

Understanding the nature of metal...

Metalin dilinden anlıyoruz...





ALAYBEYOĞLU





We understand the nature of metal...

Because,

maintaining our pioneership at every step we take, we always keep customer loyalty and satisfaction at top...

we always work with the highest performance without dreading or exhausting...

we make headway to be the "first that recurs to the mind" of our customers with the respect to universal, social and cultural values...

moving according to reliable and highly accessible data, we wish to take our business ever higher via a zero margin of error...

with the consciousness that the focus of all kinds of activities and behaviours is our domestic and foreign customers, we never forget our responsibilities to our corporation and customers...

we share the information and perpetually encourage development...



Metalin dilinden anlıyoruz... Çünkü,

attığımız her adımda, fark yaratmadaki öncülüğümüzü sürdürerek, müşteri bağlılığını ve müşteri memnuniyetini her zaman en üstte tutuyoruz...

her zaman, yılmadan, yorulmadan en yüksek performansla çalışıyoruz...

evrensel, toplumsal ve kültürel değerlere saygıyla, müşterilerimiz için "ilk akla gelen" olmaya gayret gösteriyoruz...

güvenilir ve hızlı erişilebilir verilerle hareket edip, sıfır hata payı ile işimizi hep daha yukarı taşımayı istiyoruz...

her türlü faaliyet ve davranışın odağında iç ve dış müşterilerimiz olduğunun bilinciyle, kuruluşumuza ve müşterilerimize karşı sorumluluğumuzu asla ama asla unutmuyoruz...

bilgiyi paylaşıyor, gelişmeyi sürekli teşvik ediyoruz...





Quality

Quality...

Our most significant habit
we could never give up...

Kalite... Hiç vazgeçmediğimiz en büyük alışkanlığımız...

Our company, which was established in 1982, having improved itself and business within the time since, moved at the end of year 2000, in order to also develop its industrial activities to its own facilities that were designed according to future expectations on a land of total 6.000 m², and that are composed of two halls on a closed area of 3.000 m².

As of 2006, it has reached a total of 22.000 m² open area, 11.000 m² closed production area, 5.000 m² open storage area with cranes and an office area of 2.000 m² and commenced rendering service with new and modern machinery.

Specialized on shotblasting and primer painting, cold and plasma cutting and the sheets and profiles forming with its present and newly introduced units, our company has started rendering service to:

- Shipbuilding and ship overhaul industry,
- Construction sector,
- Machinery manufacturers,
- Automotive industry.

Winning recognition in the business of pre-manufacturing, Alaybeyoğlu has proved its seriousness and understanding of quality also in this matter through receiving ISO 9001 quality assurance certificate from BVQI inspection company as of November 2003.

Alaybeyoğlu Manufacturing Industry is benefiting from its own BV-certified welding procedures and BV-certified welders in its welded pieces manufacturing and in the business of shipyards and shipbuilding, like all other corporations executing its activities of cutting, bending, pre-manufacturing and ship section and block manufacturing in conformity with IACS rules.

With its bending length and capacity, the newly installed CNC controlled Hydraulic Press Brake is Turkey's biggest bending press and is within top ten of Europe. PLC-controlled, fully-automatic shotblasting and painting line is amongst the first three modern facilities of Europe.

The facilities as a whole have been planned so as to treat sheet material of 4.000 mm x 12.000 mm through handling, bending, shotblasting and painting.

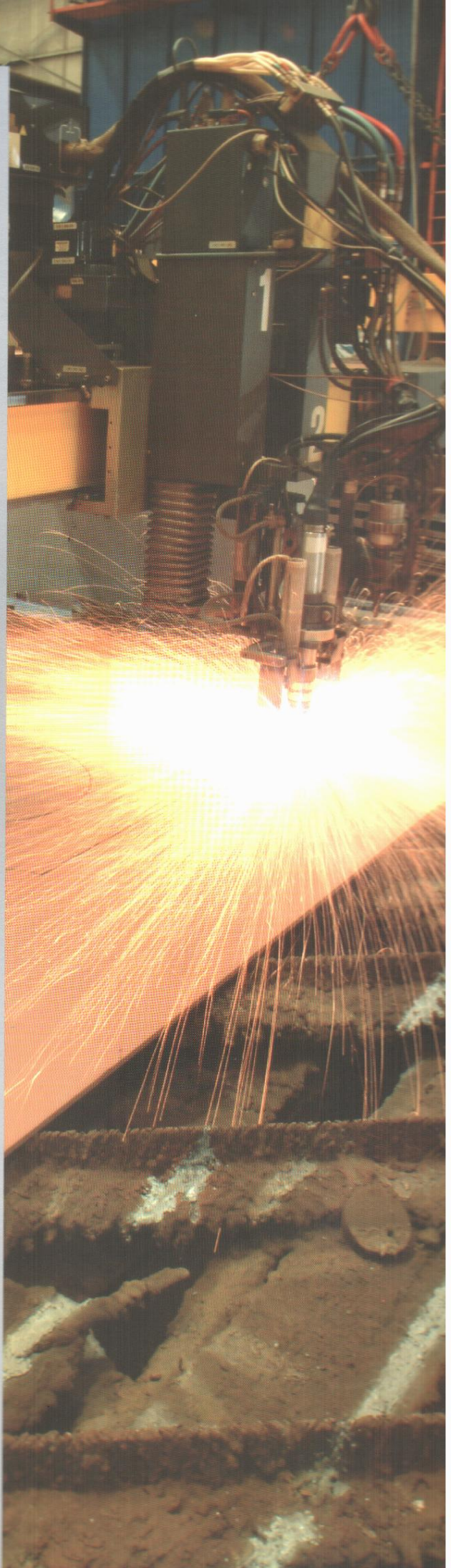
With the newly introduced operations, material treating capacity of our facilities has reached:

- 250.000 Tons/Year in Shotblasting and Primer Painting,
- 55.000 Tons/Year in Bending and Sheet Forming,
- 15.000 Tons/Year in Plasma Cutting,
- 25.000 Tons/Year in Shear Cutting,
- 6.000 Tons/Year in welded Pre-manufacturing .

Along with all its industrial activities, our company has developed the commercial activities it has been conducting since its establishment. Annually a total of approximately 15.000 tons hot-rolled rolls and sheets, profile and pipes from major producers, which have proved themselves in quality and production, is marketed. In recent years, commercial activities on a special type of sheet (wearing resistant) have also been carried on.

Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry, which keeps customer satisfaction on the foreground due to its customer-oriented services, has become the "Steel Service and Treatment Center" with its new position. Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry presents to its trader customers wholesale material supplies, and to its industrialist customers finished and intermediate products with its modern machinery and continues developing and growing rapidly.

Exporting activities of our company has started by shipping of shotblasting and primer painted sheet and profiles. Alaybeyoğlu especially carries on serving the industrialists abroad with value added manufacturing.





1982 yılında kurulan şirketimiz aradan geçen süre içerisinde kendisini ve iş konularını geliştirerek 2000 yılı sonunda, ileriye dönük olarak dizayn edilmiş toplam 6.000 m² arazi üzerinde, iki ayrı holden oluşan 3.000 m² kapalı alandaki kendi mülkü olan bugünkü tesisine sını faaliyetlerini de geliştirmek için taşınmıştır.

2006 yılı itibari ile toplam 22.000 m² açık alanda, 11.000 m² kapalı üretim alanına, 5.000 m² vinçli açık stoklama alanına ve 2.000 m² ofis alanına ulaşmış, yeni ve modern makinelerle hizmet verir duruma gelmiştir.

Mevcut ve devreye giren yeni ünitelerle birlikte, kumlama ve astar boyama, soğuk ve sıcak kesme ile sac ve profil şekillendirme konularında uzmanlaşan şirketimiz;

- Gemi inşa ve onarım sanayiine,
- Çelik inşaat sektörüne,
- Makine imalatçılarına,
- Otomotiv sektörüne

hizmet vermeye başlamıştır. Kaynaklı ön imalat konusunda da kendini kabul ettiren Alaybeyoğlu, 2003 yılının Kasım ayı itibari ile BVQI denetim şirketinden ISO 9001 kalite güvence belgesi olarak, bu konudaki ciddiyetini ve kalite anlayışını da kanıtlamıştır.

Alaybeyoğlu İmalat Sanayi, yaptığı kaynaklı imalatlarda, BV onaylı kendi kaynak prosedürlerini ve BV sertifikalı kaynakçıları kullanmakta, tersane ve gemi inşa konusunda tüm diğer kuruluşlar gibi IACS kuralları çerçevesinde kesim, büküm, ön imalat ve blok imalat faaliyetlerini yürütmektedir.

Yeni işletmede kurulan Abgant Pres, büküm boyu ve kapasitesi ile Avrupa'da ilk on içerisinde yer alan, Türkiye'nin en büyük büküm presidir PLC kumandalı tam otomatik kumlama ve boyama hattı ise Avrupa'nın en modern ilk üç tesisi arasında gösterilmektedir.

Tüm tesis, elleçleme, büküm, kumlama ve boyama olarak 4.000 mm x 12.000 mm sac malzemeyi işleyebilecek şekilde planlanmıştır.

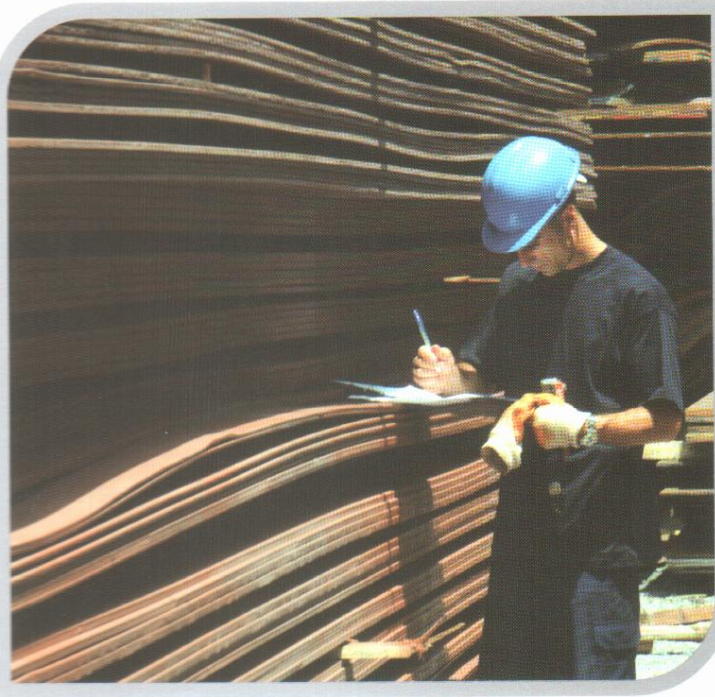
Devreye giren yeni işletme ile birlikte tesislerimizin malzeme işleme kapasiteleri ise;

- Kumlama ve Boyamada - 250.000 Ton/Yıla,
- Büküm ve Şekillendirmede - 55.000 Ton/Yıla,
- Plazma Kesimde - 15.000 Ton/Yıla,
- Makas Kesimde - 25.000 Ton/Yıla,
- Kaynaklı Ön İmalatta - 6.000 Ton/Yıla, ulaşmıştır.

Şirketimiz tüm bu sını faaliyetleri ile birlikte kuruluşundan itibaren yürüttüğü ticari faaliyetlerini de geliştirmiştir. Kalite ve üretim olarak kendilerini kanıtlamış büyük üreticilerin malzemelerinden, yılda toplam/yaklaşık 15.000 ton sıcak rulo ve levha sac, profil ve boru pazarlamasını gerçekleştirmektedir. Son birkaç yıldır özel tip (aşınmaya dayanıklı özel sac) sac malzeme konusunda da ticari faaliyetlerini sürdürmektedir.

Müşteri odaklı hizmetler nedeniyle müşteri memnuniyetini ön planda tutan Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi bu yeni konumu ile "Çelik Malzeme Temin ve İşleme Merkezi" haline gelmiştir. Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi, toptan malzeme temini ile tüccar müşterilerine, elindeki modern makine parkı ile de sanayicilerimize bitmiş veya yarı mamüller sunmakta, gelişmeyi ve büyümeyi hızla sürdürmektedir.

Şirketimiz ihracat faaliyetleri ise kumlanmış ve koruyucu astarlanmış sac ve profil malzemelerinin sevki ile başlamıştır. Alaybeyoğlu, özellikle katma değer yaratılmış sac imalatlar olarak da yurt dışı sanayicilere hizmetlerini sürdürmektedir.



Quality...

is to uncover the ore inside the metal...

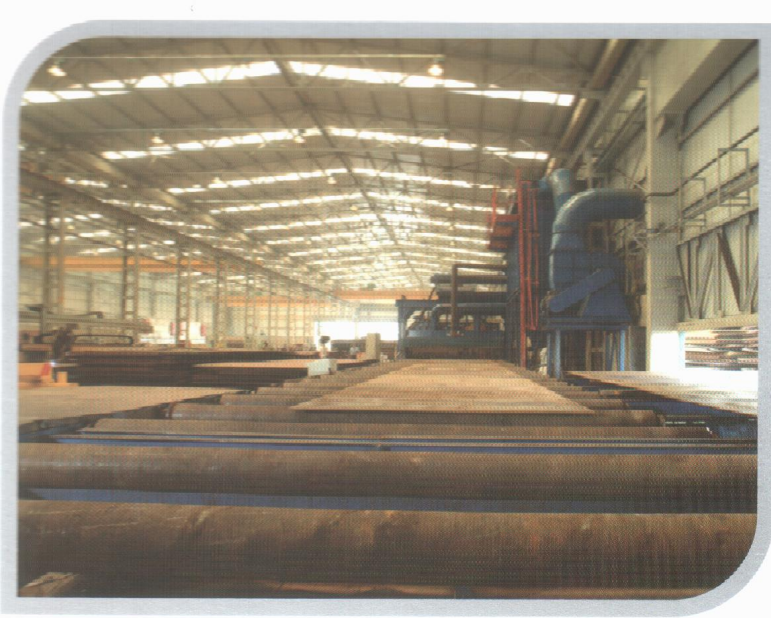
Kalite, metalin içindeki cevheri ortaya çıkartabilmektir...



Shotblasting and Primer Painting Group

Kumlama ve Koruyucu Astar Boyama Grubu





Shotblasting and Primer Painting Group

There are two shotblasting and painting lines in our facilities. These are as follows:

This is usually suitable for Profiles, Ship Profiles, Welded Pieces and various manufactured pieces and its entrance dimensions to shotblasting section is 3.100 x 1.450 mm. This machine throws shots at the incoming pieces from different directions by a total of 16 turbines located in an angle of 360°. The materials put onto the 22 meters long roller conveyor at the entrance of this fully-automatic line passes respectively through the shotblasting machine, brushing and air blowing sections, enters the cabin of painter robot where it is primed accordingly with the data the operator enters. This is a two-component and rapid air-drying paint and the material is packaged upon exiting from the priming unit. The rate of the mentioned line can be adjusted between 0,6 - 1,5 meters / min. In case a shotblasting of SA 2 1/2 quality and primer painting of 18 - 20 μ thickness is required, capacity of the line is 250 tons / 24 hours.

This is usually suitable for shotblasting Sheets, Profiles and Ship Profiles, and its entrance dimensions to shotblasting section is 4.100 x 225 / 450 mm.

This machine throws shots at the incoming pieces by a total of 8 turbines located on upper and lower side. The materials are taken from the open stock area on the facility yard to the cross feeding conveyor of this PLC-controlled, fully-automatic line and left on the roller conveyor which is installed with an angle of 90° to the cross feeding conveyor, and they pass first through the pre-heating unit, shotblasting machine, brushing and air blowing sections, then enter the cabin of painter robot where it is primed accordingly with the data the operator enters. Painted material enters the drying tunnel and following its exit can be stored in a closed area or carried by the cross conveyor to the yard and be stored on an open area upon decision of the operator.



The outward placed ones of the upper and lower turbines of the shotblasting machine on this line, provide that the hotspots, turning automatically to the direction of the sheet's width according to the sensors checking the width at the entrance, hit directly to the sheet. This situation furnishes shotblasting quality, efficiency, and saving the energy and consumables. The fully-automatic painting unit is planned accordingly with application of water-based primers and thus a drying tunnel is placed at its exit. The rate of the mentioned line can be adjusted between 1,0-3,0 meters/min. In case a shotblasting of SA 2 ½ quality and primer painting of 18 - 20 μ thickness is required, capacity of the line is 600 tons / 24 hours.

Both lines can make surface cleaning of SA 1, SA 2, SA 2 ½, SA 3 quality in convenient with the Swiss Standard SIS (ISO 8501-1; 1998) norms. The applicable primer thicknesses is between 13 - 25 μ .

Kumlama ve Astar Boyama Grubu

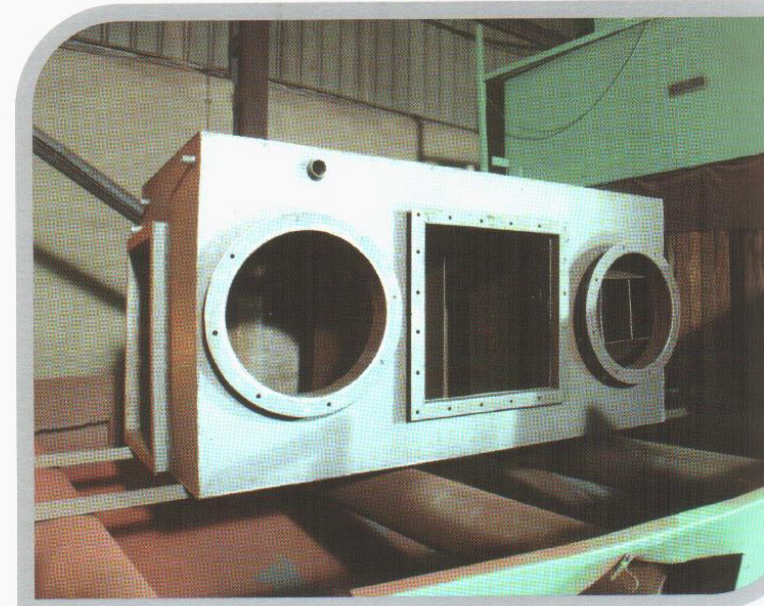
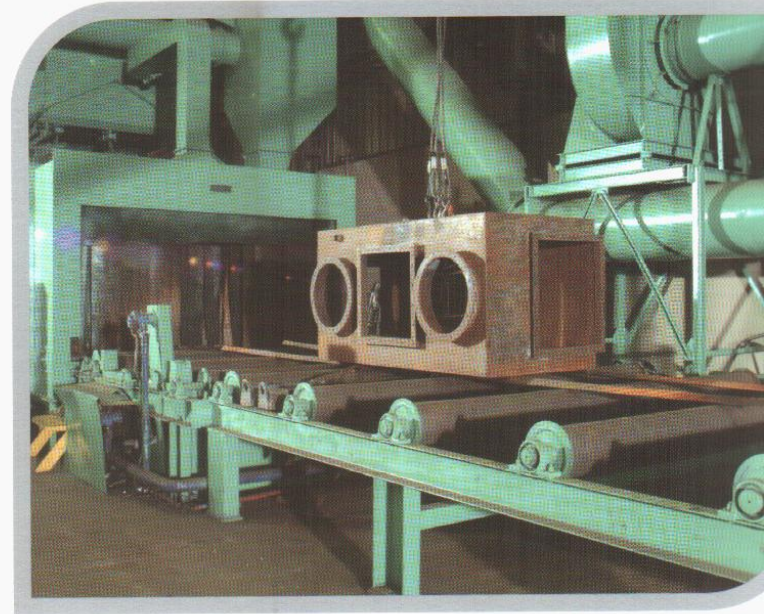
Tesislerimizde iki adet kumlama ve boyama hattı bulunmaktadır. Bunlar;

Ağırıklı olarak Hollanda Profili, Profiller, İşlenmiş Parçalar, Muhtelif Kaynaklı İmalatlara uygun olup, kumlama bölümüne giriş açıklığı 3.100 x 1.450 mm'dir. Bu makine 360° ye yerleştirilmiş toplam 16 adet türbin vasıtası ile içeri giren parçalara değişik yönlerden bilye fırlatabilmektedir. Tam otomatik olan bu hat girişinde yer alan 22 metre uzunluğundaki konveyöre vinçle yerleştirilen malzeme, sırasıyla kumlama makinesinden, fırçalama ve üfleme bölümünden geçerek robot boyama kabineine girmekte ve bu kabinde operatörün girdiği bilgilere göre malzeme üzerine astar boya atılmaktadır. Bu boya çift komponentli ve hızlı hava kurumalı olup boya ünitesi çıkışında malzeme alınarak çemberlenip ambalajlanmaktadır. Söz konusu hattın hızı 0,6 - 1,5 metre / dakika arasında ayarlanabilmektedir. Hattın SA 2 ½ kalitesinde kumlama ve 18 - 20 µ kalınlıkta astar boya atılması durumundaki kapasitesi 250 ton / 24 saattir.

Ağırıklı olarak Sac Levha, Hollanda Profili, Profil kumlamaya uygun olup, kumlama bölümüne giriş açıklığı 4.100 x 225 / 450 mm'dir. Bu makine üst ve alt kısma yerleştirilmiş toplam 8 adet türbin vasıtası ile içeri giren parçalara bilye fırlatabilmektedir. PLC kontrollü ve tam otomatik olan bu hatta malzemeler, tesis bahçesindeki stok alanından içeriye aktarma konveyör ile alınmakta ve 90° açı ile yerleştirilmiş rulolu konveyöre bırakılarak öncelikle ön ısıtma ünitesinden, kumlama makinesinden, fırçalama ve üfleme bölümünden geçerek robot boyama kabineine girmekte, operatörün girdiği bilgilere göre malzeme üzerine astar boya atılmaktadır. Boyanan malzeme kurutma tüneline girmekte ve tünel çıkışında malzemeler operatörün kararına bağlı olarak kapalı alanda veya bahçeye aktarma konveyörü ile aktararak açık alanda stoklanabilmektedir.

Bu hatta yer alan kumlama makinesi üst ve alt türbinlerinden dış tarafta yerleşmiş olanlar girişteki sac enini kontrol eden sensörlerden aldığı bilgilere göre otomatik olarak sac enine göre döner ve bilyelerin direkt olarak saca vurmasını sağlar. Bu durum kumlama kalitesini, verimliliği, enerji ve sarf malzemesi tasarrufunu sağlamaktadır. Tam otomatik boya ünitesi ise su bazlı astar boya uygulamasına uygun olarak planlanmış, bu nedenle çıkışa kurutma tüneline yerleştirilmiştir. Söz konusu hattın hızı 1,0 - 3,0 metre / dakika arasında ayarlanabilmektedir. Hattın SA 2 ½ kalitesinde kumlama ve 18 - 20 µ kalınlıkta astar boyama atılması durumundaki kapasitesi 600 ton / 24 saattir.

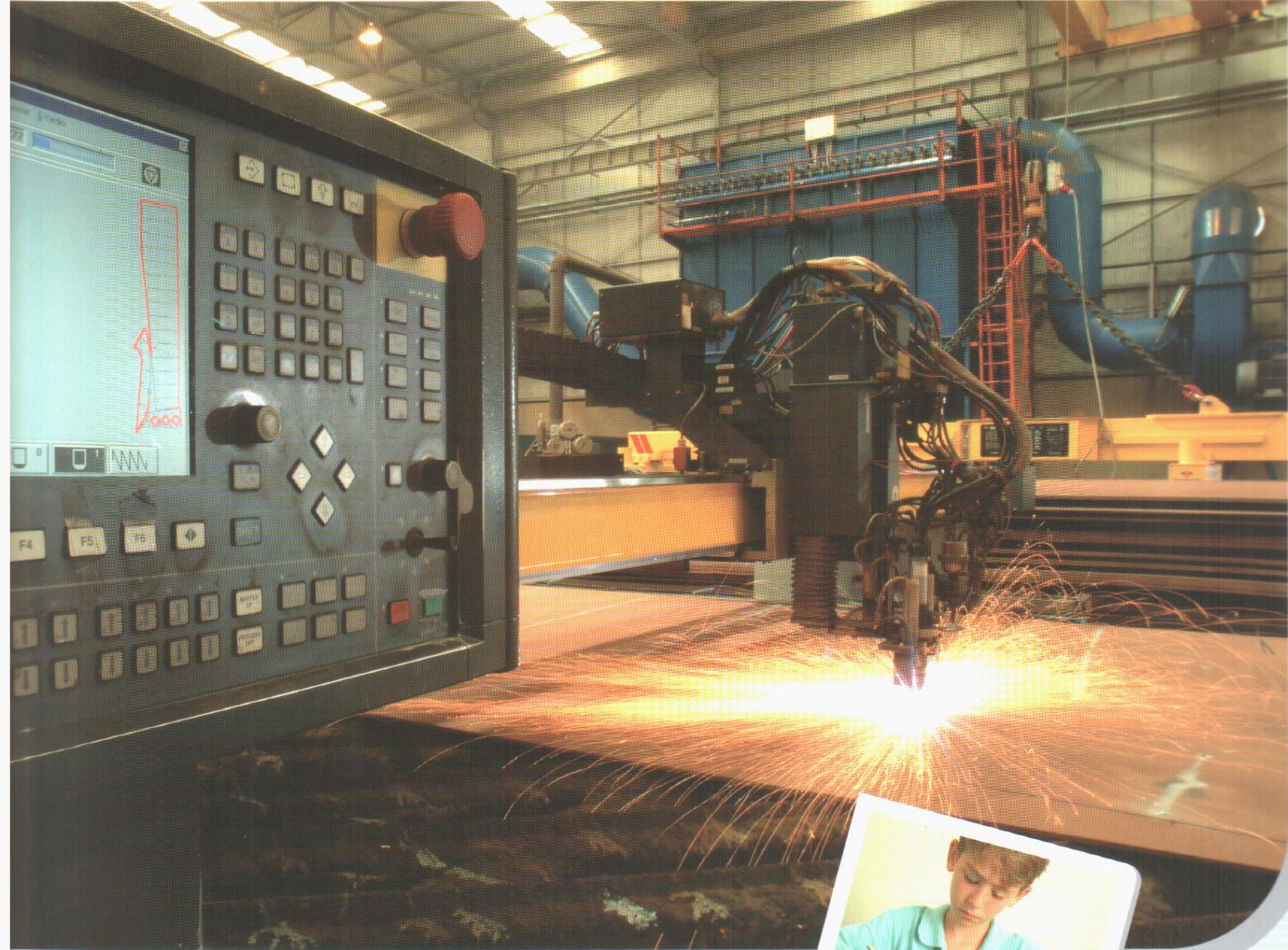
Her iki hatta üretim İsveç Standardı SIS (ISO 8501-1; 1998) normuna uygun olarak SA 1, SA 2, SA 2 ½, SA 3 kalitelerinde yüzey temizliği yapılabilmektedir. Uygulanan astar boya ise 13 - 25 µ arasında istenilen kalınlıklarda olabilmektedir.



Quality...

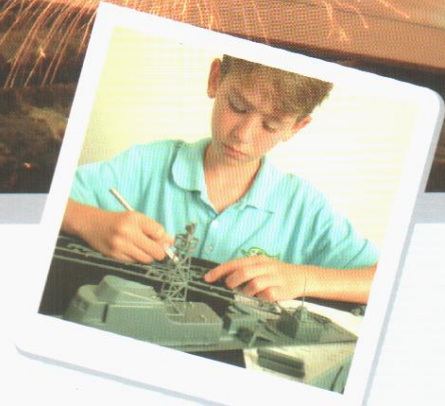
is to see strenght of the whole parts make up

Kalite, parçaların oluşturduğu bütünün gücünü görebilmektir...



Cold and Plasma Cutting Group

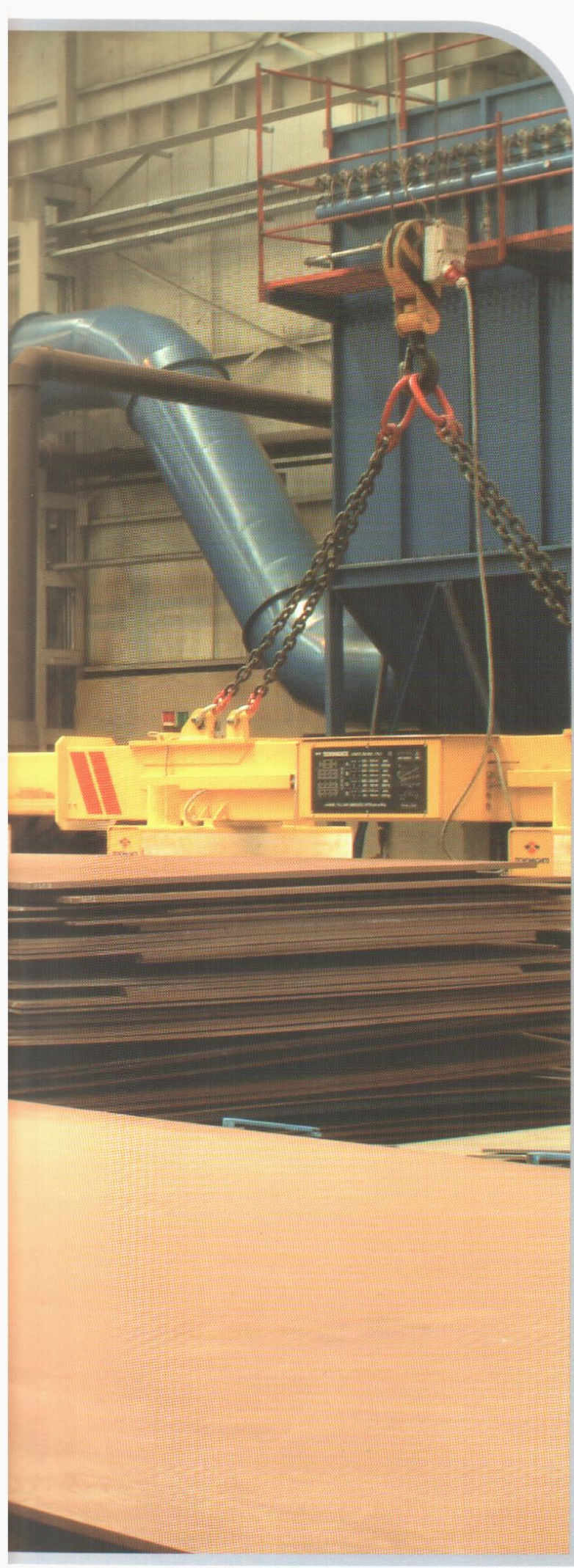
Soğuk ve Sıcak Kesme Grubu





ESAB CUTTING SYSTEMS

GETART



Cold and Plasma Cutting Group

Cutting operation in our factory is performed in two main areas. These are:

- A) Cold cutting operation
- B) Plasma cutting operation

The equipments and general information on both operations are listed below.

A) Cold cutting operation

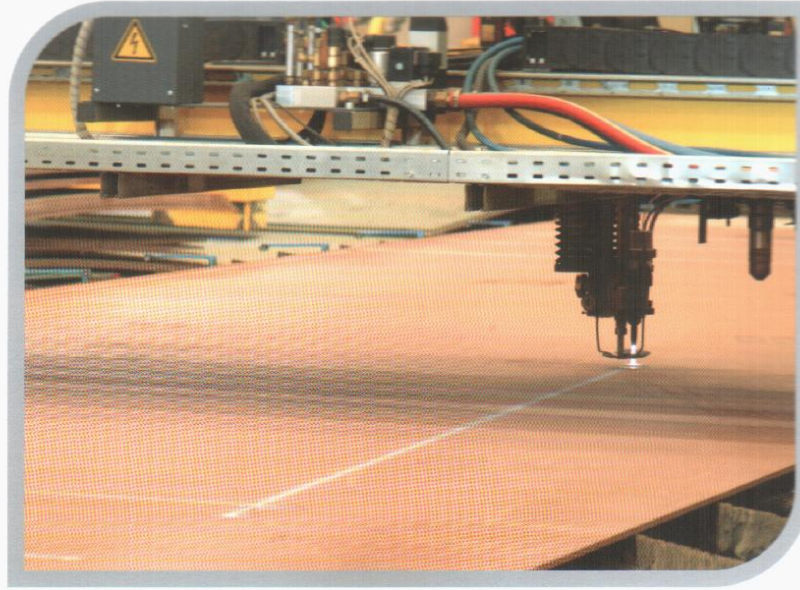
1. NC-controlled hydraulic shears;
Cutting length 3.150 mm, cutting thickness 4 mm.
2. NC-controlled hydraulic shears;
Cutting length 3.150 mm, cutting thickness 15 mm, with adjustable blades.
3. NC-controlled hydraulic shears;
Cutting length 6.050 mm, cutting thickness 15 mm, with adjustable blades.

B) Plasma cutting operation

1. CNC-controlled plasma unit;
 - ESAB Suprarex 4.500 model,
 - Net cutting scan area 3.200 mm x 16.500 mm,
 - HT 2000 (200 A) power unit,
 - Plasma and Oxypropane flame cutting heads, Cutting upto thickness of 20 mm with plasma and 200 mm with oxypropane,
 - With powder marking unit,
 - With special gas console to cut stainless steel and aluminium.
2. CNC-controlled plasma unit;
 - ESAB Suprarex 5.500 model,
 - Net cutting scan area 4.200 mm x 26.000 mm,
 - HT 4400 (400 A) power unit,
 - Plasma and Oxypropane flame cutting heads. Cutting upto thickness of 24 mm with plasma and 200 mm with oxypropane,
 - With powder marking unit,
 - With special gas console to cut stainless steel and aluminium.

Depending on thickness of sheets, cutting tolerances in cold-cutting units is $\pm 0,5 - 1,0$ mm, in plasma-cutting units is $\pm 0,1 - 0,2$ mm.

Soğuk ve Sıcak Kesme Grubu



Fabrikamızda kesim işlemleri iki ana konuda gerçekleştirilmektedir. Bunlar;

- A) Soğuk kesim işlemi
- B) Sıcak kesim işlemi

Her iki işlem türünde yer alan teçhizatlar ve genel bilgileri aşağıda listelenmiştir.

A) Soğuk Kesim İşlemi

1. NC Kontrollü hidrolik makas;
Kesme boyu 3.150 mm, kesme kalınlığı 4 mm.
2. NC Kontrollü hidrolik makas;
Kesme boyu 3.150 mm, kesme kalınlığı 15 mm, ayarlanabilir bıçaklı.
3. NC Kontrollü hidrolik makas;
Kesme boyu 6.050 mm, kesme kalınlığı 15 mm, ayarlanabilir bıçaklı.

B) Sıcak Kesim İşlemi

1. CNC Kontrollü Plazma Ünitesi;
 - ESAB Suprarex 4500 model,
 - Net kesim tarama alanı 3.200 mm x 16.500 mm,
 - HT 2000 (200 A) güç ünitesi,
 - Plazma ve Oksipropan kesim kafalı, plazma ile 20 mm kalınlığa, oksipropan ile 200 mm kalınlığa kadar kesim yapabilme,
 - Toz markalama ünitesi,
 - Paslanmaz, alüminyum kesebilmek için özel gaz konsollu.
2. CNC Kontrollü Plazma Ünitesi;
 - ESAB Suprarex 5500 model,
 - Net kesim tarama alanı 4.200 mm x 26.000 mm,
 - HT 4400 (400 A) güç ünitesi,
 - Plazma ve Oksipropan kesim kafalı, plazma ile 24 mm kalınlığa, oksipropan ile 200 mm kalınlığa kadar kesim yapabilme,
 - Toz markalama ünitesi,
 - Paslanmaz, alüminyum kesebilmek için özel gaz konsollu.

Sac kalınlıklarına bağlı olarak, soğuk kesim ünitelerindeki kesim toleransları $\pm 0,5 - 1,0$ mm, sıcak kesim ünitelerindeki kesim toleransları $\pm 0,1 - 0,2$ mm'dir.



Quality...

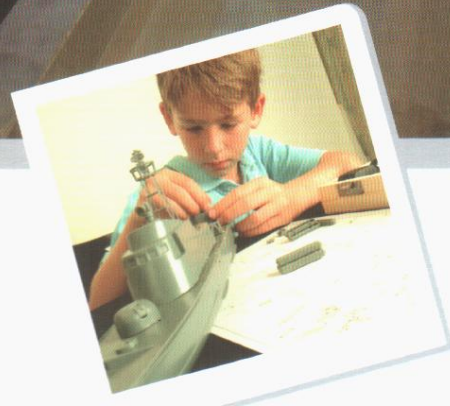
is the power to give the most convenient shape to a piece...

Kalite, bir parçaya en uygun şekli verebilme gücüdür...

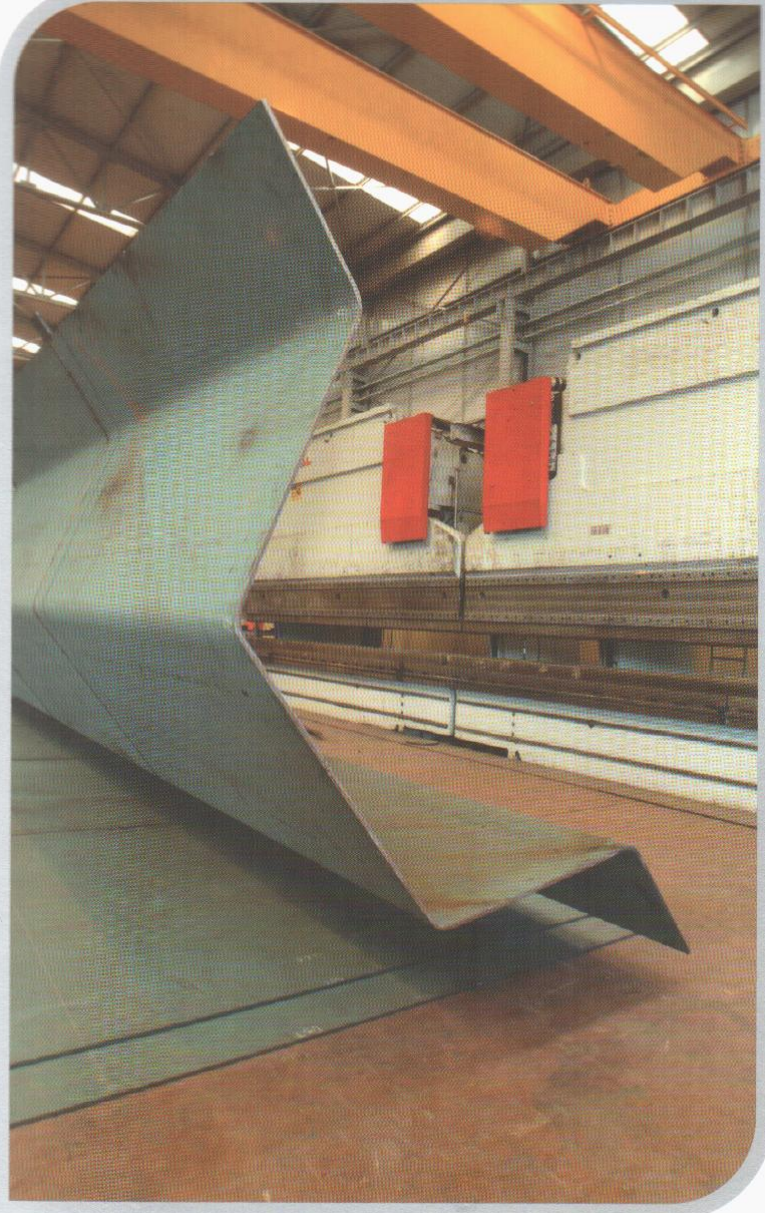


Forming Group

Şekillendirme Grubu







Forming Group

Forming operation in our factory is performed in two main areas. These are:

- A) Sheet forming operation
- B) Profile bending operation

The equipments and general information on both operations are listed below.

A) Sheet forming operation

1. NC-controlled hydraulic press brake;
 - Bending length 4.100 mm, bending capacity 90 Tons.
2. NC-controlled hydraulic press brake;
 - Bending length 2.750 mm, bending capacity 200 Tons.
3. CNC-controlled hydraulic press brake;
 - Bending length $6.100 \times 2 = 12.200$ mm,
 - Tandem operating feature,
 - Bending capacity $450 \times 2 = 900$ Tons.
4. CNC-controlled hydraulic press brake;
 - Bending length $8.100 \times 2 = 16.200$ mm,
 - Tandem operating feature,
 - Bending capacity $1.200 \times 2 = 2.400$ Tons.
5. Electro hydraulic bending roll;
 - Bending length 3.100 mm,
 - 4 rolls bending and pre-bending,
 - Minimum bending diameter 1.200 mm for 30 mm thick plate

CNC-controlled hydraulic press brakes, except other sectors are used in shipbuilding industry for bending outer and inner shell, omega and zet forming with full-length bending of corrugates and bending applications of superstructure.

B) Profile bending operation

1. PLC-controlled profile bending unit;
 - PULLMAX SBRP - 400 model,
 - Net bending capacity 400 Tons, the ability to bend two 400 size bulbs.
2. Eccentric press unit;
 - Capacity 400 Tons,
 - Tray dimensions 750 x 1.250 mm,
 - With pneumatic clutching and pneumatic braking systems.

Bending unit within the group of profile bending is a model especially developed for Ship Profile bending and has the force to bend two 400 size bulbs together. The press can give the "S" form to the profile without pulling it out from the machinery. The eccentric press within the system is for opening scallop on ship profiles and flat bars.

Cutting dies have been designed accordingly.



Şekillendirme Grubu

Fabrikamızda şekillendirme işlemi iki ana konuda gerçekleştirilmektedir. Bunlar;

- A) Sac şekillendirme işlemi
- B) Profil şekillendirme işlemi

Her iki işlem türünde yer alan teçhizatlar ve genel bilgileri aşağıda listelenmiştir.

A) Sac Şekillendirme İşlemi

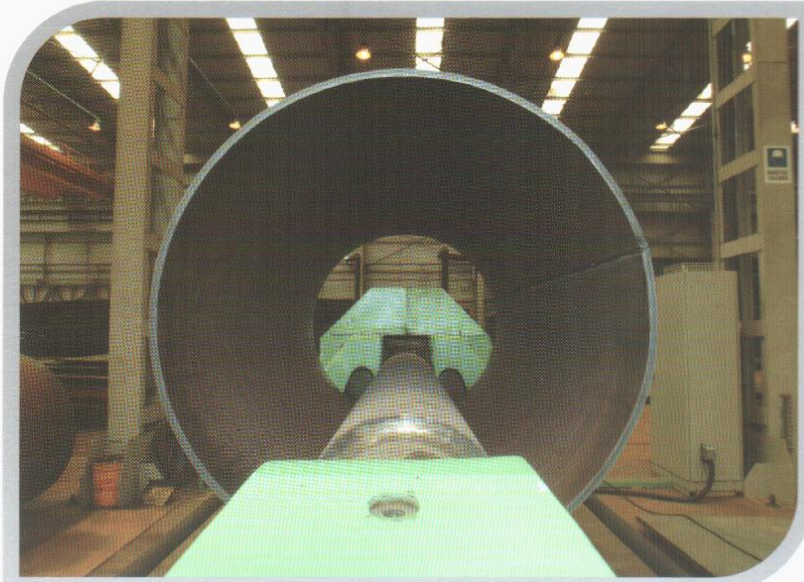
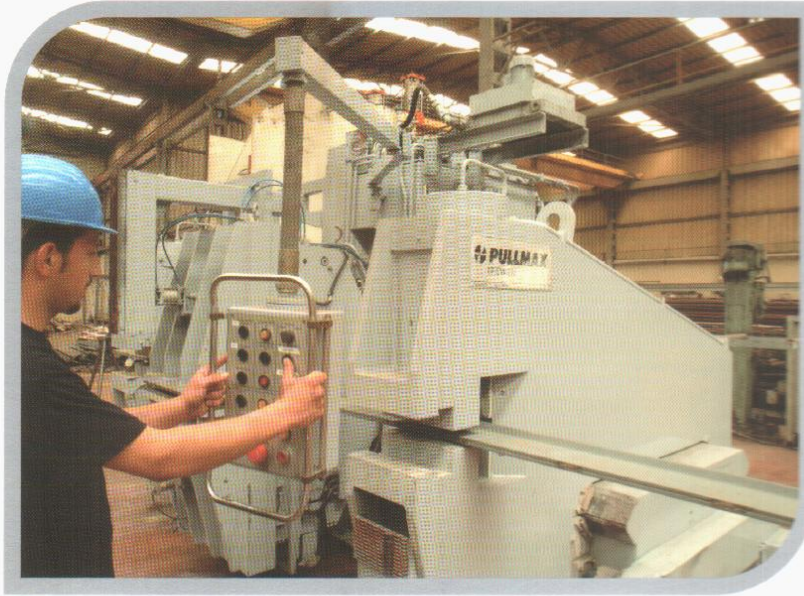
1. NC Kontrollü abgant pres;
Büküm boyu 4.100 mm, büküm kapasitesi 300 Ton.
2. NC Kontrollü abgant pres;
Büküm boyu 2.750 mm, büküm kapasitesi 90 Ton.
3. CNC Kontrollü abgant pres;
• Büküm boyu $6.100 \times 2 = 12.200$ mm,
• Tandem olarak çalışabilme özelliği,
• Büküm kapasitesi $450 \times 2 = 900$ Ton.
4. CNC Kontrollü abgant pres;
• Büküm boyu $8.100 \times 2 = 16.200$ mm,
• Tandem olarak çalışabilme özelliği,
• Büküm kapasitesi $1.200 \times 2 = 2.400$ Ton.
5. Elektro hidrolik büküm silindiri;
• Büküm boyu 3.100 mm,
• 4 toplu, ön büküm özellikli,
• 30 mm sacı minimum 1.200 mm çapta bükebilme.

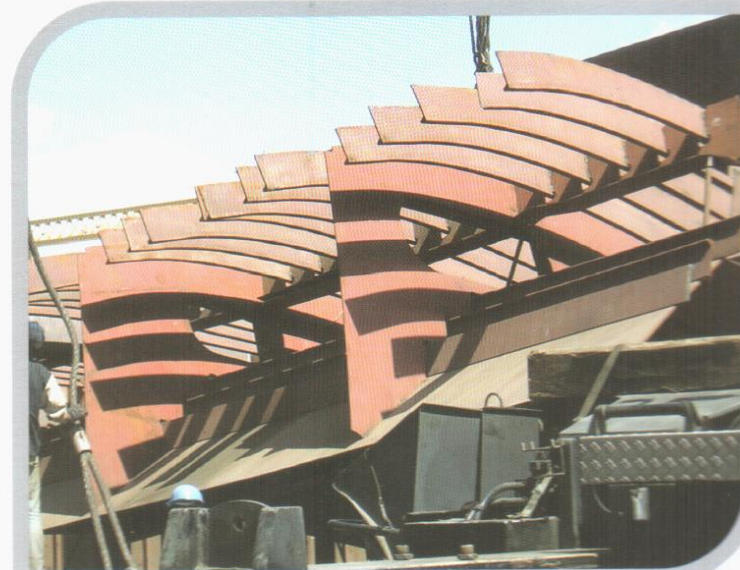
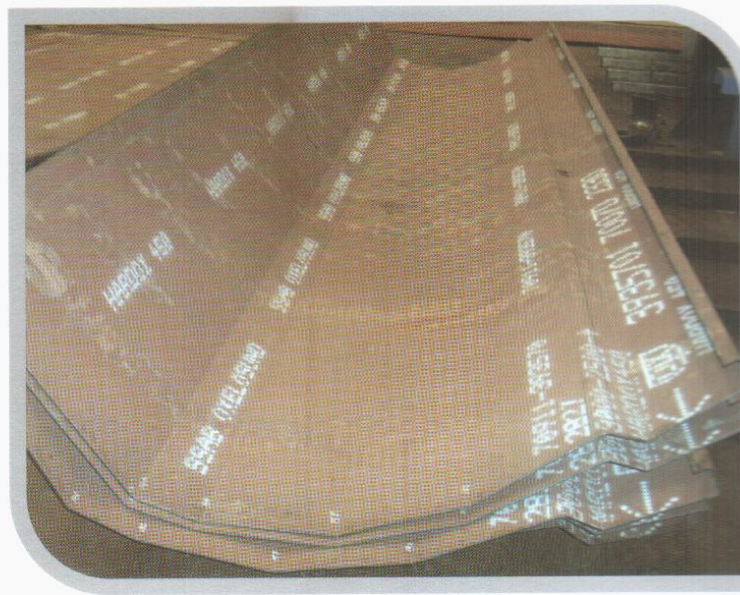
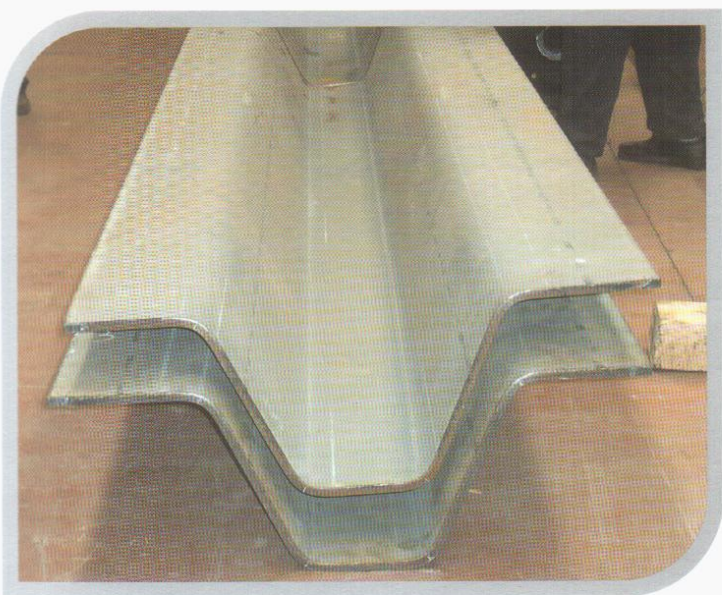
CNC kontrollü abgant presler diğer sektörlerin dışında özellikle gemi inşa sektöründe sintine dış kaplama sacı, iç sintine sacı bükümünde, corrugate saclarının omega ve zet formunda ve tam boylarında bükümlerde ve yaşam mahalli bükümünde kullanılmaktadır.

B) Profil Şekillendirme İşlemi

1. PLC Kontrollü Profil Büküm Ünitesi;
• PULLMAX SBRP - 400 modeli,
• Net büküm kapasitesi 400 Ton, iki adet HP 400 profili bükebilme özelliğine sahip.
2. Eksantrik Pres Ünitesi;
• Kapasitesi 400 Ton,
• Tabla ebadı 750 x 1.250 mm,
• Havalı kavrama ve havalı fren sistemli.

Profil şekillendirme grubunda yer alan büküm ünitesi özellikle Gemi Profili bükümü için geliştirilmiş bir model olup iki adet HP 400 profili birlikte bükebilecek bir güce sahiptir. Ünite profili makineden çıkartmadan "S" formunu verebilecek tiptedir. Sistemdeki eksantrik pres ise gemi profilleri ve lamaları üzerinde yer alan cugul deliklerinin açılabilmesi içindir. Kesme kalıpları ona göre planlanmıştır.





Quality...

is the ability to direct the change...

Kalite, deęişime yön verebilmektir...



Welded-Piece Manufacturing Group

Kaynakçılık Grubu



Welded-Piece Manufacturing Group

Improving itself especially in line with expectations of the developing shipbuilding and special steel manufacturing industries. Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry has commenced serving in the field of welded-piece manufacturing.

To be able to keep quality and customer satisfaction on the foreground in this field, Alaybeyoğlu is benefiting from its own BV-certified welding procedures and BV-certified welders.

Besides cutting and bending operations that it is conducting in conformity with IACS rules like all other corporations in the business of shipyards and shipbuilding, Alaybeyoğlu is also executing activities of pre-manufacturing and block manufacturing.

To be able to create a difference also in this business, Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry has established a new company within its group of companies to operate in this field and has purchased new land to be able to carry out these activities in a neat manner and started investing with all its means on this area.

In the near future, Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry pledges to make welded manufacturing in a closed and modern area with systems incorporating new technologies and to deliver to its customers the manufactured blocks and pieces as shotblasted and painted in conformity with the norms.



Kaynaklı İmalat Grubu



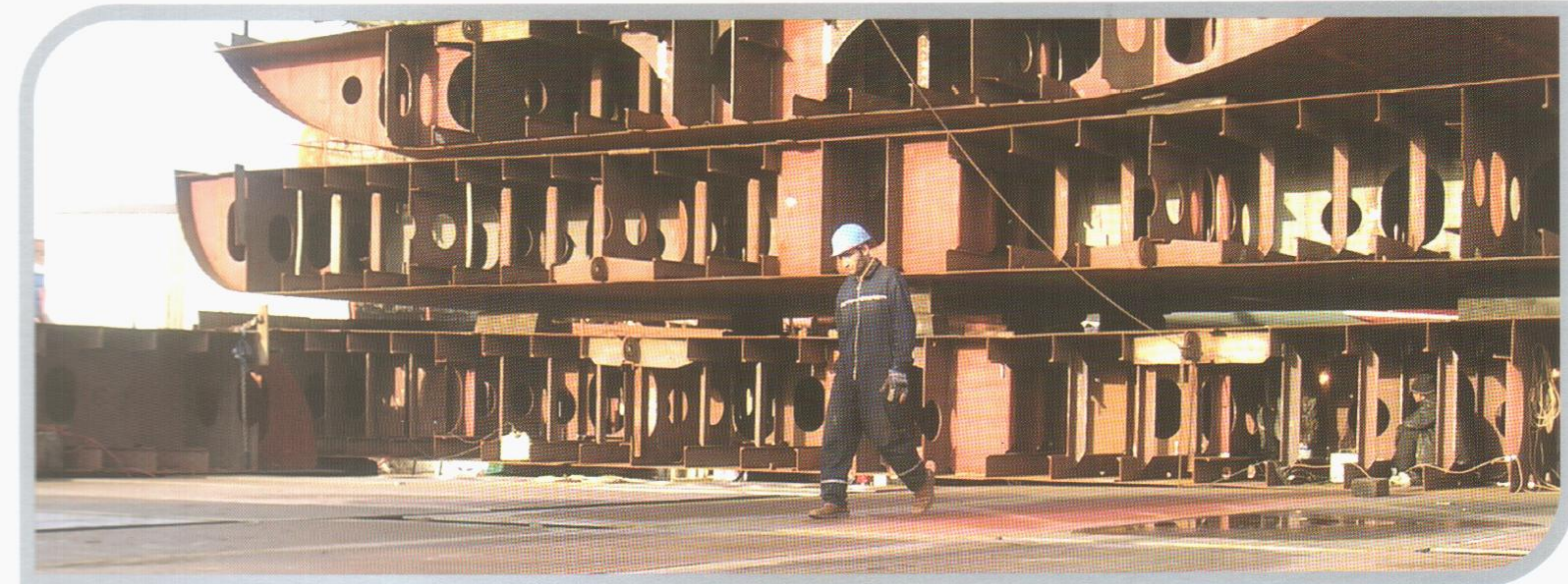
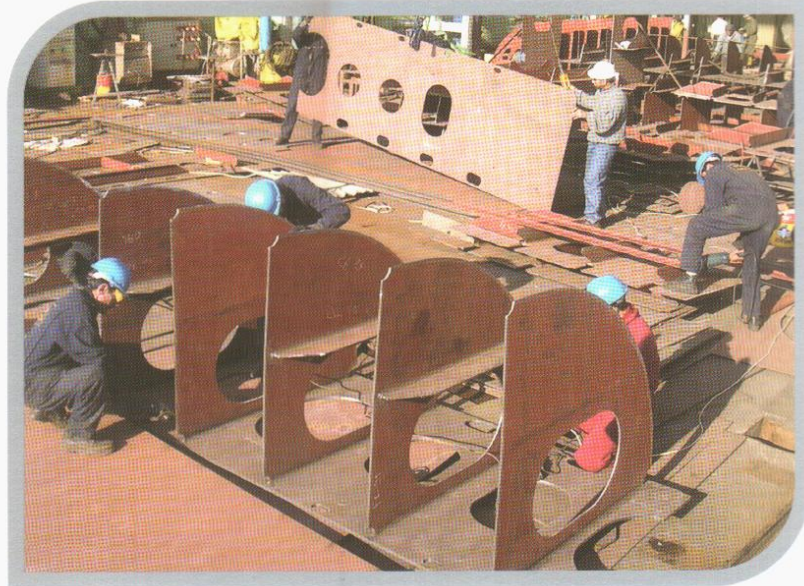
Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi, özellikle gelişen gemi inşa ve özel çelik imalat sanayiinin beklentileri doğrultusunda kendisini geliştirerek, kaynaklı imalat alanında da hizmet vermeye başlamıştır.

Bu alanda kalite ve müşteri memnuniyetini ön planda tutabilmek için, BV onaylı kendi kaynak prosedürlerini ve BV sertifikalı kaynakçıları kullanmaktadır.

Tersane ve gemi inşa konusunda tüm diğer kuruluşlar gibi IACS kuralları çerçevesinde yaptığı kesim ve büküm işlemlerinin yanı sıra, ön imalat ve blok imalatı faaliyetlerini de yürütmektedir.

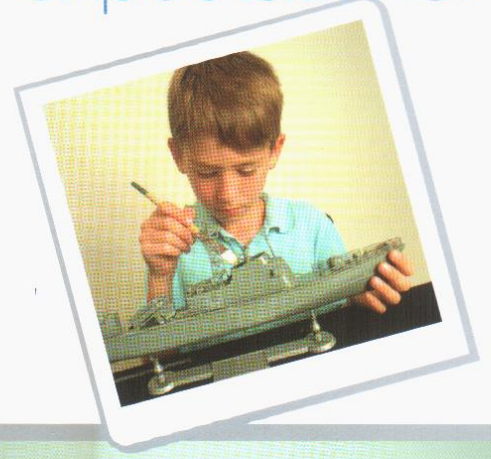
Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi, bu konuda da fark yaratabilmek için şirketler grubu içerisinde bu alanda faaliyet gösterecek yeni bir şirket kurmuş, bu faaliyetlerin daha düzenli yapılabilmesi için yeni bir arazi satın alarak elindeki tüm imkanlarla bu alanda yatırıma başlamıştır.

Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi, yakın gelecekte tüm müşterilerine yeni teknolojiler içeren sistemlerle, kapalı ve modern bir ortamda kaynaklı imalat yapmayı ve imal edilen blok ve parçaları kurallarına uygun kumlanmış ve boyanmış olarak teslim etmeyi taahhüt etmektedir.



the Quality we present to yourselves increases more great of your expectations.

Sizlere sunduğumuz kalite,
beklentilerinizin büyüklüğü ile daha da artıyor.



"Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry" has exhibited rapid development and growth owing to its understanding of quality and the values it possesses. As a result of this, it has gained the property of "always being preferred" as one of the pioneering names in its sector on cold and hot-rolled sheet cutting and forming, fully-automated shotblasting and primer painting businesses.

Together with all its employees and management, Alaybeyoğlu Metal Manufacturing Industry shall continue working in consciousness of its responsibilities to the environment and the future and keeping it.



"Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi" kalite anlayışı ve sahip olduğu değerleri ile kısa süre içinde hızlı bir gelişme ve büyüme göstermiştir. Bunun sonucunda da, soğuk ve sıcak haddelenmiş sac kesme ve şekillendirme, tam otomatik kumlama ve astar boyama konularında sektörünün önde gelen isimlerinden birisi olarak "her zaman tercih edilir olma" özelliğini kazanmıştır.

Alaybeyoğlu Metal İmalat Sanayi, tüm çalışanları ve yönetimi ile birlikte, çevreye ve geleceğe olan sorumluluklarının bilincinde ve bu bilinci ön planda tutarak, sizlere hizmet verme anlayışı içerisinde çalışmalarına hız kesmeden devam edecektir.





ALAYBEYOĞLU Metal İmalat Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Plastikçiler Organize Sanayi Bölgesi Cumhuriyet Caddesi 35. Parsel 41400 Gebze/Kocaeli/TURKEY
Phone: +90 262 751 28 70 (8 line) • Fax: +90 262 751 28 79
www.alaybeyoglu.com.tr