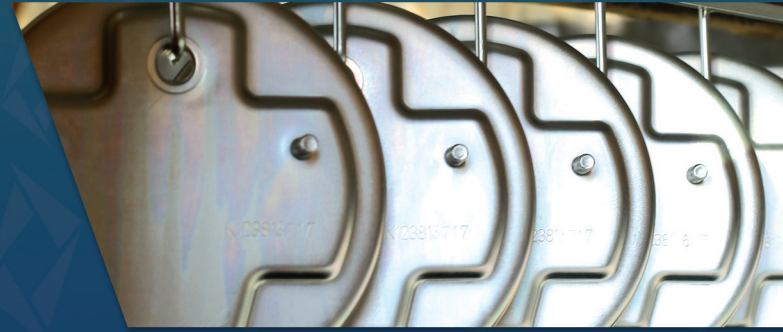


33.yıl

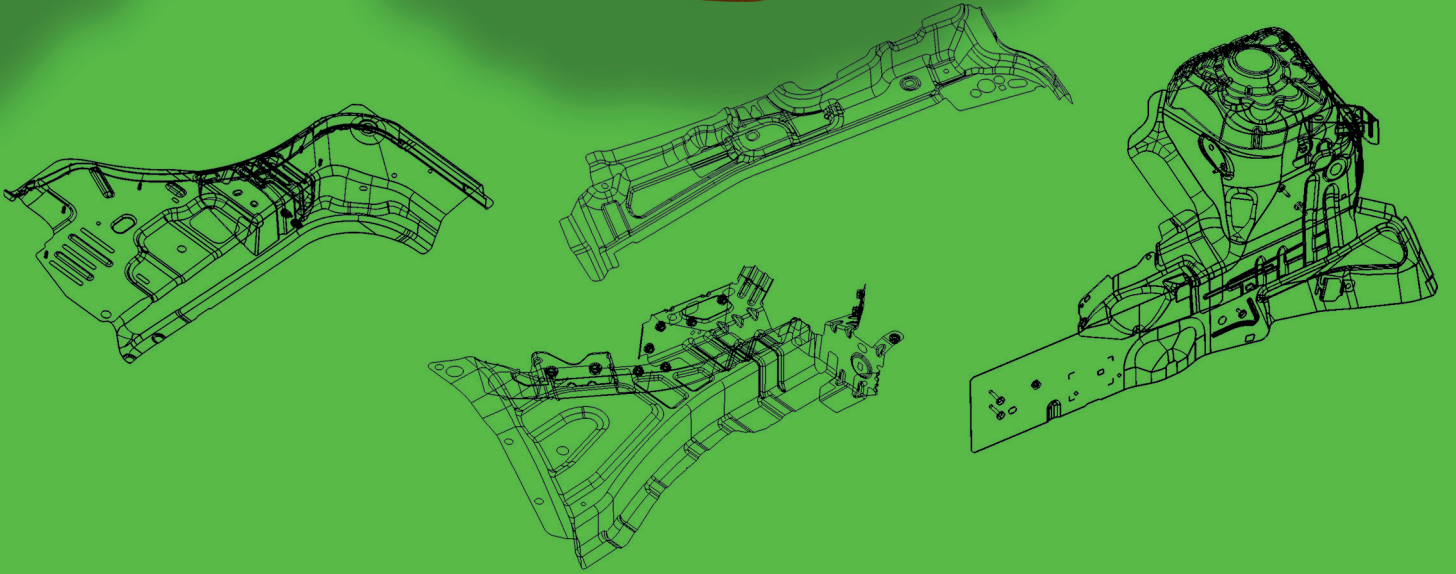
www.sahinkulmakina.com.tr



ŞAHİNKUL
MAKİNA ve YEDEK PARÇA SAN. TİC. A.Ş.



SINIRSIZ güven
Unlimited Reliability



 **SAHINKUL**
MAKINA ve YEDEK PARÇA SAN. TİC. A.Ş.

**Hüseyin KUL**

Yönetim Kurulu Başkanı / Board Chairman

Firmamız 1978 yılında kurulmuş olup 1984 yılında ortaklık kurarak otomotiv sektöründe büyüyerek faaliyetlerine devam etmiştir. Kuruluşun ilk yıllarında ürün gamı talaşlı imalat iken, ilerleyen yıllarda otomotiv metal sektöründeki hızlı büyüme ve pazarda rekabet gücünün artırılması doğrultusunda, kalıp üretimi, sac şekillendirme, kaynaklı birleştirme ve alkali çinko kaplama alanlarında yatırım yaparak üretimlere başlanmıştır.

Otomotiv endüstrisi insanların gereksinimlerinden doğmuştur. Bu endüstri, müşterilerin gereksinimleri ve beklentileri, zamanla değişen şartlara uyarak, toplam kalite ilkeleri çerçevesinde çok daha geniş bir talebe dönüşmüştür.

Müşterilerinin beğenisini kazanmak, ürünle ilgili beklentilerini tespit etmek ve gelecekteki gelişmelere yetişebilmek için otomotiv imalatçıları sürekli kendini yenilemek durumundadır. Bu bağlamda firmaların modern işletmecilik idealinin gerçekleştirilmesi için, müşteriye her yönüyle güvence veren yönetim sistemlerini oluşturarak hayata geçirmeleri gerekmektedir.

Benimsenen ve aranan olabilmek, üretmekte olduğumuz ürünlerde güvenilirliğimizi kanıtlamakla mümkündür. Amacımız, tüm paydaşlarının beklentilerini kaliteli, verimli ve proje odaklı iş süreçleriyle karşılayan otomotiv ana sanayinin tercih ettiği rekabetçi, çevreye ve insana duyarlı bir şirket olmaktır.

Bunu gerçekleştirmek için şirket politikamızı, ilk başta bizlerden başlayarak her seviyede çalışanımızın katılımıyla, insan, ekipman ve modern üretim tekniklerini kullanarak başarıya ulaşacak şekilde toplam kalite ve verimlilik ilkeleri çerçevesinde oluşturduk.

Our company was established in 1978 and continued its activities in the automotive sector by establishing a partnership in 1984, after which it maintained its growth.

While its product range was related with machining, in the following years in line with the fast growth in metal sector and the increase in competitive strength in the market, it invested in the areas such as mould production, cold stamping and alcaic zinc coating.

We are here to meet the expectations of automotive industry. By complying with the customer requirements and changing conditions, this industry has developed a more extensive demand within the frame of higher quality principles.

In order to gain the admiration of customers, to specify their expectations relating with the product, and to catch up with the future developments, automotive producers should always renew themselves. In this respect, in order for modern management ideal of the companies to be realized, it is required for them to establish the management systems that give confidence in all respects and to bring them to life. Being a company that is sought after can only be possible by ensuring our reliability regarding the products we produce.

We aim to be a company which meets the expectations of all partners with quality, efficient, and project focused work processes, as being competitive, environment and human friendly, and being preferred by the main industry.

In order to realize this, we established our company policy with the participation of our employees at all levels starting from us, so as to be successful by using human, equipment, and modern production techniques, within the frame of principles of total quality and productivity.

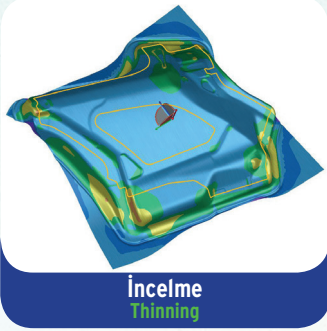
AutoForm Analizleri



AutoForm Analysis

AutoForm analiz programı ile parçaların şekil alabilme durumları analiz edilip parçalarda oluşabilecek yırtık, katlanma, ondülasyon, incelme vb. gibi olası kalite problemleri analiz aşamasında görülebilmektedir. Ayrıca bu analizler ile parçalarda oluşabilecek geri esnemeler hesaplanıp ters işleme yüzeyleri elde edilmektedir.

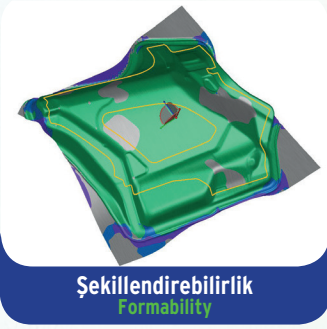
With AutoForm Analysis program, by analyzing whether parts can take forms or not, quality problems such as crack, ondulation, thinning can be observed at the analysis stage. Besides, with these analysis, springback of parts can be calculated and negative machining surfaces can be obtained.



İncelme
Thinning



Plastik Gerilme
Plastic Strain



Şekillendirebilirlik
Formability



Kırışma / Ondülasyon
Wrinkles / Ondulation

Forming Suite Parça Analizleri



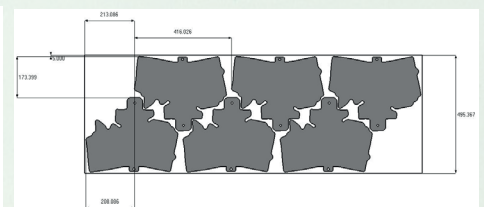
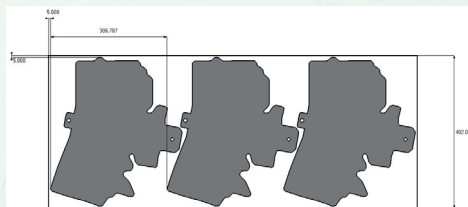
Forming Suite Part Analysis

Forming Suite analizleriyle sac parçalara şekil verebilme ve minimum sac kullanımı ile ideal bant yerleşimi çözümlerini elde ediyoruz.

With Forming Suite analysis, by giving form to sheet parts and by using minimum sheets, we obtain solutions for ideal material placement.



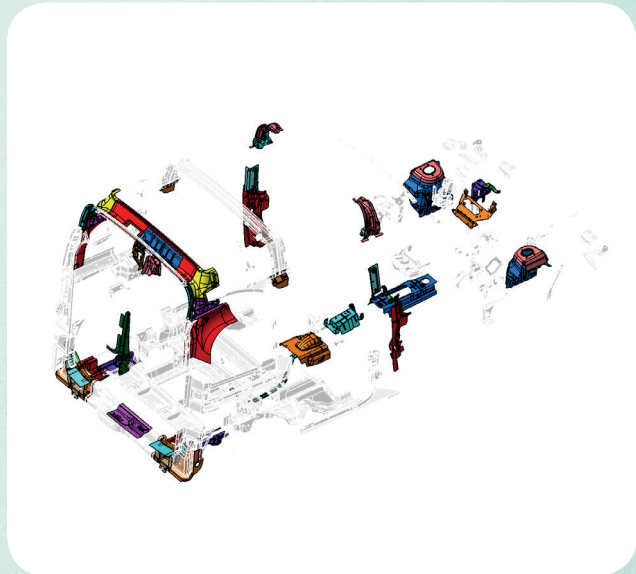
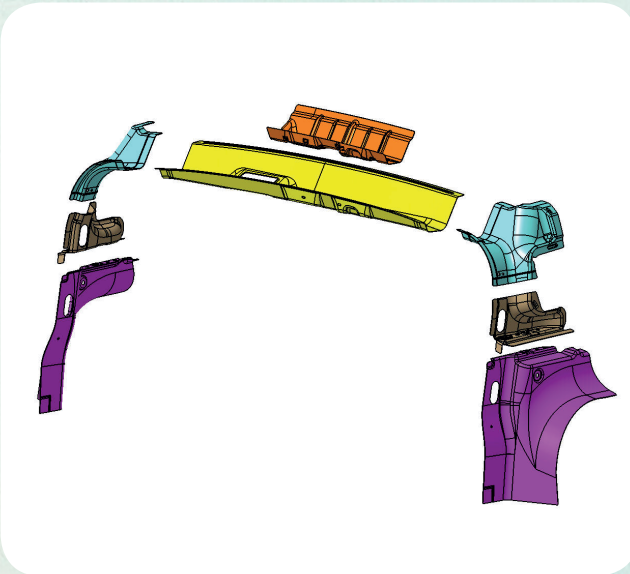
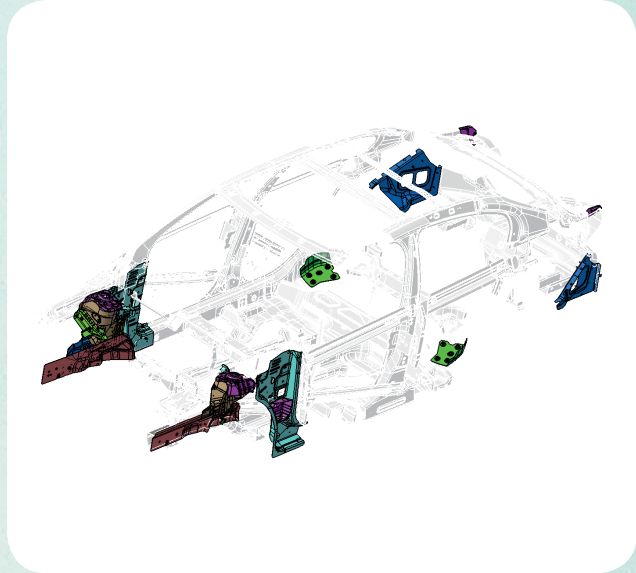
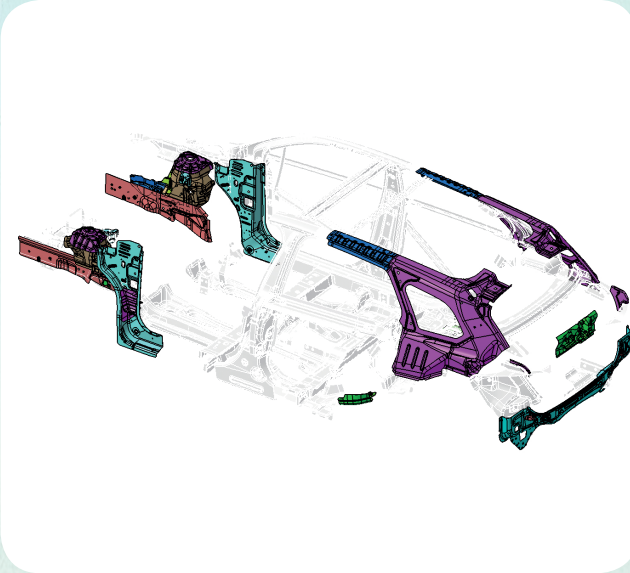
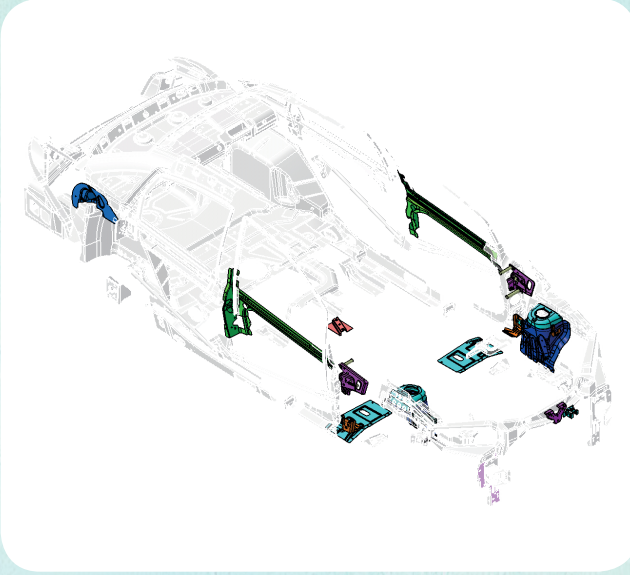
Şekillendirebilirlik
Formability





Projelerin Araç Üzerindeki Yerleşimleri

Project Placements on The Vehicles



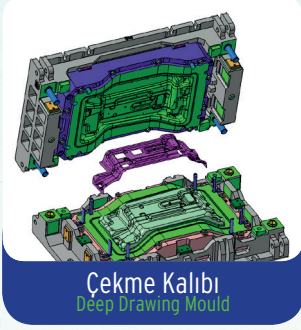
Kalıp Tasarım



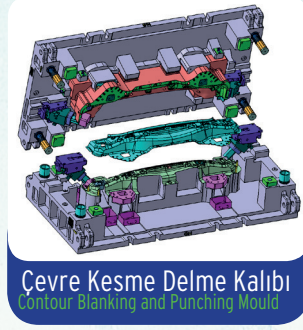
Mould Design

Müşteri beklentileri doğrultusunda parça kalite ve performans hedeflerine en uygun prosesleri 6 adet CatiaV5, 2 adet UG NX9 istasyonu kullanılarak tasarlıyor ve sanal analizler ile doğruluyoruz.

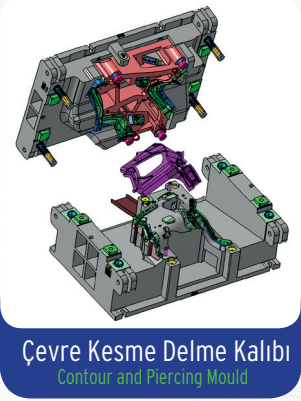
In line with the expectations of customers, we are able to design the processes which are most suitable for part quality and performance targets by using 6 pieces of CatiaV5 and 2 pieces of UG NX9 station and we are able to verify them through virtual analysis.



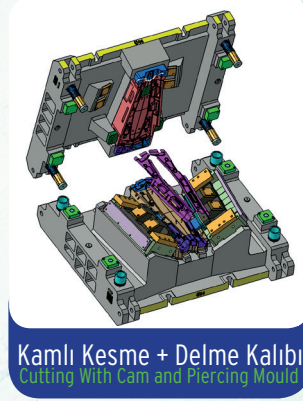
Çekme Kalıbı
Deep Drawing Mould



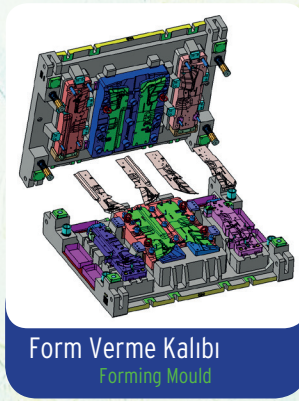
Çevre Kesme Delme Kalıbı
Contour Blanking and Punching Mould



Çevre Kesme Delme Kalıbı
Contour and Piercing Mould



Kamlı Kesme + Delme Kalıbı
Cutting With Cam and Piercing Mould



Form Verme Kalıbı
Forming Mould

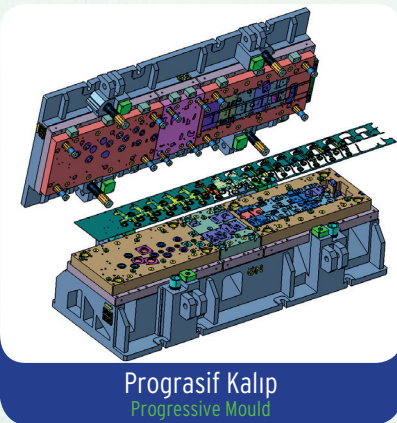
Tasarım Örnekleri



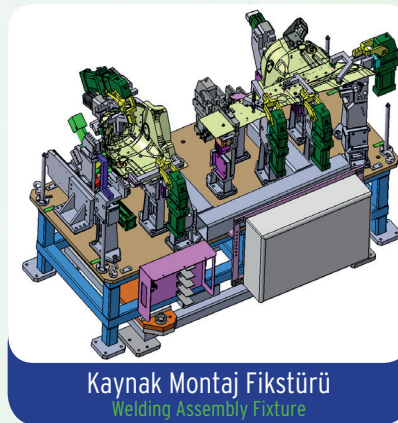
Design Samples

Sektörel eğilim ve müşteri beklentileri doğrultusunda yenilikçi prosesler ile Prograsif Kalıplar, Robot Kaynak Fikstürleri, Montaj Aparatları, Kontrol Fikstürlerini kendi bünyemizde tasarlıyor ve ürettiyoruz.

In line with sectoral trend and customer expectations, we design and produce Progressive Moulds, Robot Welding Fixtures, Assembling Apparatus, and Control Fixtures within our body by means of innovative processes.



Prograsif Kalıp
Progressive Mould



Kaynak Montaj Fikstürü
Welding Assembly Fixture



Kontrol Fikstürü
Control Fixture



Ürün Devreye Alma New Product Realization



Proje Yönetimi ve Ürün Devreye Alma Project Management and New Product Realization

Müşteri data, teknik resim ve spesifikasyonları doğrultusunda global APQP metodolojisi kullanılarak uzman kadromuz ile ürün devreye alma planları oluşturuyoruz.

Müşterilerin talep ettikleri standartlarda PPAP dosyalarını hazırlıyor ve kayıt altına alıyoruz.

Teklif aşamasından seri imalata geçiş aşamasına kadar olan süreçte proje zaman planlamalarını yaparak, müşteri ile belirli frekanslarda gözden geçirerek ilerlemeyi takip ediyoruz.

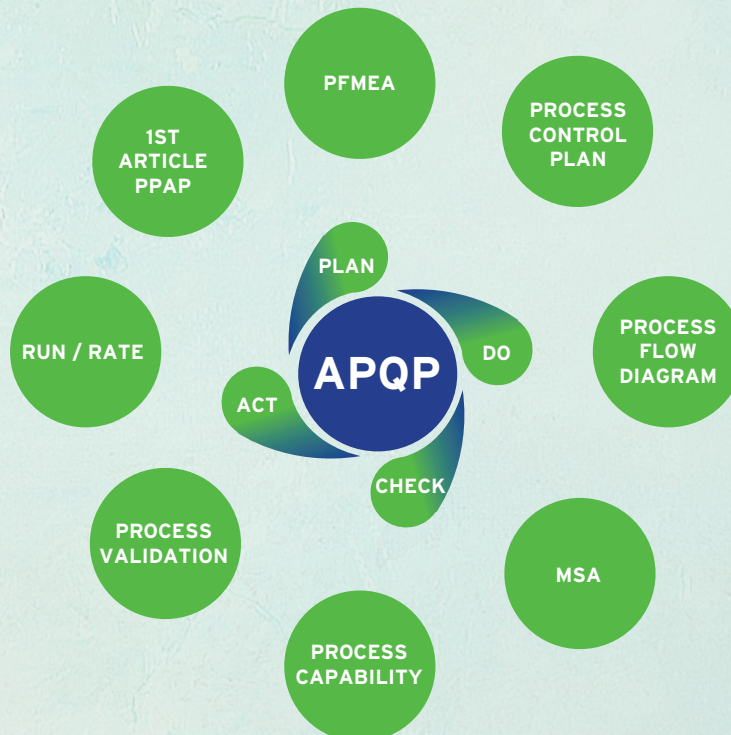
Zamanında numune sunumu ve ilk seferde onay alma hedefleri doğrultusunda çalışmalarımızı gerçekleştiriyoruz.

In line with customer data, technical drawings and specifications and by using global APQP methodology, we generate product realization plans with our qualified team.

We prepare PPAP files in accordance with the standards requested by the customers and we keep records of them.

By making project time plans and by reviewing them with the customers at certain intervals, we follow up the advancement during the process starting from proposal stage to the serial production stage.

In line with our targets for sampling process on time and getting approval at first instance, we conduct our works.



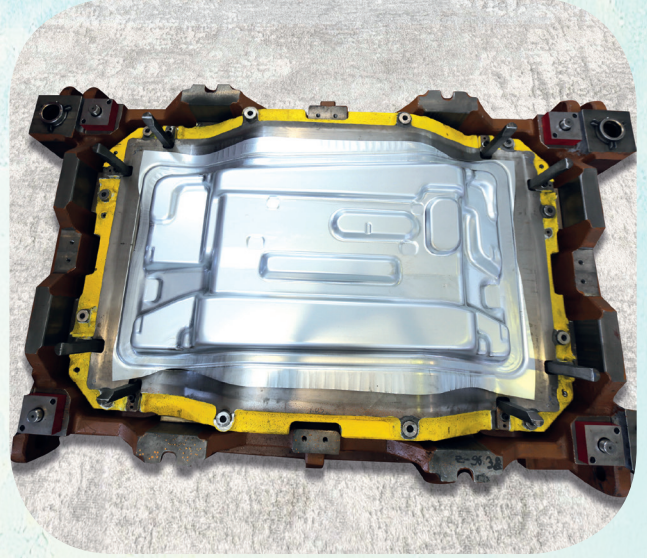
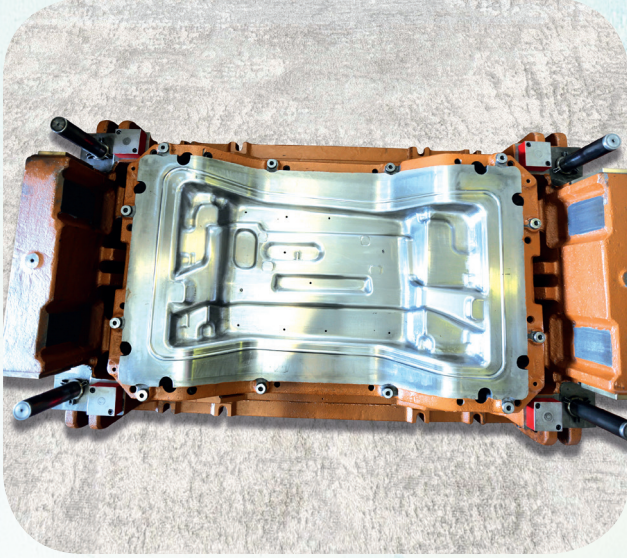
Kalıp İmalat



Mould Production

Kalıp bölümümüzde konvansiyonel kalıplılık tezgâhlarının yanı sıra CAD/CAM/CAE programlarının desteği ile her türlü sac şekillendirme prototip ve seri imalat kalıplarını, hassas kesme kalıplarını, kaynak montaj fiyestürlerini ve kontrol fiyestürlerini bünyemizde üretmekteyiz.

In our moulding division, besides conventional moulding machines, with the support of CAD/CAM/CAE programs, we produce all kinds of sheet forming prototypes, serial production moulds, fine blanking moulds, welding assembly fixtures, and control fixtures within our body.



Kalıp Montaj Alıştırma



Mould Assembly adjustment

Kalıp bölümümüzde, deneyimli kadromuz ile 20.000 saat / yıl tesviye - montaj kapasitemizle OEM müşterilerimize hizmet vermekteyiz.

In our mould division with our experienced team and with our capacity of adjustment and assembly for 20.000 hours per year, we provide services to our customers.



ROMER 7525 - 3 Boyutlu Koordinat ölçüm cihazı
ROMER 7525 - 3 Dimensional Coordinate measurement device





CNC Dik İşleme Merkezleri

CNC Vertical Machining



Zayer KP4000 5 EKSEN CNC Freze
Tabla: 4.000 X 2.200 mm
İşleme: Z= 750 mm Y= 2.200 mm X= 3.500 mm



AWEA CNC Freze
Tabla: 1.600 x 3.000 mm
İşleme: Z= 750 mm Y= 1.600 mm X= 3.000 mm

Makina parkımızda yer alan, 5 adet üç eksen, 1 adet beş eksen CNC dik işleme merkezi ile 40.000 saat / yıl işleme kapasitesi ile hizmet vermekteyiz.

By having 5 pcs 3 axis and 1 pcs 5 axis CNC vertical machines in our workshop we provide service with machining capacity 40.000 hour / year.



HAAS CNC Freze
Tabla: 635 x 1.370 mm
Z= 600 mm Y= 650 mm X= 1000 mm



OKUMA-HOWA
MILLAC CNC Freze
Tabla: 3.000 x 1.000 mm
Z= 700 mm Y= 1.000 mm X= 3.000 mm



Mikron VCE 2000 CNC Freze
Tabla: 2.200 x 710 mm
Z= 590 mm Y= 700 mm X= 2.000 mm



KAFO CNC Freze
Tabla: 3.100 x 2.200 mm
Z= 1.000 mm Y= 2.200 mm X= 3.100 mm

Üretim Yönetim Sistemi



Production Management System

INFOR SYTELINE ERP sistemi ile müşterilerden gelen tüm siparişler EDI yolu ile sisteme aktarılır. Ana üretim programı oluşturularak, malzeme , kapasite ve kaynak planlamaları yapılmaktadır. Satınalma ve fason takibi, envanter yönetimi, veri takip sistemi, verimlilik hesaplamaları, sevkiyat planlama süreçleri müşteri ihtiyaçları doğrultusunda oluşturulmaktadır.

With INFOR SYTELINE ERP system, all the orders coming from the customers are transferred to the system through EDI. By creating the main production program, material, capacity, and resource planning is realized. Purchasing and osub-supplier management, inventory management, data tracking system, productivity analysis and delivery planning processes are generated in line with customer requirements..

The screenshot displays the BOM (Bill of Materials) view for material ET 76 A16E060 AF. The interface includes a search bar, a list of materials, a BOM tree, and a bar chart comparing 'Eld. Mik' (Old Quantity) and 'Emniyet Stoku' (Safety Stock). The BOM tree shows the following structure:

- Item: ET 76 A16E060 AF. FRONT FENDER ASSY RH. AD
- Operation: 10. WC. MM447. M447 ABB PUNTA ROBOTU İŞMERKEZİ. Machine
- Material: ET 76 A16018 ABM01. MONTAJ EXT FRT FNDR RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. MSBP1. 431-442-444-445-448-449-405-407-452-453. Machine
- Material: ET 76 A16018 ABP01. PRES EXT FRT FNDR RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Material: W520720S. M6 FLANŞLI PUNTA KAYNAK SOMUNU. 2.00000000 AD. per U. M. P
- Material: ET 76 A16802 AAM01. MONTAJ BRKT ASSY HOD HGE MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. MSBP1. 431-442-444-445-448-449-405-407-452-453. Machine
- Material: ET 76 A16802 AAF01. FASON BRKT ASSY HOD HGE MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Material: W520721S. M8 FNL PUNTA KAYNAK SOMUNU. 2.00000000 AD. per U. M. P
- Material: ET 76 R16A310 ABM01. MONTAJ BRKT ASSY RR FNDR MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. MSBP1. 431-442-444-445-448-449-405-407-452-453. Machine
- Material: ET 76 R16A310 ABF01. FASON BRKT ASSY RR FNDR MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. 30710. KAS OTOMOTIV. Fixed
- Material: W520720S. M6 FLANŞLI PUNTA KAYNAK SOMUNU. 4.00000000 AD. per U. M. P
- Material: ET 76 A16C198 ABM01. MONTAJ BRKT ASSY-FRT FNDR MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. MSBP1. 431-442-444-445-448-449-405-407-452-453. Machine
- Material: ET 76 A16C198 ABF01. FASON PRES BRKT ASSY-FRT FNDR MNTG RH. 1.00000000 AD. per U. M. J
- Operation: 10. WC. 30703. E.G PRES. Machine
- Material: W520720S. M6 FLANŞLI PUNTA KAYNAK SOMUNU. 3.00000000 AD. per U. M. P
- Material: ET 76 279D00 AA PIA01. L-5001(SEALEAR 100X10X1.25). 2.50000000 AD. per U. M. P

The bar chart shows the following data:

Kategori	Değer
Eld. Mik	640
Emniyet Stoku	480

Veri toplama sistemi sayesinde verimlilik ve OEE değerlerini gerçek zamanlı olarak takip edebiliyor, süreçlerimizi yalın, verimli ve izlenebilir bir yapıda yönetebiliyoruz. Makine bazında üretim planlaması, gerçek zamanlı veriler sayesinde otomatik olarak yapılabilmektedir. İş istasyonu, makine ve personel bazında kapasite raporları detaylı olarak sistemden alınıp, elde edilen tüm veriler esnek raporlama aracı ile geriye dönük olarak incelenebilmektedir. Sipariş, ürün, iş istasyonu, iş merkezi, makine ve personelin tam izlenebilirliği sağlanmaktadır.

By means of data collection system, we can monitor productivity analysis and OEE in real time.

Also we can manage our processes in a simple, efficient, and traceable structure.

Production planning on machinery base can be realized automatically with the support of real time data. By obtaining capacity reports from the system as detailed being based on work stations, machinery, and personnel, all the data obtained can be investigated with the flexible reporting tool retrospectively. Full traceability of orders, products, work stations, work centers, machinery, and personnel is enabled.

OEE TAKİP SİSTEMİ / OEE TRACKING SYSTEM

The screenshot displays the OEE Tracking System interface. The dashboard shows multiple data points for different machines, including OEE, Availability, Performance, and Quality. A bar chart compares OEE values for four machines: H1, H2, H3, and H4. The OEE values are: H1: 0.83, H2: 0.73, H3: 0.63, H4: 0.53.

Makine	OEE
H1	0.83
H2	0.73
H3	0.63
H4	0.53



Soğuk Sac Şekillendirme Cold Sheet Metal Forming

Yıllık 25.000 ton sac işleme kapasitesine sahip olan pres bölümümüzde, 100-1200 ton arası hidrolik ve mekanik presler ile 0,65 mm'den 10 mm'ye kadar kalınlıkta sac malzemeleri şekillendirme yetkinliğimiz bulunmaktadır.
In our press line which has capacity of processing 25.000 tons of sheet material per year, with hydraulic and mechanic presses between 100-1200 tons. We are able to form sheet materials with thickness between 0,65 mm to 10 mm.



1 adet 650 ton çift etkili ve devamında 5 adet 400 ton H tipi konveyörlü 1800x3000 mm tabla ebatlı pres hattımızda, çift kayar tabla özellikleri sayesinde hızlı kalıp değişimleri ile tezgah verimlilikleri en üst seviyede kullanılmaktadır.
In our press line with 1800 x 3000 mm table sizes as having 1 piece of 650 ton conveyor with double action and 5 pieces of H type 400 ton conveyors, by means of double slide table features, with fast mould changes, machine productivities are used at high level.





4 adet otomatik rulo besleme ünitesi ile 0,3 mm den 3,2 mm'ye kadar, min. 75 mm - max. 1100 mm eninde ve 10 ton ağırlıktaki ruloları işleme kapasitemiz bulunmaktadır.

With 4 pieces of automatic roll feeding unite, we have the capacity of processing rolls within range of 0,3 mm and 3,2 mm with the width of min. 75 mm and max. 100 mm and a weight of 10 tons.





2017 yılında yaptığımız 2 adet 600 ton H tipi 1550x3100 mm çift kayar tablalı ve 1 adet 500 ton 1300x3100 mm tezgah yatırımlarımızla sac işleme kapasitemizi arttırmaktayız.

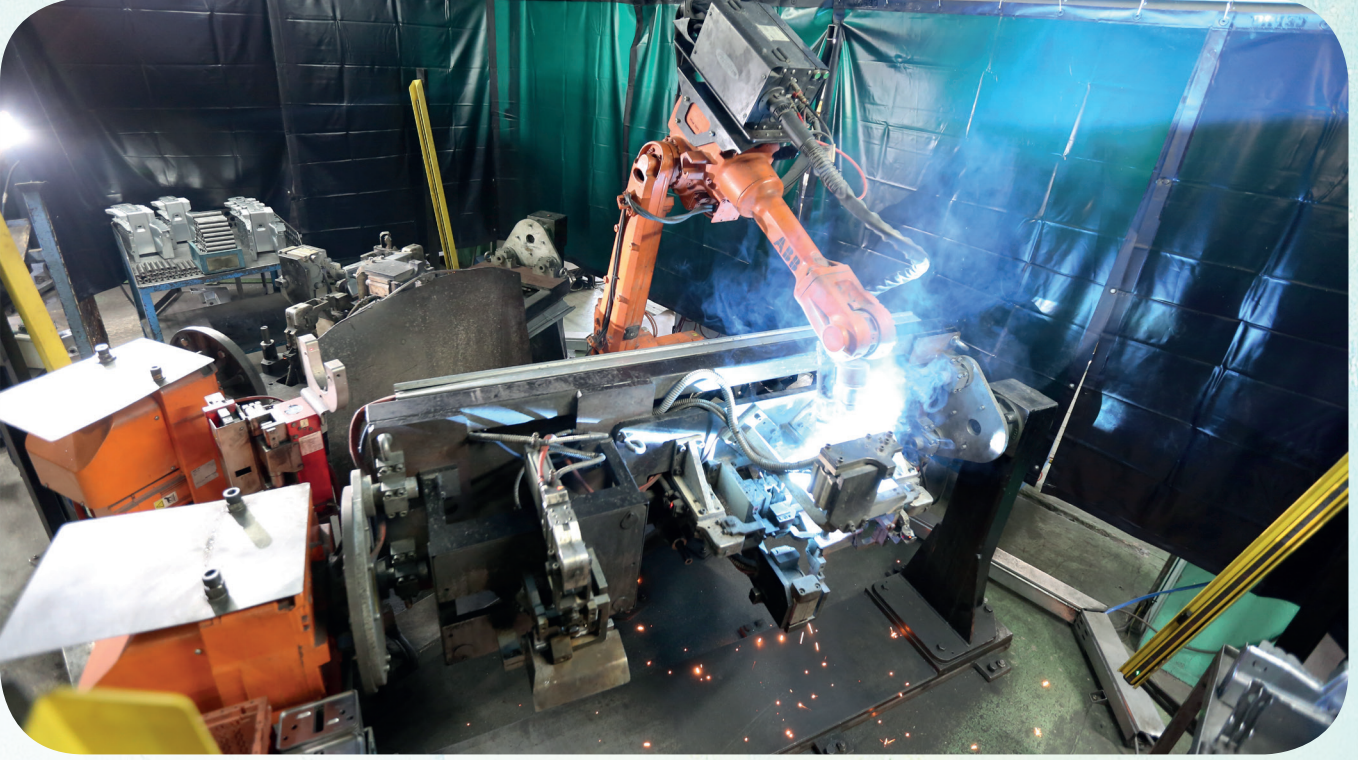
With our investments for 2 pieces of 600 tons H type 1550 x 3100 mm press with double slide table and 1 piece of 500 tons of 1300 x 3100 mm our sheet processing capacity is increasing.



Robot Gazaltı Ark Kaynağı



Robot Arc Welding



5 adet yarı otomatik gazaltı ark kaynağı ve 2 adet gazaltı kaynak robotları ile sac, somun, civata, mil, talaşlı imalat parçaları kaynaklı birleştirme işlemleri yapılmaktadır.

With 5 pieces of semi-automatic arc welding and 2 pieces of arc welding robots, bolts, nuts and machined products can be welded.



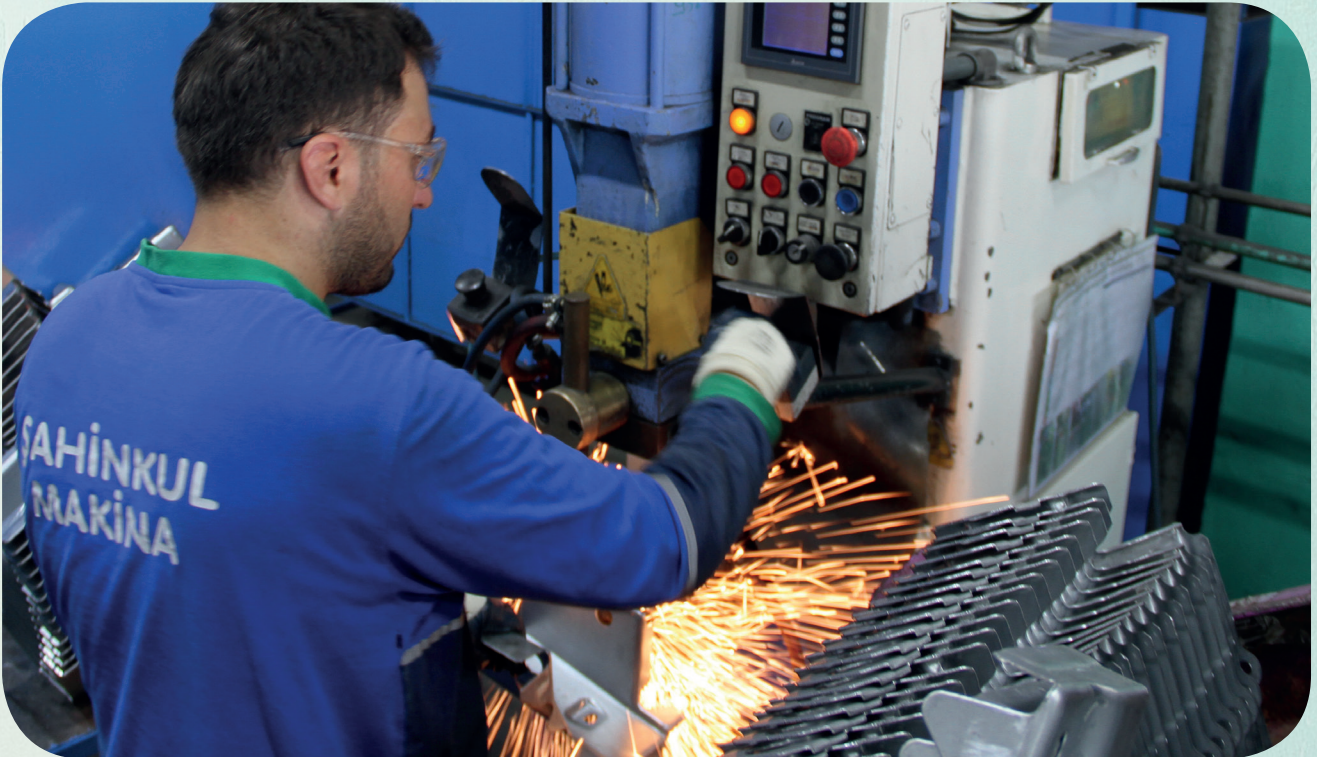


Punta Projeksiyon Kaynağı Projection Welding



4 adet MFDC, 8 adet AC punta projeksiyon kaynak istasyonu ile müşteri kalite beklentilerinden ödün vermeyerek kullandığımız birçok Poka-Yoke sistemleri ile yılda 20 milyon adet somun, civata ve 10 milyon adet sac-saca kaynak işlemi gerçekleştiriyoruz.

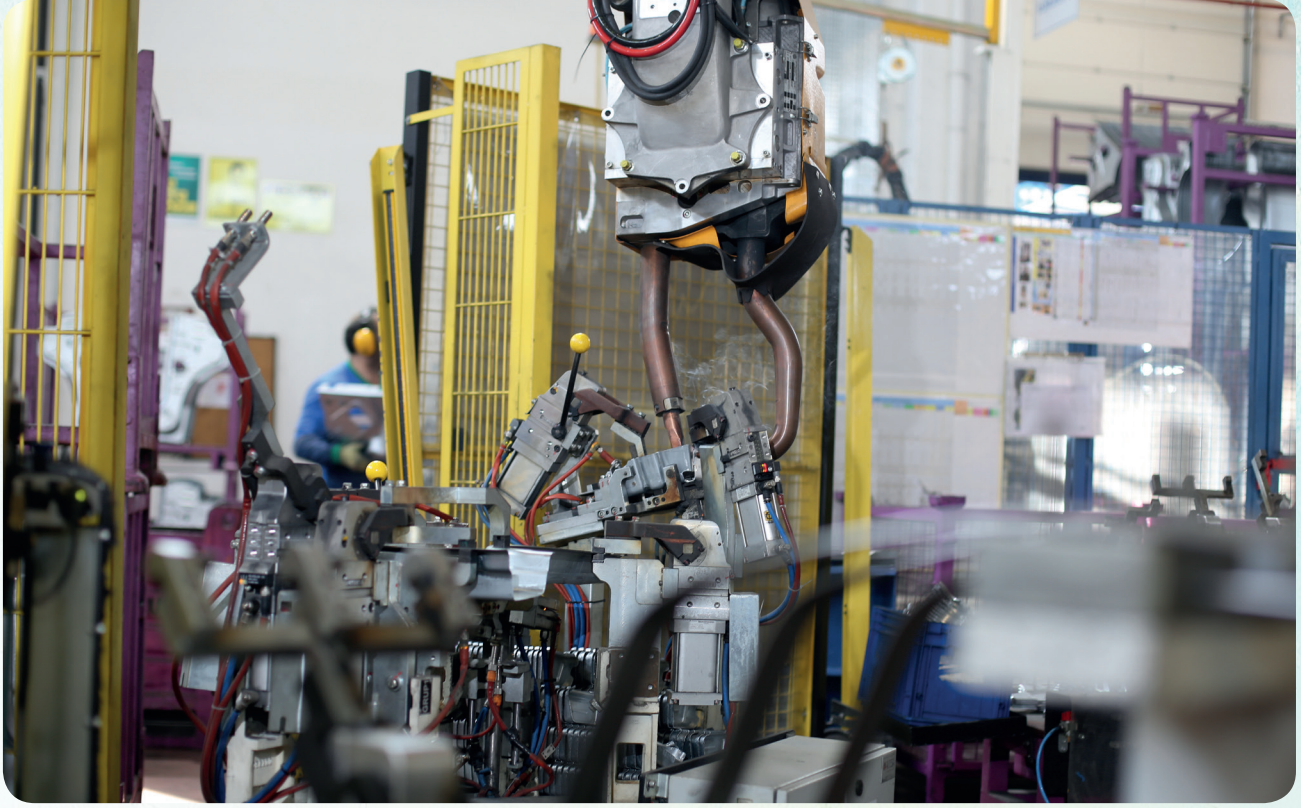
With 4 pieces of MFDC and 8 pieces of AC spot projection welding machines, and with various Poka-Yoke systems that we use no concessions from quality expectations of customers, we are able to weld 20 million pieces of bolts and nuts and for 10 million sheet materials.



Punta Kaynak Robotları



Spot Welding Robots



Kaynaklı parçalarda müşteri beklentilerini karşılama, kaliteyi ve verimliliği artırmak adına her geçen gün robot ile üretim konusunda yatırımlarımıza devam ediyoruz. 10 adet punta kaynak robotu ve bu robot istasyonlarında kullanılan kaynak fişürlerinin tasarım, imalat ve devreye alma işlemlerini kendi bünyemizde uzman kadro ile gerçekleştiriyoruz.

To meet the customer expectations regarding welding parts and to improve productivity, we continue our investments for robot-run production on each passing day.

We have the capability of design, and manufacture welding fixtures and robots implementation.





Tucker Kaynak Robotları

Tucker Welding Robots



Müşteri beklentileri ve kaliteli üretim adına Şahinkul Makina olarak daha önce manuel olarak yaptığımız tucker kaynak işlemini geliştirerek robotlu ve tam otomasyon PLC kontrollü sistemler ile üretme yetkinliğine kavuştuk.

To achieve customer expectations and quality, Sahinkul Makina improves tucker welding processes which have been implemented manually before. We got the competence for producing with robots and fully automated PLC controlled systems.



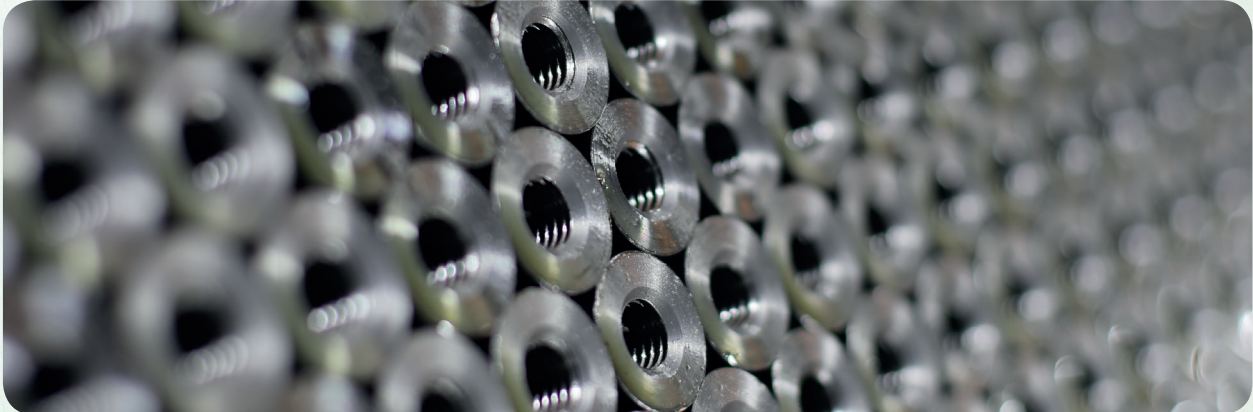
Talaşlı İmalat

Machining



Kaynaklı birleştirmede kullandığımız alt komponentleri hassas CNC Dik ve Yatay işleme merkezlerinde üretebilme yetkinliğine sahibiz.

We have the capacity of producing the sub-components which are used in welding operations at CNC Vertical and Horizontal turnery machines.





Alkali Çinko Kaplama Alcalic Zinc Coating



45.000 dm²/gün kapasiteli alkali çinko kaplama tesisimiz tam otomasyonlu olarak müşteri ihtiyaçlarını karşılamaktadır.
Our alkalic zinc coating production line has the capacity of 45.000 dm² per day.
This fully automated line meets whole customer requirements.

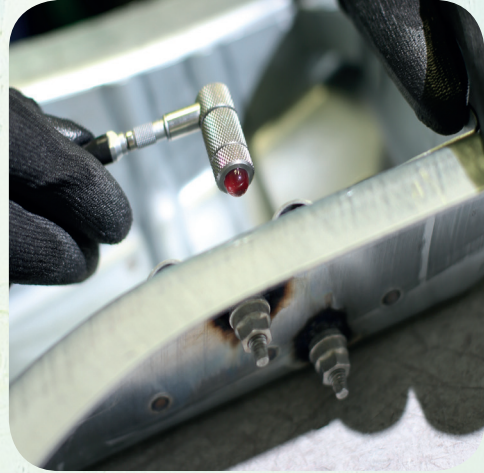
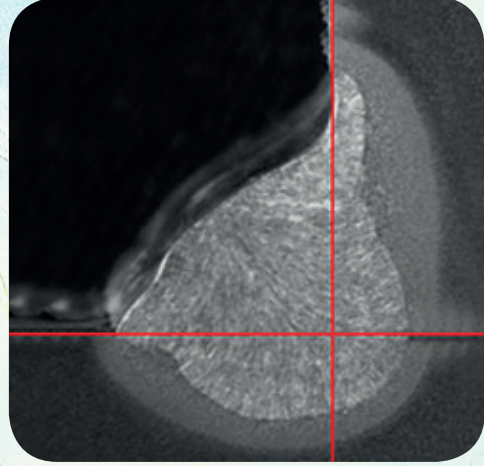


Kalite Test Laboratuvarı



Quality Test Laboratory

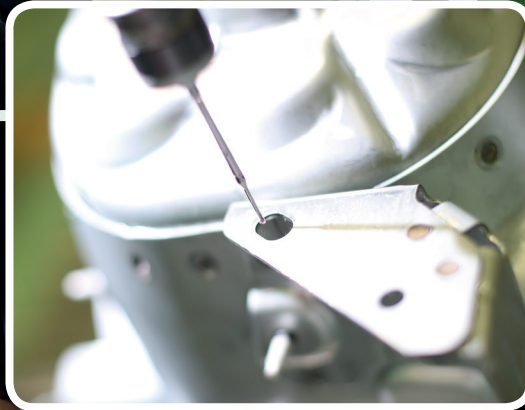
Kalite test Laboratuvarında müşterilerin belirlemiş olduğu standartlarda gazaltı kaynak nüfuziyet testleri, punta kaynak testleri, yüzey işlem (kaplama, boya, kataforez) testleri, korozyon dayanım testleri gerçekleştirilmektedir. In quality test laboratory, welding penetration tests, spot welding tests, surface processing tests (coating, painting, cathaphoresis), and corrosion resistance tests are carried out according to customer specifications.



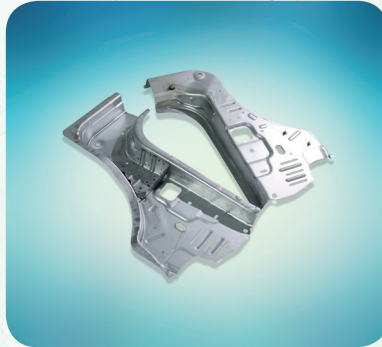
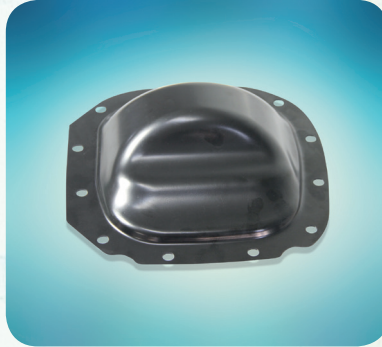
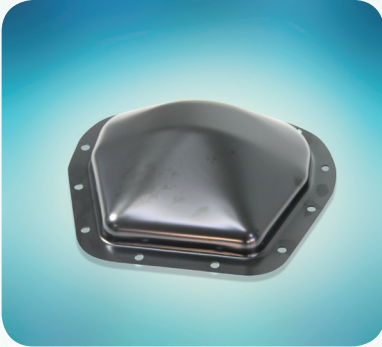


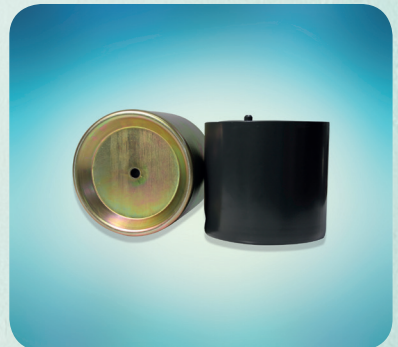
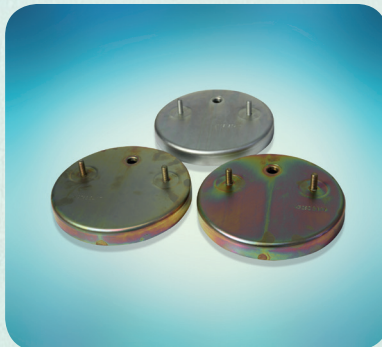
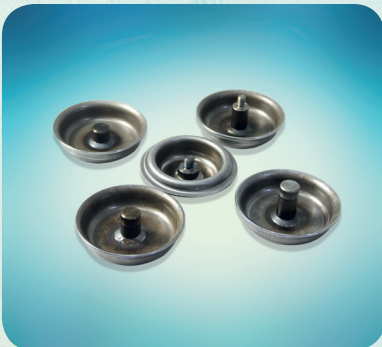
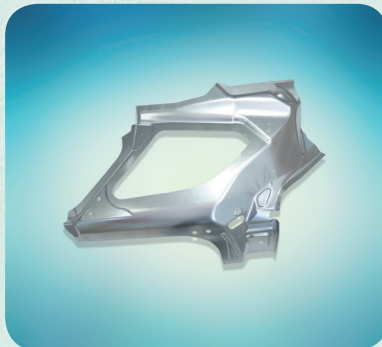
Kalite Ölçüm Laboratuvarı Quality Measurement Laboratory

Ölçüm laboratuvarında 2 adet CMM ve 1 adet form tarama cihazı ile üretilen parçaların 3 boyutlu hassas ölçümleri ve yüzey tarama işlemleri yapılmaktadır.
In measurement laboratory, with 2 pieces of CMM and 1 pieces of form sweeping device, 3D dimensional measurements and surface sweeping processes for parts are being realized.



Ürünler Products





Ödüller

Awards



TOFAŞ
KALİTE VE PERFORMANS ÖDÜLÜ

TOFAŞ
QUALITY AND PERFORMANCE AWARD



OETK
OTOMOTİV İHRACAT ÖDÜLÜ

OETK
AUTOMOTIVE EXPORTS AWARD

FORD OTOSAN

12
YIL
TÜRKİYE'NİN
EN ÇOK SATAN
FORD

Ödülü

**GLOBAL BAŞARI İÇİN
ELELE**

2014 İmalatçı Zirvesi



**FORD OTOSAN
İMALATÇI TEŞVİK ÖDÜLÜ**

**FORD OTOSAN
MANUFACTURER ENCOURAGEMENT AWARD**



**DOSAB
İLK 250 SANAYİ KURULUŞU**

**DOSAB
TOP 250 INDUSTRIAL ENTERPRISE**



Sertifikalar

Certificates

Otomotiv İmalatçıları Birliğinin gereklilikleri olan ISO 9001, IATF 16949, ISO 14001 sertifikalarımız bulunmaktadır. Ford Müşteri beklentisi doğrultusunda 2006 yılından itibaren Q1 sertifikasyonumuz mevcuttur.

Yalın Üretim ilkeleri doğrultusunda, Toplam Üretken Bakım, Toplam Ekipman Verimliliği ve Kalite KPI takibi yapılarak proseslerimiz sürekli iyileştirilmektedir.

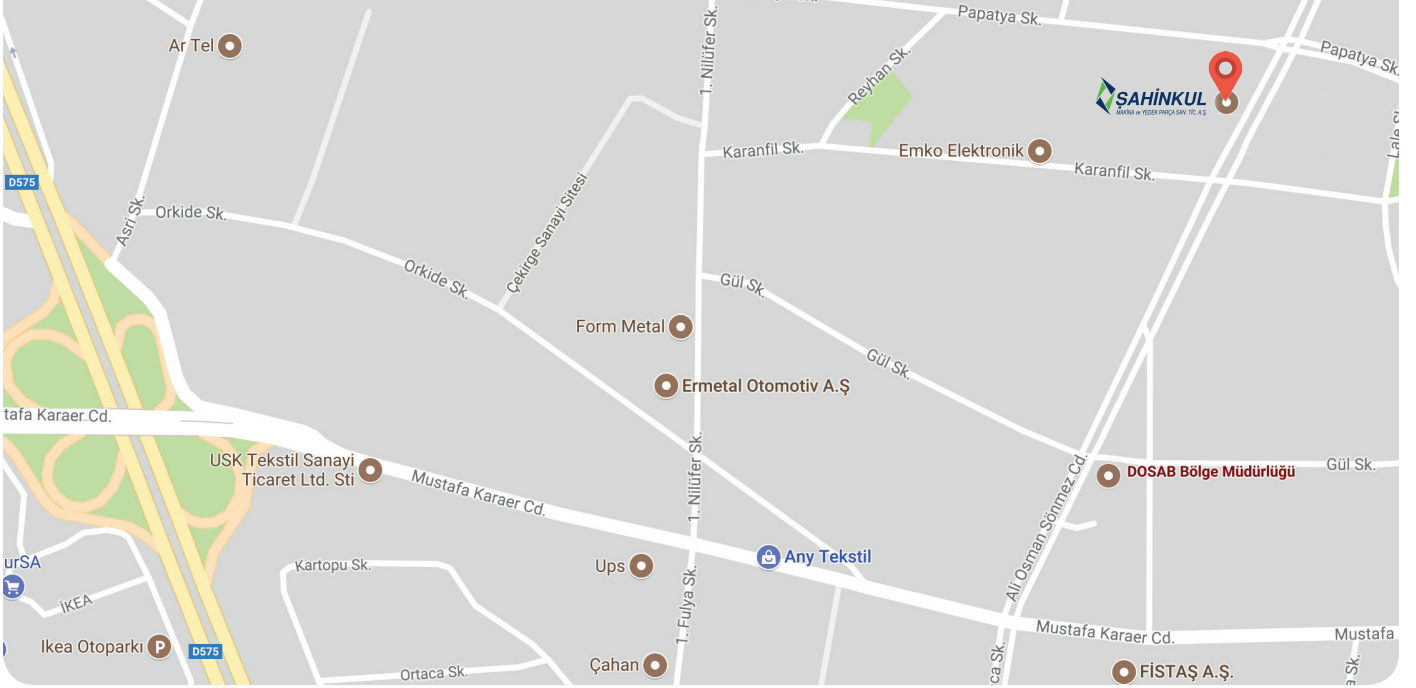
We have ISO 9001, IATF 16949, and ISO 14001 certificates which are being required by Automotive Producers Association. In line with Ford customer expectation, we got Q1 certificate in 2006. In line with lean manufacturing principles, by realizing follow up total productive maintenance, overall equipment efficiency, and quality KPI, our processes are being continuously improved.





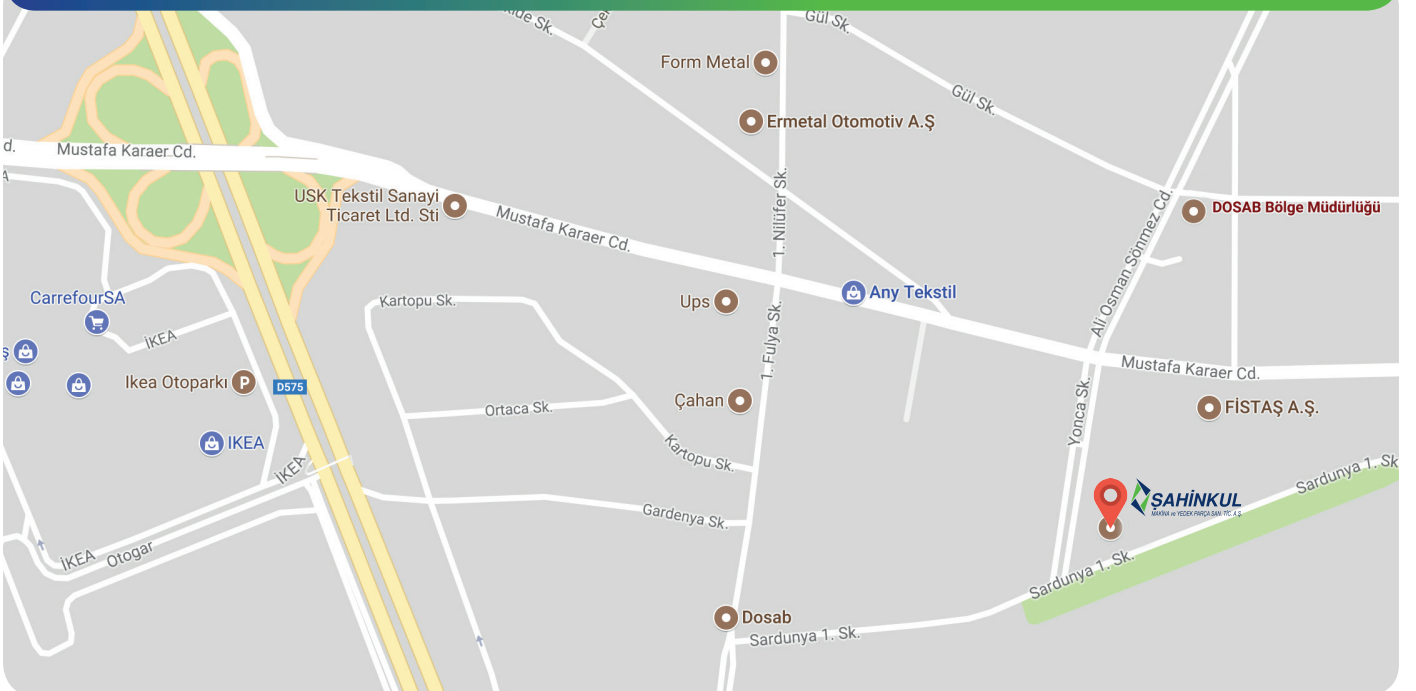
Merkez Fabrika / Main Plant

Demirtaş Organize Sanayi Bölgesi Ali Osman Sönmez Cd. No:9 16369 Bursa / TÜRKİYE
Tel: 0-224-261 15 30 - Faks: 0-224-261 15 34
sahinkulmakina@sahinkulmakina.com.tr
www.sahinkulmakina.com.tr



Şube Fabrika / Branch Plant

Demirtaş Organize Sanayi Bölgesi Yonca Sokak No:5 16369 Bursa / TÜRKİYE
Tel: 0-224-261 15 30 - Faks: 0-224-261 15 34
sahinkulmakina@sahinkulmakina.com.tr
www.sahinkulmakina.com.tr





MERKEZ FABRİKA

Demirtaş Organize Sanayi Bölgesi Ali Osman Sönmez Cd. No:9 16369 Bursa / TÜRKİYE
Tel: 0-224-261 15 30 - Faks: 0-224-261 15 34
sahinkulmakina@sahinkulmakina.com.tr
www.sahinkulmakina.com.tr

ŞUBE FABRİKA

Demirtaş Organize Sanayi Bölgesi Yonca Sokak No:5 16369 Bursa / TÜRKİYE
Tel: 0-224-261 15 30 - Faks: 0-224-261 15 34
sahinkulmakina@sahinkulmakina.com.tr
www.sahinkulmakina.com.tr