



Sanica Isı Sanayi Anonim Şirketi

01 Ocak 2024 – 31 Mart 2024 Dönemi Faaliyet Raporu

1. KURUMSAL KÜNYE

Kurumsal Künye	
Kuruluş Tarihi (TSG)	29.01.1982
Ticaret Unvanı	Sanica Isı Sanayi A.Ş.
Ticaret Sicili Numarası	613
Ticaret Sicil Müdürlüğü	İstanbul Ticaret Sicil Müdürlüğü
Vergi Dairesi	Marmara Kurumlar
Vergi Numarası	460 001 7516
Mersis Numarası	0460001751600011
Faaliyet Konusu	- Panel Radyatör Grubu Ürünleri - Boru ve Bağlantı Parçaları Grubu Ürünleri - Kombi Grubu Ürünleri üretimini gerçekleştirmektedir.
Kayıtlı Sermaye Tavanı	500.000.000
Çıkarılmış Sermaye Miktarı	600.000.000
Şirketin Süresi	Süresiz
Merkez Adresi	Kavaklı Mahallesi İstanbul Caddesi Sanica Blok No:10 İç Kapı No:1 Beylikdüzü/İstanbul
Fabrika Adresleri	Alt Yapı Boru Grubu: Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım 2. Yol No:25 - 23190 Yurtbaşı/Elazığ Üst Yapı Boru Grubu: Kavaklı Mahallesi İstanbul Caddesi No:10 - 34520 Beylikdüzü/İstanbul Kombi Grubu: Akhisar Organize Sanayi Bölgesi 3. Cadde No:5 - 45230 Akhisar/Manisa Panel Radyatör Grubu: Akhisar Organize Sanayi Bölgesi 3. Cadde No:5 - 45230 Akhisar/Manisa
Telefon	0 212 855 80 80
Faks	0 212 855 80 90
E-Posta Adresi	yatirimciiliskileri@sanicaisi.com.tr
İnternet Sitesi Adresi	https://www.sanicaisi.com.tr

2. FAALİYETLERİMİZ

2.1. Genel Bakış

Sanica Isı'nın kuruluş esas sözleşmesi 29.01.1982 tarihinde tescil edilmiş olup, Şirket 40 yıllık kurumsal yapısıyla faaliyet göstermektedir. Şirket'in merkezi Kavaklı Mahallesi İstanbul Caddesi Sanica Blok No:10 İç Kapı No:1 Beylikdüzü/İstanbul adresinde bulunmaktadır. Bunun yanı sıra, Şirket'in Manisa Akhisar OSB'de, Elazığ OSB'de ve Beylikdüzü Kavaklı'da olmak üzere üç farklı lokasyonda üretim tesisleri de bulunmaktadır.

Akhisar OSB**Elazığ OSB****Beylikdüzü Boru Fabrikası****Şirket Merkezi Beylikdüzü**

Esas sözleşmenin “Amaç ve Konu” başlıklı 4’üncü maddesi uyarınca Şirket, rulo sacdan yapılan her türlü panel radyatör ve kombi ile plastik hammadde ve yardımcı hammaddelerden yapılan her türlü plastik boru ve türevleri ile bağlantılı parçalarının üretimi, alımı, satımı ve ihracatı faaliyetlerini yürütmektedir.

Sanica Isı tarafından üretimi gerçekleştirilen ürün grupları aşağıdaki gibidir.

- Panel Radyatör Grubu Ürünleri
- Boru ve Bağlantı Parçaları Grubu Ürünleri
- Kombi Grubu Ürünleri

2.2. Ürünler

a) Panel Radyatör Grubu Ürünleri

Radyatör grubu ürün yelpazesinde dizayn radyatör, süpürgelik radyatörü ve panel radyatör gibi birçok ürün çeşidi bulunmaktadır. Sanica Isı söz konusu ürün yelpazesi içerisinde yer alan panel radyatör üretimini birçok farklı boyut ve tipte gerçekleştirerek, Sanica Isı adına tescilli olan Sanica ve Energy markaları ile müşterilerine sunmaktadır. Bununla birlikte, müşterilerinin talebi doğrultusunda özel markalı ürünlerin de üretimini gerçekleştirmektedir.

Panel radyatörler, panel ve konvektörlerin bir araya getirilmesi ile oluşmaktadır. Paneller otomatik preslerde su kanalı için form verilmiş iki sac levhanın, otomatik tezgahlarda punta, dikiş ve direnç kaynağı ile birleştirilmesiyle oluşmaktadır. Konvektörler ise preslerle kanat şeklinde form verilen sac levhalardan oluşmakta ve yine preslerle panellere kaynatılmaktadırlar. Sistem (kazan, kombi vs) tarafından tesisat aracılığıyla iletilen sıcak su panel radyatör su kanalı içerisinde dolaşmakta ve bu yolla sıcak su panel

yüzeylerini ısıtmaktadır. Oda içerisindeki panel radyatör içerisine soğuk ortamdan gelen hava paneller içerisinde dolaşan sıcak su ile temas eden konvektörle birleşerek ısınır ve yoğunluk farkından dolayı yükselerek doğal bir sirkülasyon oluşturur. Doğal konveksiyon denilen fiziksel ve termal hava hareketi ile ortam sıcaklığı yükselmeye başlar ve böylece oda konfor sıcaklığına ulaşır.

Şirketimiz tarafından üretilen panel radyatörler Tip 10, Tip 11, Tip 21, Tip 22 ve Tip 33 modellerinden oluşmaktadır. Buna ek olarak, Sanica Isı müşteri talebi doğrultusunda ilgili modellere kompakt ventil de uygulayabilmektedir. Kompakt ventilli panel radyatör yüksek ısı gücü, hassas sıcaklık ayarı, termostatik kontrol ve estetik görünümüyle zemin döşemesine alttan da bağlanabilmekte ve klasik tesisat bağlantı sistemleri için en uygun çözümü sunmaktadır.

Sanica Isı olarak ürettiğimiz her bir panel radyatör için ayrıca sabitleme aparatlarına uygun olacak şekilde bir kurulum kiti de üretilerek ambalajlı bir şekilde panel radyatörle birlikte müşterilere sunulmaktadır. Bu sayede, panel radyatörler sağlam ve uygun bir şekilde montajlanabilmektedir. Ayrıca, ürettiğimiz panel radyatörler içindeki özel kompakt bağlantı sistemi sayesinde tesisat borularına alttan veya tek yönden bağlanabilmektedir.

b) Boru ve Bağlantı Parçaları Grubu Ürünleri

Sanica Isı, plastik hammaddeler kullanarak boru ve bağlantı parçaları ile perde rayı üretimi gerçekleştirmekte olup, Sanica Isı tarafından üretilen borular kullanım alanlarına göre altyapı ve üstyapı ürünleri olarak ayrılarak Sanica Isı adına tescilli Sanica markası ile müşterilere sunulmaktadır. Sanica Isı tarafından üretilen boru ve bağlantı parçaları yapısı, çapı, uzunluğu, kullanım alanı itibarıyla farklılık göstererek 800'den fazla çeşit ile müşterilere sunulmaktadır. Sanica Isı tarafından üretim ve satışı gerçekleştirilen boru ve bağlantı parçaları ile perde raylarına ana hatlarıyla aşağıda yer verilmektedir.

Tarımsal Sulama Boruları

Yassı damla sulama ve yağmurlama boruları ek parçaları ile birlikte, bitkilerin daha verimli ve tasarruflu su kullanımına imkan sağlayan tarımsal sulama borularıdır. Suyun kaynakta alınması ve sulama sistemine aktarılması noktasında verimli bir sulama imkanı sağlayan tarımsal sulama boruları, uygun ölçü ve ek parçaları ile birlikte Sanica güvencesi ve kalitesi ile üretilmektedir.

Mandallı tarımsal sulama boruları, tarımsal sulama sistemlerinde kullanılan ve çeşitli avantajlar sunan bir üründür. Bu borular, mandal sistemi ile hızlı ve kolay bir şekilde birleştirilir. Bu, kurulum ve bakım maliyetlerini düşürür.

Mandallı tarımsal sulama borularının başlıca özellikleri şunlardır:

- Mandal sistemi ile hızlı ve kolay kurulum.
- Dayanıklı ve uzun ömürlü malzeme.
- Çeşitli boyut ve uzunluklarda mevcut.
- Farklı basınçlara dayanabilir.

PPRC Borular ve Bağlantı Parçaları

Üst yapı boru grubunda yer alan PPRC boruları pürüzsüz ve kaygan yapısı ile kireçlenme ve paslanma yapmaması, hijyenik olması ve montajının kolay olması gibi avantajlı yönleriyle temiz su tesisatlarında, bina içi sıcak ve soğuk sıhhi tesisat sistemlerinde, basınçlı hava sistemlerinde, klima sistemlerinde ve endüstriyel boru sistemlerinde kullanılmaktadır. Polipropilen Random Kopolimer hammaddesinden üretilen bu borular yüksek çekme mukavemeti sayesinde içinde dolaşan suyun kimyasal özelliklerinde herhangi bir değişim olmasının önüne geçmektedir.

PPRC boruların 20°C'de ve 25 bar basınç altındaki çalışma ömrü 50 yıldır. -20°C ila +95°C aralığında kullanımı uygundur. Kimyasal maddelere karşı yüksek direnç sağlar. Korozyona dayanıklıdır. Kireçlenme ve

paslanma yapmaz. Suyun rengini, kokusunu ve tadını değiştirmmez. Kaygan ve parlak iç yüzeye sahiptir. Kaynak yerlerinde çap daralması meydana gelmez. Yüksek kaynak performansı gösterir. Montajda %80 tasarruf sağlar ve montaj firesi yoktur. Isı ve ses yalıtımı sağlar. Zor alev alır ve çevre dostudur.

PVC/PP Borular ve Bağlantı Parçaları

Üst yapı grubunda yer alan PVC boruları ve bağlantı parçaları şebeke suyu kullanımı sonucu açığa çıkan atık suların bina dışındaki kanalizasyon ya da rögarlara iletilmesi amacıyla kullanılmaktadır. Polivinil Klorür hammaddesinin sert yapısı nedeniyle PVC borular kırılmalara ve aşınmalara karşı oldukça dayanıklıdır.

Polipropilen hammaddesinden üretilen PP boruları ve bağlantı parçaları ise evsel atık sular, evsel atık su hatları için havalandırma sistemleri ve bina yağmur suyu tesisatlarında kullanılmaktadır.

Sanica Isı tarafından üretilen Silenzio Mineral takviyeli modeli Polipropilenden yapılmış yüksek kaliteli ses geçirmeyen boru sistemidir. Silenzio ürünleri bina yapımının her alanında (ev, konut, endüstriyel bina ve hastaneler, otel vs.) kullanım için ideal koşullar yaratarak ses yalıtımı olanağı sağlamaktadır. Ses yalıtımlı boru sistemleri yaşam kalitesiyle birlikte mülk değerinin artmasında katkıda bulunmaktadır. Günümüzde iskan alanlarındaki yüksek talepler göz önünde bulundurulduğunda Silenzio modeli boru sistemleri teknolojik ve ekonomik beklentileri tam anlamıyla karşılayabilmektedir. Silenzio yüksek moleküler ağırlıktaki özel formülü ve 3 katlı yapısıyla atığın boru iç yüzeyine çarpmasıyla oluşan sesin tesisatın dışına çıkmasını engellemektedir. Aynı zamanda özel yapısı sayesinde tesisat yapısı üzerindeki titreşimleri büyük oranda azaltmaktadır. Böylece bina içerisinde titreşimler sonucu meydana gelen temas sesleri ve uğultular engellenmiş olmaktadır.

Mobil Borular

Mobil borular, mobil ısıtma sistemlerinde tek kolon hattı çekilerek radyatörlere kollektörden doğrudan dağıtım yapılmasını sağlamaktadır. Böylelikle klasik radyatörlü ısıtma sistemlerinde görülen 3-4 ayrı kolon borusu kullanımı, montaj ve çalışma problemleri ortadan kaldırılmaktadır. Ayrıca, yaşam alanlarında gereksiz plastik boru görüntülerinin oluşmasının önüne geçilmektedir. Tesisatın döşenmesinde kılıf kullanıldığı için herhangi bir hasar durumunda döşeme bozulmadan plastik boruların kolaylıkla değiştirilmesi mümkün olmaktadır.

Polietilen esaslı PEX borular sıcak ve soğuk su tesisatlarında, zeminden ısıtma, mobil ve temiz su sistemlerinde kullanılmaktadır.

PERT borular ise residence binalar, toplu konutlar, oteller, hastaneler, alışveriş merkezleri, spor salonları, statlar, sinemalar, havalimanları, sanayi yapıları vb. alanlarda kullanılmaktadır. PERT borular sıcaklık basıncı dayanımı arttırılmış özel hammaddeden üretilmektedir.

Koruge Borular

Koruge Borular hafif olduğundan döşeme esnasında ağır donanımlara ihtiyaç duyulmasını ortadan kaldırmaktadır. Kolay birleştirme metotları sayesinde diğer boru malzemelerine göre projeler daha hızlı bir şekilde sonuçlandırılabilir. Koruge Boru genellikle kablo korumanın yanı sıra kanalizasyon şebekesi hatlarında, yer altı drenaj sistemlerinde ve yağmur suyu arıtmalarında kullanılan bir boru çeşididir. Alt yapı projelerinde de pis su boruları olarak kullanılmaktadır. Koruge boruların iç yüzeyi açık renkli olarak imal edildiğinden, istendiğinde şebeke içinin kamera ile kontrol edilebilmesine olanak sağlamaktadır. İç yüzeyinin pürüzsüz olması sistemdeki katı parçacıkların boru yüzeyine yapışmasına engel olmakta ve zamanla oluşabilecek kesit daralmalarını engellemektedir.

Koruge borular diğer boru malzemelerine göre hidrolik pürüzlülüğü çok düşük olduğu için kanalizasyon sisteminde çap optimizasyonuna gidilerek bir düşük çap seçilip kullanılabilir. Böylelikle proje maliyetleri düşürülebilmektedir. Koruge borular esnek olduğundan yer hareketlerinden etkilenmemekte ve deforme olmamaktadır. Sanica Isı tarafından üretilen koruge boruların ömrü asgari 50 yıldır.

Polietilen Borular (PE)

Sanica Isı tarafından polietilen borular PE 40 (LDPE-Alçak Yoğunluklu), PE 63, PE 80 ve PE 100 (HDPE-Yüksek Yoğunluklu) şeklinde, TS EN 12201-2, TS EN 1555-2 ve DIN 8074-8075 standartlarına göre sarı (gaz boruları), mavi ya da siyah (mavi çizgili) renklerde, Ø20-110 çapları kangal, Ø110-1000 çapları ise 6, 12 ve 13,5 m boylarında üretilmektedir.

Esneme kabiliyeti yüksek olduğundan kanal dışında birleştirilebilir ve yer altı hareketlerinden etkilenmemektedir. Dere, nehir, göl, maden alanları vb. bozuk ve hareketli zeminlerde güvenle kullanılabilir. Boru dönüşlerinde et kalınlığına bağlı olarak 20°C'de çapın 20 ila 40 katı yarıçap ile bükülebildiğinden daha az dirsek kullanımı ile paradan ve zamandan tasarruf sağlamaktadır. PE borular döşenmesi sırasında arazi şekline iyi uyum sağlamakta ve daha az dolgu ile firesiz montaj avantajı sunmaktadır. Etkili birleştirme metotları sayesinde basınç altında ekleme yerlerinden çıkma ve kopma gerçekleşmemekte ve sızdırmazlık sağlamaktadırlar. Akışkana molekül geçişi söz konusu olmadığından suyun kokusu ve tadını değiştirmemekte, kir veya yosun tutmamakta, bakteri üremesine imkan tanımamakta ve hiçbir toksit madde içermemektedirler. PE borular kimyasal maddelerden etkilenmez, korozyona uğramaz, çürümez ve aşınmazlar. Ayrıca, UV katkısı sayesinde güneşin zararlı ışınlarından etkilenmemektedirler. PE borularının asgari servis ömrü 50 yıldır.

Drenaj ve Tünel Tipi Drenaj Boruları

TS 9128 ve DIN 1187 normlarına uygun olarak Sanica Isı tarafından üretilen PVC-U Drenaj boruları 80, 110, 125, 160 ve 200 mm çaplarında müşterilere sunulmaktadır. Sert PVC-U hammaddesinden üretilen PVC-U Drenaj borularının deliklerinin su giriş genişlikleri TS 9128 standardından belirtilen orta büyüklükteki (1,2 ± 0,2 mm) boyutlarındadır. Ağır kimyasal şartlarda dahi güvenle kullanılan PVC-U Drenaj borularının ömrü asgari 50 yıldır.

Tünel tipi drenaj boruları tam otomatik (extruder-korigatör-kesme) ekstüzyon teknolojisi ile üretilmektedir. Alman norm ve standartlarına uygun olarak şekil formu itibarıyla Tip C1 modelinde üretilmektedir. Birçok farklı altyapı ve drenaj işlerinde yaygın olarak kullanılmaktadır. T.C. Karayolları Genel Müdürlüğü şartnamesine uygundur. 150 mm ve 200 mm çap ve 6000 mm boy seçenekleriyle yapılarıdaki her türlü zemin suyunun tahliye edilmesini sağlamaktadır. Kolayca takılabilmesi sayesinde drenaj tahliye sisteminin montajı hızlıca yapılabilir. Ayrıca bükme ve yapıştırma gibi zahmetli işçilikler de gerektirmemektedir.

Diğer Bağlantı Parçaları

PPRC, PVC ve PP boruları haricindeki boruların birbirine eklenebilmesi amacıyla üretimi gerçekleştirilen ürünlerden oluşmaktadır.

Perde Rayı

Sanica Isı tarafından üretimi gerçekleştirilen PVC perde rayı ve ek parçalarında kullanılan hammadde dünyanın en kaliteli üreticilerinden temin edilmektedir. Gelen tüm hammaddeler Sanica Akredite Laboratuvarında testlere tabi tutulmaktadır. PVC hammaddesinden üretilen perde rayı ve ek parçalarının insan sağlığına herhangi bir olumsuz etkisi yoktur.

c) Kombi Grubu Ürünleri

Isınma ve sıcak su ihtiyacını giderme için kullanılan kombiler, farklı mekânlara ve farklı beklentilere uygun çeşitleriyle müşterilere sunulmaktadır. Kombi çeşitleri arasında yoğunmalı kombi, hermetik kombi, bacalı kombi ve elektrikli kombi gibi farklı seçenekler bulunmaktadır. Sanica Isı tarafından bu kombi çeşitlerinden hermetik ve yoğunmalı kombiler üretilmektedir. Bunun yanında, elektrikli kombi üretimi yapılması için fizibilite ve pazar araştırması çalışmalarına başlamıştır.

Hermetik kombiler ateşleme için gerekli olan havanın kombi içerisindeki fan ile alındığı ve oluşan atık gazın da aynı sistem üzerinden dışarıya atıldığı kombi türüdür. Yani hermetik kombiler doğal gazın yanması sonucu oluşan su buharını olduğu gibi atmosfere salmaktadır. Oksijeni dış ortamdan alan ve yanma sonucu ortaya çıkan gazları aynı sistem üzerinden atmosfere bırakan hermetik kombiler hava sirkülasyonu olmayan yerlerde de kullanılabilmeyle birlikte, özellikle küçük alanlar için ideal kullanım alanı sunmaktadır.

Öte yandan, yoğuşmalı kombilerde yanma tepkimesi sonucu ortaya çıkan su buharı dışarıya atılmadan önce barındırdığı ısı enerjisinden bir kez daha yararlanmak üzere kullanılmaktadır. Yoğuşmalı kombiler doğal gazın yanması sonucunda ortaya çıkan ve bacadan dışarı atılacak su buharındaki enerjiyi özel ısı eşanjörü sayesinde geri kazanarak toplam verimi arttırmaktadır. Yoğuşmalı kombiler diğer kombilere göre daha verimli çalışmakta ve su buharı yoğuşmalı kombilerde sisteme geri kazandırıldığı için enerji tasarrufu sağlamaktadırlar.

Bu bağlamda, hermetik kombiler ilk yatırım olarak daha ekonomikken, yoğuşmalı kombiler uzun vadede daha fazla tasarruf sağlamaktadırlar.

Hermetik Kombiler

Sanica Isı tarafından üretilen hermetik kombi Sanica ve Energy markaları altında Fiji modeli ile 24 ve 28 Kw ısıtıcı güç tiplerinde müşterilere sunulmaktadır. Fiji Modeli yüksek sıcaklıklara ve aşınmalara dayanıklı boya teknolojisi sayesinde uzun ömre sahiptir. Enerji verimliliğinin yoğuşmalı kombilere göre daha düşük olması nedeniyle ve yasal sınırlandırmalar gereği hermetik kombilerin Türkiye’de kullanımı mümkün olmadığından, Fiji modelinin satışı yurtdışında gerçekleştirilmektedir.

Yoğuşmalı Kombiler

Sanica Isı tarafından üretilen yoğuşmalı kombiler Sanica ve Energy markaları altında 24 Kw, Gold ve Kral modelleri 24, 28, 35 ve 45 Kw ısıtıcı güç tiplerinde müşterilere sunulmaktadır.

24 modeli sade ve modern tasarıma sahip olup, ışıklı LCD ekranı sayesinde karanlık ortamlarda kullanılabilir. Gold modeli elektrik tasarrufu sağlayan pompa teknolojisi, akıllı ısıtma sistemi ve düşük ses seviyesine sahiptir. Kral modeli 40 db’e varan ses seviyesi ile gürültü kirliliğini engellerken, A sınıfı ısıtma verimliliği sayesinde düşük gaz tüketimi sağlamaktadır. Zirve modeli bağımsız polite özelliği, paslanmaz çelik eşanjörü, çevre dostu olması, hava tahliye fonksiyonu, servis ve bakım kolaylığı ve akıllı ısıtma sistemi ile Sanica Isı tarafından kullanılan son teknolojileri içermekte ve düşük gaz tüketimi sağlamaktadır.

2.3. Üretim Süreçleri ve Tesisler

a) Panel Radyatör Üretim Süreci

Panel radyatör üretiminin gerçekleştirildiği tesis, Manisa ili Akhisar ilçesinde konumlanmıştır.

Sanica Isı’nın panel radyatör üretim tesisinde sermaye yoğun üretim teknolojisi kullanılmaktadır. Tesis 35.000 m²’si kapalı alan olmak üzere toplam 57.000 m²’lik açık alan üzerine kurulmuştur. Söz konusu üretim tesisinde sadece panel radyatör üretimi gerçekleştirilmektedir.

Üretim sürecinde soğuk haddelenmiş çelik sac dilme tezgahında istenilen ölçülerde dilimlenmekte, panel ve konvektör preslerinde şekillendirildikten sonra tam otomatik panel radyatör kaynak hatlarına (Süper, Yeşil ve Mavi hatlar) girmektedir. Üretim hatları boyunca sırasıyla ring çakma, panel yaprağı eşleme, panel punta kaynak, konvektör punta kaynak, boyuna dikiş kaynak, enine dikiş kaynak, kenar kesme, ütüleme ve fittings kaynağı yapılmaktadır. Üretimi tamamlanan panel radyatörler hatların sonunda yer alan test-kontrol ünitesinde %100 sızdırmazlık testine tabi tutulmaktadır. Ardından sırasıyla temizleme, yağ alma, astar boya ve epoxy-polyester toz boya işlemi yapılarak yan kapak ve diğer duvar montaj aksesuarlarıyla birlikte balonlu naylonlarla paketlenmekte ve üretim süreci tamamlanmaktadır.

b) Boru ve Bağlantı Parçaları Üretim Süreci

Boru ve bağlantı parçalarının üretiminin gerçekleştirildiği tesisler Elazığ ve İstanbul illerinde konumlanmıştır.

Sanica Isı'nın boru ve bağlantı parçaları üretiminde sermaye yoğun üretim teknolojisi kullanmakta olup, Elazığ ili Organize Sanayi Bölgesinde 45.000 m²'lik kapalı alan sahip olan, toplam 172.500 m² açık alan üzerine kurulu tesisinde altyapı ve üstyapı boru grubu ürünleri üretim faaliyeti gerçekleştirilmektedir. Bununla birlikte, İstanbul ili Beylikdüzü ilçesi Kavaklı mahallesinde bulunan ve Sanica Banyo ve İnşaat Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin (Sanica Banyo) mülkiyetinde olan 9.000 m²'lik kapalı, 13.500 m²'lik açık alana sahip üretim tesisinde de üstyapı boru ürünü üretimi gerçekleştirilmektedir. Ancak, boru üretim faaliyetinin tamamının bir arada toplanarak Elazığ tesisinin entegre bir şekilde faaliyetlerine devam etmesi ve bu sayede maliyet avantajı yaratılması için Beylikdüzü ilçesinde bulunan boru üretim tesisinin 2025 yılı sonuna kadar Elazığ ili Organize Sanayi Bölgesinde bulunan üretim tesisine taşınmasına karar verilmiştir.

Boru ve bağlantı parçalarının üretildiği Elazığ ve İstanbul'da bulunan tesisler üretilen boru ve bağlantı parçalarının tiplerine göre kendi içinde departmanlara ayrılmıştır.

Elazığ ve İstanbul'da bulunan üretim tesislerinde PE Boru, Koruge Boru, Drenaj Boru, PVC Ek Parça, PVC Boru, PPRC Boru ve PPRC Ek Parça olmak üzere toplam 7 departman altında boru ve bağlantı parçaları üretim faaliyeti gerçekleştirilmektedir. Elazığ'da bulunan üretim tesisinde 47; İstanbul'da bulunan üretim tesisinde ise 29 adet üretim hattı bulunmaktadır.

Sanica Isı tesislerinde borular ekstrüzyon metodu ile üretilirken; bağlantı parçaları ise enjeksiyon metodu ile üretilmektedir. Aşağıda bu metotlara ilişkin üretim süreci ve açıklamalar yer almaktadır.

Ekstrüzyon

Ekstrüzyon metodu, kapalı bir bölmede bulunan malzemeye basınç uygulanması ile malzemenin bir kalıp açıklığında akışa zorlanması olarak tanımlanabilir. Malzeme kalıp boşluğunun belirlediği biçimde akışa zorlanarak yekpare bir ürün elde edilir. Bu yöntemle termoplastik (Isı ile şekil değiştiren plastik) ve elastomer (esnek plastik) malzemelerden boru, hortum, profiller, film, levha, sürekli lifler, kaplı elektrik telleri vb. ürünler elde edilebilir. Yekpare olarak elde edilen bu ürünler daha sonra istenilen boylara kesilerek müşterilerin kullanımına sunulmaktadır.

Enjeksiyon

Enjeksiyon metodunda polimer/plastik ısıtılarak şekil alabilir bir duruma getirilir ve yüksek basınç uygulanarak bir kalıp boşluğuna dolması sağlanır. Kalıplarda katılan parça süreç sonunda kalıptan çıkarılmaktadır. Bu metotla istenilen son boyutlara çok yakın hassas parçalar üretmek mümkündür. Bir parça için üretim süresi yaklaşık 10 ila 30 saniyedir ancak, bazı durumlarda bu süre 1 dakika veya daha yukarı çıkabilir. Kalıp içerisinde birden fazla boşluk bulunabildiğinden, her seferinde birden fazla parça üretilmesi mümkündür.

c) Kombi Üretim Süreci

Kombi üretiminin gerçekleştirildiği tesis, Manisa ili Akhisar ilçesinde konumlanmıştır.

Sanica Isı'nın kombi grubu ürünlerinin üretiminde sermaye yoğun üretim teknolojisi kullanılmaktadır. Kombi üretim tesisi Manisa ili Akhisar ilçesinde bulunan 14.400 m²'lik kapalı alana sahip olan toplam 20.000 m²'lik alan üzerine kuruludur.

Manisa ili Akhisar İlçesinde bulunan kombi üretim tesislerinde, Sanica Isı tarafından 24, 28, 35 ve 45 Kw ısıt güçlerinde doğalgaz yakıtlı kombi üretimi gerçekleştirilmektedir. Üretim planlaması müşteri talebine

göre yapılmaktadır. Üretim sürecinde kullanılan ve kombiyi oluşturan sac aksamı Şirket'in tesislerinde kesilip, büküm, pres, kalıp, şekillendirme ve boyama işlemlerinden sonra yarı mamül olarak kombi üretim sürecinde kullanıma hazır hale gelmektedir. Bunun yanı sıra, kombi üretiminde kullanılan diğer ana parçalar olan plastik enjeksiyon parçaları, kablo grupları, bakır borular, hidroblok grupları da yarı mamül olarak Şirket bünyesindeki makine ve ekipmanlar kullanılarak üretilmektedir. Kombi üretim sürecine aşağıda yer verilmektedir.

Müşteriler tarafından iletilen siparişlere ilişkin yarı mamüller depo alanından çıkarılarak kalite kontrol süreçlerinden geçmekte ve ön hazırlık işlemleri tamamlanarak daha sonrasında montaj istasyonlarına iletilmektedirler. Kombi üretim hattında ön hazırlık süreci dahil olmak üzere sekiz adet montaj istasyonu bulunmakta olup, istasyonlarda sac gövde kabininin montajı ve ana bileşenler olan pompa, ana eşanjör, fan, brülör, borular, gaz valfi, su giriş ve çıkış blokları, yanma odası ve davlumbaz grubu montajları yapılarak, her bir ürünün elektronik kart bağlantıları oluşturulmaktadır. Daha sonra, montaj esnasında çeşitli kalite kontrol aşamalarından geçen kombilerin her biri final test cihazına girerek testler (su kaçak testi, gaz kaçak testi, gaz ayarı, emniyet sistemleri testleri ve modülasyon testleri vb.) ve ayarlamalara tabi tutulmaktadır. Testten başarılı bir şekilde geçen kombiler paketleme istasyonuna gönderilirken; varsa sorunlu olanlar tamir istasyonuna gönderilerek üretim süreci tamamlanmaktadır. Üretim süreci sonunda kombilerin ambalajlanması ve paketlenmesi de üretim tesisinde tamamlanmaktadır. Son olarak, üretilen her paletten bir kombi alınarak 10 saat boyunca çeşitli fonksiyon testlerine tabii tutulmakta ve böylelikle üretilen kombiler final kalite onayı sonrası sevkiyata hazır hale gelmektedir.

2.4. Satış ve Dağıtım Kanalları

Şirket tarafından üretilen ürünlerin yurt içi satışı ana bayiler ve toplu satış kanalı aracılığıyla gerçekleştirilmektedir. Ana bayiliğin bulunmadığı bölgelerde ana bayilerin üstlendiği görevi Sanica Isı depo kurulması suretiyle yerine getirmekte ve alt bayilere dağıtımını gerçekleştirmektedir. Şirket tarafından işletilen Ankara ve Diyarbakır illerinde kurulu iki adet depo sahası bulunmaktadır.

Şirket tarafından üretilen ürünlerin yurt dışında satışı ise ana bayiler kanalı ile gerçekleştirilmektedir. Ana bayiliğin bulunmadığı ülkeler olan Macaristan ve İngiltere'de ise Şirket'in ilişkili tarafı olan Sanica Hungary KFT ve Sanica Building Materials'e ait iki adet depo sahasından faydalanılmaktadır.

Yurt içinde gerçekleştirilen satışlar Türkiye'nin her bölgesinde yaygın olarak yapılırken; yurt dışı satışlarda ise kıtasal ayırım yapılmış olup, Doğu Avrupa, Asya, Batı Avrupa, Afrika ve Güney Amerika kıtalarında bulunan toplam 54 ülkeye ihracat gerçekleştirilmektedir.

Satışlar üç farklı kanal üzerinden gerçekleştirilmekte olup, bunlar bayi, toplu satışlar ve yurt dışı satışlar kategorileri altında izlenmektedir. Söz konusu satış kanalları hakkında bilgiler aşağıda yer almaktadır.

Bayi Kanalı: Sanica ve Energy markaları ile yurtiçinde bölgesel toptancılık sistemi kapsamında oluşturulan bayilik yapısıdır. Bölgesel ayrıma tutulan toptancı bayiler alt bayilere ve tesisatçılara, nalburlara, mekanik mühendislik şirketlerine ve müteahhitlere Sanica Isı tarafından üretilen ürünlerin dağıtım ve satışını gerçekleştirmektedir. Söz konusu ana bayiler ayrıca yapı marketlere ve e-ticaret kanallarına da ürün sağlamaktadır.

Toplu Satışlar Kanalı: Toplu satışlar kanalında büyük ölçekli projelerin yüklenicisi olan müteahhitler ve inşaat şirketlerine (Kamu ve/veya özel sektör tarafından üstlenen) Sanica Isı tarafından üretilen ürünlerin dağıtım ve satışı yapılmaktadır.

Yurtdışı Satışlar Kanalı: Yurtdışı satış kanalında yurt içindeki bayilik yapısına benzer şekilde ülke bazlı bayilik sistemi oluşturulmuş olup, söz konusu bayilere Sanica ve Energy markalı ürünlerin yanı sıra müşterilerin ihtiyacı doğrultusunda özel markalı olarak üretim gerçekleştirilmekte ve satılmaktadır.

3. YÖNETİM KURULU

Esas sözleşmenin “Yönetim Kurulu ve Süresi” başlıklı 10’uncu maddesi uyarınca Şirket’in işleri ve idaresi genel kurul tarafından TTK ve SPKn hükümleri çerçevesinde en çok 3 yıl süreyle görev yapmak üzere seçilecek en az 5 en çok 7 kişiden oluşan yönetim kurulu tarafından üstlenilmiştir. Şirket’in yönetim kurulu üyelerine ilişkin bilgiler aşağıdaki tabloda yer almaktadır.

Adı Soyadı	Görevi
H. Nesimi Fatinoğlu	Yönetim Kurulu Başkanı
Ali Fatinoğlu	Yönetim Kurulu Başkan Vekili
Uğur Fatinoğlu	Yönetim Kurulu Üyesi
Emre Fatinoğlu	Yönetim Kurulu Üyesi
Tolgahan Üreş	Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi
Mehmet Kağan Turan	Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi

3.2. Yönetim Kurulu Üyeleri Özgeçmişleri

Hüseyin Nesimi Fatinoğlu (Yönetim Kurulu Başkanı):

20.04.1954 tarihinde Ankara’da doğmuştur. İlk ve orta öğretimini İstanbul’da tamamladıktan sonra Mimar Sinan Üniversitesi’nde Mimarlık eğitimi almıştır. İş hayatına İstanbul Aksaray’da açtığı oto yedek parça dükkanı ile başlayan Hüseyin Nesimi Fatinoğlu, sonrasında votka üretimi, ambalaj üretimi, deniz taşımacılığı gerçekleştirmiştir. 1985 ila 1987 yılları arasında Bemsey-Titiz Tekstil’de fabrika müdürü olarak görev aldıktan sonra, Sanica’nın temellerini 1987 yılında kurduğu Pano Seramik ile atmıştır. Kardeşi Ali Fatinoğlu ile birlikte küçük bir dükkan olan işletmeyi bugün dev bir sanayi işletmesi haline getiren Hüseyin Nesimi Fatinoğlu, Sanica Isı Yönetim Kurulu Başkanlığı görevini sürdürmektedir. Evli ve 2 çocuk babasıdır.

Ali Fatinoğlu (Yönetim Kurulu Başkan Vekili):

11.09.1962 tarihinde İstanbul’da doğmuştur. İlk ve orta öğretimini İstanbul’da tamamladıktan sonra Marmara Üniversitesi İktisadi ve İdari Bilimler Fakültesi İşletme bölümünden mezun olmuştur. İstanbul Üniversitesi’nde İşletme Yüksek Lisansı yapmıştır. Cumhuriyet Gazetesi’nde Spor Muhabirliği yaparak iş hayatına başlayan Ali Fatinoğlu, sırasıyla Türkiye Anadolu Bankası Mali Tahlili ve Ekonomik Araştırmalar Müdürlüğü Uzman Yardımcılığı (1986-1987), İstanbul Büyükşehir Belediye İştiraklerden Sorumlu Grup Müdürü (1988-1990), Ulusoy Holding Denetim, Değerlendirme ve Yönlendirme Grup Müdürü (1992-1993) görevlerinde bulunmuştur. Ağabeyi Hüseyin Nesimi Fatinoğlu ile birlikte 1987 yılında kurduğu Pano Seramik ile Sanica’nın temellerini atan Fatinoğlu, şu anda Sanica Isı Yönetim Kurulu Başkan Vekili görevini sürdürmektedir. Evli ve 2 çocuk babasıdır.

Uğur Fatinoğlu (Yönetim Kurulu Üyesi):

03.10.1980 tarihinde İstanbul’da doğmuştur. Beykent Üniversitesi’nde Mimarlık eğitimi aldıktan sonra yine aynı üniversitede İşletme Yüksek Lisansını tamamlamıştır. 1 yıl Amerika San Diego Üniversitesi’nde dil eğitimi için bulunmuş ve bu sürede çeşitli işlerde çalışmıştır. Döndüğünde Fatinoğlu Grubu şirketlerinde göreve başlayan Uğur Fatinoğlu, şu anda Sanica Isı’da Satış ve Pazarlama Organizasyonları Genel Müdürü ve Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir. Evli ve 2 çocuk babasıdır.

Emre Fatinoğlu (Yönetim Kurulu Üyesi):

20.05.1987 tarihinde İstanbul’da doğmuştur. Lisans eğitimini Philadelphia Drexel Üniversitesi’nde Pazarlama dalında tamamlamıştır. Mezuniyeti sonrasında Fatinoğlu Grubu şirketlerinde göreve başlayan Emre Fatinoğlu, şu anda Sanica Isı’da Üretim ve Yönetim Organizasyonları Genel Müdürü ve Yönetim Kurulu Üyeliği görevlerini sürdürmektedir.

M. Kağan Turan (Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi):

02.10.1975 tarihinde Sivas'ta doğmuştur. 2000 yılında Yıldız Teknik Üniversitesi Makine Mühendisliği bölümünden mezun olmuştur. Isıtma sektöründe üst düzey yönetici olarak 20 yılı aşkın bir deneyime sahiptir. 2001-2005 yılları arasında Vaillant Grup Türkiye, 2005-2011 yılları arasında Immergas Türkiye, 2014-2022 yılları arasında Warmhaus'da Genel Müdür olarak görev almıştır. Şuan kurucusu olduğu Hecta Mekanik şirketinde görevine sürdürmektedir.

Tolgahan Üreş (Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi):

25.08.1986 tarihinde İstanbul'da doğmuştur. 2010 yılında Bahçeşehir Üniversitesi Uluslararası ilişkiler bölümünden mezun olmuştur. 2010 yılından itibaren finans ve mali işler alanında uzmanlaşan Üreş, halen Uğur Mali Danışmanlık firmasında Finansal Danışmanlık görevini yürütmektedir.

3.4. Yönetim Kurulu Komiteleri

Sermaye Piyasası Kurulu'nun II.17.1 sayılı Kurumsal Yönetim Tebliği gereğince oluşturulan komitelere ilişkin bilgiler aşağıya çıkarılmıştır.

Yönetim Kurulu Komitelerinin Adları	Komite Üyelerinin Adı-Soyadı	Görevi
Denetim Komitesi	Tolgahan Üreş Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Başkanı
	Mehmet Kağan Turan Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Üyesi
Kurumsal Yönetim Komitesi	Tolgahan Üreş Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Başkanı
	Emre Fatinoğlu Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Üyesi
	Gökhan Mayıl Yatırımcı İlişkileri Yöneticisi	Komite Üyesi
Riskin Erken Saptanması Komitesi	Mehmet Kağan Turan Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Başkanı
	Uğur Fatinoğlu Bağımsız Yönetim Kurulu Üyesi	Komite Üyesi

3.5. Şirketi Temsil ve İlzam Yetkisi:

Şirket Yönetim Kurulu Başkanı H. Nesimi Fatinoğlu ve Yönetim Kurulu Başkan Vekili Ali Fatinoğlu münferiden Şirketi temsil ve ilzama yetkilidir.

4. SERMAYE VE ORTAKLIK YAPISI**4.1. Sermaye Yapısı**

Esas sözleşmenin “Yönetim Kurulu ve Süresi” başlıklı 10’uncu maddesi uyarınca (A) Grubu paylar sahibine en az 5 en çok 7 üyeden oluşan yönetim kurulu üyelerinin yarısını (5 üyenin 2’si, 6 veya 7 üyenin 3’ü) aday gösterme imtiyazı sağlarken; esas sözleşmenin “Genel Kurul” başlıklı 17’nci maddesi uyarınca genel kurul toplantılarında 5 oy hakkı sağlamaktadır. (B) Grubu pay sahipleri ise genel kurul toplantılarında 1 oy hakkına sahip olup, (B) Grubu paylara tanınan herhangi bir imtiyaz bulunmamaktadır.

Şirket sermayesinin iç kaynaklardan karşılanmak suretiyle 135.000.000 TL’den 600.000.000 TL’ye artırılması İstanbul Ticaret Sicil Müdürlüğü’nce 10.06.2024 tarihinde tescil edilmiş, aynı tarihli ve 11100 sayılı Türkiye Ticaret Sicili Gazetesi’nde (TTSG) yayınlanmıştır. Şirketin kayıtlı sermaye tavanı halihazırda 500.000.000 TL’dir. Kayıtlı sermaye tavanının artırılmasına ilişkin olarak Sermaye Piyasası Kurulu başvuru yapılmış olup, süreç devam etmektedir.

Şirket'in rapor tarihi itibariyle sermayesinde mevcut imtiyazlara ve imtiyazlı payların tutarına ilişkin bilgiler aşağıya çıkarılmıştır.

Grubu	Nama/ Hamiline Olduğu	İmtiyazların türü	Bir Payın Nominal Değeri (TL)	Toplam (TL)	Sermayeye Oranı (%)
A	Hamiline	Oy Hakkında İmtiyaz ve Yönetim Kurulu Üyesi Aday Gösterme İmtiyazı	1	88.888.889	20
B	Hamiline	Bulunmamaktadır	1	511.111.112	80
TOPLAM				600.000.000	100

4.2. Ortaklık Yapısı

Şirket'in rapor tarihi itibariyle ortaklık yapısı aşağıdaki verilmektedir.

Ortağın Adı-Soyadı	Grubu	Sermayedeki Payı (TL)	Pay Oranı (%)
Hüseyin Nesimi Fatinoğlu	A Grubu	53.333.333	8,89
	B Grubu	188.868.526	31,48
Ali Fatinoğlu	A Grubu	26.666.667	4,44
	B Grubu	81.599.999	13,60
Uğur Fatinoğlu	A Grubu	4.444.444	0,74
	B Grubu	13.333.333	2,22
Emre Fatinoğlu	A Grubu	4.444.444	0,74
	B Grubu	13.333.333	2,22
Saadet Fatinoğlu	B Grubu	444.444	0,07
Halka Açık	B Grubu	213.531.475	35,59
TOPLAM	A Grubu	88.888.889	14,81
	B Grubu	511.111.112	85,19
	Toplam	600.000.000	100,00

5. MALİ TABLOLAR

5.1. Bilanço

Şirket'in 2024/3 dönemlerine ilişkin konsolide olmayan finansal durum tablosu kalemlerine aşağıda yer verilmektedir.

	31.03.2024	31.12.2023
Dönen Varlıklar	2.651.217.681	2.918.727.439
Nakit ve Nakit Benzerleri	6.692.384	61.793.537
Ticari Alacaklar	667.687.763	896.459.229
<i>İlişkili Taraflardan Ticari Alacaklar</i>	<i>42.196.360</i>	<i>500.368.181</i>
<i>İlişkili Olmayan Taraflardan Ticari Alacaklar</i>	<i>625.491.403</i>	<i>396.091.047</i>
Diğer Alacaklar	65.995.412	84.253.179
<i>İlişkili Taraflardan Diğer Alacaklar</i>	<i>27.300</i>	<i>18.158</i>
<i>İlişkili Olmayan Taraflardan Diğer Alacaklar</i>	<i>65.968.112</i>	<i>84.235.021</i>
Stoklar	1.594.256.611	1.634.044.477
Peşin Ödenmiş Giderler	302.561.019	211.376.282
<i>İlişkili Taraflara Peşin Ödenmiş Giderler</i>	<i>9.281.353</i>	<i>-</i>
<i>İlişkili Olmayan Taraflara Peşin Ödenmiş Giderler</i>	<i>293.279.666</i>	<i>211.376.282</i>
Cari Dönem Vergisi İle İlgili Varlıklar	3.212.327	13.341.700
Diğer Dönen Varlıklar	10.812.165	17.459.036
<i>İlişkili Olmayan Taraflardan Diğer Dönen Varlıklar</i>	<i>10.812.165</i>	<i>17.459.036</i>
Duran Varlıklar	1.516.833.068	1.172.321.736
Maddi Duran Varlıklar	1.384.017.369	1.167.290.359
Maddi Olmayan Duran Varlıklar	132.815.699	5.031.377
TOPLAM VARLIKLAR	4.168.050.749	4.091.049.175
KISA VADELİ YÜKÜMLÜLÜKLER	479.328.668	1.064.297.367
Kısa Vadeli Borçlanmalar	50.000.000	68.167.184
Uzun Vadeli Borçlanmaların Kısa Vadeli Kısımları	91.208.136	212.792.557
Ticari Borçlar	132.659.017	268.320.350
<i>İlişkili Olmayan Taraflara Ticari Borçlar</i>	<i>104.308.571</i>	<i>226.215.162</i>
<i>İlişkili Taraflara Ticari Borçlar</i>	<i>28.350.446</i>	<i>42.105.188</i>
Çalışanlara Sağlanan Faydalar Kapsamında Borçlar	59.057.949	48.744.238
Diğer Borçlar	3.118.465	411.292
<i>İlişkili Taraflara Diğer Borçlar</i>	<i>333.653</i>	<i>361.349</i>
<i>İlişkili Olmayan Taraflara Diğer Borçlar</i>	<i>2.784.812</i>	<i>49.942</i>
Müşteri Sözleşmelerinden Doğan Yükümlülükler	7.085.040	3.555.906
Ertelenmiş Gelirler	128.650.153	448.601.589
Dönem Karı Vergi Yükümlülüğü	516.070	6.416.285
Kısa Vadeli Karşılıklar	7.033.838	7.287.967
UZUN VADELİ YÜKÜMLÜLÜKLER	798.302.991	282.858.920
Uzun Vadeli Borçlanmalar	640.909.267	205.058.023
Uzun Vadeli Karşılıklar	19.475.640	16.757.686
Ertelenmiş Vergi Yükümlülüğü	137.918.084	61.043.211
Ana Ortaklığa Ait Özkaynaklar	2.890.419.090	2.743.892.888
Ödenmiş Sermaye	135.000.000	135.000.000
Sermaye Düzeltmesi Farkları	318.630.800	318.630.800
Paylara İlişkin Primleri	1.202.633.929	1.202.633.929
Kar veya Zararda Yeniden Sınıflandırılmayacak Birikmiş Diğer Kapsamlı Gelirler (Giderler)	(9.896.645)	(9.896.645)
Yeniden Değerleme ve Ölçüm Kazançları (Kayıpları)	(9.896.645)	(9.896.645)
Kar veya Zararda Yeniden Sınıflandırılacak Birikmiş Diğer Kapsamlı Gelirler (Giderler)	(384.653.699)	(384.653.699)
Kardan Ayrılan Kısıtlanmış Yedekler	39.130.339	39.130.339
Geçmiş Yıllar Karları veya Zararları	1.443.048.164	1.023.437.826
Dönem Net Kar/Zararı(-)	146.526.202	419.610.338
TOPLAM KAYNAKLAR	4.168.050.749	4.091.049.175

5.2. Gelir Tablosu

Şirket'in 2024/3 dönemlerine ilişkin konsolide olmayan kar veya zarar tablosu kalemleri aşağıda yer verilmektedir.

	01.01.2024 31.03.2024	01.01.2023 31.03.2023
Hasılat	562.122.154	577.354.295
Satışların Maliyeti (-)	(381.125.879)	(397.387.729)
Ticari Faaliyetlerden Brüt Kar / (Zarar)	180.996.275	179.966.566
BRÜT KAR / (ZARAR)	180.996.275	179.966.566
Genel Yönetim Giderleri (-)	(33.959.710)	(27.169.609)
Pazarlama, Satış ve Dağıtım Giderleri (-)	(32.932.354)	(27.506.572)
Esas Faaliyetlerden Diğer Gelirler	9.736.987	108.913.166
Esas Faaliyetlerden Diğer Giderler (-)	(1.352.262)	(89.130.946)
ESAS FAALİYET KAR / (ZARARI)	122.488.937	145.072.606
Yatırım Faaliyetlerinden Gelirler	2.521.266	61.743.115
Yatırım Faaliyetlerinden Giderler (-)	-	(1.479.386)
FİNANSMAN GELİRİ / (GİDERİ) ÖNCESİ FAALİYET KAR/(ZARARI)	125.010.203	205.336.334
Finansman Giderleri (-)	(41.304.095)	(96.718.152)
Net Parasal Pozisyon Kazançları (Kayıpları)	148.202.719	(100.723.817)
SÜRDÜRÜLEN FAALİYETLER VERGİ ÖNCESİ KARI / (ZARARI)	231.908.827	7.894.365
Sürdürülen Faaliyetler Vergi Gelir / (Gideri)	(85.382.625)	91.002.242
- Dönem Vergi Gelir / (Gideri)	(516.070)	(4.487.542)
- Ertelenmiş Vergi Gelir / (Gideri)	(84.866.555)	95.489.784
SÜRDÜRÜLEN FAALİYETLER DÖNEM KARI / (ZARARI)	146.526.202	98.896.607
DÖNEM KARI / (ZARARI)	146.526.202	98.896.607
Dönem Kar / (Zararının) Dağılımı	146.526.202	98.896.607
Ana Ortaklık Payları	146.526.202	98.896.607
Pay Başına Kazanç	1,0854	0,7326

7. YAYINLANMIŞ ÖZEL DURUM AÇIKLAMALARI

Şirketimiz, Sermaye Piyasası Kurulu'nun yürürlükteki Özel Durumlar Tebliğinde yer alan esaslara uygun olarak yayınlaması gereken tüm bilgileri tam ve doğru bir şekilde Kamuyu Aydınlatma Platformunda (KAP) yayınlamaktadır.

2024/03 döneminde önemli özel durum açıklamalarımız aşağıda yer almaktadır.

20.03.2024	Alt Yapı ve Üst Yapı Boru, Kombi ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
15.03.2024	C Tipi Antrepo Kurulması
11.03.2024	Alt Yapı ve Üst Yapı Boru, Kombi ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
07.03.2024	Alt Yapı ve Üst Yapı Boru, Kombi ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
05.03.2024	Güneş Enerjisi Yatırımına (GES) İlişkin Yatırım Teşvik Belgesinin Alınması
26.02.2024	Alt Yapı - Üst Yapı Boru ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
23.02.2024	Şirket Genel Bilgi Formu Güncellemesi
22.02.2024	Güneş Enerjisi Yatırımına (GES) Başlanılması
20.02.2024	Sanica Benelux BV'nin Sermaye Ödemesinin Gerçekleştirilmesi
15.02.2024	Radyatör Ürünleri Satışı Konusunda Anlaşma Sağlanması

02.02.2024	Tarımsal Sulama Tesisi Yatırımının 2. Etapında Üretime Başlanılması
02.02.2024	Üst Yapı Boru ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
24.01.2024	Alt Yapı ve Üst Yapı Boru, Kombi ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
16.01.2024	Kayıtlı Sermaye Tavanının Artırılmasına İlişkin Sermaye Piyasası Kurulu'na Başvurulması
16.01.2024	Bedelsiz Sermaye Artırımına İlişkin Sermaye Piyasası Kurulu'na Başvurulması
15.01.2024	Radyatör Ürünleri Satışı Konusunda Anlaşma Sağlanması
08.01.2024	Üst Yapı Boru ve Radyatör Satış Sözleşmesinin İmzalanması
03.01.2024	Alt - Üst Yapı Boru ve Radyatör Ürünleri Satış Sözleşmeleri İmzalanması
03.01.2024	Kayıtlı Sermaye Tavanı İçin Son Geçerlilik Tarihinin Düzeltilmesi
02.01.2024	Kayıtlı Sermaye Tavanının Artırılması ile Geçerlilik Süresinin Uzatılmasına İlişkin Yönetim Kurulu Kararı
02.01.2024	Bedelsiz Sermaye Artırımına İlişkin Yönetim Kurulu Kararı