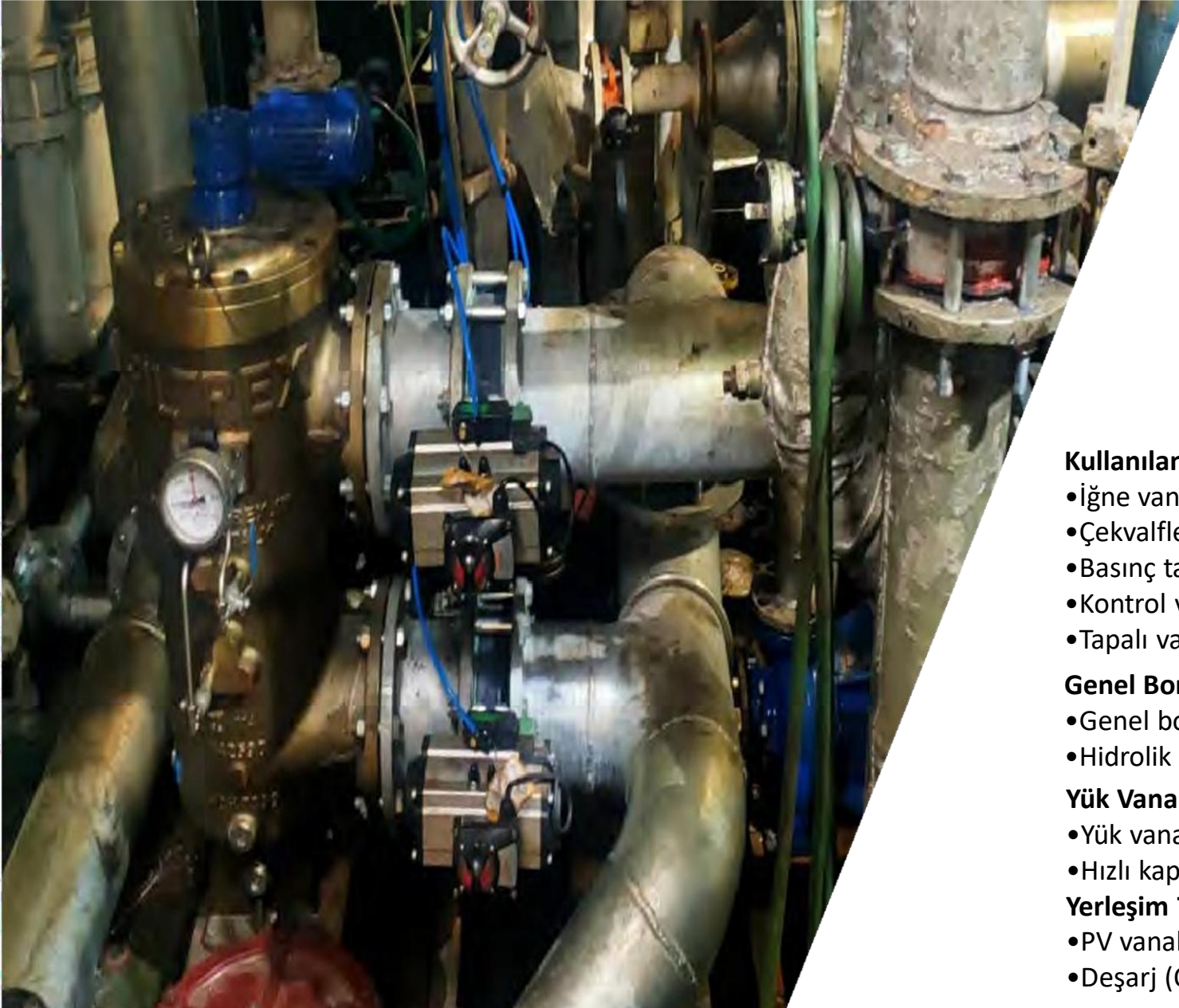
Aşağıda belirtilen iş kalemlerinin yenilenmesi, onarımı ve doğrultma işlemleri gerçekleştirilmiştir:

Yenilenecek veya doğrultulacak alanlar öncelikle tahribatsız muayene (NDT) ve klas denetimine tabi tutulmuş, ardından gemi ve klas temsilcilerinin gözetiminde boya ile işaretlenmiştir. Tespit edilen düşük et kalınlıklı bölgeler ve kötü durumdaki çelik plakalar yenilenmiş; deforme olmuş bölgeler, işaretlemelere uygun şekilde doğrultularak düzeltilmiştir.

Gemide gerçekleştirilen diğer hafif sac işleri:

- Yük ambar kapakları ve tali (küçük) kapaklar
- Havalandırma bacaları
- Işıklıklar (skylights)
- Adam geçitleri (manholes)
- Kapılar
- Merdivenler
- Havalandırma sistemleri
- Platformlar ve yardımcı platformlar
- Küpeşterler ve tutamaklar
- Halatlar, makaralar, babalar
- Takviyeler
- Gemi isimleri, draft işaretleri, tank işaretleri
- Oluk çubukları
- Basınç çubukları
- Temeller
- Pencereleler
- Izgaralar
- Diğer küçük yuvarlak çubuklar, lama ve köşebent uygulamaları





VALF BAKIM VE ONARIM İŞLERİ

Valf sistemlerine yönelik olarak aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmiştir:

Söküm, bakım, revizyon, temizlik, boya uygulamaları, taşlama (lapping) işlemleri ile gerektiğinde aşağıdaki parçaların yenilenmesi: Oturma yüzeyi (seat), El çarkı (handwheel), Mil (rod/spindle), Conta (gasket), Cıvatalar (bolts), Klape (flap), Sızdırmazlık salmastraları (gland packings)

Ayrıca, ihtiyaç duyulması halinde mil, klape ve rod parçalarının torna işlemleri gerçekleştirilmiştir. Tüm işlemler tamamlandıktan sonra vanaların testleri yapılmış ve klas ile gemi yetkililerine sunulmuştur.

Kullanılan Boru Malzemesi Türleri:

- | | | |
|--------------------------|-------------------|------------------|
| •İğne vanaları | •Fırtına vanaları | •Glob vanalar |
| •Çekvalfler | •Diyafram vanalar | •Açılı vanalar |
| •Basınç tahliye vanaları | •Kelebek vanalar | •Küresel vanalar |
| •Kontrol vanaları | •Çamur kutusu | •Filtre |
| •Tapalı vanalar | •Sürgülü vanalar | |

Genel Boru Sistemi Vanaları:

- | | |
|------------------------------|---|
| •Genel boru sistemi vanaları | •Pnömatik kontrollü uzaktan kumandalı vanalar |
| •Hidrolik vanalar | •Hidrolik kontrollü uzaktan kumandalı vanalar |

Yük Vanaları:

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| •Yük vanaları | •Basınç düşürme vanaları |
| •Hızlı kapanma vanaları | •İzolasyon vanaları |

Yerleşim Tipi Vanalar:

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| •PV vanaları | •Deniz sandığı vanaları |
| •Deşarj (Overboard) vanaları | •Emniyet vanaları |

Referanslarımız



Ice Gas Holding Copmany

VI-ZA  STAR



Class Referanslarımız

ClassNK



40°54'44.5"N

29°11'51.8"E

İZTER SHİPYARD AND SHİP REPAIR DEMİR ÇELİK SAN. VE TİC. LTD.

Shipyards : Aydın-tepe Mahallesi Güzin Sokak No: 27 , 34947 Tuzla/İstanbul - Türkiye

Home Office : Aydın-tepe , İçmeler Kavşağı No:1, 34947 Tuzla/İstanbul - Türkiye

Head Office : Soğanlık Yeni mah. Pegakartal B Blok No:6-B/9 Kartal/İstanbul Türkiye

Tel : +90 216 494 21 44 - 0 549 680 0815

info@izter.com.tr

www.izter.com.tr

marketing@izter.com.tr

