



ÖZERDEM
MENSUCAT SAN. VE TİC. A.Ş.

2026

SÜRDÜRÜLEBİLİRLİK VE ÇEVRESEL PERFORMANS RAPORU

Çevresel performans, kaynak verimliliği
ve sorumlu üretim anlayışımızla
geleceğe değer katıyoruz.



GELECEĞİ DOKUYORUZ, KAYNAKLARIMIZI KORUYORUZ.

1982'DEN GÜNÜMÜZE

BÜYÜME, YATIRIM VE SÜRDÜRÜLEBİLİR GELİŞİM YOLCULUĞUMUZ



1982

Aran Mensucat kuruldu.



2007

Özmercan ve Erdemoğlu birleşimi ile Özerdem Mensucat kuruldu.



2015

%50 kapasite artışı gerçekleştirildi.



2021

Torbalı Halı Tesisi kuruldu.



2022

POY FDY ve Tekstürize İplik Tesisi kuruldu.



2024

ISO 500 Türkiye sıralamasında 395. sıra.



2025

KalDer üyeliği, amfori BSCI ve BEPI başarı seviyesi elde edildi. ISO 14001, ISO 50001 ve OEKO-TEX çalışmaları tamamlandı.



2026

ISO 27001, ISO 9001 ve ISO 45001 çalışmaları tamamlandı.

ÖZERDEM BİR BAKIŞTA



10

Fabrika
+ 1 Depo



2.275

Çalışan



14.464.936

kg
İplik Üretimi



26.872.610

m²
Kumaş Üretimi



30.333.284

m²
Parça Halı/
Yolluk Üretimi



19.223.263

m²
Battaniye
Üretimi



DAHA TEMİZ ÜRETİM

DAHA GÜÇLÜ GELECEK





ÖZERDEM
MENSUCAT SAN. VE TİC. A.Ş.

GENEL MÜDÜR MESAJI

Değerli Paydaşlarımız,



Sürdürülebilirlik, Özerdem Mensucat için yalnızca bir hedef değil; tüm faaliyetlerimizin merkezinde yer alan temel bir yönetim anlayışıdır. Üretim süreçlerimizi çevresel, sosyal ve ekonomik sorumluluklarımız doğrultusunda geliştirirken, gelecek nesillere daha yaşanabilir bir dünya bırakma sorumluluğuyla hareket ediyoruz.



1982 yılında başlayan yolculuğumuz boyunca büyümeyi yalnızca kapasite artışı olarak değil, kaynaklarımızı daha verimli kullanma, çevresel etkilerimizi azaltma ve sürdürülebilir değer yaratma fırsatı olarak değerlendirdik. Bugün entegre üretim yapımız, güçlü insan kaynağımız ve yenilikçi yaklaşımımız ile sektörümüzde öncü kuruluşlardan biri olmanın gururunu yaşıyoruz.



Bu rapor, çevresel performansımızı, gerçekleştirdiğimiz iyileştirme çalışmalarını ve gelecek dönem hedeflerimizi şeffaf bir şekilde paylaşmak amacıyla hazırlanmıştır. Enerji ve su verimliliği, emisyon yönetimi, atıkların geri kazanımı, kimyasal yönetimi ve biyoçeşitliliğin korunması gibi alanlarda yürüttüğümüz çalışmalar, sürdürülebilir üretim anlayışımızın somut göstergeleridir.



İzmir Torbalı Halı tesisimizde 2025 yılı içerisinde amfori BSCI ve amfori BEPI programlarında elde ettiğimiz başarılar, KalDer üyeliğimiz ve tamamlanan ISO 14001, ISO 50001 ve OEKO-TEX sertifikasyon çalışmalarımız, sürdürülebilirlik yolculuğumuzdaki önemli kilometre taşları olmuştur.



Önümüzdeki dönemde de çevresel performansımızı sürekli geliştirmeye, kaynaklarımızı sorumlu bir şekilde yönetmeye ve tüm paydaşlarımız için uzun vadeli değer yaratmaya kararlılıkla devam edeceğiz.



Bu yolculukta emeği geçen tüm çalışma arkadaşlarımıza, iş ortaklarımıza ve paydaşlarımıza teşekkür ederim.

Saygılarımla,

Onur Çelikel

Torbalı Halı Tesisi Genel Müdürü
Özerdem Mensucat San. ve Tic. A.Ş.

“

Sürdürülebilirlik,
geleceğe karşı
sorumluluğumuzu
yerine getirmenin
en güçlü yoludur.

”



ÇEVRESEL SÜRDÜRÜLEBİLİRLİK YÖNETİMİMİZ



ÇEVRE POLİTİKAMIZ

Özerdem Mensucat olarak çevresel sürdürülebilirliği temel bir kurumsal değer kabul etmekteyiz. Üretim süreçlerimizin her aşamasında çevresel etkilerimizi azaltmayı, kaynaklarımızı verimli kullanmayı, yasal ve diğer gerekliliklere uymayı ve sürekli iyileştirmeyi ilke ediniyoruz.



TEMEL TAAHÜTLERİMİZ



ÇEVRE KİRLİLİĞİNİN ÖNLENMESİ

Kirliliği kaynağında önlemeyi, atık oluşumunu ve emisyonları asgari seviyeye indirmeyi hedefliyoruz.



YASAL VE DİĞER GEREKLİLİKERE UYUM

Mevzuat, müşteri gereklilikleri ve diğer şartlara tam uyum sağlamayı taahhüt ediyoruz.



KAYNAKLARIN VERİMLİ KULLANILMASI

Enerji, su ve hammadde gibi doğal kaynakları verimli kullanarak çevresel etkilerimizi azaltıyoruz.



SÜREKLİ İYİLEŞTİRME VE PERFORMANS TAKİBİ

Hedefler belirleyerek performansımızı düzenli izliyor, sürekli iyileştirme kültürünü benimsiyoruz.

ÇEVRESEL SÜRDÜRÜLEBİLİRLİK YÖNETİM SİSTEMİ EKİBİ



Mehmet can YILMAZ
Çevresel Sürdürülebilirlik Yöneticisi



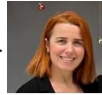
Levent İNCE
Satın Alma Şefi



Tuğba ÇINAR
Kimyasal Sorumlusu



Burak YILDIZ
Makine Enerji Yrd. Hizmetler Md.



Serap KANAR
Sosyal Uygunluk Yöneticisi

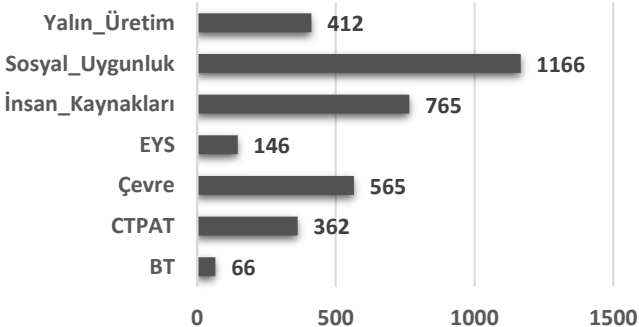


Gürol EREN
Baş Çalışan Temsilcisi



Habibe ÇELİK
Çalışan Temsilcisi

EĞİTİM VE FARKINDALIK FAALİYETLERİ



3.129+

EĞİTİM KATILIMI

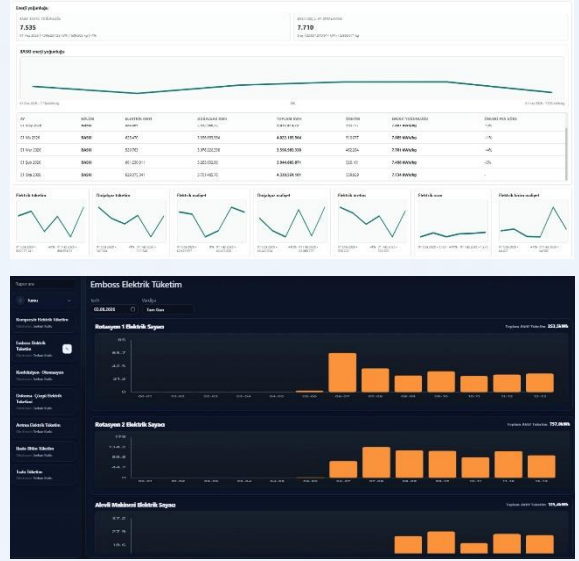
Çalışanlarımızın gelişimi için sürekli eğitim, sürekli farkındalık



EPA- 2 ENERJİ VE İKLİM

ENERJİ VERİMLİLİĞİ VE DİJİTAL ENERJİ YÖNETİMİ

Özerdem Mensucat'ta enerji performansı proses bazında izlenmekte, dijital sistemler ile takip edilmekte ve sürekli iyileştirme yaklaşımıyla yönetilmektedir. Enerji kaynaklarımızı verimli kullanarak çevresel etkilerimizi azaltıyor ve sürdürülebilir üretim hedeflerimize katkı sağlıyoruz.



BASKI BÖLÜMÜ ENERJİ YOĞUNLUĞU

7.710

kWh/kg

ÖRME BÖLÜMÜ ENERJİ YOĞUNLUĞU

0.399

kWh/kg

EMBOS BÖLÜMÜ ENERJİ YOĞUNLUĞU

0.164

kWh/m²

DİJİTAL ENERJİ ANALİZÖRÜ

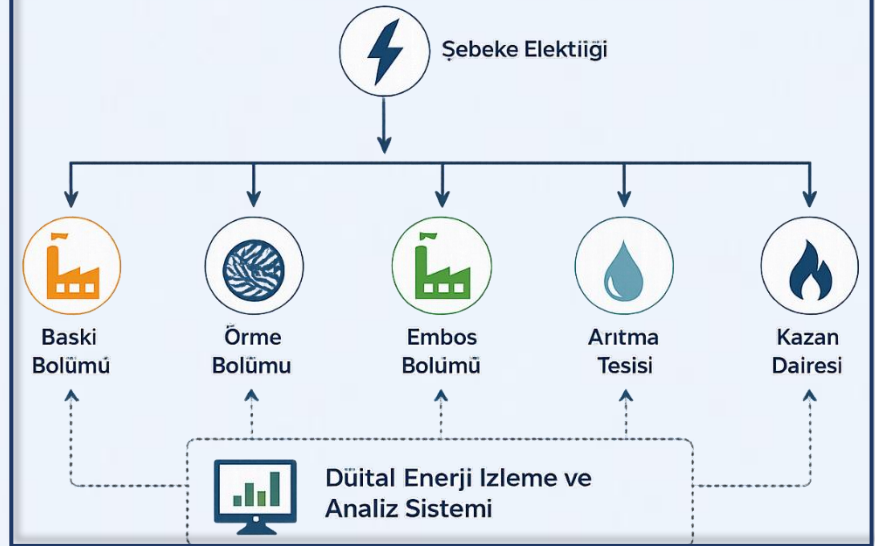
42

Adet

ENERJİ YÖNETİM SİSTEMİMİZ

- Enerji Yöneticisi atanmıştır.
- Enerji tüketimleri anlık takip edilebilmektedir.
- Proses bazlı performans analizleri yapılmaktadır.
- Dijital enerji izleme sistemi kurulmuştur.
- ISO 50001 Turkak akreditasyonlu belgelendirme alınmıştır.
- Enerji verimliliği projeleri yapılmaktadır.

ENERJİ İZLEME SİSTEMİMİZ



Faaliyet	2026-2027 Hedefi	Performans Göstergesi (KPI)	Hedef Değer	Termin
Veri Sürekliliği	Enerji verilerinin kesintisiz izlenmesini sağlamak	Veri erişilebilirlik oranı	≥ %99	Ara.26
Alarm Yönetimi	Anormal enerji tüketimlerini erken tespit etmek	Kritik sapmaların bildirim süresi	≤ 24 saat	Ara.26
İyileştirme Çalışmaları	İzleme sistemi verileriyle enerji verimliliği projeleri geliştirmek	Tamamlanan proje sayısı	En az 5	Ara.27
Enerji Performansı	Elektrik özgül tüketimini iyileştirmek	kWh/kg	2025 yılına göre ≥ %2 iyileşme	Ara.26

Enerjiyi Veriye, Veriyi Değere Dönüştürüyoruz.

EPA- 3 HAVAYA EMİSYONLAR

Emisyon Yönetimi ve Yasal Uygunluk



EMİSYON YÖNETİMİ

Üretim proseslerinden kaynaklanan baca emisyonları, ilgili çevre mevzuatı kapsamında akredite kuruluşlar tarafından periyodik olarak ölçülmektedir. Ölçüm sonuçları ulusal yasal sınır değerlerle karşılaştırılarak değerlendirilmekte ve çevresel performans düzenli olarak izlenmektedir.

Emisyonların kontrol altında tutulması amacıyla filtreleme sistemleri, planlı bakım faaliyetleri ve proses kontrolleri uygulanmakta; çevresel etkilerin azaltılmasına yönelik sürekli iyileştirme çalışmaları yürütülmektedir. Bu uygulamalar sayesinde üretim faaliyetleri çevreye duyarlı ve sürdürülebilir bir yaklaşımla gerçekleştirilmektedir.

PERİYODİK ÖLÇÜM

Yasal gereklilikler doğrultusunda emisyon ölçümleri gerçekleştirilmektedir.



EMİSYON KONTROLÜ

- Elyaf tutucu filtreler
- Elektrostatik filtre
- Duman yoğunlaştırma sistemi



SÜREKLİ İYİLEŞTİRME

Filtre bakım ve temizlik faaliyetleri planlı olarak yürütülmektedir.



ÖLÇÜLEN PARAMETRELER



CO



SO₂



NO



NO₂



TVOC



TOZ



TÜM ÖLÇÜMLERİMİZ
YASAL SINIR DEĞERLERİN
ALTINDADIR

EPA- 4 SU ve ATIK SU YÖNETİMİ



% 80 - %94

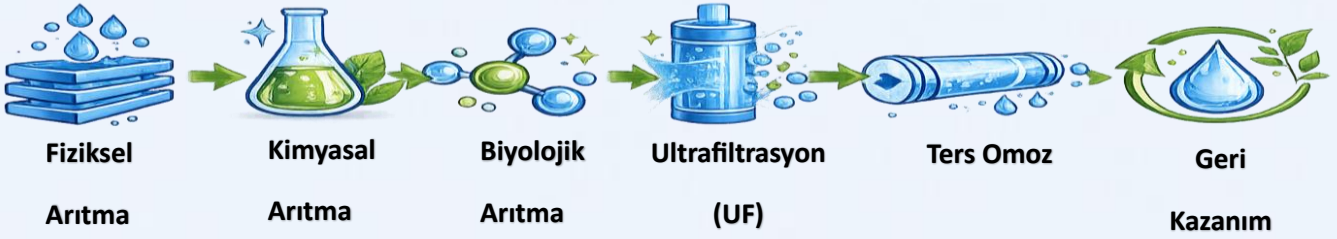
SU GERİ KAZANIM
ORANIGeri Kazanılan Su Tekrar
Kullanılmaktadır.

6-8,5 Lt

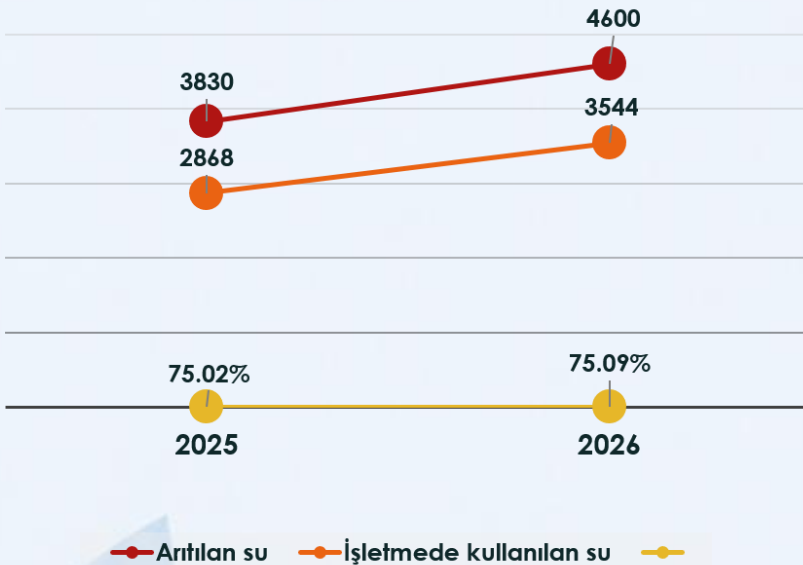
SPESİFİK SU
TÜKETİMİ

1 kg ürün

İLERİ ARITMA SİSTEMİMİZ



Çok kademeli arıtma sistemimiz ile atıksu tekrar kullanıma uygun hale getirilerek üretim proseslerimizde tekrar kullanılmaktadır.

Arıtılan Atıksu Miktarları (m³)

SU YÖNETİMİMİZİN KATKILARI

Doğal su kaynaklarının
korunmasına katkı sağlıyoruz.Daha az su çekimi ile çevresel
etkimizi azaltıyoruz.Kaynakları verimli kullanarak
sürdürülebilir üretim anlayışını
güçlendiriyoruz.Sürekli iyileştirme felsefesi ile su
verimliliğimizi artırmaya devam
ediyoruz.

Su Verimliliğiyle Doğaya, Üretimimizle Geleceğe Değer Katıyoruz.

EPA- 5 ATIKLARIN YÖNETİMİ

Atıkları Kaynağında Ayrıştırıyor, Kaynağa Dönüştürüyoruz

Üretim faaliyetlerimiz sonucunda oluşan atıklar, kaynağında ayrı toplanarak geri kazanım ve bertaraf süreçlerine uygun şekilde yönetilmektedir.

Önceliğimiz atık oluşumunu azaltmak, geri kazanımı artırmak ve doğal kaynakların korunmasına katkı sağlamaktır.



Tekstil Atıklarının Geri Kazanımı

Üretim sırasında oluşan kontamine olmayan tekstil atıkları, lisanslı geri kazanım tesislerine gönderilmektedir.

Bu atıklar yeniden değerlendirilerek **keçe üretiminde hammadde olarak kullanılmakta ve döngüsel ekonomiye katkı sağlamaktadır.**



Boya Atıklarının Yönetimi

Üretimden kaynaklanan boya atıkları, tesisimizde bulunan **boya atık arıtma sisteminde** ayrı olarak arıtılmaktadır.

Arıtma süreci sonunda;

- Geri kazanılan su üretim proseslerinde yeniden değerlendirilmektedir.
- Oluşan arıtma çamuru ilgili mevzuata uygun şekilde lisanslı bertaraf tesislerine gönderilmektedir.



Atık Performansımız

2025	2026 (Ocak-Haziran)
431.310 kgGeri Dönüştürülen Atık	437.620 kgGeri Dönüştürülen Atık
719.722 kgTehlikeli Atık	365.460 kgTehlikeli Atık
%34Ortalama Geri Kazanım	%57Ortalama Geri Kazanım
%66En Yüksek Oran	%69En Yüksek Oran

2026 yılının ilk altı ayında geri kazanım oranı %57'ye yükselmiş, atıkların kaynağında ayrıştırılması ve geri kazanım uygulamalarıyla kaynak verimliliği artırılmıştır.

Her Atık Doğru Yönetildiğinde Yeni Bir Kaynağa Dönüşür

2026 ETKİNLİKLERİMİZ



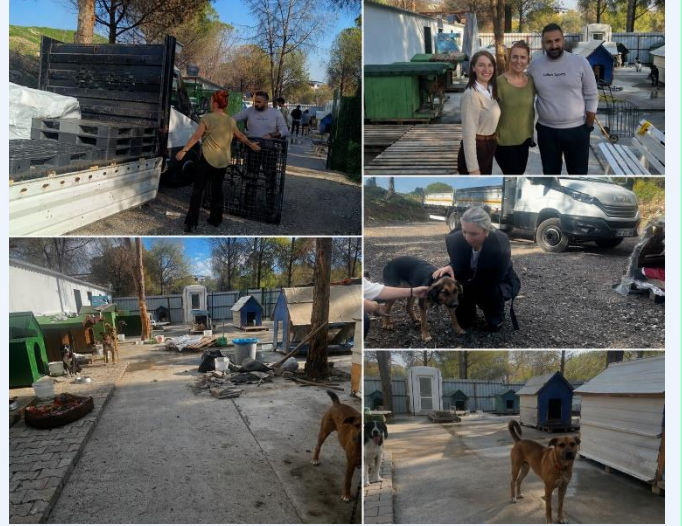
AĞAÇ DİKİMİ



TEDARİKÇİ DENETİM



BARINAK YARDIM



OKUL TEKNİK GEZİ



KARDEŞ OKUL ÇEVRE EĞİTİMİ & TATBİKAT



SEMPOZYUM



2025-2026 İYİLEŞTİRME PROJE ÖRNEKLERİ



ATIK BOYA AZALTIM



ATIK BOYA AZALTIM PROJESİ

"Atığı Kontrol Et, Maliyeti Azalt, Çevreyi Korum"

Üretim kaynaklı oluşan atık boyaların bertaraf firmalarına gönderilmesinde maliyetlerin ciddi ölçüde azaltılması ve atıma yükünün düşürülmesi amaçlanmıştır.

- Atık Boya Bertarafı
44 ton/ay
- Atıma Çamuru
10 ton/ay
- Kimyasal Tüketim
Ciddi Azalma
- Atıma Yükü
Büyük Ölçüde Azalma
- Çevresel Etki
Azaltıldı

%77
İyileştirme
Projesi



İŞ GÜCÜ & ENERJİ KAZANIMI

- KAİZEN KONUSU: Filtre Pres Altı Toplama Çuvallarının (Big-Bag) Askı Ayakları Modifikasyonu ile Doluluk Oranının Artırılması ve Lojistik Optimizasyon
- İLGİLİ BÖLÜM: Kimyasal Arıtma / Atık Yönetimi ve Çevre Tesisleri



İYİLEŞTİRME KALAMI	ÖNCEKİ DURUM	SONRAKİ DURUM	AYLIK KAZANÇ	FAYDA
ÇUVAL SARFIYATI	90 Adet / Ay	60 Adet / Ay	30 Adet Tasarruf	
FORKLİFT KULLANIMI	Her Gün (30 dk)	2 Günde 1	%50 Zaman Tasarrufu	İş Gücü & Yakıt Kazancı



DAR BOĞAZIN KALDIRILMASI

ÇÖZÜM ÖNERİLERİNİN UYGULANMASI (ÖNCE-SONRA ŞİRKET KAİZEN NO: 44)



Çoklu kesim makinesinde kapasite yetersizliği vardı.

Desen baskısı ve kenar kesim işlemleri tek makinede entegre edildi.

DAR BOĞAZI ORTADAN KALDIRDIK!

- 3. vardiya ihtiyacı kaldırıldı
- 2 kişilik ilave işgücü ve ek enerji maliyeti önendi
- Proses birleştirildi, dar boğaz ortadan kalktı
- Mevcut ekipmanlardan maksimum verim alındı

%50
KAPASİTE ARTIŞI

ERGONOMİ & VERİMLİLİK

ÖNCE

1. Mevcut Durum (Önce) - Manuel Yükleme

- Yükleme Süresi: 38 sn
- Ambalajlama Süresi: 55 sn
- Toplam Çevrim Süresi (1 Hali için): 93 sn
- Vardiya Kapasitesi (450 dk):
60x450 = 27000 sn
- 27000/93 = 290 /Adet Vardiya

SONRA

Yeni Durum (Sonra) - Çeker Silindir Modülü ile Besleme

- Yükleme (İtirme) Süresi: 21 sn
- Ambalajlama Süresi: 55 sn
- Toplam Çevrim Süresi (1 Hali için): 76 sn
- Vardiya Kapasitesi (450 dk):
60x450 = 27000 sn
- 27000/76 = 355 /Adet Vardiya

%22,4
VERİMLİLİK
ARTIŞI

ERGONOMİK FAYDA

Halkları kol kuvvetiyle yuvarlamak yerine, silindirin dönmeye momentinden faydalanılarak sadece "İlk itme" hareketi yeterli hale gelmiştir. Bu durum;

- 1 Operatörün fiziksel yorgunluğunu minimize eder.
- 2 Vardiya sonrası diğer yorgunluğa bağlı oluşan hız düşüşüne engel olur.
- 3 Bel ve boyun gibi bizi ve bedenimizi etkileyen riskleri azaltır.



TERS YIKAMA SUYU İYİLEŞTİRMESİ

KAİZEN PAYLAŞIMLARI

KAİZEN NO: 54 CAM KARBON TERS YIKAMA SUYU İYİLEŞTİRME

KAZANIMLAR

ÖNCE



Ters yıkama için günde 36 ton RO saf su kullanılıyordu. RO sistemi 1,5 saat/gün fazladan çalışıyor

SONRA



Ters yıkama beslemesi UF permeate tankına alındı. RO'nun ekstra çalışması ortadan kalktı.

6 KEZ
GÜNDE TERS YIKAMA

36 TON
GÜNLÜK SAF SU

1,5 SAAT
OSMOZ FAZLADAN ÇALIŞMA

9 TON
GÜNLÜK SU KARI

ZAMAN KAZANIMI & VERİMLİLİK

AKILLI YERLEŞİM, ZAMAN KAZANDIRIR!

TOP ARABASI ALT YUVA UYGULAMASI



HEDEF BELİRLEME

- Boşaltma süresini 16 dakikadan 5 dakikanın altına düşürmek.
- İnsan gücüyle kaldırma işlemini tamamen ortadan kaldırmak.
- Forkliftin ürünü arabadan doğrudan alabilmesini sağlamak.

KARŞI ÖNLEMLER VE UYGULAMA

- AKSİYON:** Top arabasının tabanında ve yanlarında tasarımsal revizyon yapıldı.
- UYGULAMA:** Forklift bıçaklarının doğrudan arabanın altındaki özel yuvalara girebilmesi sağlandı. Artık forklift bıçakları hahların altına girip tek seferde tüm grubu kaldırabiliyor.

ÖNCE



16 DAKİKA (2 KİŞİ MANUEL EFORLA)

SONRA



5 DAKİKA (FORKLIFT İLE OTOMATİK)



KAZANÇ:
ARABA BAŞINA **11 DAKİKA**
NET ZAMAN TASARRUFU



%68
HIZ ARTIŞI

ERGONOMİ & VERİMLİLİK



SEVKİYAT YÜKLEME SÜRECİNDE ARA AKTARIM MASASI İLE VERİMLİLİK ARTIŞI

Kaizen No: 67

Tarih: 13.07.2026



VERİMLİLİK ARTIŞI
%15'in ÜZERİNDE

ÖNCEKİ DURUM

Forklift her topu banda bırakana kadar başında beklemek zorundaydı. Operatörler toplam kol kuvvetiyle döndürerek konveyöre düşürüyordu.

40 DAKİKA
Forklift bekleme süresi (1 tır)

YÜKSEK
Manuel taşıma ve yorgunluk

RİSK
Uzun bekleme ve ergonomik risk



%15'in ÜZERİNDE
VERİMLİLİK ARTIŞI

SONRAKİ DURUM

Meyilli yüzeye sahip "Ara Aktarım Masası" ile forklift tüm ürünleri masaya bırakır ve gider. Operatörler topları ufak bir dokunuşla banda kaydırır.



5 DAKİKA
Forklift operasyon süresi (1 tır)

DAHA AZ
Yorgunluk ve ergonomik risk

GÜVENLİ
Daha güvenli ve hızlı akış

1 TIR BAŞINA
35 DAKİKA
NET ZAMAN TASARRUFU

KAZANÇ
450 DAKİKALIK VARDİYADA
DAHA YÜKSEK VERİMLİLİK

İŞÇİLİK VE ZAMAN KAZANCILYLA AMORTİ SÜRESİ KISA



İPLİK FİRE AZALTIMI

LEVENT SONU İPLİK FİRESİNİ



ÖNLEME VE STANDART SÖKÜM UYGULAMASI

İlgili Bölüm:
Çözü / Dokuma Hazırlık

Odaklanılan İsrar Türü:
Fire/Malzeme İsrarı (Defect),
Standart Dışı İşleyiş
(Non-Standardization)

Kaizen Konusu:
Levent Sonu İplik Firesini
Önleme ve
Standart Sanım İşaretleme
Uygulaması

PROBLEM

Levent üzerindeki ipliğin bitiş noktası operatör tarafından gözle takip ediliyordu.
Standart bir söküm noktası olmadığı için leventler erken sökülüyor ve kullanılabilir iplik fireye gidiyordu.

ÖNCE



- Söküm zamanı operatör inişiyatındeydi.
- Standart referans noktası yoktu.
- Levent başına fire: 2,8 kg (2800 g)

YAPILAN İYİLEŞTİRME



- Levent üzerine 75. metrede sabit bir referans çizgisi oluşturuldu.
- Çizgi görüldüğünde söküm yapılması standart hale getirildi.

SONRA



- Söküm zamanı standart hale geldi.
- 75. metrede referans çizgisi ile %100 standardizasyon sağlandı.
- Levent başına fire: 1,15 kg (1150 g)

%59
FİRE AZALTIMI

HER LEVENTTE
1,65 KG
İPLİK KAZANIMI

Daha az fire, daha fazla iplik kazanımı, standartlaşmış süreç ve sürdürülebilir iyileşme.

REVERSE OSMOZ



REVERSE OSMOZ SİSTEMİ İYİLEŞTİRMESİ

14 ton/saatten
24 ton/saate
Kapasite Artışı

36 membranın
değişimi önlendi

Su kaybı ve ilave deşarj ihtiyacı ortadan kalktı

Verimli, sürdürülebilir ve çevre dostu işletme sağlandı

%50
İYİLEŞTİRME

Kaizen ile sürekli iyileştirme, sürdürülebilir kazanç!

4.PROJENİN EKİBİ



ÖNCE



ÜRETİM: 14 TON/Saat

SONRA



ÜRETİM: 24 TON/Saat

YAĞ SIZINTISI ÖNLEYİCİ İYİLEŞTİRME



ÖNCE



SONRA



PROBLEM
Yağ kaçağı oluşmaktaydı.



UYGULAMA
Demir sac, keçe ve körük değişimi yapıldı.

SONUÇ
Yağ kaçaqları önlenerek ekipman temizliği ve güvenli çalışma ortamı sağlandı.

