

f) Gaz basınç regülatörü (TS 10624, TS EN 88): Gaz kontrol hattı girişindeki gaz basıncını brülör için gerekli basınca düşüren ekipmandır.

g) Minimum gaz basınç algılama tertibatı (TS EN 1854): Regülatör çıkışındaki gaz basıncının brülörün normal çalışma basıncının altında kalması durumunda solenoid valfe kumanda ederek akışın kesilmesini sağlayan ekipmandır. Tüm gaz kontrol hatlarında bulunmalıdır.

h) Maksimum gaz basınç algılama tertibatı (TS EN 1854): Regülatör çıkışındaki gaz basıncının brülörün normal çalışma basıncının üstüne çıkması durumunda solenoid valfe kumanda ederek gaz akışını kesen ekipmandır. 1200 kW ve üzeri kapasitelerde kullanılması zorunludur. 1200 kW'a kadar olan kapasitelerde kullanılması tavsiye edilir.

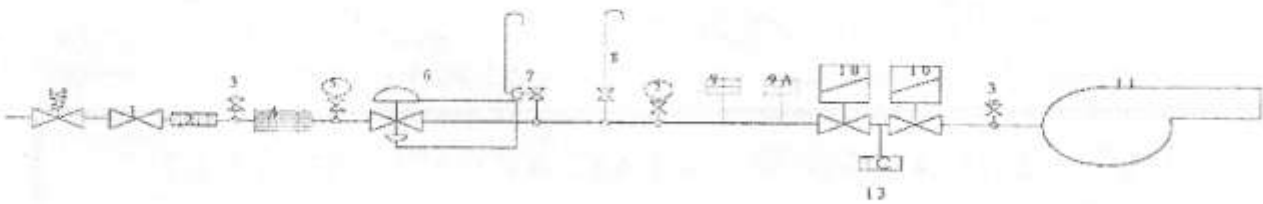
l) Otomatik Emniyet Kapama Valfi (Solenoid Valf) (TS EN 161): Sistemin devre dışı kalması gerektiği durumlarda aldığı sinyaller doğrultusunda gaz akışını otomatik olarak kesen ve ilk çalışma esnasında sistemin emniyetli olarak devreye girmesini sağlayan ekipmanlardır. Gaz kontrol hattında iki adet seri olarak bağlanmış A sınıfı solenoid valf bulunmalıdır.

m) Sızdırmazlık kontrol cihazı (Valf doğrulama sistemi) (TS prEN 1643): Otomatik emniyet kapatma vanalarının etkin bir şekilde kapanıp kapanmadığını kontrol eden ve gaz kaçaklarını belirleyen ekipmandır. 1200 kW ve üzeri olan kapasitelerde bulunmalıdır. 1200 kW'a kadar olan kapasitelerde bulunması tavsiye edilir. Ayrıca kapasitelerine bakılmaksızın, kızgın, kaynar sulu, alçak ve yüksek basınçlı buharlı sistemlerde kullanılması zorunludur.

n) Relief Valf (Emniyet tahliye vanası) (DİN 3381): Sistemi aşırı basınca karşı koruyan anlık basınç yükselmelerinde fazla gazı sistemden tahliye ederek regülatörün devre dışı kalmasını önleyen ekipmanlardır. Ani kapamalı regülatör kullanılması durumunda bulunması zorunludur.

p) Brülör (TS 11391-11392)

r) Yangın Vanası (DİN 2999): Yangın v.b. nedenle ortam sıcaklığının belirli bir değere yükselmesi durumunda gaz akışını otomatik olarak kesen ekipmandır. 1200 kW üzeri sistemler ile kapasitesine bakılmaksızın ortamda yanıcı, patlayıcı maddeler bulunması halinde kullanılması zorunludur. 1200 kW ve altında kalan kapasitelerde bulunması tavsiye edilir. Gaz basınç regülatörünün ani kapamalı (slum-shut) olmaması halinde, fanlı ve atmosferik brülör gaz kontrol hatlarında kullanılan tüm armatürlerin dayanım basınçları regülatör giriş basıncının min. 1.2 katı olmalıdır. [5]



Şekil - 3 Fanlı brülör gaz kontrol hattı yolu ekipmanları (Q > 1 200KW)

1 -Küresel vana (TS EN 331,TS 9809), 2-Kompansatör (TS 10880), 3-Test nipel, 4-Gaz filtresi (TS 10276, DİN 3386), 5-Manometre (musluklu) (TS 827), 6-Gaz basınç regülatörü (TS EN 88,TS 10624), 7-Relief valf (DİN 3381)(Regülatör ani kapamalı ise), 8-Tahliye hattı (vent), 9-Presostat (Min. gaz basınç) (TS EN 1854), 9A- Presostat (Max. gaz basınç) (TS EN 1854), 10-Solenoid valf (TS EN 161), 11-Brülör (TS 11392), 12- Yangın vanası (DİN 2999), 13-Sızdırmazlık kontrol cihazı (TS prEN 1643)

8.SONUÇ

Bugün dünyada oldukça yaygın bir şekilde kullanılan ve gerek kullanımı gerekse ispat edilmiş doğal gaz rezervlerinin artması orta vadede doğal gazın özelliklerinden dolayı sürekli gündemde tutacağı muhakkaktır. Söz konusu doğal gaz rezervlerinin ülkemiz civarında

bulunması ve ülkemizin konumu ve içerisinde bulunduğu enerji krizinden çıkabilmesi için doğal gaz çok önemli bir enerji kaynağı olarak görülmesi gerekir. Bu nedenle doğal gazın özelliklerinin çok daha iyi bilinmesi, gerek doğal gazın taşınması gerekse kullanımı açısından son derece önemlidir. Buna ek olarak, teknolojinin gelişmesi ve çağın ilerlemesi ile insanların beklentileri, hizmet anlayışları ve kalite kavramına yaklaşımları da gelişmektedir. Bu da insanlarla iç içe olan, insana hitap eden bütün hizmet ve üretim sektörlerinde belirli bir standardizasyonu ve kaliteyi zaruri kılmaktadır.

KAYNAKLAR

- [1] KELEŞER, S., YETİK, A., "Doğal Gaz Tesisatlarında Baca Uygulaması", İGDAŞYayınNo:8, 2000
- [2] TS 2165 " Duman Bacalarının Projelendirilmesi ve Düzenlenmesi Kuralları " , 1976
- [3] İGDAŞ " Endüstriyel ve Büyük Tüketimli Tesislerde Doğal Gaz Dönüşüm Teknik Şartnamesi " Yayın No:8, 2002
- [4] GAZ DE FRANCE, Doğalgaz Eğitim Notları, Paris, Fransa, 1999
- [5] TS 11042 EN 298 " Üfleli ve Üflemez Gaz Cihazları İçin Yakma Otomatları " , 996

BİLDİRİ YAZARI Serkan ELEŞER

1972 yılı Malatya doğumludur. 1994 yılında İstanbul Teknik Üniversitesi, Makine Fakültesi, Makine Mühendisliğini bitirmiştir. Aynı üniversiteden 2000 yılında Yüksek Mühendis unvanını almıştır. Halen Yıldız Teknik Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Makine Mühendisliği Ana Bilim Dalında doktora çalışmasına devam etmektedir. 1996 yılında çalışma hayatına İGDAŞ, İstanbul Gaz Dağıtım Anonim Şirketi'nde başlamıştır. Halen İGDAŞ - UGETAM'da eğitmen olarak görev yapmakta olup çok sayıda yurt içi ve yurt dışı makaleler yazmıştır. Yanma, Yakıcılar, Sanayilerin ve konutların doğal gaza dönüşümleri, Doğal gaz hat dizaynları ve Doğal gazda kullanılan yeni teknolojiler konularında çalışmaktadır.

II. DOĞALGAZ & ENERJİ YÖNETİMİ KONGRE VE SERGİSİ TMMOB
Makine Mühendisleri Odası Gaziantep Şubesi Gaziantep, Eylül 2003

Mak.Yük.Müh. Serkan KELEŞER İstanbul Gaz Dağıtım San. ve Tic. A.Ş. - UGETAM

ÜYE OLACAK MESLEKTAŞLARIMIZA DUYURU

24.04.2002 Tarih 94 nolu Oda Kararı Uyarınca;

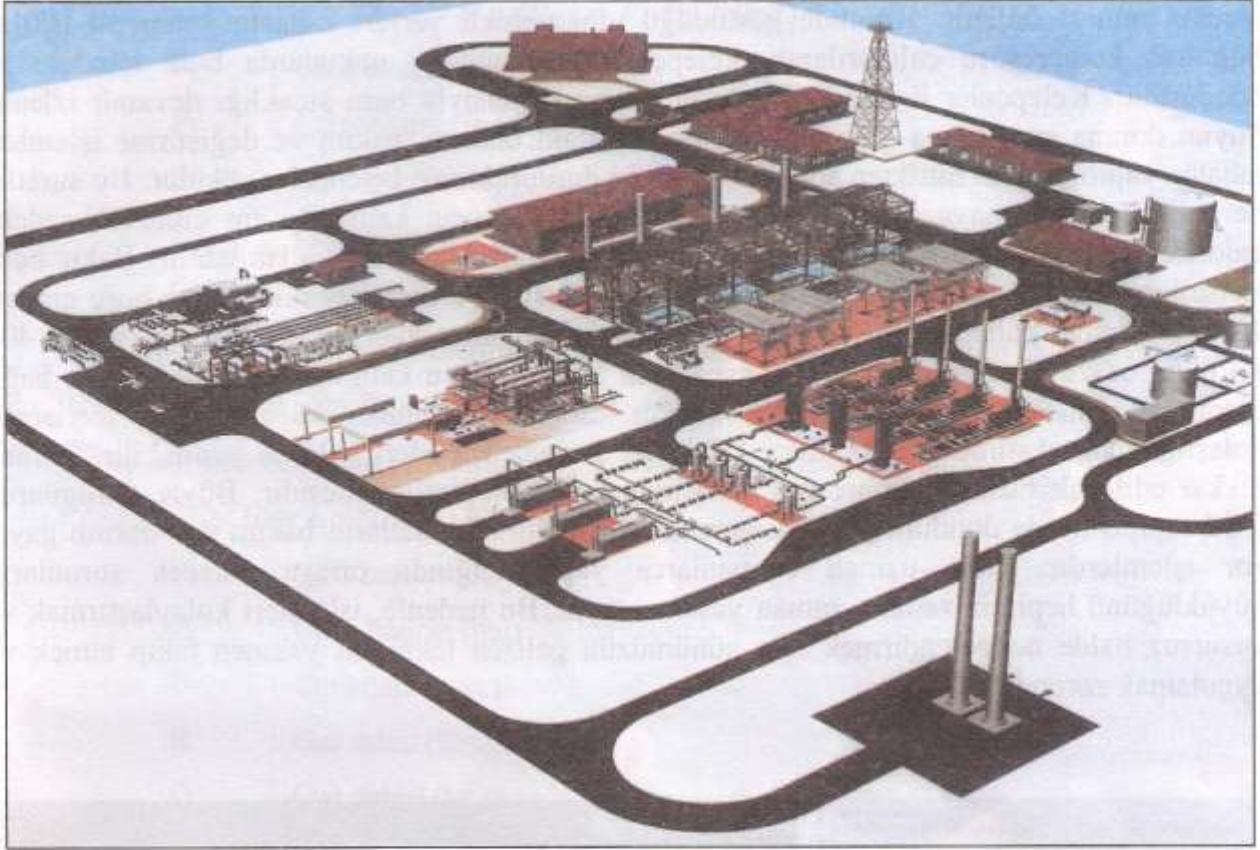
"Oda Hukuk Danışmanından alınan mütalaa doğrultusunda Yeni Üyelik başvurularında geçmiş dönemlere ilişkin ödenti borcu tahakkuk ettirilmemesine **KARAR VERİLDİ**"

Anılan karar doğrultusunda; mezuniyeti 2002 yılından önce olmasına rağmen oda kayıt işlemini yaptırmamış meslektaşlarımızın kayıt işlemlerinde, önceki yıllara ait ödenti borcu tahsil edilmeyecektir.

Makina Mühendisi olmasına rağmen odamıza kayıt olmamış meslektaşlarımıza duyurulur.

YERALTI GAZ DEPOLAMA PROJESİ

Fernas-Lurgi Konsorsiyumu tarafından gerçekleştirilecek. Kuzey Marmara ve Değirmenköy Sahaları Yeraltı Gaz Depolama projesi Türkiye'de ilk ve tektir. TPAO-Trakya Bölge Müdürlüğü kapsamında yer alan, Kuzey Marmara ve Değirmenköy sahalarının doğalgaz depolama alanı olarak kullanılması için yapılacak faaliyetleri içermektedir. Proje kapsamında "Proses Sahası" imalatları ile birlikte tüm bina ve yapıların inşaat, mekanik, elektrik ve altyapı projelendirme ve uygulama çalışmaları yer almaktadır.



Projenin gerçekleştirilmesi ile, İstanbul ili, Silivri ilçesinin yaklaşık 5,5 km batısında yer alan Kuzey Marmara sahasına ait deniz altındaki doğal rezervuar tabakaları ile Silivri ilçesi Çantaköy Beldesi'ne 6 km ve kıyıdan 15 km uzaklıkta yer alan Değirmenköy Sahası'na ait yer altındaki doğal rezervuar tabakaları doğalgazın depolanması amacıyla kullanılacaktır.

Toplam depolama kapasitesi yaklaşık 130 bar basınçta, 2 milyar m³'dür. Tesis gaz kullanımının düşük olduğu aylarda depolama yapacak, tüketimin arttığı dönemlerde ise gazı tekrar boru hatlarına vererek, dalgalanmaları ortadan kaldıracaktır. Enjeksiyon döneminde, doğalgaz BOTAS hattından teslim alınarak ölçüm sisteminde miktarı ölçülecektir. Daha sonra kompresörler yardımıyla basıncı yükseltilecek ve her iki sahada yer alan kuyular yardımı ile doğal rezervuarlara basılacaktır.

Geri üretim döneminde ise, kuyulardan gelen gaz önce filtreden geçirilerek içindeki katı ve sıvılardan arındırılacak, ardından dehidrasyon ünitelerinden geçirilerek içindeki su buharından ayrıştırılacaktır. Daha sonra kompresörler yardımıyla gaz basıncı yükseltilecek ve ölçüm sisteminde miktarı ölçülen gaz BOTAS'a teslim edilecektir.

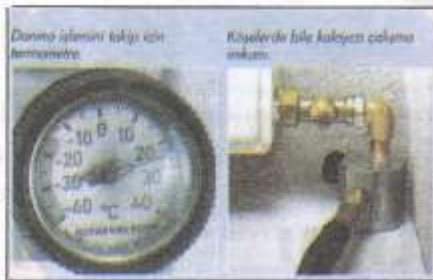
BOTAŞ

www.botas.gov.tr

TESİSAT DOLUYKEN SUYUNU BOŞALTMADAN RADYATÖR NASIL DEĞİŞTİRİLİR

Bu teknoloji yeni olmamakla birlikte, tesisatla ilgilenen pek çok kişi tarafından bilinmemesi nedeniyle burada tekrar etmeyi faydalı görmekteyiz.

Bilhassa tesisatın çalıştığı bir zamanda, radyatörün veya tesisattaki başka bir elemanın değiştirilmesi veya onarımı gerektiğinde, tesisatın durdurulması, suyunun boşaltılması, işlemi yapacak tesisatçı ve ayrıca kat sahipleri için fevkalade rahatsızlık verici bir durumdur. Bu sorunları en aza indirmek için kısa bir süre pompalar durdurularak boru içindeki suyun hareket etmesi önlenir. Resimde görüldüğü gibi gerekli yerlere cihazın kelepçesi takılır. Soğutma kompresörü çalıştırılarak, kelepçelerin bulunduğu noktalarda bora içindeki su dondurulur. Kelepçeler üzerindeki termometreler vasıtasıyla boru sıcaklığı devamlı izlenir. Suyun donma sıcaklığına gelindiğinde, üst taraftaki onarım, bakım ve değiştirme işlemleri rahatça yapılır, işlem bittikten sonra kompresör durdurulur ve kelepçeler sökülür. Bu suretle, ne tesisatı durdurmaya, ne de suyunu boşaltmaya ihtiyaç kalır. Bu tip cihazlar, sadece kalorifer sistemlerinde değil, içinden su geçen her türlü tesisatta kullanılabilir. Bakır boru tesisatlarında boru çapları: 10-60 mm'ye kadar, plastik ve demir borularda ise boru çapları 1/4" - 2"e kadar kullanılabilir. Cihazlarda kullanılan soğutma elemanı (FCKW - serbest R 404 A) olup, çevreye zarar vermez. Donma işlemi zamanı, boru kalınlığına ve maddesine bağlı olarak değişmekle birlikte oldukça kısadır. Soğutma elemanı kapalı devre içerisinde dolaştığından, eksilmez, kaybolmaz. Lehim ve kaynak işlemleri kolayca yapılabilir. Burada dikkat edilecek husus, kompresörü çalıştıran elektriğin kesilmemesidir. Böyle durumlarda CO2 tüpleri ile de dondurma işlemi gerçekleştirilebilir. Tesisatların bakım ve onarımı gayet zor işlemlerdir. Hele uzman elemanlarca yapılmadığında ortaya çıkacak sorunların büyüklüğünü hepimiz zaman, zaman yaşamaktayız. Bu nedenle, işlemleri kolaylaştırmak ve kusursuz halde neticelendirmek için günümüzün gelişen tekniğini yakinen takip etmek ve uygulamak zorundayız



Nural TUNCER
AKNUR LTD.ŞTİ.
aknur@aknur.com

EKODOĞALGAZ SIRASINI BEKLİYOR

Enerji Bakanı Güler'in otomobillerde doğalgaz kullanımının yaygınlaştırılması için çalışma başlatacaklarını açıklaması doğalgaz dönüşümünü tekrar gündeme getirdi. Türkiye, motorini de sayarsak akaryakıtta üçüncü dönüşüm sürecine girmek üzere. Ekodoğalgazın sürücülere ve ülke ekonomisine ne getirip ne götüreceği ise merakla bekleniyor.

CNG ya da diğer adıyla Sıvılaştırılmış Doğalgaz'ın otomobillerde kullanımı ucuz yakıt arayışının doruğa ulaştığı 2000 yılı sonlarında bir dönemde gündeme oturdu. 2001 yılının ortalarına gelindiğinde LPG ile CNG arasında yüzde 60'a ulaşan fiyat farkı (km'de LPG'de 110 bin TL'ye karşı, CNG'de 40 bin TL) taksici esnafının üzerinde CNG'ye geçiş konusunda ateşleyici bir etki yaptı. İstanbul'un doğalgaz dağıtımını yapan İGDAŞ'ın "Ticari Taksilere Doğalgaz Projesi" kapsamında doğalgaz dönüşümünü teşvik ettiğini açıklamasıyla başta taksici esnafı olmak üzere, yakıt maliyetinden yakınan araç sahipleri CNG dönüşümü yapmak için gereken şartların oluşturulmasını beklemeye başladı. Ancak bu bekleyiş fazla uzun sürmedi.

ÖTV vergisi düzenlemesi yapılırken doğalgazın araçlarda kullanımına LPG'ye oranlarda vergi konulması vergi avantajıyla pazarda yer edinmeye başlayan doğalgazı tekrar kendi mecrasına, konutlara, enerji üretimine ve sanayiye geri yolladı. Ve CNG'nin ticari araçlarda kullanımının yolunun açılmasına ilişkin talep de sona erdi.

Bu yüzden bu konuda yaşanan gelişmeler CNG'nin otogaz'a alternatif olmaktan çıktığını ve dolayısıyla LPG ile CNG arasındaki kavganın daha başlamadan bittiğini okuyucularımıza aktarmıştık.

Ancak, Enerji Ve Tabii Kaynaklar Bakanı Hilmi Güner'in 27.03.2003 tarihinde TBMM Genel Kurulu'ndaki bütçe

görüşmeleri sırasında enerjide dışa bağımlılığı azaltma ve yerli kaynaklara ağırlık verme çalışmaları çerçevesinde doğal-gazın elektrik üretimindeki payının azaltılacağı, artan doğalgazın ise otomobillerde sıkıştırılmış doğalgaz olarak kullanımı teşvik edilerek tüketileceği şeklindeki açıklaması bir süredir kapanan bu konuyu tekrar gündeme getirdi.

Şimdi Enerji Bakanı'nın CNG kullanımının yaygınlaşması başlatacağını söylediği çalışmaların kapsamı merakla bekleniyor.

Ülkemizde doğalgaz'ın otomobil yakıtı olarak kullanımının teşvik edilmesi Avrupa'dakinin aksine temiz yakıt arayışından çok ekonomik nedenlere dayanıyor. Ancak, bu sürücülere daha ekonomik yakıt sağlama arayışı değil. Burada hedef Türkiye'nin geçmiş yıllarda yaptığı "al ya da öde" şeklindeki doğalgaz alım anlaşmaları nedeniyle ihtiyaç fazlası doğalgazın tüketilmesi. Enerji Bakanlığı, Botaş ve İgdaş'ın araçlarda doğalgaz kullanımını teşvik etmelerinin asıl nedeni bu.

İşte tam bu noktada ne kadar aracın doğalgaz dönüşümünün hedeflendiği ve bu dönüşümden ne kadar doğalgaz tüketileceği ve tabii bu uygulamanın ekonomiye katkısının ne olacağı gibi soruların cevaplanması gerekiyor.

Şimdi bu soruların cevabım arayalım.

Önce rakamlara bakalım: Türkiye'nin arz fazlası doğalgaz miktarı şu anda 5 milyar metreküp. Eğer Bakanlığın elektrik üretiminde doğalgazın payını aşağıya çekme çalışmaları olumlu sonuç verir ve "al ya da öde" anlaşmaları da bir şekilde revize edilemezse bu rakam daha da yükselecek.

Peki otomobillerde sıvılaştırılmış doğalgaz kullanımıyla fazla doğalgazın ne kadarı tüketilmiş olacak? Bu sorunun cevabı ne kadar aracın doğalgaz

kullanımına dönüştürüleceğine göre değişiyor. Henüz ne kadar aracın dönüşümünün sağlanmak istendiğine ilişkin bir açıklama yapılmış değil. Ama amaç doğalgaz tüketiminin artırılması ise, olabildiğince çok aracın doğalgaza dönüştürülmesinin ön görüldüğü düşünülebilir. Bu gün ülkemizdeki toplam araç sayısının 20 milyon olduğu tahmin ediliyor. Yaklaşık 1 milyon 200 bin aracın LPG dönüşümü yapılmış durumda. LPG'li araçların yüzde 80'inin CNG'ye dönüştürülmesinin sağlanması durumunda maksimum bir milyar metreküp doğalgazın tüketilebileceği tahmin ediliyor. Bir başka deyişle halı hazırda mevcut arz fazlası doğalgazın sadece beşte biri otomobil yakıtı olarak tüketilmiş olacak. Bu noktada, "hiç yoktan iyidir, nasılsa parasını ödüyoruz, ne kadar tüketirsek kârdır" denilebilir. Ancak, ne kadar tüketsek kârdır yaklaşımı bu olayda geçerli değil. Çünkü CNG dönüşümün, tıpkı LPG dönüşümünde olduğu gibi sürücülere ve dolayısıyla ülke ekonomisine yüklediği bir maliyet külfeti var. Üstelik otogaz ile karşılaştırılmayacak kadar fazla. Otogaz istasyonlarının kuruluş maliyeti 30 ile 50 bin dolar arasında değişirken bir CNG istasyonunun minimum maliyeti 500 bin dolar. Bu maliyet farkı yüksek basınç altında depolanabilen CNG'nin emniyetli kullanımını sağlama endişesinden kaynaklanıyor. CNG'nin sıvılaştırılmış halde tutulabilmesi daha yüksek bir teknoloji gerektiriyor ve bunun için geliştirilmiş sistemler de bu oranda pahalı. Başlangıçta 1000-1500 dolar arasında değişen CNG dönüşümleri şimdi 500 Euro'ya gerçekleştirilebiliyor. Bu rakam dönüştürülen araç sayısının artması ve yeni firmaların piyasaya girmesiyle daha aşağıya düşebilir. CNG istasyonları ve kurulacak sistemin maliyetine araçların dönüşüm maliyetini ve otogaz sistemlerine yapılan yatırımların büyük bir kısmını atıl kalmasının getireceği maliyeti de eklemek gerekiyor.

VERGİ AVANTAJI

Bütün bu verilerle doğalgaz dönüşümünün ülke ekonomisine getireceği yükü hesaplamak zor değil. Konunun uzmanları her 500 araç için bir istasyona ihtiyaç duyulduğunu söylüyorlar. Buna göre 500 bin araç için 500 bir milyon araç için en az bin adet doğalgaz istasyonunu kurmak gerekecek. Her iki durumda, Türkiye ekonomisi 2,5 ile 5 milyar dolar arasında bir yükün altına girmiş olacak.

Fiyatı ne olursa olsun doğalgaz dönüşüm istasyonunda kurulacak sistemin teknik aksamının tamamına yakını ithal edilecek. Her durumda daha önce LPG dönüşümü için ödediğimiz dövizin çok daha fazlasını bu kez CNG dönüşüm sistemleri için yurt dışına transfer edeceğiz.

Ayrıca bütün bunlar yapılabilmesi doğalgazın otogaz'a karşı ciddi bk fiyat avantajının olmasına ve bu farkın öngörülen dönüşüm hedefine ulaşılan kadar korunmasına bağlı. Otogaz ile CNG arasındaki fiyat farkı CNG'ye de otogaz'a uygulan oranda ÖTV vergisi konularak büyük ölçüde ortadan kalkmış, CNG'nin vergi avantajıyla otogaz pazarında yer alması önlenmişti.

Şimdi, yüz binlerce aracın CNG dönüşümünü yaptırması için her şeyden önce bu dönüşümü cazip kılacak fiyat aralığının tutturulması gerekiyor. Bu ya CNG'nin fiyatı düşürülerek yapılabilir, ya da LPG'ye yeni zam yaparak. Botaş'ın piyasadan çekilmesinin ve doğalgaz pazarının özel sektöre devrinin planlandığı önümüzdeki dönemlerde CNG fiyatlarının dönüşümü cazip kılacak ölçüde aşağıya çekilmesi pek mümkün görünmüyor. Mevcut ekonomik şartlarda özellikle dar gelirli ailelerin vazgeçilmez enerji kaynağı olan LPG'ye de aşırı zam yapmak da büyük tepkilere neden olacağı için pek makul bk çözüm değil. Geriye CNG'yi mevcut vergi yüklerinden kurtarmak, diğer bk deyişle üzerindeki ÖTV'yi kaldırarak otogaz ile rekabet edebilir bir düzeye getirmek

kalıyor. Aldığımız duyular da bu yönde. Sektörde önümüzdeki günlerde CNG'nin önünü açmak için ilk elden ÖTV yükünün kaldırılacağı kulaktan kulağa dolaşıyor.

Bu noktada da "varsın ÖTV yükü kaldırılınsın" denilebilir. Ancak ekonominin gerçekleri bunu söylememize izin vermiyor. Bu yapılırsa, şu anda yaklaşık 54 firmayla faaliyet gösteren, on binlerce insana istihdam sağlayan LPG sektörü büyük bir darbe yemiş olacak. Hem doğalgazın konutlarda ve sanayide kullanımının yaygınlaşması hem de otogaz dönüşümünün hız kesmesi nedeniyle zaten zor günler yaşayan sektör belki de en öldürücü darbeyi yiyecek.

Enerji Bakanı'nın doğalgazın araçlarda yakıt olarak kullanılması için çalışmalarına başlayacağına ilişkin açıklaması önümüzdeki dönemde yeni bir dönüşüm furyasıyla karşı karşıya kalacağımızı gösteriyor. Enerji sektörünün en büyük kuruluşlarından biri olan Habaş Grubu biri doğalgaz alanında iletim 7'si satış alanında olmak üzere EPDK'dan sekiz lisans almış durumda. Sektöre yatırım yapmak isteyen yatırımcılar da yatırımların

önünü açacak yasal düzenlemelerin yapılmasını bekliyor. Bu amaçla ilk aşamada petrol piyasasını serbestleştirmek için hazırlanan Petrol Piyasası Yasa'nın Doğalgaz Piyasası Kanunu'ndaki sıkıştırılmış doğalgaz için konulan "iletim şebekelerinin ulaşamadığı yerlerde" ibaresinin kaldırılıp sıvılaştırılmış doğalgaz ticaretinin ülkenin her yerinde yapılabilmesine imkan sağlayacak şekilde değiştirileceği dile getiriyor.

Gelişmeleri önümüzdeki günlerde hep beraber göreceğiz. Şu aşamada şunu söylemek gerekiyor. Türkiye motorini de sayarsak akaryakıtta üçüncü dönüşüm sürecine girmek üzere. Bu dönüşümü yapacak kadar zengin olup olmadığımız bk yana amaçlanan dönüşümle varılmak istenen hedefe ulaşıp ulaşılamayacağı da tartışma konusu. Ne olursa olsun Türkiye'nin enerji politikasının kısa vadeli idari önlemlerle oluşturulamayacağı açıktır. Öte yandan tüketicilerin de ülke ekonomisinin de yağmurdan kaçarken doluya yakalanma riskini üstlenmeye takatinin kalmadığını da unutmamak gerekiyor,

1

Sami ÇIRAKOĞLU
Energate Dergisi 2003/03 Haziran



KAHVE MOLASI

YARIŞMADA ÖZEL TÜRK KARPUZU..

Uluslararası genetik yarışmasında, İngiliz temsilci projesini açıkladı:

"Levrek balığıyla balinanın genlerinden yeni bir tür oluşturduk" dedi ve bu çalışmasının ana amacını da bildirdi:

"Levrek lezzetinde ve balina büyüklüğünde bir balık ürettik."

Fransız temsilci ise, fil ve dana genlerinden oluşturdukları yeni tür bir hayvanı tanıttı:

"Fil boyutunda ve dana eti lezzetindeki bu hayvan, başlıbaşına bir gıda deposudur" diyerek de övünmekten geri kalmadı.

Yarışmada sıra, bir bitki ve bir canlı hayvan geninden yepyeni bir tür oluşturduğu bilinen Türk temsilciye geldiğinde, salondaki heyecan son noktasına yükselmişti.

Herkes, Türk genetikçinin hangi bitki ve hayvanın genlerini birleştirdiğini ve bu birleşmeden nasıl bir ürün elde edildiğini merak ediyordu.

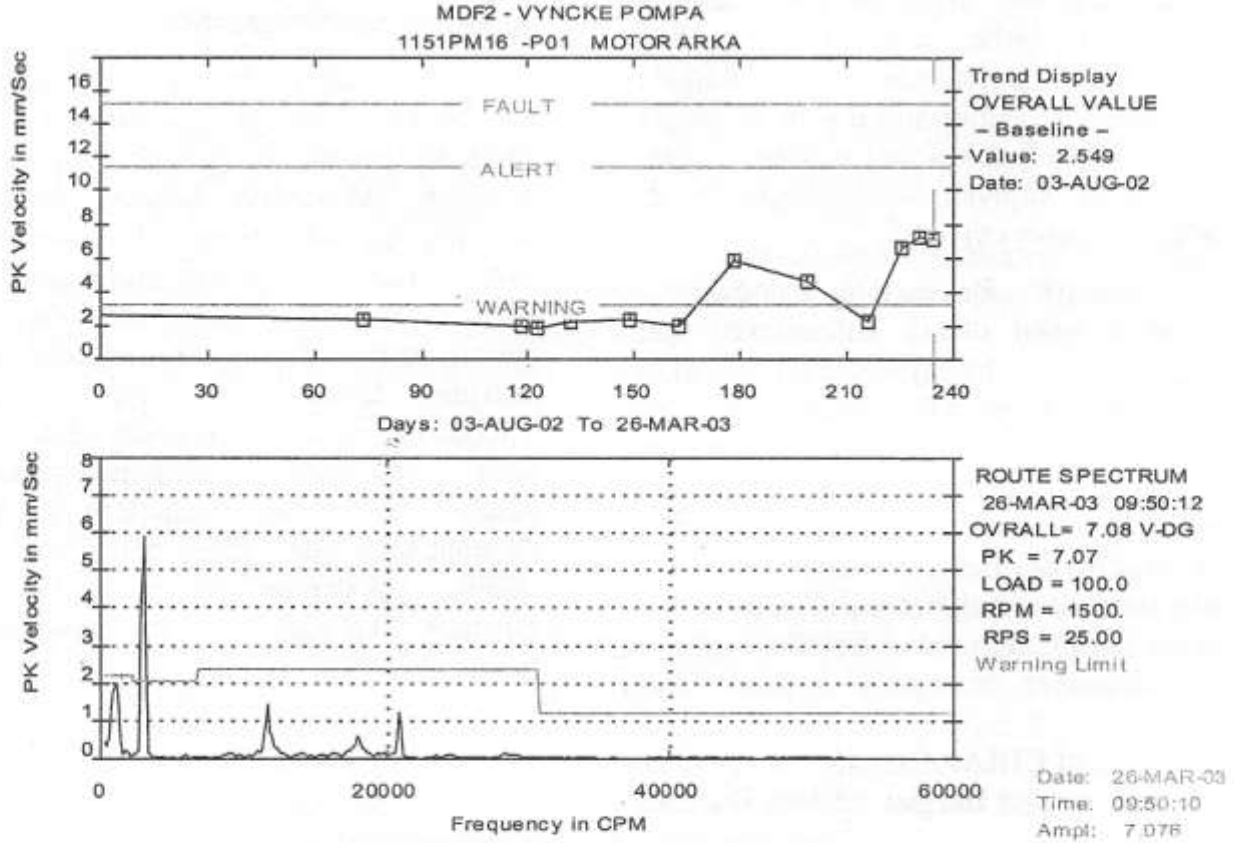
"Biz, karpuz genleriyle, hamam böceği genlerini birleştirdik" diye açıkladı projesini Türk temsilci ve çalışmasının ana amacını şöyle açıkladı:

"Karpuzu kesiyorsunuz ve gün ışığını görür görmez tüm çekirdekler dört bir yana kaçışıyor..."

KESTİRİMCİ BAKIMDA TİTREŞİM ANALİZİ UYGULAMALARI

Günümüzde bakım yönetiminin ilk amacı ekipmanlarda malzeme aşınmalarını etkin şekilde kontrol altında tutarak sistemin güvenilirliğini yükseltmek ve arızaları önlemektir.

1990 sonrası sanayide bilgisayar kullanımının gelişimine bağlı olarak planlı bakım uygulamaları kapsamında alternatif çözümler geliştirilmiştir. Bu çözümlerden birisi olan makine sağlığının değişik ölçüm ve analiz sonuçlarına bağlı olarak takip edilmesi prensibine dayalı KESTİRİMCİ BAKIM uygulamasıdır. Kestirimci Bakımda en yaygın kullanılan yöntem ise Titreşim ölçüm ve analizi tekniğidir.

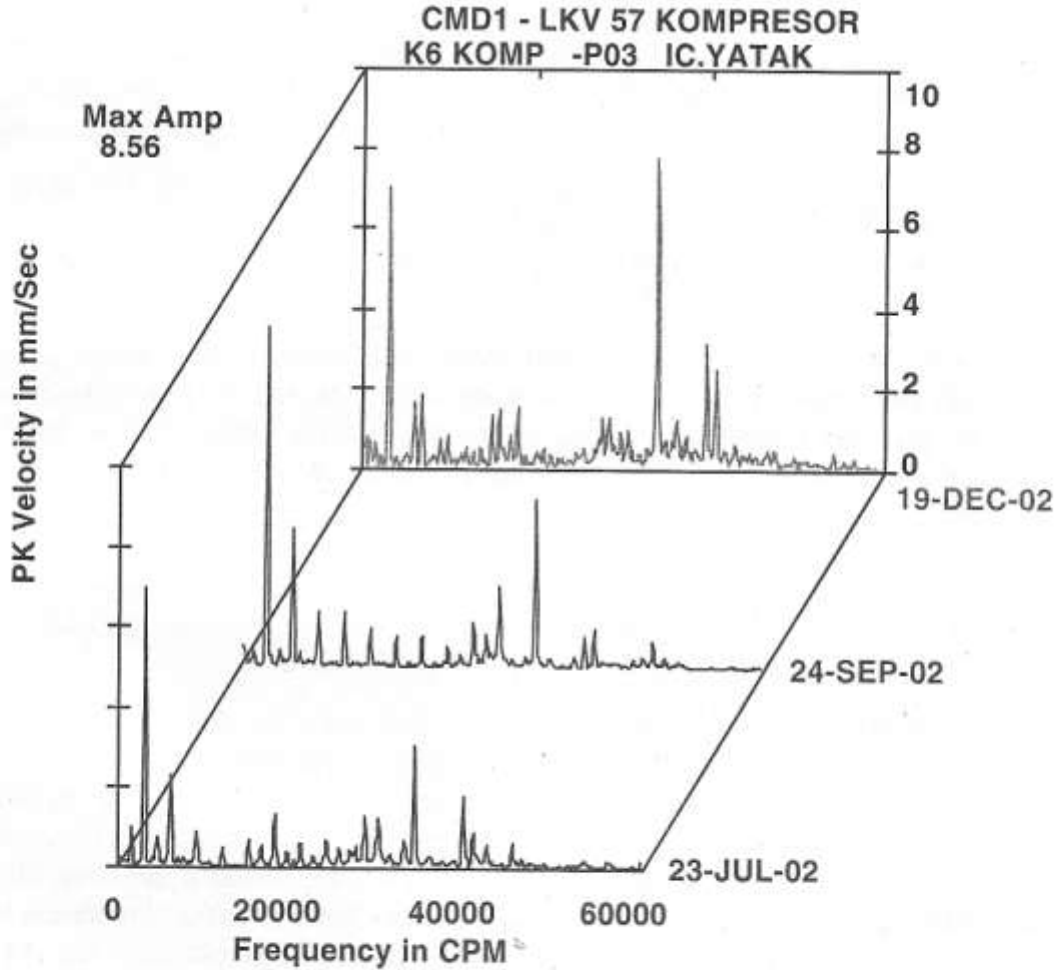


Titreşim kaynağını doğru teşhis etmeden yapılan müdahaleler ile kalıcı ve kesin çözüm bulunamamaktadır. Gereksiz üretim, malzeme ve zaman kaybı olmaktadır. Doğru analizler ve sistemde yapılacak dikkatli gözlemlere dayalı erken müdahalelerin gereksiz ve uzun duruşları ortadan kaldırdığı kestirimci bakım uygulamalarında en temel esas makine sağlığının gözlemlenebilir tüm parametreler ile sürekli denetlenmesidir. Bu basit bir ısı ölçer ile yapılacak yatak sıcaklık takibi olabileceği gibi, termal kameralarla yapılacak gözlemler de olabilir. Doğru yapılacak bir izleme gerekli müdahalelerin yerinde ve zamanında gerçekleşmesini sağlayan bir erken uyarı sistemidir.

Dönen makinelerdeki arızaların % 90 ı aşırı yüksek titreşim seviyelerinde tespit edilebilmektedir. Titreşim analizinin kestirimci bakımda kullanılması makinaların mevcut durumunu tespit etmek için yapılan ölçümlerin etkili olduğunu kanıtlamıştır. Titreşim kendi başına düşünüldüğünde bir problem olmayıp var olan bir problemin kendini ortaya koyuş biçimlerinden birisidir. Hasta olan insanın ateşinin yükselmesi gibi.. Titreşim analizinin yapılması ile problemlerin temel nedenleri belirlenebilir.

Titreşime göre tanı koyma teknikleri kullanılarak bir çok sanayi tesisinde balanssızlık, eksen kaçıklığı, gevşeklik, rulman arıza uyarıları ve dişli problemleri şeklindeki arızalar doğru olarak teşhis edilmiş ve anında düzeltilmiştir.

Aşağıda spektrum grafiğinde değişim gözlenen kompresör son ölçümden 15 gün sonra arızalanmış vida gurubu kilitlenerek motorun da hasar görmesine yol açmıştır. İşletme şartlarına bağlı olarak duruş yapılamadığından zamanında müdahale mümkün olmamıştır. Ancak arızanın gelişimi rahatlıkla gözlenmiştir.



Titreşim analizi yapan teknik elemanlar genelde veri toplayıcı kullanarak belirledikleri makinalardan topladıkları bilgileri kullanır ve olması muhtemel arızaları bakım planlama birimine aktarırlar. Bakım planlama ise erken uyarıları dikkate alarak yaklaşmakta olan arızadan dolayı fabrikada olabilecek beklenmeyen duruşları planlı duruşa çevirir ve ani duruşların sebep olduğu aşırı maliyet artışını önler. Yüksek maliyetli büyük arızalar önceden kestirilerek planlı duruşlarla bunların önüne geçilebilir.

Sadece artan titreşim değerlerine bakılarak yapılacak müdahaleler yeterli sonuca ulaşmayı sağlamayabilir. Analiz edilen bir titreşim bilgisi doğru teşhis için kuvvetli bir bulguyu ortaya çıkartabilmektedir.

Örnek olarak çimento fabrikalarında en çok sıkıntının yaşandığı, diğer bir deyişle fabrikada duruşlarda etkili olan baca gazı fanında değişik fabrikalarda yapılan uygulamalar incelenecektir.

Baca Gazı Fanı ve motorunun aynı şaseye monteli olduğu bir fan yataklarında 96 mm/sn titreşim ölçüldü. Sistem motor ayak bağlantı civatalarını koparacak derecede aşırı yüksek titreşimle çalışıyordu. Analiz ile eksen kaçıklığı teşhisi rahatlıkla konabildi. Acil duruş sonrası lazer ile yapılan şase kontrolünde fan tarafında 14 mm çökme tespit edildi. Çökmeye bağlı olarak oluşan açılal eksen kayması giderildikten sonra başka bir müdahale yapmadan ölçülen tepe değer 30 mm/sn ye düşmüştür. Daha sonra yapılan yerinde balans uygulaması ile fan yataklarında ölçülen en yüksek değer 4.67 mm/sn olmuştur.

Başka bir uygulamada fan milinde aşınma ve kasıtlı çalışma sonucu fanın kuyruk yatağında rulman iç bileziği hasarlanmış, üretim planı gereği 8 saat bu durumda çalışmıştır. Alınan ölçümlerin analizinde gevşeklik bariz olarak tespit edilebilmektedir. Milde yapılan kaynak dolgusu ve rulman değişimi sonrasında % 60 a yakın düşük değerler ölçülmüştür.

Baca gazı fanında titreşimin arttığını gören bakım ekiplerinin ilk aklına gelen balanssızlık olmakta ve fanın balansının yapılması istenmektedir. (Ancak 12 yıla yakın bu sektörde hizmet vermekte olan bir uygulamacı olarak her yüksek titreşimin balanssızlıktan kaynaklanmadığını rahatlıkla söylemek durumundayım.)

Ancak yapılan tetkiklerde çoğu zaman yatak problemleri, eksen kaçıklığı problemi veya şaseye bağlı problemler yüksek titreşime sebep olabilmektedir. Sistemde balanssızlık ile birlikte diğer bir problem olması durumunda balans alma işlemi hatalı sonuçlar vermektedir. Bu noktada yapılan titreşim ölçüm ve analizi önem kazanmaktadır. Öncelikle yüksek titreşime eşlik eden balanssızlığın yanında mevcut arızaların giderilmesi gereklidir. Bu arızaların tespiti doğru uygulanan bir titreşim ölçüm ve analizi ile mümkündür. Örnek olarak balanssızlık ve gevşekliğin birlikte bulunduğu bir fan yatağında gevşeklik giderildikten sonra balanssızlık değerinin oldukça düşük değerlere hatta müdahale gerektirmeyecek limitlere düştüğü gözlenmiştir.

Genelde elinde herhangi bir ölçüm analiz cihazı bulunmayan fabrikalar baca gazı fanında titreşimin yükseldiğini gördüklerinde acil duruş yaparak kanat temizliği yapar. Kanatlara yapışan farını temizler. Bazen hava tutularak yada mekanik yöntemlerle yapılan temizliğin yanı sıra yaklaşık 300-400 derece olan fana su tutularak yapılan hatalı uygulamalar da sektörde görülmektedir. Sıcak metale su temas ettiğinde ani sıcaklık değişimi ile yapışan ve sertleşen farın kesikleri metalden ayrılarak dökülmektedir. Ancak bu sırada fan yan sacında veya boğaz kısmında fiziksel deformasyonlar olabilmektedir. Bu tip biçim bozuklukları fanda yalpalı çalışmaya sebep olarak titreşimi artırmaktadır. Yalpalı çalışan bu tip fanlarda yerinde balans uygulaması doğru biçimde yapılamamaktadır.

Kanatlara yapışabilen sıcak veya soğuk malzeme ile çalışan fanların kanatlarında düzgün dağılmayan malzeme birikintileri oluşabilmektedir. Bu tip kalıntılar duruşlarda dikkatli biçimde temizlenmelidir. Özellikle emiş boğazında dikkatli yapılmayan temizlik sonrasında belli bir noktada kalan malzemeler ani titreşim artışlarına neden olabilmektedir. Yerinde balans uygulaması yapılacak fanlarda temizliğin çok titiz yapılması , balans sonrası kopabilecek malzeme kalıntılarının kesinlikle kanat veya fan üzerinde kalmaması gereklidir.

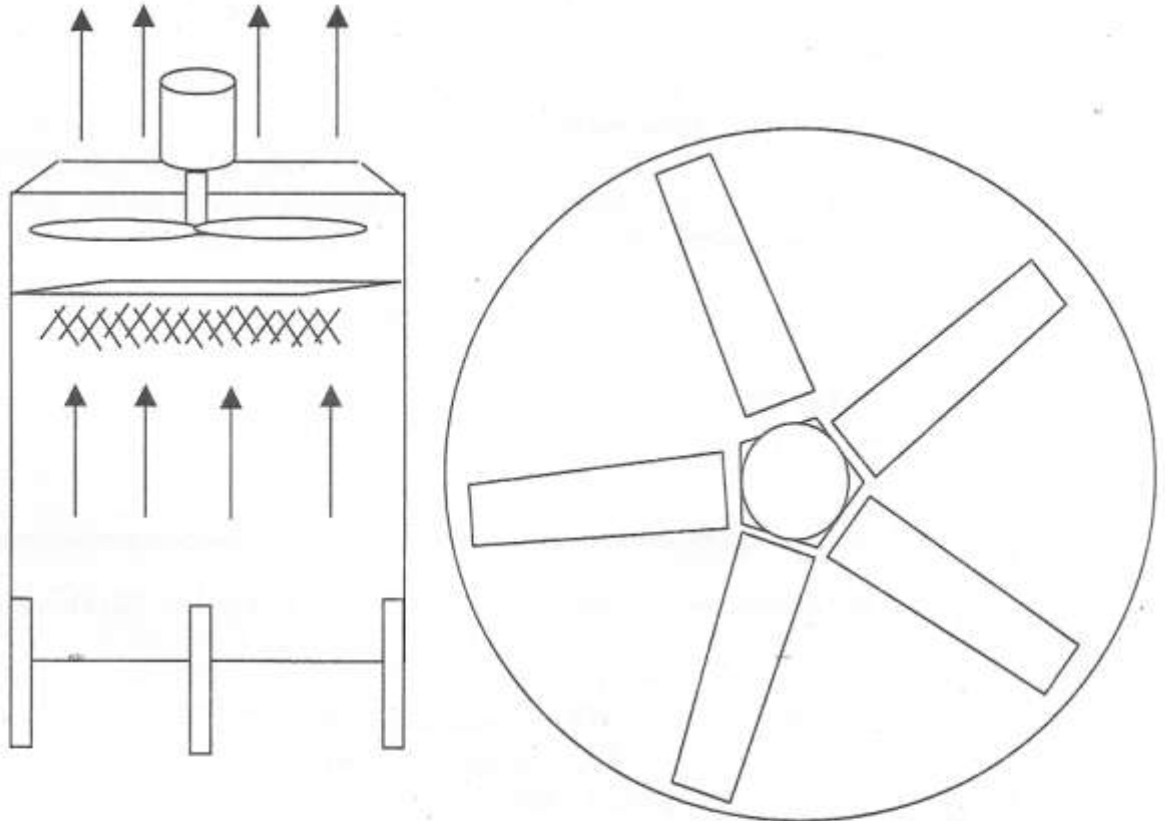
Balanssızlığın tek başına bir problem olarak belirlendiği her türlü fanın yerinde balans günümüzde kolaylıkla yapılabilmektedir. Kanat ve yüzey temizliği yapılmış fan işletme şartlarında devreye alınır. Duruma göre tek veya çift kesitte ,yüksek ölçülen yatay veya düşey pozisyonda referans ölçümleri alınır. Sistem durdurulur. Fanın kütesine, çapına ve çalışma devrine göre belirlenen deneme ağırlığı referans noktasına konulur. Tekrar ölçülür. Deneme

ağırlığına sistemin tepkisi ölçülür. Genelde uygun yere konulan uygun ağırlık titreşimi aşağılara çekmektedir. Ancak asıl ağırlığın miktarı ve konulacağı nokta kullanılan balans programı ile belirlenir. Sistem durdurulur. Hesaplanan ağırlık belirlenen açığa yerleştirilir. Kontrol için tekrar ölçülür. Gerekirse hassas olarak verilen ilave değerler konularak işlem tamamlanır.

Alışılmış balans uygulamaları dışında tarafımızca gerçekleştirilen değişik bir uygulamayı paylaşmak istiyorum. Genelde soğutma kulelerinde kullanılan aksiyel monteli çok kanatlı aspiratörlerde görülen balanssızlıklar değişik biçimde çözümlenebilmektedir.

Çoğunlukla imalatı biten kanatlar yüzeyi işlendikten sonra hassas olarak tartılmakta aynı göbeğe bağlanan tüm kanatların ağırlıkları eşitlenmektedir. Ancak montaj sırasında veya işletme şartlarına bağlı olarak çalışma sırasında monte edilen kanatların açıları farklılaşabilmektedir. Bu şekilde farklı açılara sahip değişik kanatları olan soğutma kule fanında balanssızlığa bağlı yüksek titreşimler görülmektedir. Genelde hafif malzemelerden yapılmış kule üzerinde çalışan yüksek titreşimli fanlar rezonans oluşturabilmektedir. Kule ayağında 90 – 100 mm/sn gibi değerlere ulaşan titreşimin kaynağı fan kanatları arasında farklılaşan 2 derecelik sapmalar olabilmektedir. Koca kuleyi yaprak gibi sallayan 760 devirlik aspiratörler gözlenmiştir. Motorda 18 mm/sn olarak ölçülen değer kule gövdesinde 56 mm/sn ye , kule ayaklarında 95 mm/sn ye yükselmektedir.

Uygulamaya esas kule aşağıdaki biçimdedir. Soğutma kulesi 5 metre yüksekliğindedir. 760 dev/dak ile dönen 3 metre çapında aspiratör vardır. Aspiratörde epoksi kaplamalı alüminyum döküm kanatlardan 5 adedi araları eşit açılı 72 derece olarak montelidir.



Referans noktası olarak 1 nolu kanat secildi ve reflektör band ile işaretlendi. Sistem devreye alındı 760 devirde iken alınan ölçümde 18 mm/sn ve 330 derece faz açısı okundu. Açı bölme metodu ile var olan kanat açılarına dönüştürüldü. Darbenin kaynağı olarak 1 ve 3. kanat tespit edildi. Kanat açısı ölçme aparatı ile kanatların pal açıları kontrol edildi. Yapılan incelemede 1. ve 3. kanatların 2 derece daha düşük olduğu görüldü. Kanat - ana göbek bağlantısındaki tespit civataları gevşetildi. Açı ölçer yardımı ile gereken açı verildi. Tespit civataları iyice sıkıldı. Tekrar çalıştırıldı. 9 mm/sn titreşim ölçüldü, % 50 azalma sağlandı. Ayaklarda alınan ölçüm değeri ise 12 mm/sn ye düşürülmüştür. Soğutma kule gövdesinde ise 10 mm/sn ölçüldü. Sistemin kabul edilir limitlerde titreşim ile çalışması temin edildi. Aşınmaya bağlı kütle dengesizliğinin bulunması halinde ise kanat uçlarına alt kısma civata ile ağırlık ilavesi yapılarak klasik yerinde balans uygulaması yapılabilmektedir.

Sonuç olarak titreşim ölçüm ve analizi ile makinaların sağlığı sürekli ölçümlerle izlenerek, güvenli çalışması ve zamanında yapılan bakım çalışmaları ile düşük maliyetli üretim devamlılığı sağlanabilmektedir. Kestirimci bakım teknikleri gelişen teknolojiye bağlı olarak ilave ölçüm ve analiz metodları ile desteklenmekte daha kesin karar vermeye yönelik kestirimler doğru ve hızlı yapılabilmektedir. Bu amaca yönelik cihazların maliyetlerindeki hızlı düşüş geniş kullanım kitlelerinin bu tekniği uygulamasını kolaylaştırmaktadır.

ÖZGEÇMİŞ :

19 MAYIS 1960 yılında Samsun da doğdu. İlk orta ve lise öğrenimini Samsun da tamamladıktan sonra 1983 yılında KTÜ Makine Mühendisliği Bölümünden mezun oldu. 1990 sonrasında Titreşim Analizi ve Kestirimci Bakım konularında herhangi bir cihaz pazarlamadan sadece hizmet ağırlıklı olarak sanayi tesislerine Türkiye de ilk defa anlaşmalı kestirimci bakım desteği ve yerinde balans hizmeti vermeye başladı. Öncelikle beklenmedik duruşların maliyeti aşırı etkilediği ağır sanayii alanında çimento sektöründe bu uygulamalar kendine çabuk yer buldu. Giderek büyüyen bir pazarda 13 yıldır bir çok işletmede Titreşim Analizi ve Yerinde balans uygulamaları gerçekleştirdi. Yerinde müdahale edildiği zaman beklenmedik mekanik arıza nedeni ile duruşların ortadan kalktığını bir çok işletmede ortaya koymuştur. Aynı zamanda yerinde balans hizmeti ve laser ile eksenleme hizmeti vermektedir. Bakım planlamaya yönelik yazılım çalışmaları vardır.İngilizce bilir.

Köksal SÖNMEZ

Makina Mühendisi

koksalsonmez@isnet.net.tr

Bültenimizde yer almasını istediğiniz, konu ve yazılar hakkında düşüncelerinizi bize iletiniz.

Tel : 0.362.231 27 50

Fax : 0.362.231 27 51

E-Mail : samsun@mmo.org.tr

Web : www.mmo.org.tr/samsun

ODE FLEXİBLE HAVA KANALLARININ ÜRETİMİNE BAŞLADI

Tesisat sektöründe, yalıtım konusunda karşılaşılan problemlerin çözümüne özel ve kaliteli ürünler sunan ODE ürün ve üretim gamını genişletmeye devam ediyor. Sektörüne üretimini yaptığı ODE Flex eks'trude polietilen köpük; ODE K-Flex elastomerik kauçuk köpüğü ve ODE Flanş ürünleri ile hizmet veren ODE üretim gamına flexible havalandırma kanallarını da dahil etti.

ODE Ağustos ayında üretime başlayan flexible havalandırma kanalları üretim tesisinin hizmete girmesi onuruna 15 Eylül 2003 tarihinde bir kokteyl düzenledi. Hyatt Regency otelinde düzenlenen kokteyle yüz kişilik bir davetli topluluğu katıldı.

Gecenin açılış konuşmasını ODE genel müdürü Orhan Turan yaptı.

Orhan Turan konuşmasında ODE'nin kurulduğu günden bugüne inşaat sektöründe, üstlenmiş olduğu; sektördeki teknolojik gelişmeleri sürekli izleyip, kurumlara rekabet avantajı kazandıracak yeni nesil çözümler üretme misyonunu gerçekleştirmek için çalıştığını; firmanın hedeflerini stratejik bir plan dahilinde sağlam adımlar atarak hayata geçirdiğini; bu sayede de 1986 yılında taahhüt işleri ile ticaret hayatına başlayan ODE'nin, 1990 yılında ithalatçı, 1996 yılında da üretici firma kimliğine kavuştuğu ve sektörün en büyük üreticileri arasında yerini aldığı söyledi.

Çorlu'da bulunan ODE Flex polietilen köpük, ODE K-Flex kauçuk köpük, ODE Isıpanekstrüde polistren köpük ve ODE Flanş tesislerindeki üretimleri ve dünyanın ileri gelen firmalarından aldıkları distribütörlükler ile 4000 kalemden oluşan geniş bir ürün gamına sahip bulduklarını; İstanbul merkez olmak üzere İstanbul Anadolu, İstanbul Avrupa, İzmir, Ankara, Antalya,-Adana, Bursa, Samsun ve Konya'daki dokuz bölge müdürlüğü, 80.000 m2 stok hacmine sahip 13 depo, tüm Türkiye'ye yayılmış 130 firmadan oluşan güçlü bayi ağı ile yapı ve tesisat sektörlerine kaliteli ürün, kaliteli hizmet sunduklarını ifade eden Orhan Turan konuşmasına şöyle devam etti;

"Bugüne kadar sektörümüzde bir çok ilke imza attık. Başarılı bir firma profili çizdik ve sektörde iyi izler bıraktık. Kendimize belirlediğimiz hedefleri gerçekleştirmenin zamanının 'geldiğine inandığımızda harekete geçtik. Engellerle karşılaştığımızda bile geri adım atmadık. Örneğin cumhuriyet tarihin en ağır ekonomik krizini yaşadığımız 2001 yılında herkesin yatırımlarını erteleme kararı aldığı bir dönemde biz başlamış olduğumuz ekstrüde polistren köpük yatırımını yarıda bırakmadık. Aksine o yıl içinde yatırımımızı büyük bir hızla tamamlayarak üretime geçtik. Bu başarımız firmamıza sektörde büyük artılar kazandırdı.

Hızlı ve istikrarlı büyüme trendimiz bizleri öyle bir duruma getirdi ki ilişkide bulunduğumuz çevrelerin "bu yıl ne yapacaksınız" sorulan ile sık sık karşılaşmaya başladık.

Bunun yanı sıra yurtdışından birçok firma da bizlerle bağlantı kuruyor. Bu firmalarda ya ürünlerini ODE şemsiyesi altında Türkiye pazarına sunma; ya da ülkelerine üretim teknolojilerimizi transfer edip, bizim ortaklığımızla üretime geçme talebinde bulunuyorlar. Aldığımız bu tarz tepkiler bizleri hem mutlu ediyor hem de ileride gerçekleştirmeyi planladığımız yatırımlar için bizlere güç veriyor. Gelecek yıllar için planlarımız hazır ve çalışmalarımız devam ediyor. Önümüzdeki yıl hayata geçirmeyi hedeflediğimiz ve şuan inşaatı devam eden yatırımlarımızdan bir tanesi bitümlü raembran üretim tesisi; bir diğeri de stok kapasitemizi 200.000 m3'e çıkartacak lojistik merkezidir.

Biz koşmayı seven bir grubuz. Sektörümüzün gelişimi için pazarı birçok yeni ürün ve sistemle tanıştırdık. Doğru yerde, ihtiyaçları karşılayacak doğru ürünlerin kullanılması için pazarı bilinçlendirmeye çalıştık. Pazara soktuğumuz yeni ürünleri ithal eden firma iken zaman içinde bu ürünlerin üreticisi ve ihracatçısı konumuna geldik. ODE K-Flex ürünümüz bunun en somut örneğidir.

Şimdi de Türkiye'de flexible havalandırma kanallarının üretimine başladık. Burada flexible havalandırma kanallarının Türkiye'de üretimine başlamamız konusunda uzun bir süre görüş alış verişinde bulunduğum; tesisat sektörünü bu ürün ile tanıştıran, bu konuda pazar yaratan ve pazarın gelişimde önemli katkıları bulan değerli arkadaşım, dostum Selçuk Güneş'i saygı ile anmak istiyorum. 2000 yılında bu üretime yönelik planlarımızı hazırlamaya başladığımız bir dönemde kendisi beklenmedik bir şekilde aramızdan ayrıldı. Bugün bu hayalimizi gerçekleştirmiş olmanın mutluluğunu yaşıyorum.

Orhan Turan konuşmasını, "ODE Ductflex adı altında piyasaya sunacağımız yeni ürünümüz ile flexible hava kanalları konusunda da öncü rolünü üstlenerek birçok yeniliğe imza atacağımıza ve üretici olmanın getireceği avantajlarla daha iyi hizmet vereceğimize eminim." diyerek tamamladı.

ŞUBAT SENDROMU

Ekonomiyle birleştiğinde en nefret ettiğim kelimelerden birisi haline dönüşüyor sendrom kelimesi. Hiç kullanmamaya özen gösterdim. Ama Şubat 2004'teki borç ödeme tablosuna bakınca durumu açıklayacak başka kelime bulamıyorum.

28.1.2004 ile 3.3.2004 tarihleri arasındaki 35 günlük süre içinde Hazine'nin yapacağı itfanın (borç geri ödemesinin) tutarı 28 katrilyon lirayı aşıyor. Bu 35 günden hafta sonu tatilleriyle bayram tatili günlerini düşerseniz elinizde 23 işgünü kalıyor. Ve Hazine bu 23 işgünü içinde 28 katrilyon liranın üzerinde bir tutarın itfasını yapmak zorunda. Bu çok ciddi bir tutar. Neredeyse her gün için 1.2 katrilyon liralık bir ödeme miktarı söz konusu. Hiç kuşkusuz bu miktarın çok önemli bir bölümü kağıt değiştirme suretiyle yapılacak. Yani eski kâğıdı getirenlere yeni kâğıt verilecek. Bankalar kağıdını verip parayı almak istemeyecek normal olarak. Ne var ki artık vatandaşın ve bankacılık dışındaki kesimin elinde ihmal edilemeyecek kadar fazla kâğıt var ve bunlar kâğıt değiş tokuşuna bankalar kadar istekli olmayabilir.

ABD'den gelmesi beklenen 8.5 milyar dolarlık (yaklaşık 13 katrilyon liralık) kredinin gelişi tam o sıraya rastlatılabilirse sorun büyük ölçüde çözülür. Ve hatta Hazine kâğıt değiş tokuşu yerine bir miktar nakit geri ödeme yapabilir. Doğal olarak böyle bir ödemenin enflasyonu azdırıcı ama buna karşılık piyasayı canlandırıcı etkilerini bir arada düşünmek gerek. Ama eğer bu kredinin gelişi herhangi bir nedenle gecikirse o zaman şubat ayı çok sıkıntılı bir kamu finansmanına gebe demektir.

Kanımcı ABD kredisinin bu döneme denk getirilmesi için gerekenler yapılmalıdır. Bu, işin bir boyutu. Yine kanımcı bu kredinin bu döneme denk gelmeme olasılığına karşılık bugünden önlem almaya da başlanmalıdır. Asıl yapılması gereken budur.

Türkiye'nin bütün ekonomik göstergeleri iyiye gidişi gösteriyor. Ekonomi büyümeye devam ediyor, sanayide üretim artışı var, kapasite kullanımı artıyor, düşük kurun enflasyonu frenlemede katkısı olmasına karşın ihracat artıyor, işsizlik yavaş da olsa gerileme eğilimine girdi. Bir tek konuda göstergeler iyi değil. Bütçe beklediği kadar iyi gitmiyor. Faiz dışı fazla oranı istenildiği düzeye çıkamıyor. Bunda ek vergilerin iptali, yeniden konulması ve özellikle de 2B diye anılan yasal düzenlemenin yürürlüğe sokulamamasının etkisi var kuşkusuz. Neyin etkisi olursa olsun bütçe iyiye gitmiyor. Üstelik gelecek baharda yerel seçimler var. Bu, bütçenin daha da kötüye gitmesini beklememiz için yeterli neden. Bu durumda bütçeden umut olmadığına göre 8.5 milyar dolarlık ABD kredisinin gecikmesi halinde yukarıdaki borç çevirme işleminin ne kadar sıkıntılı bir operasyon olduğu ortaya çıkıyor.

Kanımcı Hazine söz konusu 35 güne denk gelen iç borçlanma kâğıtlarını geri ödemeye ve değiştirmeye bugünden başlamalıdır. Geri alım ihaleleri açarak bu kâğıtların bir bölümünü geri alabileceği gibi değiştirme ihaleleri açılarak bu kâğıtların bir bölümünü daha uzun vadeli kâğıtlarla değiştirebilir. Böylelikle bu büyük birikim aylara dağıtılmış olur. Burada faizlerde bir miktar oynama olabilir. Yani bu tür bir operasyon düşmekte olan faizlerin birkaç puan yükselmesine yol açabilir. Ama işlem bittiğinde güven ortamı geri geleceği için faiz düşüşü tekrar başlar. Aksi takdirde, yani hiçbir şey yapmadan beklenmesi halinde gelecek yılın başından itibaren ABD kredisinin gelmeyeceği ya da gecikeceği yolundaki her haber, faizleri çok daha yükseklerle sıçratacaktır.

Reel sektörün baskısıyla faizdeki düşüşe odaklanıp bunu ekonomi politikasının tek hedefi haline getirmek yerine, önümüzdeki dönemi krizsiz geçirmek için, gerektiğinde birkaç puan faiz artışını göze alarak bu düzenlemeyi şimdiden yapmak gerek.

Mahfi Eğilmez - www.mahfiegilmez.nom.tr

EKONOMİNİN TEMMUZ-AĞUSTOS 2003 MAKRO VERİLERİ

MAKRO GÖSTERGELER	Birim	2000	2001	2002	2003	2003 Tarihi
REEL EKONOMİ						
GSMH (TL)	Trilyon TL	125.596	179.480	273.463	359.400	
GSMH (USD)	Milyar USD	200	148	180	213	
GSMH (Kişi Başına USD)	USD	2.948	2.160	2.584	3.009	
Büyüme	%	6,3	-9,4	7,8	7,4	I Q
FIYATLAR						
TEFE (Yıl Sonu)	%	28,3	88,6	30,8	22,7	Ağustos
TÜFE (Yıl Sonu)	%	35,9	68,4	29,7	24,9	Ağustos
DÖVİZ KURU						
TL/\$ (Yıl Ortalaması)	TL	626.519	1.228.000	1.530.000	1.685.000	
ORT. HAZİNE FAİZİ (Yıllık Bileşik Ort)	%	36,0	63,9	49,8	46,9	Temmuz
İSSİZLİK ORANI	%	6,6	8,4	10,3	10,0	II Q
BÜTÇE						
Haziran						
Bütçe Gelirleri	Trilyon TL	33.756	51.813	76.400	44.690	
Vergi Gelirleri	Trilyon TL	26.514	39.768	59.635	37.111	
Vergi Dışı Gelirler	Trilyon TL	6.776	11.375	15.262	6.375	
Hibe	Trilyon TL	0	1	405	131	
Katma Bütçe	Trilyon TL	466	669	1.098	1.073	
Bütçe Giderleri	Trilyon TL	46.602	80.379	115.485	69.448	
Faiz Dışı Giderler	Trilyon TL	26.065	39.314	63.614	34.595	
Personel	Trilyon TL	9.982	15.204	23.160	14.329	
Diğer Cari	Trilyon TL	3.611	5.164	7.889	2.099	
Yatırım	Trilyon TL	2.472	4.140	6.887	1.356	
Faiz Giderleri	Trilyon TL	20.440	41.065	51.871	34.853	
Diğer Transferler	Trilyon TL	10.000	14.806	25.678	16.811	
Bütçe Dengesi	Trilyon TL	-12.846	-28.566	-39.085	-24.758	
Faiz Dışı Bütçe Dengesi	Trilyon TL	7.594	12.499	12.786	10.095	
Faiz Dışı Bütçe Dengesi/GSMH	%	6,0	7,0	4,7	2,8	
Bütçe Emanetleri	Trilyon TL	497	1.490	1.765	-2.508	
Avanslar	Trilyon TL	-402	-5.041	2.933	-146	
Nakit Dengesi	Trilyon TL	-12.751	-32.117	-34.387	-27.412	
BORÇ GÖSTERGELERİ						
Haziran						
Kamu İç Borç Stoku	Trilyon TL	36.420	122.157	149.870	179.230	
Tahvil	Trilyon TL	34.363	102.128	112.850	142.584	
Bono	Trilyon TL	2.057	20.029	37.020	36.646	
Kamu İç Borç Yüklü	%	29	67	56	60	
Toplam Dış Borç Stoku	Milyar USD	120	115	131	133	I Q
Orta Uzun Vadeli Dış Borçlar	Milyar USD	92	99	116	116	
Kısa Vadeli Dış Borçlar	Milyar USD	28	16	15	17	
Kamu Dış Borç Stoku	Milyar USD	53	61	72	73	
Kamu Dış Borç Yüklü	%	27	41	40	34	
Kamu Toplam Borç Stoku	Milyar USD	111	160	172	201	
Kamu Toplam Borç Yüklü	%	56	108	96	94	
ÖDEMELER DENGESİ						
Haziran						
İhracat (FOB)	Milyar USD	30,7	34,4	39,1	23,4	
İthalat (FOB)	Milyar USD	-53,1	-38,9	-47,8	-28,9	
Dışticaret Dengesi	Milyar USD	-22,4	-4,5	-8,6	-5,5	
Cari İşlemler Dengesi	Milyar USD	-9.819	3.390	-1.782	-4.001	
YABANCI SERMAYE İZİNİ	Milyon \$	3.477	2.726	2.242	1.208	Haziran
PARASAL GÖSTERGELER						
Ağustos						
Emisyon	Trilyon TL	3.772	5.511	8.069	10.363	
M1	Trilyon TL	8.210	11.077	15.665	18.817	
M2	Trilyon TL	32.813	46.303	61.449	72.234	
M2Y	Trilyon TL	57.167	104.698	133.403	134.517	
Para İkamesi Oranı (DTH / M2Y)	%		55	54	46	
MEVDUAT TOPLAMI	Trilyon TL	56.293	106.782	134.175	135.000	Ağustos
TL Mevduat	Trilyon TL	30.918	44.280	57.275	68.842	
YP Mevduat	Trilyon TL	25.375	58.238	74.241	64.416	
KREDİ STOKU	Trilyon TL	27.775	34.694	34.737	42.630	
Kredi/Mevduat Oranı	%	49,3	33,8	26,4	32,0	
MB UA DÖVİZ REZERVLERİ	Milyar USD	21,6	18,7	26,7	29,6	Ağustos

İŞ GÖRÜŞMELERİNDE BEDEN DİLİ

Beden dili kullanımıyla ilgili önemli noktalardan biri de iş başvurusu yaptığımız yerler. İş görüşmeleri sırasında kendimizi rakip sahadaymış gibi hissederiz. Bunun nedeni bilmediğimiz bir ortamda kendimizi gergin hissetmemiz. Çünkü orası bizler için adeta bir arena. Karşımızdaki matadora karşı galip gelmeye çalışırız.

O halde bu arenada neler yapmalıyız. Her şeyden önce iş başvurusu yapacağımız kurumu, stratejilerini, misyonunu, ürünlerini bilmeniz gerekir. İş başvurusunda bulunduğu işletmeyi tanımayan kimsenin şirket kültürüne geç adapte olacağına inanılır. Görüşmeye son derece uygun, şık ama abartılmamış bir kıyafetle, mümkünse takım ile gitmeli. Bayanların da takım elbise giyinmesi uygun olur ama etek (mini olmamalı), ceket, gömlek uyumluluğunda bir kıyafet de oldukça uygun olabilir. Ayakkabılarınız çamursuz ve boyalı olmalı. Beyler traşlı ve temiz kokular sürünerek, bayanlar hafif makyajlı ve yine ağır olmayan hafif bir parfüm kullanarak gitmelidir. Görüşmeye 5 dakika da olsa sakın geç gitmeyin. Görüşmenin önemli kriterlerinden biri zamanı kullanma becerisidir. Artık işletmeler zamanını uygun ve etkili kullanan personele yatırım yapıyor. Daha ilk dakikada gecikerek zamanlama konusunda kötü puan almak istemezsiniz değil mi? Gecikiyor olmanız size negatif puan kazandırmanın dışında, o görüşmeye soluk soluğa girmenizi ve konuşmanızın ahenginin bozulmasını sağlar. Bu da kendinizi ifade etmede size sıkıntılar yaşatır. Trafik durumu, hava durumu, evinizin iş yerine uzaklığı, çalmayan saatler vs... artık kimsenin umrunda olan şeyler değil. Bilgisayar, internet çağının nimetlerinden yararlanın ve hava durumunu, yol durumunu önceden kontrol edin. Erken uyanmanız gerekiyorsa ve

saatinize güvenmiyorsanız, Telekom'un otomatik uyandırma servisine uyandırma talimatı bırakın, ama sakın mazeret bildirmeyin (çok ciddi bir sebebiniz yoksa). En fazla 10 dakika önce, ideali 5 dakika önce görüşme yerinde bulunmak ve ortamı analiz etmek sizin için iyi olur. Çevrede bulunan insanları rahatsız etmeden gözlemleyin ve durumunuz uygunsa kat sekreterinden kurum ile ilgili bilgi almaya yönelik sohbetlerde bulunun. Görüşme sırasında elinizde çantanız ve ajandanız ya da en iyisi PALM gibi teknik bir ajandanızın olması size çok şey kazandırır. Çantanızı açtığınızda içinde devlet arşivi varmış gibi dağınık bir görüntü olmamasında yarar var. Görüşmenizde not almanız gerekebilir; o açıdan ajandanızı ya da palminizi etkili kullanın. Size ikram edilen çayı, kahveyi mutlaka kabul edin ve o ortamın bir parçasıymışsınız rahatlığında davranın. Görüşmeye karşınızdakine sempatik bir tarzda selam vererek başlayın. Tebessüm etmeniz size puan kazandırır. Görüşmeye erken gidip ortamda aldığınız ilk imajın kısa bir özetini yapmanızda ve bunun hoş bir izlenim olduğunu belirtmeniz yarar var. Tokalaşmanız ne ezik ne de üstünlük taslayıcı bir tarzda olmalı. Tokalaşmanız samimi olmalı. Aşırı hafifi tarz güvensizliğinizi, aşırı sert tarz kompleksinizi ortaya koyar. Görüşmeniz sırasında karşınızdakinin gözlerine çok rahatsız etmeden bakın. Oturma alanınızı belirleme şansı varsa (bazı işletmelerde görüşme odaları vardır) Sırtınızı boşluğa (kapı, pencere v.s.) gelmemesine dikkat edin. Sırtınızın boşlukta olması sizin kendinizi boşlukta hissetmenize sebep olabilir ya da her açılan kapıda geri dönüp bakmanız, rahatsız edici bir sahnenin oluşmasını sağlayabilir. Konuşma sırasında koltuğunuza çok kasıntı oturmamın.

Konuşmanın gidişine göre bazen eğilerek talepkar, bazen doğrularak güveninizi gösterin. Görüşeceğiniz kurumun kimliği, görüşeceğiniz kişinin pozisyonu sizin bacak bacak üstüne atıp atmamanızda önemli rol oynar. En uygunu bacak bacak üstüne atmadan ama rahat edeceğimiz bir oturuş pozisyonu almaktır. Görüşmenin gidişini ağırlıklı olarak görüşmeyi organize eden kişi belirler. Kurum hakkında bir şeyler bildiğinizi düşünüyorsanız ve bilginizin doğruluğundan eminseniz sizin orayı niçin seçtiğinizin nedenlerinden biri olarak gösterebilirsiniz.

- Eğer iş değiştirecekseniz asla ayrıldığınız ya da ayrılacağınız kurumu kötülemeyin. Bu profesyonelce bir davranış olmaz. Tercih nedeniniz kariyeriniz olabilir, farklı bir kurum kimliğini yaşamak olabilir, farklı bir iş koluna yönelmek olabilir, evinize yakın bir yer tercihi olabilir (Bazen bu başka bir soruyu beraberinde getirebilir: "Biz kurum olarak şu an çalıştığımız yerden başka bir yere taşınırsak bizden de mi ayrılırsınız?" gibi.

- Maaşınızın yetersizliği bir neden olmasın. Tabii ki para için, kendimizi geliştirmek, daha iyi bir yaşam standardına kavuşmak için çalışıyoruz ama bunu parasal bir tercih nedeni olarak göstermeniz çok doğru olmaz.

- Görüşmeler sırasında parasal nedenleri söyleyip, elinizle de para işareti yapmanız çok ters karşılanır. (Espri niyetine bunu yapmak bile hoş değil.) İş görüşmelerinde bir çok kişinin sınıfta kalmasını sağlayan neden "Ne kadar maaş düşünüyorsunuz?" sorusuna verdikleri cevaptan kaynaklanır.

Kaynak : www.ntvmsnbc.com

- Kurumsal kimliği oluşmuş bir işletmede asla bir para miktarından bahsederek talepte bulunmayın. Vereceğiniz en ideal cevap "Sizin gibi kurumsal kimliği oluşmuş bir işletmede benim pozisyonuma uygun bir ücret politikanızın olduğunu tahmin edebiliyorum. Ben bu politikaya uyum sağlamayı tercih ederim." Kurumsal kimliği oturmuş ve çok yönlü çalışan bir çok işletme de performansınız değerlendirilirken size emeğiniz ölçüsünde ekonomik rahatlık verilir. Onun için ekonomik nedenleri ilk görüşmelerde sınıfta kalma nedeni yapmayın.

- İş görüşmelerinde uygun ortam oluştuğunda adeta bir markayı pazarlar gibi kendinizi pazarlamakta tereddüt etmeyin. Ülkemizde yaygın olmasa da kişiler de markalaşabilirler. Markalaşmanız sizin yetenekleriniz, deneyimleriniz, işe katma değeriniz, nitelikleriniz gibi özelliklerin birleşiminden oluşan bir bütündür. O açıdan nasıl bir marka müşteriye pazarlamasında o markanın faydası ve farkı önemliyse siz de o kuruma katacağınız faydaları ve rakiplerinize göre farkınızı anlatın.

- Görüşme sonrasında görüşmenin sonucunu ne zaman öğrenebileceğinizi sorun. Görüşmeden ayrılırken size zaman ayırdıkları için teşekkür etmeyi sakın unutmayın. Sadece görüştüğünüz kişiyi değil aynı zamanda sekretere ve görüştüğünüz diğer kişilere de iyi günler dileyin. Sağlıklı iletişimi sağlıklı beyinler kurarlar. Karşınızdaki kişinin pozisyonu ne olursa olsun, küçümsemeden iletişimde bulunmaktan asla çekinmeyin.

BAĞIMLILIK NEDİR, TÜRLERİ, VE BAĞIMLILIĞIN SONUÇLARI

Bağımlılığa yol açan maddeler; genel olarak yaşamı sürdürmek için gerekli olmadığı halde keyif verici özellikleri nedeniyle tüketilirler ve kullanıcılarda bedensel, ruhsal, davranışsal ve bilişsel değişikliklere yol açarlar.

Bağımlılığın sözcük anlamı; birey ve nesne(si) arasında bireyin seçimiyle başlayan aynılık ve süreklilik özelliği taşıyan boyutlu bir ilişkidir. Bu ilişki her ne kadar bireyin özgür iradesi ile başlamış ise de, bireyin özerkliği zaman içinde ortadan kalkmaktadır. Bağımlılığın gelişmesiyle birlikte ortadan kalkmaya başlayan özerklik, bireyin daha önce dağarcığında bulunmayan yeni (!) tür tutum ve davranışlar edinmesine yol açar. Dolayısıyla problem bireyle sınırlı olmayıp, onun geldiği aileyi, yaşadığı sosyal çevreyi ve nihayet toplumu belli

bir süreç içerisinde mutlak etkileyen bir güce sahiptir.

Madde; Merkezi Sinir Sistemi dediğimiz beyin ve bağlantılı alt sistemleri içeren işlevsel yapı üzerinde sahte bir "iyi oluş" hali oluşturan tıp içi ve tıp dışı unsurlardır.

Tıpta belli amaçlar ve belli sınırlılıklar içinde kullanılan kimi ilaçlar, tıp dışı amaçlarla ve önerilmeyen miktarlarda kötüye kullanılmak suretiyle bağımlılık maddesi haline gelmektedir. Aslında tıp dışı olup "ilaç" özelliği taşımayan çoğu bağımlılık maddesi, tıpta kullanılan ilaçların türevsel eş örneğidir. Ancak bir ilacın sentezlenmesindeki güvenilir koşullara ve özelliklere sahip değildirler.

Madde Bağımlılığı denildiğinde; insanın duygu, düşünce ve davranışı üzerinde doğrudan etkili, özgüllüğü olan bir süreç anlaşılmalıdır. Ülkemizde de Dünya Sağlık Örgütü (WHO)'nun kullandığı terminoloji kullanılarak "uyuşturucu bağımlılığı" yerine "madde bağımlılığı" terimi kullanılmaktadır

Dünya Sağlık Örgütüncü gruplandırılan madde bağımlılığı tipleri şunlardır;

- 1.Opyat Tipi Bağımlılık
- 2.Alkol, Barbütürat, Benzodiazepin Tipi Bağımlılık
- 3.Esrar Tipi Bağımlılık
- 4.Kokain Tipi Bağımlılık
- 5.Uyarıcı Tipi Bağımlılık
- 6.Hallusinojen Tipi Bağımlılık
- 7.Solunan Çözücü Tipi Bağımlılık
- 8.Tütün Tipi Bağımlılık

1. OPYAT TİPİ BAĞIMLILIK

Opyat tipi bağımlılık, morfin, kodein, eroin ve metadon maddelerini kapsamaktadır. Morfin ve kodein doğal, eroin yarı sentetik, metadon ise sentetik bir maddedir. Bu grup maddelerin bağımlılık yapma oranı çok yüksektir. Damar içi kullanım yolu ile 6-8 eroin iğnesinden sonra bedensel, ruhsal, toplumsal öğeleriyle bağımlılık yerleşmektedir.

2. ALKOL, BARBÜTÜRAT, BENZODİAZEPİN TİPİ BAĞIMLILIK

Alkol grubunda başvuru maddesi içilen alkol türü diye bilinen Etanoldür. Diğerleri metanol ve glikoldür. Tahılların mayalanması ile ortaya çıkan etanol aslında %10-12 oranında hacim yoğunluğuna sahipken imbikleme (distillasyon) aracılığı ile bu oran yüksek dereceli

içeceklerde (rakı,cin,votka vb.) %50 ve üzerine çıkabilmektedir. Bağımlılık maddeleri içinde bağımlılık süreci en iyi modellenen madde alkoldür.

Verilere göre; her gün 100ml kanda 100-150 mg kan alkol düzeyi yapacak biçimde içki tüketenlerde 5 yıl içinde bağımlılık gelişmekte olup, bu süre çocuklarda ve kırk yaşından sonra alkole başlayanlarda 2-3 yıla inebilmektedir. Dolayısıyla alkol içen herkes bağımlı olmamakla birlikte, belli ve düzenli alkol alınması bağımlılık yapmaktadır.

Barbütürat dediğimiz maddeler genel anestezi ve epilepsi tedavisinde kullanılmakla birlikte, teskin edici özellikleri nedeniyle bir dönem her dört kalem ilaçtan biri olacak derecede reçetelere girmiş, hatta "mutluluk hapi" diye ünlenmiş, ancak kısa süre sonra da bağımlılık yaptığı anlaşılmıştır.

Ülkemizde bu gruptaki ilaçlar özel reçetelerle satılmakta, tıp dışı kullanımı önlenmeye çalışılmaktadır. Alkol ve barbütüratlar arasında etki devamlılığı söz konusu olup Çarpraz-Tolerans adı verilen bu özellik birinin yerine diğerinin kullanılabilme fırsatı tanınmaktadır. Bir dönem, Optalidon adlı ağrı kesicinin içindeki barbütürat, alkol bağımlılarının alkol içemedikleri dönemlerde onlarca tablet Optalidon tüketmelerine neden olmuş ve daha sonra optalidondan barbütürat çıkartılmıştır.

Benzodiazepin diye bilinen yatıştırıcı ilaçların bağımlılık yapması, kullanıldıkları doz ile yakından ilişkilidir. Günlük dozun iki ile beş misli miktarlarda kullanımı halinde altı aydan daha kısa bir sürede bağımlılık ortaya çıkmaktadır. Günlük yaşamda yanlış olarak performans öncesi sakinleşmek amacıyla kullanılmakta, ancak çoğu kez performansı olumsuz yönde etkilemektedir.

Sağlık Bakanlığının çalışmasına göre lise öğrencilerinde alkol kullanım sıklığı %27 olup, erkek öğrencilerde alkol kullanımı kızlara göre iki kat daha fazladır. Yine ailelerinden ayrı yaşayan öğrencilerdeki alkol kullanımı, aileleri ile birlikte yaşayanların yaklaşık iki katıdır. 1994 yılında Ankara da 15.000 kişi üzerinde yapılan bir çalışmada alkol bağımlılığı preveransı %1.5 olarak bulunmuştur.

3. ESRAR TIPI BAĞIMLILIK

Esrar tipi bağımlılık içine marihuana ve haşhaş girmektedir. Marihuana Hint Keneviri denilen bitkinin yapraklarının kurutulması ile, haşhaş ise bitki özsuyunun çözücülerde işlenmesiyle elde edilir. İkisi arasında etken madde (THC) yoğunluğu açısından fark olup, etken madde Marihuanada %6-10 arasında iken Haşhaşta %12'nin üzerine çıkabilir. Yağsever (lipofilik) özelliği ile anında tüm vücuda ve hayati organlara dağılmakta ve üstelik 30 gün süreye kadar kalabilmektedir. Esrarın fiziksel bağımlılık yaptığı kanıtlanmıştır.

4. KOKAIN TIPI BAĞIMLILIK

Kokain son derece şiddetli bir uyarıcı olup, doğrudan beyin kabuğunu etkiler. Uyarıcı etkisi beyinde madde depolarını adeta bir anda boşaltmasına bağlıdır. Bu şiddetli etkisi nedeniyle beyni uyuşturan diğer maddelerle birlikte kullanılması çok sık rastlanılan bir olgudur. Alındıktan çok kısa bir süre sonra, yaklaşık yirmi dakikada metabolize olduğundan etkinin devamı açısından yeniden alınması gerekebilir. Kokaine bağlı doz aşırılığından ölümler, bu bağımlılık maddesinin hızlı metabolize olmasından kaynaklanmaktadır. Hızlı gelişen bir bağımlılık sürecine sahiptir.

Crack, kokainin kaya tuzu formunda, özel ve minyatür nargile gibi içilen bir türüdür. Aslında gerçek maliyet değişmemekle birlikte, göreceli ucuzluk avantajlı bir arz gibi yansımış ve ülkede crack salgını başlamıştı. (İsim,simgesel olup suyun kayalardan yuvarlanırken çıkardığı sese karşı gelmektedir) Bu arada marihuana ve haşhaşa olan talebin azalmasıyla bu maddelerin içindeki THC miktarının artırılma çalışmaları hemen başlamıştır.

5. UYARICI TIPI BAĞIMLILIK

Uyarıcı (psikostimulan) ilaçlar tıpta bazı uyku bozukluklarının tedavisinde ve çocuklarda görülen aşırı hareketlilik diye çevirebileceğimiz (Hiperkinetik, Dikkat Eksikliği) klinik bir sorunun iyileştirilmesinde sınırlı olarak kullanılmaktadır. Temel yaşamsal gereksinimleri (uyku,yemek yeme vs.) ortadan kaldırma etkisine sahip olduklarından tedavi dışı amaçlarla yüksek dozlarda kullanılabilirler. Zayıflama, uykusuzluk gibi öznel gereklere ve bahanelere bağlı olarak yanlış ve kötüye kullanıldıkları bilinmektedir. Bir sonraki kullanımda, ilk doz ile ulaşılan etki için kullanılan miktarın artırılması gerekmekte, bu da bağımlılığa ve doz aşırılığında ölümlere yol açmaktadır. Ülkemizde özel renkli reçete ile temin edilebilmektedir.

6. HALLÜSİNOJEN TIPI BAĞIMLILIK

Hallüsinojen, sözcük anlamı hallüsinasyon oluşturan demektir. Hallüsinasyon, uyarıcı bir nesne ve uyaran olmadığı halde varmışçasına oluşan algılama olup; algılamanın işitme, görme, duyma, dokunma, koku ve organlara dair iç duyular olmak üzere tüm alanlarını kapsayacak bir genişlikte ortaya çıkmasıdır. LSD en bilinen madde olup, algılama şiddeti ve derinliği üzerinde yol açtığı değişme ve ortaya çıkan içrel yaşantı (**trip-gezinti**) nedeniyle haksız biçimde ünlendirilmiş ve sanki sanatsal üretimin olmazsa olmaz koşulu payesine ulaştırılmıştır. '**Gezinti**', resmin müziğini duymak ya da müziğin resmini yapmak gibi renkli ifadelerle övülmüş, oysa kötü bitebilecek (**örneğin, 15cm.lik kaldırım yüksekliğini 15m algılayıp, düşerken korkuyla ölmek gibi**) gezintiler gözardı edilmiştir. Deneysel olarak, gönüllülerde özellikle algı düzeneğinin araştırılmasında kullanılan bir maddedir. Benzeri diğer pekçok maddenin yanısıra bağımlılığının modellenmesindeki sorun halen sürmektedir.

7. SOLUNAN ÇÖZÜCÜ TIPI BAĞIMLILIK

Solunan çözücü tanımı, solvent-inhalant sözcüklerinin karşılığı kullanılmıştır. Bu grup maddeler arasında genel anestezipler olduğu gibi, endüstriyel tüketim maddeleri de bulunmaktadır. **Bu madde grubunda; oje, daksil, metal parlaticılar, yapıştırıcılar, kuru temizleme maddelerine, saça şekil veren püskürtücüler, hatta kokulu kalem ve silgiler bulunmaktadır.** Bu maddelerin ulaşılabilirliği ve temin edilme ucuzluğu nedeniyle yaygın kullanılması nedeniyle çok küçük yaşlarda bağımlılığa yol açmakta ve havadaki yoğunluğu nedeniyle dolaylı yoldan bağımlılık yapmaktadır.

8. TÜTÜN TIPI BAĞIMLILIK

Tütün bağımlılığı en az alkol kadar geçmişe sahip bir bağımlılık tipi olup, bedensel süreçlere bağlı olarak yaptığı bağımlılığın modellenebilmesi son 15 yıl içinde olmuştur. O zamana kadar fizik değil psikolojik bağımlılık yaptığına inanılmıştır. Ülkemizde bir toplum sağlığı sorunu olarak alkolle birlikte en yaygın bağımlılık tipidir.

Sağlık Bakanlığı Temel Sağlık Hizmetleri Genel Müdürlüğü, Ruh Sağlığı Daire Başkanlığı tarafından Dünya Sağlık Örgütü ve Milli Eğitim Bakanlığı işbirliği ile yürütülen ve 1995 yılında sonuçlanan, 12781 lise öğrencisi üzerinde yapılan çalışmaya göre, lise öğrencilerinin %20.1'i sigara kullanmakta olup, bunların %67.6'sı erkek, %27.1'i kızdır. Sigara kullananların %94.9'u resmi liselerde, %5.1'i ise özel liselerde öğretim görmektedir. **Türkiye'de genel erişkin nüfusun %36'sının sigara kullandığı ileri sürülmektedir.** Avrupa ülkeleri ile kıyaslandığında (**İngiltere %27, Fransa da %29.5, Almanya da %28.8**) halen yüksek olan ve artış eğilimi gösteren sigara tüketimi, yüksek morbidite ve mortalite oranları da göz önüne alındığında ülkemiz için önemini korumaktadır.

Günümüzde madde bağımlılığı, hemen tüm dünyada önemli bir halk sağlığı sorunu haline gelmiştir. Akciğer kanseri ve AIDS gibi medikal komplikasyonları nedeniyle psikiyatri dışındaki genel tıp dallarını; eşlik eden sosyo-kültürel ve ekonomik bileşenleri ile toplum ve birey üzerindeki etkileri nedeniyle de genel tıp dışı disiplinleri ilgilendirmektedir.

Bütün bunları öğrenmiş olmak, madde kullanma sorunu olan ve bağımlılık geliştirmiş bir insanı tanımakta ne denli işe yaramaktadır? Hepsinden önemlisi bu bilgiler madde bağımlılığı olan bireye yaklaşımda ne ölçüde aydınlatıcıdır? Tanıma /tanılama /iyileştirme ve onarma açısından işlevselliği olan bir paradigma bu bilgilerin ışığında kurulabilir mi?

Bu ve benzeri çoğu soru Bağımlılık Psikiyatrisi alanında çalışan tıp içi ve tıbbı komşu disiplinlerde, bu alana giren profesyonelleri uzunca süre uğraştırmış ve üzerinde görüş birliği olan bir anlayışa duyulan gereksinim, koşulsuz olarak gündemin ilk maddesine yerleşmiştir.

Madde bağımlılığına bir bireyden diğerine özgül yanlarıyla aynı kuramsal bütünlük içinde tanımlayabilme çabalarının sonunda **Madde Bağımlılığı Sendromu** tarifine ulaşılmıştır.

Böylelikle bireysel, biyolojik ve ruhsal, hatta çevre anlamında toplumsal katılımcı unsurları ayrıntılandırıp sonrasında bir model çerçevesinde tümleşik hale getirerek ortak bir tanım dili oluşturulmuş olmaktadır.



KAHVE MOLASI

DERVİŞ KAŞIKLARI..

Sevginin yalnızca sözünü edenlerle, onu yaşayanlar arasında ne fark vardır?" diye sordular bir bilgeye. Bilge, büyük bir sofraya hazırladı ve sevgiyi dillerinden eksik etmemelerine karşın, onu günlük yaşamlarında hiç kimseye göstermeyen kişileri yemeğe çağırdı. Sofrada herkes yerini aldıktan sonra, önlerine birer tas sıcak çorba, sonra da derviş kaşıkları denilen, sapları bir metre uzunluğunda özel kaşıklar getirildi. Ev sahibi konuklarına bu kaşıkları nasıl tutmaları gerektiğini söyledi: "Herkes kaşığının ucundan tutmak zorundadır." Konuklar, uçlarından tuttıkları bir metre uzunluktaki kaşıkları güçlükle taslarına daldırıyorlar, fakat kaşıklarına çorba doldurup, ağızlarına götüremiyorlardı. Ağızlarına bir kaşık çorba koyabilmeyi beceremeyen konuklar, yemekten sonra kalktıklarında, karınlarını doyuramamışlar, kaşıklarından dökülen çorbalarla da sofranın üstünü kirletmişlerdi. Bilge, bir gün sonra ikinci bir yemek daveti yaptı. Bu kez, sevgiyi gerçekten bilen ve her gün sevgiyle yaşayan kişileri çağırdı. Yüzleri aydınlık, gözleri sevgiyle gülümseyen pırl pırl kişiler geldiler ve bu kez onlar yerlerini aldılar, sofrada, önlerine birer tas sıcak çorba ve sapları bir metre uzunluktaki derviş kaşıkları getirildi. Onlara da kaşıkları ancak, saplarının uçlarından tutabilecekleri kuralı söylendi. Ev sahibi bilgenin "Buyurun, afiyet olsun" sözünden sonra sofradaki herkes, önündeki kaşığı, sapının ucundan tuttu ve... Herkes kaşığını, karşısındaki kişinin tasına daldırıp, kaşığına aldığı çorbayı, karşısındaki kişinin ağzına uzattı. Ve bu yöntemle herkes karnını doyurabildi. Konuklar sofradan kalktıklarında ise, sofranın üstünde, dökülmüş tek damla çorba yoktu. "Sevginin yalnızca sözünü edenlerle, onu yaşayanlar arasında ne fark vardır?" sorusunu soranlara bu uygulamayla yanıt verdikten sonra bilge, bir de öğütte bulundu: "İşte" dedi. "Kim ki yaşam sofrasında yalnızca kendini götür ve yalnızca kendini doyurmayı düşünürse, o kişi aç kalacağını da bilmelidir. Ve kim ki başkalarını da düşünür ve onları da doyurmaya çalışırsa, bir başka kişi tarafından o da kesinlikle duyurulacaktır. Çünkü yaşam denilen bu pazarda, alan değil, veren kazançlıdır her zaman

İŞ SAĞLIĞI VE İŞ GÜVENLİĞİ KONULARINDA GÖREV VE SORUMLULUKLAR

BÖLÜM - 2

DEVLETİN İŞ GÜVENLİĞİ KONULARINDAKİ EĞİTİM GÖREVİ

İşçi Sağlığı ve iş güvenliği konularında eğitim çok önemli bir faktördür. Gerek işverenlerin, gerekse de işçilerin bu konulardaki eğitimi tamamlanmadığı sürece, alınan önlemlerden yeteri kadar yarar sağlamak mümkün olmayacaktır.

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığında bu görev 3 ayrı kuruluş tarafından yerine getirilmektedir.

Yakın ve Orta Doğu Çalışma Eğitim Merkezi

Kısa adı YODÇEM olan bu kuruluş işçileri, işverenlerin ve bunların örgütlerinin eğitimi ile görevlendirilmiş bir kuruluştur.

İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü

Bakanlığın bir kuruluşu olan bu genel müdürlük, iş kazaları ve meslek hastalıkları konularında inceleme, araştırma, eğitim ve mevzuat çalışmaları yapmak ile görevlendirilmiştir.

İş Müfettişleri

İşyerlerinde teknik yönden teftişler yapan iş müfettişleri, işyerlerinin daha sağlıklı ve güvenli olabilmeleri için, işçi sağlığı ve iş güvenliği konularındaki bilgi ve birikimlerini işçi ve işverenlerin eğitilmeleri ve bilgilendirilmeleri için de görevlendirilmektedirler.

İŞÇİ SAĞLIĞI VE İŞGÜVENLİĞİ KONUSUNDA İŞVERENİN GÖREVLERİ

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği açısından işverenin sorumluluğunu doğuran düşünce, değişik düşüncelerden hareketle tek bir noktada buluşmaktadır. Bu düşünceler aşağıda belirtildiği gibi sıralanabilir:

- Tehlike unsuru ile sorumluluk unsuru eş anlamlıdır.
- Üretimden yararlanan kişi işveren olduğuna göre, sorumluluk ta ona ait olmalıdır.
- İşçi, ekonomik açıdan işverenden daha zayıf olduğuna göre, işverenin karşısında korunmalıdır.
- İşçi, İşverene göre sosyal açıdan da güçsüz durumdadır, bu nedenle işverene karşı korunmalıdır.

Bu düşünceler doğrultusunda güvenlik konusunda sorumluluğun işverene ait olduğu kabul edilmektedir.

En kısa deyim ile işçisine karşı kusursuz sorumluluk ilkesi ile sorumlu tutulan işverenin, işyerinde zarar riskini azaltan tedbirler yerine, tehlike riskini azaltan ve hatta ortadan kaldıran tedbirleri alması en akılcı yöntemdir. Bu günkü mevzuatımızda da kabul gören prensip budur. Bu nedenle işverenin işçi sağlığı ve iş güvenliği açısından görevlerini aşağıdaki gibi sıralamak mümkündür.

Mevzuatı Yerine Getirme Görevi

İşçi Sağlığı ve iş güvenliği konusunda işverene düşen en önemli görev mutlaka yazılı kurallara (mevzuata) uyma yükümlülüğüdür. Burada özel olarak vurgulanması gereken husus, işverenlerin bu kurallara elden geldiğince durumu elverdiğince, gücü yettiğince uyması değil, kendi işyerini ilgilendirdiği ölçüde bu

kurallara uyma zorunluluğunun bulunduğudır.

İşyerlerinde güvenlik önlemlerinin alınması, işverenin işçisini gözetme borcunun bir sonucudur. İşveren, İş Kanununa tabi bir işyeri işletiyorsa bu yasa ile getirilmiş hükümlere, yok eğer İş Kanunu kapsamı dışında kalan bir işyeri işletiyorsa bu kez de Borçlar Yasası ile getirilen hükümlere uymak zorundadır.

Burada sözü geçen mevzuat sadece yazılı olan değil, yazılı olmayanları da kapsamaktadır. İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü'nün 4.Maddesi incelendiğinde de görülecektir ki, yasa koyucu bu madde ile işverenin yükümlülüğünü belirlerken, mevcut önlemlerle yetinilemeyeceğini, günün ve teknolojinin getireceği yenilikleri de takip edip, bunların işyerlerinde uygulanması görevinin de işverende olduğunu açık olarak dile getirmektedir.

Borçlar Yasasından farklı düzenlemeye gidilmiş olan İş Yasasındaki temel kural, önlemin objektif açıdan yerine getirilmesi gerekli ise, başkaca bir husus dikkate alınmaksızın, bunun yerine getirilmesi zorunluluğundan bahsedilir. Gerek maliyetin yüksekliği gerekse de hakkaniyete uymayacağı savunması yapılamayacaktır.

Bu nedenle yasa koyucu, İş Yasasında Borçlar Yasasından farklı olarak, hakkaniyet ilkesinden ve adalete uygunluk ilkesinden söz etmemiştir.

İş Yasası kapsamında olan bir işyerinde alınacak önlem, bilim, teknik ve deneyimin ulaştığı ve yazılı teknik literatürde yer alan şekil ve düzeyde olmalıdır. Olayın meydana geldiği sırada, bilim ve tekniğin ulaştığı düzey, meydana gelebilecek iş kazasını önleyebilecek tedbir ve olanaklara sahip ise, işveren gereken önlemleri almamış sayılmaktadır. Bunun doğal bir sonucu olarak da, İşçi Sağlığı ve İş güvenliği Tüzüğü'nün 4. Maddesinde işverenin sorumluluğuna bir sınır getirilmiştir.

İşçileri Eğitim Görevi

İşyerinde sadece tedbirlerin alınması çoğu kez tehlikeyi ortadan kaldırmamaktadır. Önlemlerle birlikte; bu önlemlere uyma, tehlikeleri bilme ve tekniğin getirdiği yenilikleri de öğrenmeyi zorunlu kılmaktadır. Bu nedenle İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü'nün 3. Maddesi ile Parlayıcı ve Patlayıcı Maddeler Tüzüğü'nün 73.üncü maddesindeki düzenlemeye yer verilmiştir.

Buna göre işveren, işçisini mutlaka eğitecek onun bilgisinin yeterliliğine güvenmeyecektir. eğitim sadece işe yeni giriş sırasında yapılmayacak, her iş değişmesinde yenisinin tehlikeleri ve alınacak önlemler konusunda işçiler yeniden eğitimlere tabi tutulacaktır. Burada görüleceği gibi, işverenin işçilerini eğitime görevi süreklilik göstermektedir. Ayrıca yapılan eğitimlerin, eğitilenlerin eğitim ve kültürü seviyesinde olması, uzman kişiler tarafından verilmesi ve gerçekçi olması gerekmektedir. Aksi takdirde yarar sağlaması mümkün değildir.

Küçük çaplı işyerlerinde sıklıkla karşılaşılan, " işçiler ustaları tarafından denetlenip eğitilmektedir " şeklindeki savunma ve yaklaşımlar aslında büyük ve beklenmeyen tehlikelerin mesleki körlük- işyeri körlüğü nedeni ile ustalar tarafından da görülemeyeceği gerçeği bunu savunanlar tarafından da bilinmemektedir.

İşverenin Denetim Görevi

Her şeyde olduğu gibi, güvenliğin temeli de denetimdir. İnsanlar, ne kadar eğitilmiş olsalar da, ne kadar işlerine eğilip önem verseler - de, denetlenmedikleri takdirde, bir süre sonra bu özelliklerini kaybetmektedirler. Bu nedenle bu özelliklerini canlı tutmanın yolu eğitimle birlikte denetimden geçmektedir.

Bir insanın dikkatini sürekli olarak bir konuda toplayabilmesi mümkün değildir. Bu nedenle işçilerin sürekli olarak denetlenmesi noksanlıkların zamanında

görülmesi ve risk oluşmadan önlem alınması gerekmektedir.

İşyerlerindeki sağlık ve güvenlik kurallarının denetlenmesi sadece devlete ve işverenlere bırakılmamıştır. Yasa koyucun İş Yasası 76.Maddesi gereği, 50 ve daha fazla işçinin 6 aydan fazla bir süre ile çalıştığı ve sanayiden sayılan işlerin yapıldığı işyerlerinde; işveren ve temsilcilerinin işyerlerindeki tehlikeleri birlikte görmeleri, tartışmaları ve alınacak

önlemleri yine birlikte karar vererek almaları ve savsaklama yapmamaları konuya daha ciddi olarak bakmaları ve oto kontrol sistemi oluşturmaları amacıyla İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Kurulu kurulmasını ve çalışmasını zorunlu kılmıştır.

İşçileri Alınacak Güvenlik Önlemlerine Uymaya Zorlama Görevi

Sanayide ve işletmelerde görülen tehlikeler karşısında işverenlerin bu tür bir görevinin bulunduğunu kabul etmek gerekmektedir. Aksi takdirde tüm görev ve yükümlülüklerini yerine getiren, ancak bunlara uyulmadığını da gören işverenin, işçisini koruması imkansız olacaktır. İş Yasası daha önce de belirtildiği gibi, işverenlere bu konuda en geniş yetkiyi vermektedir.

Yasanın 17/11- g maddesinde açık olarak, bir zararın doğması beklenmeksizin, tehlikenin doğmuş olması durumunda işçinin hizmet ahdinin tazminatsız ve bildirimsiz feshetme yetkisini vermiştir. Böyle olmakla birlikte bu yetkinin koşulsuz olarak uygulanabilirliğini savunmak da mümkün değildir. Her şeyden önce işçinin çalıştığı işyerindeki tehlikelerden haberdar edilmesi gerekir ki, ileride işçinin bu tehlikeleri bildiği halde uymadığı savunulabilsin.

Başka bir deyişle işçinin tüm tehlikeleri kendiliğinden bilmesini beklemek mümkün değildir. İşveren mutlaka işyerindeki tehlikeleri işçilere

uygun bir şekilde öğretmek zorundadır. İşveren alınan önlemlerin amaçlarını ve niteliklerini işçilere öğretmekle de yükümlüdür.

Mevzuat bu öğretme yükümlülüğünü " uygun bir şekilde " deyişimi ile tanımlamaktadır. Buna göre işçilerin eğitim ve kültür dereceleri de nazara alınmak şartıyla, işveren uyarı levhaları ile yetinmeksizin, kullanma talimatları düzenleme, eğitim çalışmaları yaparak bu konularda işçilere deneyim kazandırma, işçileri sürekli denetleyip, alınmış önlemlere uymayı alışkanlık haline getirme, önlemi yerine getirmeyen işçiyi işbaşı yaptırmama yetkilerine ve sorumluluğuna sahiptir.

Şüphesiz, anılan madde ile getirilen düzenleme bir yetki olup, mutlaka kullanılması gereken bir görev, değildir. Ancak bu yetkisini kullanmayan bir işverenin, kusursuz bir işçiden meydana gelebilecek zarar karşısında kendini savunabilmesi mümkün olamayacaktır.

İŞÇİ SAĞLIĞI VE İŞGÜVENLİĞİ KONUSUNDA SENDİKALARIN GÖREVLERİ

Sendikalar Yasası gereğince, sendikaların amacı, üyelerinin hak ve menfaatlerinin korunmasıdır. Ancak unutulmaması gerekir işçilerin en önemli sosyal hakları sağlıklı bir ortamda , tehlikelerden uzak olarak yaşamaktır. Bu nedenle sendikaların imzalayacakları toplu iş sözleşmelerine koyacakları hükümler ile bu amacın gerçekleşmesine yardımcı olabilirler.

Ayrıca sendikaların işçilere en yakın örgütler olması nedeniyle, işyerlerindeki önlemlerin ciddi olarak uygulanıp uygulanmadığını kontrol edebilmeleri mümkündür. Bu da sendikaların denetiminin, devletin denetiminden- daha süratli olması nedeniyle tehlikelerin ortadan kaldırılmasında zaman kazandıracaktır.

Yine Sendikalar Yasası, sendikaları, üyelerini eğitmekle sorumlu tutmaktadır. Dolayısıyla sendikaların üyelerine verecekleri eğitimlerle, bu tür konulara ağırlık vermeleri ile de önemli ölçülerde netice alınması mümkün olacaktır.

İŞÇİ SAĞLIĞI ve İŞ GÜVENLİĞİ KONUSUNDA İŞÇİLERİN GÖREVLERİ

Yukarıda kısaca değinildiği gibi, işçilerin işçi sağlığı ve iş güvenliği konularındaki görevleri pasif niteliktedir. Dolayısıyla işçilerin bu konularda yerine getirmesi gereken bir önlem bulunmamaktadır.

İşçiler sadece alınmış olan önlemlere uymak ve tehlikeli bir durum yaratmamak için gereğinden de fazla dikkatli ve tedbirli davranmak ve çalışmak zorundadırlar. Aksi takdirde, hizmet akitleri bildirimsiz ve tazminatsız olarak feshedilecek, işsiz kalma durumu ile karşılaşabilecek veya kazaya, uğramaları halinde ya sakat kalacak veya yaşamlarından olacaklardır. Dolayısıyla her türlü şartlarda işçiler en büyük zararı göreceklerdir.

Ayrıca kendi kusuru ile zarara uğrayan işçinin işverene tazminat açısından başvurma hakkı kusuru oranında ortadan kalkmış olacaktır.

Haydar KAÇMAZ, Elektrik Müh.

Alıntı : II. İş Sağlığı ve Güvenliği Kongresi. Yayın No : E/2003/317



KAHVE MOLASI

YASTIK ALTI HİKAYELER.

Uzun yıllar önce Çin'de Li-Li adlı bir kız evlenir... Aynı evde kocası ve kayınvalidesi ile birlikte yaşamaya başlar. Fakat, kısa bir süre sonra kayınvalidesi ile geçinmenin çok zor olduğunu anlar. İkisinin de kişiliği tamamen farklıdır. Bu da onların sık sık kavga edip tartışmalarına yol açar. Bu, Çin geleneklerine göre hoş bir davranış değildir ve çevrede tepkiyle karşılaşır.

Birkaç ay sonra bitmez tükenmez gelin-kaynana kavgalarından ev; o ve eşi için cehennem haline gelmiştir. Artık bir şeyler yapmak gerektiğine inanan genç kadın, doğru babasının eski bir arkadaşı olan baharatçıya koşar ve derdini anlatır.

Yaşlı adam ona bitkilerden yaptığı bir iksir hazırlar ve bunu 3 ay boyunca her gün azar azar, kayınvalidesi için yaptığı yemeklerin içine koymasını söyler. Zehir az az verilecek böylece onu, gelininin öldürdüğü belli olmayacaktır.

Yaşlı adam genç kıza kimsenin ve eşinin şüphelenmemesi için kayınvalidesine çok iyi davranmasını, ona en güzel yemekleri yapmasını söyler. Sevinç içinde eve dönen Li-Li, yaşlı adamın dediklerini aynen uygular. Her gün en güzel yemekleri yapar, kayınvalidesinin tabağına azar azar zehri damlatır. Kimseler şüphelenmesin diye de ona çok iyi davranır. Bir süre sonra kayınvalidesi de değişmeye başlar ve ona, kendi kızı gibi davranır. Evde artık barış rüzgarları esiyordur. Genç kadın kendisini ağır bir yük altında hisseder. Yaptıklarından pişman bir vaziyette baharatçı dükkanının yolunu tutar ve yaşlı adama şu ana kadar kayınvalidesine verdiği zehirleri, onun kanından temizleyecek bir iksir yapması için yalvarır. Yaşlı kadının ölmesini, artık istemiyordun

Yaşlı adam, yaşlı gözlerle karşısında konuşup duran Li-Li'ye bakar ve kahkahalarla gülmeye başlar ve şunları söyler: "Sevgili Lİ-Lİ, sana verdiklerim sadece vitaminlerdi. Kayınvalideni sadece daha da güçlendirdin, hepsi bundan ibaret. Gerçek zehir ise senin beyninde olandı. Sen ona iyi davrandıkça o da değişti ve yerini sevgiye bıraktı. Böylece siz gerçek bir ana-kız oldunuz" dedi. Eski bir Çin atasözü şöyle der:

"Gül verenin elinde gül kokusu kalır. Sevilen insan, sevgisini insanlara veren insandır."

NOSTALJİ KÖŞESİ

24472 Mustafa ÇITAK



16 Şubat 1962 yılında Amasya-Gümüşhacıköy'de doğdu. İlkokulu 3.sınıfa kadar Kemalpaşa İlkokulunda okuduktan sonra ilk, orta ve lise öğrenimini yurdun çeşitli yerlerinde tamamladı. 1978 yılında girdiği İ.T.Ü.Makina Mühendisliği Fakültesini 01.08.1983 tarihinde bitirdi.

Bir sürü Gümüşhacıköy Kendir Fabrikasında çalıştıktan sonra askere gitti. 1988 yılında DSİ'de göreve başladı. Aynı yıl Eczacı Gülten Hanım ile evlendi. 1994 yılında DSİ'den ayrılarak serbest mühendis olarak çalışmaya başladı. Son olarak Hamamözü Belediyesi Sosyal Tesislerinin işletmesini yapıyordu.

Kazım KARA
Şube Bşk.Yard.

Mehmet Yunus ve Merve adlı iki çocuk babası değerli insan Mustafa ÇITAK geçirdiği bir trafik kazası sonunda 10.02.2003 günü aramızdan ayrıldı.

Mustafa ÇITAK'ı 2001 yılı Kasım ayında seçim çalışmaları sırasında tanıdım. İnsana güven veren güzel bir insan, değerli bir meslektaşı. Mühendisliğinin yanı sıra Hamamözü Belediyesi Termal Tesislerinin İşletmesini de yürütüyordu.

Önce kaza haberini aldım ama elimizden bir şey gelmiyordu. Onun için ancak dua edebildik ve 2003 yılının kurban bayramı arifesinde onu ilahi aleme uğurladık. Bayramın 1.günü ebedi istirahatgahına koyduk. Mekanın cennet olsun sevgili Mustafa ÇITAK.

Allah'tan Anne, Babasına, Eşine ve sevgili çocuklarına sabır diliyorum.

ÜYELERİMİZDEN HABERLER

ÜYELERDEN HABERLER

Görev Değişikliği Yapan Üyelerimiz

Adı Soyadı	Eski Kurumu	Yeni Kurumu
Bülent UĞUR	Detay Yapı Proje Ltd.Şti.	Merzifon Akçagaz Dolum Tesisleri
Oğuz AKINCI	Ünye Yontaş A.Ş.	Alemdar Soğutma End.Mutfak Ltd.Şti.
Savaş KAYGUSUZ	Cazgır Kazan Ltd.Şti.	Oksan Otomotiv
Musa ŞİMŞEK		Ordu Çamsan
İsmail Hakkı EBEM	Yaşar Makina San.Tic. Lti.Şti. /Terme	Sampa Otomotiv Ltd.Şti.
Ömer GÜREL	FKK Güney Takoz San.A.Ş.	Sampa Otomotiv Ltd.Şti.
Hakan DERSE	Samsun Kazan Sanayi Ltd.Şti.	BMC Samsun Bölge Müdürlüğü
Ahmet BÜLBÜL	Baymak Plaza	Yavuzlar İnşaat Ltd.Şti.
Mesut SAĞIR	-	Samsun Kazan Sanayi Ltd.Şti.
Barış GERDAN	-	Türkoğlu Mühendislik San.ve Tic.Ltd.Şti.
Nihat UZUNER	Başmühendis / KBİ A.Ş.	Teknik Müdür / KBİ A.Ş.

ÜYELERİMİZE YENİ GÖREVLERİNDE BAŞARILAR DİLERİZ.

Mutlu Olaylar

Alptekin ŞAHİNOĞLU	Canan KAYA ile evlendi. Ömür boyu mutluluklar dileriz.
Özgür KAYA	Selin TOPAL hanımla evlendi. Ömür boyu mutluluklar dileriz
Ayşe UNSAL	Yusuf KIRAN beyle evlendi. Ömür boyu mutluluklar dileriz.
Abdullah GÖKBİLGİN	Bora Adında oğlu oldu.
Cavit ÇAKAR	Oğlu Y.Mehmet ÇAKAR'ın sünnet düğünü oldu.

SAĞLIKLI, MUTLU BAŞARILI ÖMÜRLER DİLERİZ.

Hastalık & Vefat

Ahmet KOLDAŞ	Eşi ameliyat oldu. Geçmiş olsun der acil şifalar dileriz.
Mehmet ONUR	Annesi ameliyat oldu. Geçmiş olsun der acil şifalar dileriz.
Tansu TEKİN	Eşi ameliyat oldu. Geçmiş olsun der acil şifalar dileriz.
Hüseyin ARSLAN	Çocuğu geçirdiği hastalık nedeni ile kalp ameliyatı olmuştur. Geçmiş olsun der acil şifalar dileriz.

ARAMIZA YENİ KATILAN ÜYELER

Adı Soyadı	Şube Tarihi	Kayıt	Bitirdiği Okul ve Yılı
Kerem AYDIN	03.07.2003		ERCİYES ÜNİV. -
Aytaç TAYGAL	03.07.2003		YILDIZ ÜNİV. - 1995
Zafer ACAR	03.07.2003		KTÜ. - 1995
Zeki UYAR	03.07.2003		KTÜ. - 1991
Emre ELİBOL	09.07.2003		SAKARYA ÜNİV. - 2003
Levent AKBAŞ	09.07.2003		ATATÜRK ÜNİV. - 2002
Ahmet OKUR	14.07.2003		M.KEMAL ÜNİV. - 2002
İbrahim Cenk POLAT	18.07.2003		CUMHURİYET ÜNİV. - 2002
Ahmet KELEŞ	22.07.2003		GAZİANTEP ÜNİV. - 2003
Müşerref CENK	22.07.2003		ERCİYES ÜNİV. - 2000
Demirhan ÖZÇELİK	29.07.2003		ATATÜRK ÜNİV. - 2003
İsmail KALAYCI	04.08.2003		KTÜ. - 2002
İlker YERİŞGİN	05.09.2003		KTÜ. - 2003
Alper YANGÖZ	10.09.2003		KTÜ. - 2003
Mesut SAĞIR	15.09.2003		HARRAN ÜNİV. 2000
Şahin DAL	18.09.2003		TRAKYA ÜNİV. - 1991
Taner KABAKÇI	22.09.2003		S.DEMİREL ÜNİV. - 1998
Oğuz KATIPOĞLU	26.09.2003		ATATÜRK ÜNİV. - 2001
Abdullah YANGIN	29.09.2003		DUMLUPINAR ÜNİV. - 2003

YENİ KAYIT OLAN ÜYELERİMİZİ TEBRİK EDER GÜÇLÜ ODANIN ANCAK BİRLİKTELİKLE OLABİLECEĞİNİ HATIRLATIRIZ.

**Ali Haydar YAPICILAR'ı Kaybetmenin Üzüntüsünü Yaşıyoruz.
Camiamıza ve Ailesine Sabır Diliyoruz.**

**TMMOB MAKİNA MÜHENDİSLERİ ODASI
KONGRE-KURULTAY-SEMPZYUM TAKVİMİ**

Kongre-Kurultay-Sempozyum Adı	Etkinlik Yeri	İletişim	Tarih
Bakım Teknolojileri Kongresi ve Sergisi	Denizli	(0.258) 263 36 38	16-19 Ekim 2003
III. Gap ve Sanayi Kongresi	Diyarbakır	(0.412) 224 58 64	18-19 Ekim 2003
II. Demir-Çelik Sempozyumu ve Sergisi	Zonguldak	(0.372) 253 69 64	22-24 Ekim 2003
VI. Ulusal Tesisat Mühendisliği Kongresi ve Sergisi	İzmir	(0.232) 463 41 98	8-10 Ekim 2003
Yeni ve Yenilenebilir Enerji Kaynakları Sempozyumu	Kayseri	(0.352) 320 47 33	3-4 Ekim 2003
IV. Endüstri İşletme Mühendisliği Kurultayı	Denizli	(0.258) 263 36 38	12-13 Aralık 2003
Kaynak Teknolojisi IV. Ulusal Kongresi	Kocaeli	(0.262) 324 69 33	24-25 Ekim 2003
V. Ulusal Ölçümbilim Kongresi	Eskişehir	(0.222) 230 93 60	9-10 Ekim 2003
VIII. Otomotiv ve Yan Sanayi Sempozyumu	Bursa	(0.224) 252 11 90	17-18 Ekim 2003
V. Makina Mühendisliği ve Eğitimi Sempozyumu	İstanbul	(0.212) 252 95 00	7-8 Kasım 2003
Makina Tasarım ve İmalat Teknolojileri Kongresi	Konya	(0.332) 238 52 70	26-27 Eylül 2003
III. Ulusal Hidrolik Pnömatik Kongresi ve Sergisi	İzmir	(0.232) 463 41 98	4-7 Aralık 2003
İş Makinaları Sempozyumu	İstanbul	(0.212) 252 95 00	6-7 Eylül 2003
TMMOB Sanayi Kongresi 2003	Ankara	(0.312) 231 31 59	Aralık 2003



KAHVE MOLASI

Sevgi Ve Güzellik

"Bebeğimi görebilir miyim" dedi yeni anne.

Kucağına yumuşak bir bohça verildi ve mutlu anne, bebeğinin minik yüzünü görmek için kundağını açtı ve şaşkınlıktan adeta nutku tutuldu! Anne ve bebeğini seyreden doktor hızla arkasını döndü ve camdan bakmaya başladı. Bebeğin kulakları yoktu... Muayenelerde, bebeğin duyma yetişinin etkilenmediği, sadece görünüşü bozan bir kulak yoksunluğu olduğu anlaşıldı. Aradan yıllar geçti, çocuk büyüdü ve okula başladı. Bir gün okul dönüşü eve koşarak geldi ve kendisini annesinin kollarına attı. Hıçkırıyordu... Bu onun yaşadığı ilk büyük hayal kırıklığıydı; Ağlayarak "Büyük bir çocuk bana ucube dedi..."

Küçük çocuk bu kadersizliğiyle büyüdü. Arkadaşları tarafından seviliyordu ve oldukça da başarılı bir öğrenciydi.

Sınıf başkanı bile olabilirdi; eğer insanların arasına karışmış olsaydı. Annesi, her zaman ona "Genç insanların arasına karışmalısın" diyordu, ancak aynı zamanda yüreğinde derin bir acıma ve şefkat hissediyordu. Delikanlının babası, aile doktoru ile oğlunun sorunu ile ilgili görüştü; "Hiçbir şey yapılamaz mı?" diye sordu. Doktor "Eğer bir çift kulak bulunabilirse, organ nakli yapılabilir" dedi.

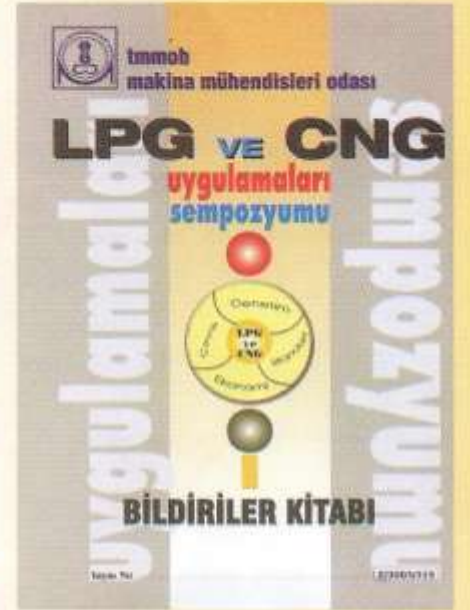
Böylece genç bir adam için kulaklarını feda edecek birisi aranmaya başlandı. İki yıl geçti bir gün babası "Hastaneye gidiyorsun oğlum, annen ve ben, sana kulaklarını verecek birini bulduk ancak unutma bu bir sır" dedi. Operasyon çok başarılı geçti ve adeta yeni bir insan yaratıldı. Yeni görünümüyle psikolojisi de düzelen genç, okulda ve sosyal hayatında büyük başarılar elde etti. Daha sonra evlendi ve diplomat oldu. Yıllar geçmişti, bir gün babasına gidip sordu: "Bilmek zorundayım, bana bu kadar iyilik yapan kişi kim? Ben o insan için hiçbir şey yapamadım..."

Bir şey yapabileceğimi de sanmıyorum" dedi Babası, "fakat anlaşma kesin, şu anda öğrenemezsin, henüz değil..."

"Bu derin sır yıllar boyunca gizlendi. Ancak bir gün açığa çıkma zamanı geldi... Hayatının en karanlık günlerinden birinde, annesinin cenazesi başında babasıyla birlikte bekliyordu. Babası yavaşça annesinin başına elini uzattı; Kızıl kahverengi saçlarını eliyle geriye doğru itti; annesinin kulakları yoktu. "Annen hiçbir zaman saçını kestirmek zorunda kalmadığı için çok mutlu oldu" diye fısıldadı babası".. ve hiç kimse, annenin daha az güzel olduğunu düşünmedi değil mi?" Gerçek güzellik fiziksel görünüşe bağlı değildir, ancak kalptedir! Gerçek mutluluk, gördüğün şeyde değil, asıl görünmeyen yerdedir... Gerçek sevgi, yapıldığı bilinen şeyde değil, yapıldığı halde bilinmeyen şeydedir!"

KONGRE SEMPOZYUM (ETKİNLİK)

KİTAPLARI





VI. ULUSAL TESİSAT MÜHENDİSLİĞİ KONGRESİ ve SERGİSİ



Davetlisiniz...

teskon 2003 sizi;

bildiriler, seminerler, paneller, kurslar
ve tesisat alanındaki ürün ve hizmetler
ile sektördeki gelişmelerle
buluşturuyor.



Organizasyon

