

# DOĞALGAZDA BACALAR VE TSE STANDARTLARI

## Tunç KORUN

1965 yılında Ankara'da doğdu. Liseyi İstanbul İngiliz Lisesinde bitirdikten sonra 1989 yılında Amerika'da Gannon Üniversitesi Makina Bölümünden mezun oldu. İ.Ü. İşletme Fakültesi İngilizce İşletme Bölümünden sertifika aldı. Form A.Ş. firmasında Temsilcilikler Koordinatörü ve yönetici olarak 5 yıldır çalışmaktadır.

Doğalgazın Ankara'da dağılımı ile başlayan, binalarda doğalgaza geçiş, beraberinde baca sorunlarını da gündeme getirdi.

Yakılmış atık doğalgazın içerdiği yüksek nem bacadan çıkana kadar kolaylıkla yoğunlaştığından ve bu yoğunlaşma da son derece zararlı kimyasal maddeler içerdiğinden eski bacalarda yoğun tahribat oluşabilmektedir. Bunu engellemek amacı ile eski bacaların bir içi kılıf ile çaplarının küçültülmesi gerekir. Bu küçülme hem hava hızının artışı nedeniyle yoğunlaşmayı minimuma indirir, hem de kılıfın kimyasal yoğunlaşmaya dayanıklı olması sayesinde mevcut bacayı tahripten korur.

Yurt dışında kazan imalatı kadar ciddi bir şekilde değerlendirilip imal edilen bacalar ne yazık ki ülkemizde aynı şekilde ele alınamamıştır. Baştan beri konu hakkındaki genel bilgisizlik, herkesin kendi anlayış ve tahminine göre yaklaşımlar yapmasına neden olmuştur. Yetkililerin de bu konudaki yetersizliği ve standart getiremeyişleri nedeniyle doğalgaz bacası imalatı bugün tam bir kargaşa içindedir.

Günümüzde halen çok ince (80 mikron) malzemeli flexible borular ve tüm dünyada yasaklanmış olan asbestli bacalar, üstelik büyük firmaların antetleri ile kullanılmaya devam etmektedir.

TSE tarafından hazırlanan "BACALAR-METAL-KONUT VE BENZERİ BİNALAR İÇİN" şartnamesi henüz tasarı halinde olmakla beraber, bacalar konusundaki ilk sınırlamadır. Ana hatları ile bakacak olursak şartnamenin getirdiği değerlendirmelerden bazıları şunlardır.

-Bacalar Rijid, Esnek (flexible), İzoleli ve İzolesiz olarak gruplandırılmıştır.

-Esnek bacalarda müsaade edilen tek malzeme paslanmazdır.

-Rijid, izoleli ve İzolesiz bacalarda müsaade edilen malzemeler ise Paslanmaz, Alüminyum, Çelik (Fe 12), Çelik (Fe 37), daldırma yoluyla veya haddeleme ile kaplanmış Alüminyum, Emaye yada Kurşun kaplanmış çeliktir.

-Boru geçişlerinde mut" sistemi istenmektedir.

-Minimum malzeme kalınlıkları Alüminyum için 0.7 ile 2.0 mm arasında, Fe 12 çelik için 2 ile 3 mm (minimum çap 225 mm) arasında, diğer çelikler içinse 0.6 ile 1.5 mm arasındadır.

-Malzeme kalınlığı 1 mm altında ise boruların birleştirmeleri kenet, yaka kıvrımalı, flanşlı veya kaynaklı olabilir.

-Malzeme kalınlığı 1 mm üstünde ise birleşmeler flanşlı veya kaynaklı olmalıdır.

-Kaynaklar sürekli kaynak (plazma) veya nokta kaynak olabilir.

-Bacalar sızdırmazlık, çarpma ve ayrılma testlerine tabi tutulmalıdır.

Yaklaşık 22 sayfadan oluşan bu şartname taslağı daha birçok detaylar içermektedir. Yukarıda belirtilen ana hatlarından da anlaşılacağı gibi tasarımın aslı hemen hemen olası tüm imalat şekillerine ve malzemesine müsaade etmesidir.

Şartnamenin kargaşa içinde olan baca imalatına ne mertebede düzen getirebileceği ancak tasarı halinden çıkıp uygulamaya sokulduğunda anlaşılacaktır. Ancak hemen her tip imalata müsaade etmesi, baca imalatını her kaynak makinası olanın yapmaya kalkışmasından kurtaramayacak görünümündedir. Bugün yaşanan en büyük sorun standardsızlık nedeniyle her ufak imalathanenin baca yapması ve haksız rekabettir. Kuruluşu bir iki yılı geçmeyen firmaların 20 yıl garanti ile imalat yapması ne derece gerçekçidir? Her paslanmaz saç kıvrılabilen ustanın baca imalatçısı olması ne derece sağlıklı sistemler ortaya çıkarır? Özellikle ekonomideki zorlukları ve sonuçta baca ödemesini yapan kişilerin apartman sakinleri olması nedeniyle genelde en ucuz mal en çok satan olmaktadır. Ancak hesabından imalatına kadar bilgisizce uygulama, teklif edilen malzeme ve kalınlıklardan farklı uygulamalar piyasada son derece yaygındır.

Bu şartlarda uygulanabilirliği ve sınırlayıcılığı yüksek bir standart kesinlikle gereklidir. TSE'nin bu konuda bir an evvel getirilerde bulunmasını ve bunların olumlu sonuçlar vermesini ümit ediyoruz.