



T.C.
TARIM VE ORMAN BAKANLIĞI
SU YÖNETİMİ GENEL MÜDÜRLÜĞÜ



Su **Verimliliği**
Seferberliği



Su Verimliliği Rehber Dokümanları Serisi

CAM ELYAFI İMALATI

NACE KODU: 23.14

ANKARA 2023

Tarım ve Orman Bakanlığı, Su Yönetimi Genel Müdürlüğü tarafından Yüklenici iö Çevre Çözümleri Ar-Ge Ltd. Şti. 'ne hazırlattırılmıştır.

Her hakkı saklıdır.
Bu doküman ve içeriği Su Yönetimi Genel Müdürlüğünün izni alınmadan kullanılamaz ve çoğaltılamaz.

İçindekiler

	Kisaltmalar	4
1	Giriş	5
2	Çalışmanın Kapsamı	8
2.1	Cam Elyafı İmalatı	10
2.1.1	İyi Yönetim Uygulamaları	14
2.1.2	Genel Önlemler Niteliğindeki Önlemler	17
2.1.3	Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler	22
	Kaynakça	27

Kısaltmalar

AAT	Atıksu Arıtma Tesisi
AB	Avrupa Birliği
AKM	Askıda Katı Madde
BREF	Mevcut En İyi Teknikler Referans Dokümanı
ÇYS	Çevre Yönetim Sistemi
ÇŞİDB	Türkiye Cumhuriyeti Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı
DOM	Doğal Organik Madde
EMAS	Eko Yönetim ve Denetim Programı Direktifi
EPA	Amerika Birleşik Devletleri Çevre Koruma Ajansı
IPPC	Endüstriyel Kirlilik Önleme ve Kontrolü
ISO	Uluslararası Standartlar Teşkilatı
MET	Mevcut En İyi Teknikler
NACE	Ekonomik Faaliyetlerin İstatistiksel Sınıflaması
SYGM	Su Yönetimi Genel Müdürlüğü
TO	Ters Osmoz
TOB	Türkiye Cumhuriyeti Tarım ve Orman Bakanlığı
TÜİK	Türkiye İstatistik Kurumu
NF	Nanofiltrasyon
MF	Mikrofiltrasyon
UF	Ultrafiltrasyon
YAS	Yeraltı Suyu
YÜS	Yerüstü Suyu

1 Giriş

Ülkemiz, küresel iklim değişikliğinin etkilerinin yoğun olarak hissedildiği Akdeniz havzasında yer almakta olup iklim değişikliğinin olumsuz etkilerinden en fazla etkilenecek bölgeler arasında kabul edilmektedir. Havzalarımızdaki su varlığımızın iklim değişikliğine bağlı olarak gelecekte nasıl etkileneceğine ilişkin projeksiyonlar su kaynaklarımızın önümüzdeki yüz yıl içerisinde yüzde 25'e varan oranlarda azalabileceğini göstermektedir.

2022 yılı için Ülkemizde kişi başına düşen kullanılabilir yıllık su miktarı 1.313 m³ olup, beşeri baskılar ve iklim değişikliğinin etkileriyle birlikte kişi başına düşen kullanılabilir yıllık su miktarının 2030 yılından sonra 1.000 metreküpün altına düşmesi beklenmektedir. Gerekli tedbirlerin alınmaması halinde çok yakın gelecekte Türkiye'nin su kıtlığı çeken bir ülke durumuna geleceği, sosyal ve ekonomik pek çok olumsuz sonucu da beraberinde getireceği aşikârdır. Gelecek dönem projeksiyonlarının sonuçlarından da anlaşılacağı üzere ülkemizi bekleyen kuraklık ve su kıtlığı riski mevcut su kaynaklarımızın verimli ve sürdürülebilir şekilde kullanılmasını zorunlu kılmaktadır.

Su verimliliği kavramı *"bir ürünün veya hizmetin üretiminde en az miktarda su kullanımı"* olarak tanımlanabilir. Su verimliliği yaklaşımı; suyun, miktar ve kalite bakımından korunarak sadece insanların değil, ekosistem duyarlılığı ile tüm canlıların gereksinimlerini dikkate alacak şekilde başta içme suyu, tarım, sanayi ve hane halkı kullanımları olmak üzere tüm sektörlerde akılcı, paylaşımcı, hakkaniyetli, verimli ve etkin şekilde kullanılmasını esas almaktadır.

Su kaynaklarına olan talebin giderek artması, iklim değişikliğinin bir sonucu olarak yağış ve sıcaklık rejimlerinin değişmesi, nüfusun, kentleşmenin ve kirlenmenin artması ile kullanılabilir su kaynaklarının kullanıcılar arasında adil ve dengeli bir şekilde paylaşılması her geçen gün daha da önem kazanmaktadır. Bu nedenle, kısıtlı olan su kaynaklarının sürdürülebilir yönetim uygulamalarıyla korunarak kullanılması için verimlilik ve optimizasyon esaslı bir yol haritası oluşturulması zorunluluk haline gelmiştir.

Birleşmiş Milletler tarafından belirlenen sürdürülebilir kalkınma vizyonunda, Binyıl Kalkınma Hedeflerinden *Hedef 7: Çevresel Sürdürülebilirliğin Sağlanması* ile Sürdürülebilir Kalkınma Amaçlarından *Amaç 9: Sanayi, Yenilikçilik ve Altyapı* ile *Amaç 12: Sorumlu Üretim ve Tüketim amaçları* kapsamında su başta olmak üzere kaynakların verimli, adil ve sürdürülebilir kullanımı, çevre dostu üretim ve gelecek nesillerin kaygısını taşıyan tüketim gibi hususlara yer verilmektedir.

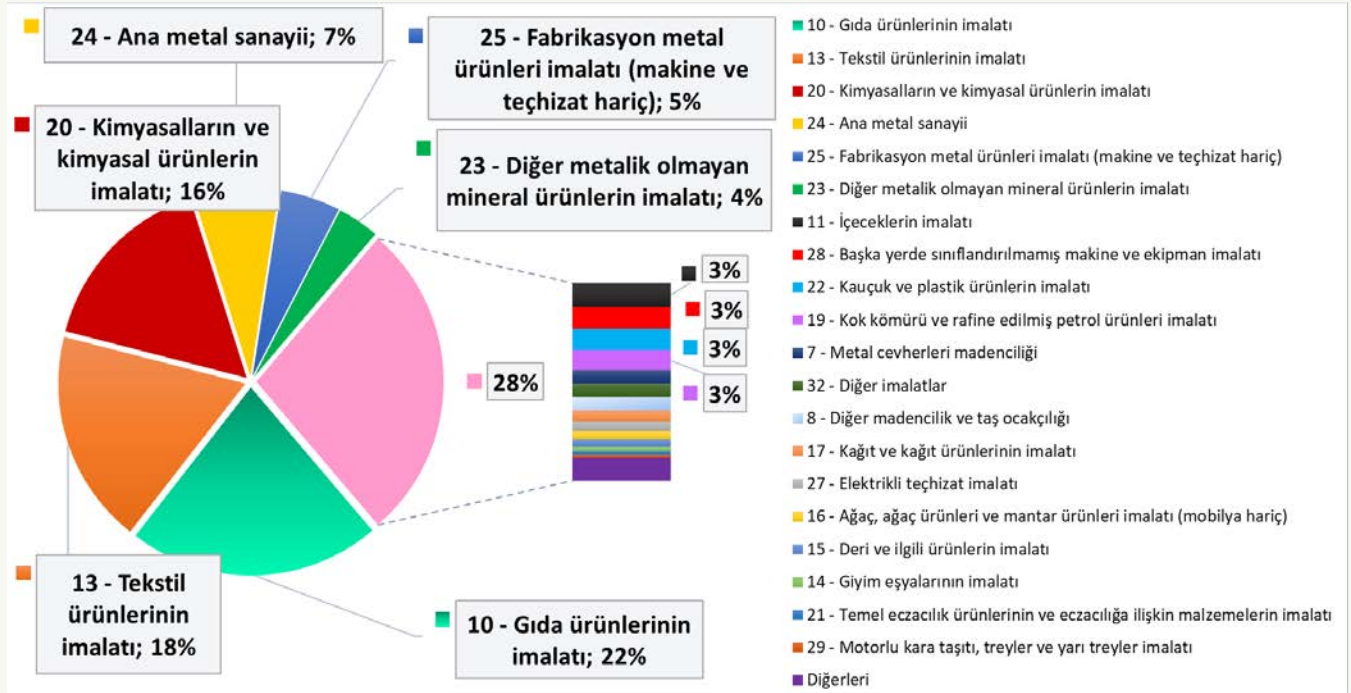
Karbon nötr hedefiyle temiz, döngüsel bir ekonomi modelini hayata geçirmek, kaynakların verimli kullanımını yaygınlaştırmak ve çevresel etkileri azaltmak gibi hedefler üzerinde üye ülkelerin uzlaştığı Avrupa Yeşil Mutabakatı kapsamında ülkemizin hazırlamış olduğu Avrupa Yeşil Mutabakatı Eylem Planında sanayi başta olmak üzere çeşitli alanlarda, üretimde ve tüketimde su ve kaynak verimliliğini vurgulayan eylemler belirlenmiştir.

Avrupa Birliği çevre mevzuatının sanayi açısından en önemli bileşenlerinden olan “Endüstriyel Emisyonlar Direktifi (EED)” sanayi faaliyetlerden kaynaklanan ve hava, su ve toprak olmak üzere alıcı ortama yapılan deşarjların/emisyonların entegre bir yaklaşımla kontrolü ve önlenmesi veya azaltılmasına yönelik alınması gereken tedbirleri içermektedir. Direktifte, temiz üretim süreçlerinin uygulanabilirliğini sistematik hale getirmek ve uygulamada yaşanan güçlükleri ortadan kaldırmak amacıyla Mevcut En İyi Teknikler (MET) (Best Available Techniques-BAT/MET) sunulmuştur. MET’ler maliyet ve faydaları göz önünde bulundurulduğunda, çevrenin yüksek düzeyde korunmasına yönelik en etkili uygulama teknikleridir. Direktif uyarınca, her bir sektör için MET’lerin detaylı olarak anlatıldığı Referans Dokümanlar (BAT-BREF) hazırlanmıştır. BREF dokümanlarında MET’ler, iyi yönetim uygulamaları, genel önlemler niteliğindeki teknikler, kimyasal kullanımı ve yönetimi, çeşitli üretim prosesleri için teknikler, atıksu yönetimi, emisyon yönetimi ve atık yönetimi gibi genel bir çerçevede sunulmaktadır.

Tarım ve Orman Bakanlığı, Su Yönetimi Genel Müdürlüğü tarafından kentsel, tarımsal, endüstriyel ve bireysel su kullanımlarında verimli uygulamaların yaygınlaştırılması ve toplumsal farkındalığın artırılmasına hedefleyen çalışmalar yürütülmektedir. 2023/9 sayılı Cumhurbaşkanlığı Genelgesiyle yürürlüğe giren “**Değişen İklim Uyum Çerçevesinde Su Verimliliği Strateji Belgesi ve Eylem Planı (2023-2033)**” kapsamında tüm sektörlerle ve paydaşlara hitap eden su verimliliği eylem planları hazırlanmıştır. Endüstriyel Su Verimliliği Eylem Planında 2023-2033 dönemi için toplam 12 eylem belirlenmiş olup söz konusu eylemler için sorumlu ve ilgili kurumlar tayin edilmiştir. Söz konusu Eylem Planı kapsamında; sanayide alt sektörler bazında spesifik su kullanım aralıklarının ve kalite gereksinimlerinin belirlenmesine yönelik çalışmaların yapılması, sektörel bazda teknik eğitim programları ve çalıştaylar düzenlenmesi ve su verimliliği rehber dokümanlarının hazırlanması eylemleri Su Yönetimi Genel Müdürlüğü’nün sorumluluğuna tanımlanmıştır.

Diğer yandan, Tarım ve Orman Bakanlığı Su Yönetimi Genel Müdürlüğü tarafından yürütülen “**NACE Kodlarına Göre Endüstriyel Su Kullanım Verimliliği Projesi**” ile sanayide su verimliliğinin iyileştirilmesine yönelik çalışmalar kapsamında ülkemize özgü sektörel en iyi teknikler belirlenmiştir. Çalışmanın neticesinde ülkemizde faaliyet gösteren yüksek su tüketimine sahip sektörlerde su kullanım verimliliğinin iyileştirilmesi için önerilen tedbirleri içeren NACE kodları ile sınıflandırılmış sektörel rehber dokümanlar ve eylem planları hazırlanmıştır.

Dünyada olduğu gibi ülkemizde de su tüketiminde en yüksek paya sahip olan sektörler gıda, tekstil, kimya ve ana metal sektörleridir. Çalışmalar kapsamında, ülkemizde faaliyet gösteren ve su tüketimi yüksek olan NACE Kodları kapsamında farklı kapasite ve çeşitlilikte üretim alanlarını temsil edecek nitelikte gıda, tekstil, kimya, ana metal sanayi başta olmak üzere 35 ana sektörde 152 adet alt sektörü temsil eden işletmelerde saha ziyaretleri gerçekleştirilerek su temini, sektörel su kullanımları, atıksu oluşumu, geri kazanım konularında veriler temin edilmiş ve Avrupa Birliği tarafından yayımlanan mevcut en iyi teknikler (MET) ve sektörel referans dokümanlar (BREF), su verimliliği, temiz üretim, su ayakizi, vb. konularda bilgilendirmeler yapılmıştır.



Ülkemizde sanayide sektörel bazda su kullanımlarının dağılımı

Çalışmalar neticesinde, yüksek su tüketimini haiz 152 farklı 4 haneli NACE kodu için işletmelerin proseslerine yönelik spesifik su tüketimleri ve potansiyel tasarruf oranları belirlenmiş, AB mevcut en iyi teknikleri (MET) ve diğer temiz üretim teknikleri dikkate alınarak su verimliliği rehber dokümanları hazırlanmıştır. Rehberler içerisinde su verimliliğine yönelik 500 adet teknik (MET); (i) İyi Yönetim Uygulamaları, (ii) Genel Önlemler Niteliğindeki Önlemler, (iii) Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler ve (iv) Sektöre Özgü Önlemler olmak üzere 4 ana grup altında incelenmiştir.

Yürütülen proje kapsamında her bir sektöre yönelik MET'lerin belirlenmesi aşamasında; çevresel faydalar, operasyonel veriler, teknik özellikler-gereksinimler ve uygulanabilirlik kriterleri dikkate alınmıştır. MET'lerin belirlenmesinde yalnızca BREF dokümanları ile sınırlı kalmamış olup, küresel ölçekte güncel literatür verileri, gerçek vaka analizleri, yenilikçi uygulamalar, sektör temsilcilerinin raporlamaları gibi farklı veri kaynakları da detaylı şekilde incelenerek sektörel MET listeleri oluşturulmuştur. Oluşturulan MET listelerinin ülkemizin yerel sanayi altyapısına ve kapasitesine uygunluğunun değerlendirilebilmesi için her bir NACE kodu için spesifik olarak hazırlanan MET listeleri işletmeler tarafından; su tasarrufu, ekonomik tasarruf, çevresel fayda, uygulanabilirlik, çapraz medya etkisi kriterleri üzerinden puanlanarak önceliklendirilmiş ve puanlama sonuçları kullanılarak nihai MET listeleri belirlenmiştir. Proje kapsamında ziyaret edilen tesislerin su ve atıksu verileri ile sektörel paydaşlar tarafından öne çıkarılan ve ülkemize özgü yerel dinamikleri dikkate alınarak belirlenen nihai MET listeleri üzerinden NACE kodu bazında sektörel su verimliliği rehberleri oluşturulmuştur.

2 Çalışmanın Kapsamı

Sanayide su verimliliği tedbirleri kapsamında hazırlanan rehber dokümanlar aşağıdaki ana sektörleri içermektedir:

- Bitkisel ve hayvansal üretim ile avcılık ve ilgili hizmet faaliyetleri (6 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Balıkçılık ve su ürünleri yetiştiriciliği (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Kömür ve linyit çıkartılması (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Madenciliği destekleyici hizmet faaliyetleri (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Metal cevherleri madenciliği (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Diğer madencilik ve taş ocakçılığı (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Gıda ürünlerinin imalatı (22 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- İçeceklerin imalatı (4 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Tütün ürünleri imalatı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Tekstil ürünlerinin imalatı (9 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Giyim eşyalarının imalatı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Deri ve ilgili ürünlerin imalatı (3 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Ağaç, ağaç ürünleri ve mantar ürünleri imalatı (mobilya hariç); saz, saman ve benzeri malzemelerden örülerek yapılan eşyaların imalatı (5 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Kağıt ve kağıt ürünlerinin imalatı (3 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Kok kömürü ve rafine edilmiş petrol ürünleri imalatı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Kimyasalların ve kimyasal ürünlerin imalatı (13 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Temel eczacılık ürünlerinin ve eczacılığa ilişkin malzemelerin imalatı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Kauçuk ve plastik ürünlerin imalatı (6 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Diğer metalik olmayan mineral ürünlerin imalatı (12 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Ana metal sanayii (11 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Fabrikasyon metal ürünleri imalatı (makine ve teçhizat hariç) (12 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Bilgisayarların, elektronik ve optik ürünlerin imalatı (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Elektrikli teçhizat imalatı (7 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Başka yerde sınıflandırılmamış makine ve ekipman imalatı (8 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Motorlu kara taşıtı, treyler (römork) ve yarı treyler (yarı römork) imalatı (3 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)

- Diğer ulaşım araçlarının imalatı (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Diğer imalatlar (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Makine ve ekipmanların kurulumu ve onarımı (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Elektrik, gaz, buhar ve havalandırma sistemi üretim ve dağıtım (2 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Atığın toplanması, ıslahı ve bertarafı faaliyetleri; maddelerin geri kazanımı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Bina dışı yapıların inşaatı (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Taşımacılık için depolama ve destekleyici faaliyetler (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Konaklama (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Eğitim Faaliyetleri (Yükseköğretim Kampüsleri) (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)
- Spor faaliyetleri, eğlence ve dinlenme faaliyetleri (1 adet dört haneli NACE Koduyla temsil edilen alt üretim alanı dahil)

Diğer metalik olmayan mineral ürünlerin imalatı

Diğer metalik olmayan mineral ürünlerin imalatı sektörü altında, rehber dokümanları hazırlanan alt üretim kolları şu şekildedir:

23.11 Düz cam imalatı

23.13 Çukur cam imalatı

23.14 Cam elyafı imalatı

23.20 Ateşe dayanıklı (refrakter) ürünlerin imalatı

23.31 Seramik karo ve kaldırım taşları imalatı

23.41 Seramik ev ve süs eşyaları imalatı

23.42 Seramik sıhhi ürünlerin imalatı

23.52 Kireç ve alçı imalatı

23.61 İnşaat amaçlı beton ürünlerin imalatı

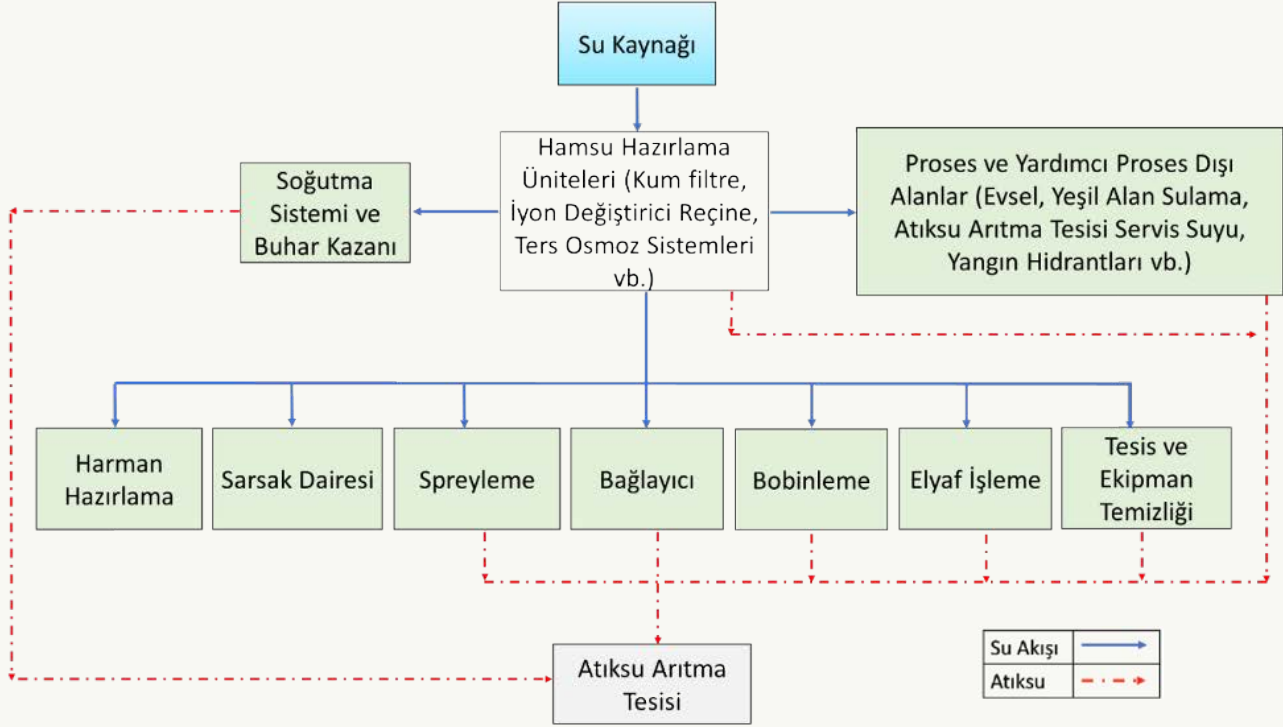
23.62 İnşaat amaçlı alçı ürünlerin imalatı

23.64 Toz harç imalatı

23.99 Başka yerde sınıflandırılmamış metalik olmayan diğer mineral ürünlerin imalatı

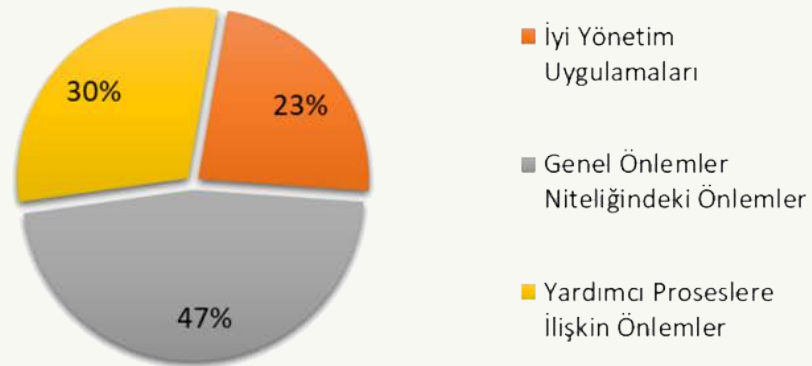
2.1 Cam Elyafı İmalatı (NACE 23.14)

Cam Elyafı İmalatı Sektörü Su Akım Şeması



	Minimum	Maksimum
Proje Kapsamında Ziyaret Edilen Tesislerin Spesifik Su Tüketimi (L/kg ürün)	4,86	
Referans Spesifik Su Tüketimi (L/kg ürün)	4	15

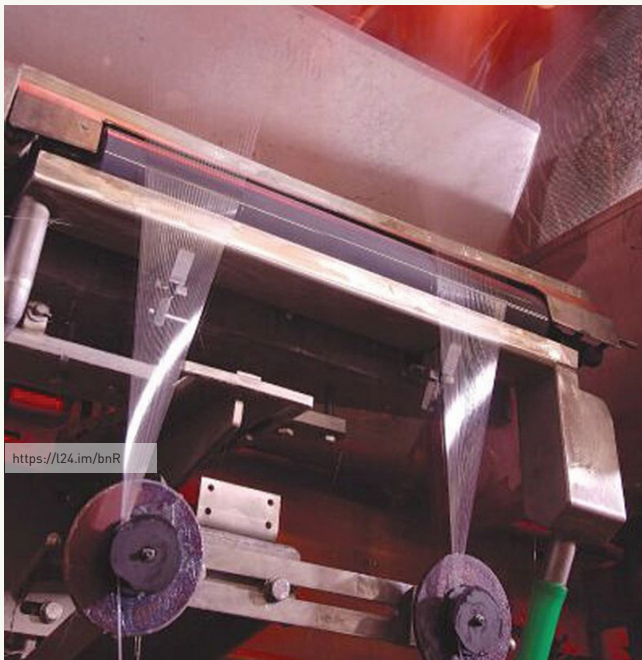
Su Verimliliği Uygulamalarının Yüzdeler Dağılımı



Cam elyafı temel olarak, eritilmiş haldeki camın çok sayıda deliği bulunan elekten geçirilerek sertleştirilmesi ile üretilmektedir. Cam kompozisyonuna uygun miktarlarda tartılan hammaddeler konveyör bant sistemi ile homojen bir harman eldesi için karıştırıcı ünitesine gönderilerek harmanlanır. Bu harmana hazır cam kırığı da eklenerek eritmek üzere fırına gönderilir. Ergimiş cam, kanallarla sarsak dairesine gönderilerek eleklerden geçirilir ve mikro çapta elyaflar halinde akıtılır. Suyla soğutulan cam elyafına bağlayıcı uygulanarak bobinlere sarılır ve elyafın dayanıklılığı arttırılır. İstenen son ürüne göre çeşitli bağlayıcılarla elyaf işlenir.

Cam elyafı imalatında spreyleme, keçe bağlama ve bobinleme proseslerinde su kullanımı bulunmaktadır. Sektörde üretim proseslerinde kullanılmak üzere yumuşak su üretilebilmesi için kullanılan aktif karbon filtre, iyon değiştirici reçine, ters osmoz gibi hamsu hazırlama ünitelerinde filtre yıkama, reçine rejenerasyonu ve membran temizliği işlemleri için de kayda değer oranlarda su tüketimleri gerçekleşmektedir. Ayrıca soğutma kulesi ve buhar kazanları gibi yardımcı proseslerde de su tüketimi gerçekleşmektedir.

Cam elyafı imalatı sektöründe referans spesifik su tüketimi 4 – 15 L/kg aralığındadır. Çalışma kapsamında analiz edilen üretim kolunun spesifik su tüketimi 4,86 L/kg'dır. İyi yönetim uygulamalarının, genel önlemler niteliğindeki önlemlerin ve yardımcı proseslere ilişkin önlemlerin uygulanması ile sektörde %41 – 56 oranında su kazanımı sağlanması mümkündür.



Cam Elyaf Üretimi - Elyaf Çekme ve Sarma Prosesi



Kıyılmış Cam Elyafı

23.14 Cam Elyafı İmalatı NACE kodu kapsamında önerilen öncelikli su verimliliği uygulama teknikleri aşağıdaki tabloda sunulmaktadır.

NACE Kodu	NACE Kodu Açıklaması	Önceliklendirilmiş Sektörel Su Verimliliği Teknikleri
23.14	Cam elyafı imalatı	<p>İyi Yönetim Uygulamaları</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Çevre yönetim sisteminin kurulması 2. Su akış şemalarının ve su için kütle denkliklerinin hazırlanması 3. Su kullanımını azaltmak ve su kirliliğini önlemek amacıyla su verimliliği eylem planı hazırlanması 4. Su kullanımının azaltımı ve optimizasyonu için personele teknik eğitimlerin verilmesi 5. Su tüketiminin optimize edilmesi için üretim planlamasının iyi yapılması 6. Su verimliliği hedeflerinin belirlenmesi 7. Üretim proseslerinde ve yardımcı proseslerde kullanılan suyun ve oluşan atıksuların miktar ve nitelik açısından izlenmesi ve bu bilgilerin çevre yönetim sistemine adapte edilmesi <p>Genel Önlemler Niteliğindeki Önlemler</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Durulama çözeltilerinden suyun geri kazanılması ve geri kazanılan suyun kalitesine uygun proseslerde tekrar kullanılması 2. Duş/tuvalet vb. su kullanım noktalarında su tasarrufu sağlayacak otomatik donanım ve ekipmanların (sensörler, akıllı el yıkama sistemleri vb.) kullanılması 3. Ekipman temizliği, genel temizlik vb. işlemlerde basınçlı yıkama sistemlerinin kullanılması 4. Su kayıplarının tespit edilmesi ve azaltılması 5. Su kullanımını optimize etmek için otomatik kontrol-kapatma vanalarının kullanılması 6. Su ve enerji israfını engellemek için üretim prosedürlerinin dokümante edilmiş halde bulundurulması ve çalışanlar tarafından kullanılması 7. Sucul ortam için toksik ya da tehlikeli kimyasalların taşınmasının engellenmesi için kapalı depolama ve geçirimsiz atık/hurda sahası yapılması 8. Sucul ortamda risk oluşturan maddelerin (yağlar, emülsiyonlar, binderler gibi) depolanması, saklanması ve kullanım sonrası atıksuya karışmasının engellenmesi 9. Teknik olarak mümkün olan durumlarda uygun atıksuların arıtılarak buhar kazanı besleme suyu olarak kullanılması 10. Temiz su akımlarının kirlı su akımlarıyla karışmasının önlenmesi 11. Tüm atıksu oluşum noktalarında atıksu miktarlarının ve niteliklerinin karakterize edilmesiyle arıtılarak ya da arıtılmadan geri kullanımı mümkün olan atıksu akımlarının belirlenmesi 12. Uygun proseslerde kapalı döngü su çevrimlerinin kullanılması 13. Üretim proseslerinde bilgisayar destekli kontrol sistemlerinin kullanılması 14. Yıkama ve durulama sularının tekrar kullanım kapsamalarının belirlenmesi

NACE Kodu	NACE Kodu Açıklaması	Önceliklendirilmiş Sektörel Su Verimliliği Teknikleri
23.14	Cam elyafı imalatı	15. Tesiste gri suların ayrı toplanıp arıtılması ve yüksek su kalitesi gerektirmeyen alanlarda (yeşil alan sulama, yer, zemin yıkama vb.) kullanılması
		16. Yağmur sularının toplanarak tesis temizliğinde veya uygun alanlarda alternatif su kaynağı olarak değerlendirilmesi
		Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler
		1. Buhar kazanı kondensatının yeniden kullanılmasıyla su tasarrufu elde edilmesi
		2. Buhar ve su hatlarının (sıcak ve soğuk) izolasyonu ile su tasarrufu sağlanması, hatlarda boru, vana ve bağlantı noktalarındaki su ve buhar kayıplarının önlenmesi ve bilgisayar sistemi ile takibi
		3. Havalandırma sistemindeki eski ekipmanların ters osmoz prensibine dayanan iyon değişim reçineleri (demineralize su üreten sistemler) ile değiştirilmesi ve suyun yeniden kullanılması
		4. Islak soğutma ihtiyacı olan prosesler belirlenerek gereksiz soğutma işlemlerinden kaçınılması
		5. Kapalı döngü soğutma sistemlerinde döngü sayısı artırılarak ve tamamlama suyunun kalitesi iyileştirilerek su tüketiminin azaltılması
		6. Kapalı su döngüsüne sahip sistemlerde korozyon ve kireç önleyici inhibitörler kullanılarak çevrim sayısının artırılması
		7. Soğutma suyu geri kazanımı sistemlerinin sağlıklı çalışabilmesi için su yumuşatma sistemlerinin kurulması
		8. Su kullanımının azaltılması amacıyla kapalı döngü soğutma sisteminin kullanılması
		9. Buhar kazanlarında degazörler kullanarak blöf miktarının azaltılması

Bu sektörde toplam 32 adet teknik önerilmiştir.

Cam Elyafı İmalatı NACE Koduna Yönelik;

- (i) İyi Yönetim Uygulamaları,
- (ii) Genel Önlemler ve
- (iii) Yardımcı proseslere ilişkin önlemler ayrı başlıklar halinde verilmektedir.

2.1.1 İyi Yönetim Uygulamaları

• Çevre yönetim sisteminin kurulması

Çevre yönetim sisteminin kurulması

Çevre Yönetim Sistemleri (ÇYS) sanayi kuruluşlarının çevre politikalarını geliştirmek, uygulamak ve izlemek için gerekli organizasyon yapısını, sorumlulukları, prosedürleri ve kaynakları içermektedir. Çevre yönetim sisteminin kurulması, kurumların hammadde, su-atıksu altyapısı, planlanan üretim süreci, farklı arıtma teknikleri arasında karar verme süreçlerini iyileştirmektedir. Çevre yönetimi, kaynak temini ve atık deşarjı taleplerinin en yüksek ekonomik verimle, ürün kalitesinden ödün vermeden ve çevre üzerinde mümkün olan en az etkiyle nasıl yönetebileceğini organize etmektedir.

En yaygın kullanılan Çevre Yönetim Standartı ISO 14001'dir. Alternatifleri arasında Eko Yönetim ve Denetim Programı Direktifi (EMAS) (761/2001) mevcuttur. İşletmelerin çevresel performanslarının değerlendirilmesi, iyileştirilmesi ve raporlanması için geliştirilmiştir. AB mevzuatında eko-verimlilik (temiz üretim) kapsamında önde gelen uygulamalardan olup gönüllü olarak katılım sağlanmaktadır (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Çevre Yönetim Sistemi kurmanın ve uygulamanın faydaları şunlardır:

- İşletme performansı iyileştirilerek ekonomik faydalar elde edilebilmektedir (Christopher, 1998).
- Uluslararası Standartlar Organizasyonu (ISO) standartları benimsenerek küresel yasal ve düzenleyici gerekliliklere daha fazla uyum sağlanmaktadır (Christopher, 1998).
- Çevresel sorumluluklara bağlı ceza riskleri en aza indirilirken, atık miktarında, kaynak tüketiminde ve işletme maliyetlerinde azalma sağlanmaktadır (Delmas, 2009).
- Uluslararası kabul görmüş çevre standartlarının kullanılması, dünyada farklı lokasyonlarda faaliyet gösteren işletmeler için birden fazla kayıt ve sertifika ihtiyacını ortadan kaldırmaktadır (Hutchens Jr., 2017).
- Özellikle son yıllarda şirketlerin iç kontrol süreçlerinin iyileştirilmesi tüketiciler tarafından da önemsenmektedir. Çevre yönetim sistemlerinin uygulanması, standardı benimsemeyen şirketlere karşı rekabet avantajı sağlamaktadır. Ayrıca kurumların uluslararası alanlarda/pazarlarda daha iyi konuma gelmesine de katkı sağlamaktadır (Potoski & Prakash, 2005).

Yukarıda sayılan faydalar, üretim prosesi, yönetim uygulamaları, kaynak kullanımı ve potansiyel çevresel etkiler gibi çok sayıda faktöre bağlıdır (TOB, 2021). Çevre yönetim sistemiyle benzer içeriğe sahip yıllık envanter raporlarının hazırlanması ve üretim proseslerinde girdilerin ve çıktıların miktar ve nitelik açısından izlenmesi gibi uygulamalar ile su tüketiminde %3-5 arasında tasarruf sağlanabilmektedir (Öztürk, 2014). ÇYS'yi geliştirme ve uygulama aşamalarının toplam süresi tahmini olarak 8-12 ay sürmektedir (ISO 14001 User Manual, 2015).

Sanayi kuruluşları, su ayak izini değerlendirmek ve raporlamak konusundaki gereklilik ve kılavuzları tanımlayan uluslararası bir standart olan ISO 14046 Su Ayak İzi Standardı kapsamında da çalışmalar yürütmektedir. İlgili standardın uygulanması ile üretim için gerekli olan tatlı su kullanımının ve çevresel etkilerin azaltılması amaçlanmaktadır. Ayrıca, sanayi kuruluşlarının su tasarrufu sağlamasına ve işletme maliyetlerini düşürmesine yardımcı olan ISO 46001 Su Verimliliği Yönetim Sistemleri Standardı, izleme, kıyaslama ve inceleme çalışmalarının yapılması ile kuruluşların su verimliliği politikalarını geliştirmelerine yardımcı olmaktadır.

• ***Su kullanımının azaltımı ve optimizasyonu için personele teknik eğitimlerin verilmesi***

Bu tedbir ile personelin eğitimi ve farkındalığı artırılarak su tasarrufu ve su geri kazanımı sağlanabilmekte, su tüketimi ve maliyetleri azaltılarak su verimliliği sağlanabilmektedir. Endüstriyel tesislerde personelin gerekli teknik bilgiye sahip olmaması sebebiyle yüksek miktarda su kullanımı ve atıksu oluşumu ile ilgili problemler ortaya çıkabilmektedir. Örneğin, endüstriyel operasyonlarda su tüketiminde önemli bir oranı temsil eden soğutma kulesi operatörlerinin uygun şekilde eğitilmesi ve teknik bilgiye sahip olması önemlidir. Üretim proseslerinde su kalite gereksinimlerinin belirlenmesi, su ve atıksu miktarlarının ölçülmesi vb. uygulamalarda da ilgili personelin yeterli teknik bilgiye sahip olması gereklidir (TOB, 2021). Bu nedenle, su kullanımının azaltılması, optimizasyonu ve su tasarrufu politikaları hakkında personele eğitim verilmesi önem arz etmektedir. Personelin su tasarrufu ile ilgili çalışmalara dahil edilmesi, su verimliliğine yönelik girişimlerin öncesinde ve sonrasında su kullanım miktarları hakkında düzenli raporlar oluşturulması ve bu raporların personel ile paylaşılması gibi uygulamalar, sürece katılımı ve motivasyonu desteklemektedir. Personel eğitimi ile elde edilecek teknik, ekonomik ve çevresel faydalar orta veya uzun vadede sonuç vermektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021).

• ***Üretim proseslerinde ve yardımcı proseslerde kullanılan suyun ve oluşan atıksuların miktar ve nitelik açısından izlenmesi ve bu bilgilerin çevre yönetim sistemine adapte edilmesi***

Endüstriyel tesislerde kaynak kullanımları mevcut olup kaynak kullanımı sonucunda oluşan verimsizlik ve çevresel problemler girdi-çıkı akışlarından kaynaklanabilmektedir. Bu nedenle üretim proseslerinde ve yardımcı proseslerde kullanılan suyun ve atıksuların miktar ve nitelikleri açısından izlenmesi gerekmektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Proses bazlı miktar ve kalite izlemesi diğer iyi yönetim uygulamalarıyla (personel eğitimi, çevre yönetim sistemi kurulması vb.) birlikte enerji tüketiminde %6-10, su tüketiminde ve atıksu miktarlarında %25'e varan oranlarda azaltım sağlayabilmektedir (Öztürk, 2014).

Suyun ve atıksuyun miktar ve nitelik açısından izlenmesine yönelik başlıca aşamalar şunlardır:

- Prosesler bazında su, enerji vb. tüketimlerin izlenmesi için izleme ekipmanlarının kullanılması (sayaçlar gibi),
- İzleme prosedürlerinin oluşturulması,
- Üretim prosesine ilişkin tüm girdi ve çıktılar (hammadde, kimyasal, su, ürün, atıksu, çamur, katı atık, tehlikeli atık ve yan ürün) kullanım/çıkış noktalarının belirlenmesi, miktar ve nitelikleri açısından izlenmesi, dokümanite edilmesi, karşılaştırmalı olarak değerlendirilmesi ve raporlanması,
- Hammaddelerin ürüne dönüştüğü üretim proseslerinde hammadde kayıplarının izlenmesi ve hammadde kayıplarına karşı önlemler alınması (ÇŞİDB, 2020e).

- ***Su tüketiminin optimize edilmesi için üretim planlamasının iyi yapılması***

Endüstriyel üretim süreçlerinde bir hammaddenin ürüne dönüşmesine kadarki süreçte en az proses kullanılarak planlanması iş gücü maliyetlerinin, kaynak kullanımı maliyetlerinin ve çevresel etkilerin azaltılması ve verimliliğin sağlanması için etkili bir uygulamadır (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Endüstriyel tesislerde üretim planlamasının su verimliliği faktörü de göz önünde bulundurularak yapılması su tüketimini ve atıksu miktarını azaltmaktadır. Endüstriyel tesislerde üretim süreçlerinin modifiye edilmesi ya da bazı proseslerin birleştirilmesi su verimliliği ve zaman planlaması açısından önemli faydalar sağlamaktadır (TOB, 2021).

- ***Su kullanımını azaltmak ve su kirliliğini önlemek amacıyla su verimliliği eylem planı hazırlanması***

Endüstriyel tesislerde su-atıksu miktarlarını azaltmak ve su kirliliğini önlemek amacıyla kısa, orta ve uzun vadede yapılacakları içeren bir eylem planının hazırlanması su verimliliği açısından önemlidir. Bu noktada tesis genelinde ve üretim proseslerinde su ihtiyaçlarının belirlenmesi, su kullanım noktalarında kalite gereksinimlerinin belirlenmesi, atıksu oluşum noktaları ve atıksu karakterizasyonu yapılmalıdır (TOB, 2021). Aynı zamanda su tüketiminin, atıksu oluşumunun ve kirlilik yüklerinin azaltılmasına yönelik uygulanacak tedbirlerin belirlenmesi, fizibilitesinin yapılması ve kısa-orta-uzun vade için eylem planlarının hazırlanması gerekmektedir. Bu sayede tesislerde su verimliliği ve sürdürülebilir su kullanımı sağlanmaktadır (TOB, 2021).

- ***Su verimliliği hedeflerinin belirlenmesi***

Endüstriyel tesislerde su verimliliği sağlamanın ilk adımı hedeflerin belirlenmesidir (TOB, 2021). Bunun için öncelikli olarak prosesler bazında detaylı bir su verimliliği analizinin gerçekleştirilmesi gerekmektedir. Böylelikle gereksiz su kullanımları, su kayıpları, su verimliliğini etkileyen yanlış uygulamalar, proses kayıpları, arıtılarak ya da arıtılmadan tekrar kullanılabilir su-atıksu kaynakları vb. belirlenebilmektedir. Her bir üretim prosesi ve tesis geneli için su tasarrufu potansiyeli ve su verimliliği hedeflerinin belirlenmesi de son derece önemlidir (TOB, 2021).

- ***Su akış şemalarının ve su için kütle denkliklerinin hazırlanması***

Endüstriyel tesislerde su kullanım ve atıksu oluşum noktalarının belirlenmesi, üretim prosesleri ve üretim prosesleri dışındaki yardımcı proseslerde su-atıksu denkliklerinin oluşturulması genel olarak birçok iyi yönetim uygulamasının temelini oluşturmaktadır. Tesis genelinde ve üretim prosesleri bazında proses profillerinin oluşturulması; gereksiz su kullanım noktalarının ve yüksek su kullanım noktalarının belirlenmesini, su geri kazanım imkanlarının değerlendirilmesini, proses modifikasyonlarını ve su kayıplarının belirlenmesini kolaylaştırmaktadır (TOB, 2021).

2.1.2 Genel Önlemler Niteliğindeki Önlemler

- **Su kayıplarının tespit edilmesi ve azaltılması**

Endüstriyel üretim proseslerinde ekipmanlar, pompalar ve boru hatlarında su kayıpları gerçekleşmektedir. Öncelikle su kayıpları tespit edilmeli ve ekipmanlar, pompalar ve boru hatlarının düzenli bakımları yapılarak iyi durumda tutularak sızıntılar engellenmelidir (IPPC BREF, 2003). Düzenli bakım prosedürleri oluşturularak özellikle şu hususlara dikkat edilmelidir:

- Pompalar, valfler, seviye anahtarları, basınç ve akış düzenleyicilerin bakım kontrol listesine eklenmesi,
- Yalnızca su sisteminde değil, aynı zamanda özellikle ısı transferi ve kimyasal dağıtım sistemleri, kırık ve sızıntı yapan borular, variller, pompalar ve vanalar için denetimlerin yapılması,
- Filtrelerin ve boru hatlarının düzenli olarak temizlenmesi,
- Kimyasal ölçüm ve dağıtım cihazları, termometreler vb. gibi ölçüm ekipmanlarının kalibre edilmesi, rutin olarak belirlenen periyotlarda kontrol edilmesi ve izlenmesi (IPPC BREF, 2003).

Etkin bakım-onarım, temizlik ve kayıp kontrolü uygulamaları ile su tüketiminde %1-6 arasında değişen oranlarda tasarruf sağlanabilmektedir (Öztürk, 2014).

- **Teknik olarak mümkün olan durumlarda uygun atıksuların arıtılarak buhar kazanı besleme suyu olarak kullanılması**

Endüstriyel tesislerde uygulanması zor olsa da uygun atıksuların proses suyu kalitesine kadar arıtılarak buhar kazanları dahil olmak üzere üretim proseslerinde geri kullanılması mümkündür. Bu sayede toplam su tüketiminde ve atıksu oluşumunda %20-50 arasında değişen oranlarda tasarruf sağlanabilmektedir (Öztürk, 2014; TUBİTAK MAM, 2016). Uygulama için gerekli ilk yatırım maliyetini kullanılacak arıtma sistemi oluşturmaktadır. Geri kazanılacak su miktarı, ekonomik tasarruf miktarı, uygulanan birim su-atıksu maliyetleri, arıtma sistemi işletme-bakım maliyetleri göz önünde bulundurulduğunda geri ödeme süreleri değişkenlik göstermektedir (TOB, 2021). Geri kazanım için membran sistemleri (ultrafiltrasyon (UF), nanofiltrasyon (NF) ve ters osmoz (TO) sistemlerinin bir kombinasyonu kullanılabilir. Örneğin bazı endüstriyel tesislerde soğutma sistemi blöf sularının arıtılarak proses suyu olarak geri kullanımı mümkündür (TOB, 2021).

- **Sucul ortam için toksik ya da tehlikeli kimyasalların taşınmasının engellenmesi için kapalı depolama ve geçirimsiz atık/hurda sahası yapılması**

Endüstriyel tesislerde sucul ortam için toksik ya da tehlikeli kimyasalların alıcı ortamlara taşınımının engellenmesi için kapalı ve geçirimsiz atık/hurda depolama sahaları yapılabilir. Ülkemizde mevcut çevre düzenlemeleri kapsamında bu uygulama halihazırda uygulanmaktadır. Yürütülen saha çalışmaları kapsamında endüstriyel tesislerde toksik ya da tehlikeli madde depolama alanlarına ayrı bir toplama kanalı yapılarak söz konusu sızıntı sularının ayrı toplanması ve doğal su ortamlarına karışması engellenebilir.

- **Temiz su akımlarının kirliliği su akımlarıyla karışmasının önlenmesi**

Endüstriyel tesislerde atıksu oluşum noktalarının belirlenmesi ve atıksuların karakterize edilmesiyle yüksek kirlilik yüküne sahip atıksular ile nispeten temiz atıksular ayrı hatlarda toplanabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Bu sayede uygun kaliteye sahip atıksu akımları arıtılarak ya da arıtılmadan tekrar kullanılabilir. Atıksu akımlarının ayrılması ile su kirliliği azaltılmakta, arıtma performansları artırılmakta, arıtma ihtiyaçlarının azaltılması ile ilişkili olarak enerji tüketimleri azaltılabilmekte ve atıksu geri kazanımı ve değerli materyallerin geri kazanımı sağlanarak emisyonların azaltımı sağlanmaktadır. Ayrıca ayrılmış sıcak atıksu akımlarından ısı geri kazanımı da mümkündür (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021) Atıksu akımlarının ayrılması genellikle yüksek yatırım maliyetleri gerektirmekte olup, yüksek miktarda atıksuyun ve enerjinin geri kazanılmasının mümkün olduğu durumlarda maliyetlerin azalması sağlanabilmektedir (IPPC BREF, 2006).

- **Tüm atıksu oluşum noktalarında atıksu miktarlarının ve niteliklerinin karakterize edilmesiyle arıtılarak ya da arıtılmadan geri kullanımı mümkün olan atıksu akımlarının belirlenmesi**

Endüstriyel tesislerde atıksu oluşum noktalarının belirlenmesi ve karakterize edilmesiyle çeşitli atıksu akımlarının arıtılarak ya da arıtılmadan tekrar kullanımı mümkündür (Öztürk, 2014; TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Bu kapsamda filtre geri yıkama suları, TO konsantreleri, blöf suları, kondens suları, nispeten temiz yıkama ve durulama suları aynı/farklı proseslerde ve yüksek su kalitesi gerektirmeyen alanlarda (tesis ve ekipman temizliği gibi) arıtılmadan yeniden kullanılabilir. Bunun dışında doğrudan tekrar kullanımı mümkün olmayan atıksu akımlarının uygun arıtma teknolojileri kullanılarak arıtıldıktan sonra üretim proseslerinde yeniden kullanımı mümkündür.

Membran filtrasyon prosesleri birçok atıksu yeniden kullanım sisteminin ayrılmaz bir parçasıdır. Nanofiltrasyon (NF) ve Ters osmoz (TO) filtreleme sistemleri, endüstriyel atıksu geri kazanımı için kullanılmaktadır. Mikrofiltrasyon (MF) ve ultrafiltrasyon (UF) genellikle suyun NF veya TO işlemine gitmeden önce ön arıtımı için kullanılmaktadır (Singh vd., 2014).

- **Yıkama ve durulama sularının tekrar kullanım kapsamının belirlenmesi**

Endüstriyel tesislerde özellikle yıkama-son durulama atıksuları ve filtre geri yıkama atıksuları gibi nispeten temiz karakterdeki atıksular yüksek su kalitesi gerektirmeyen zemin yıkama ve bahçe sulama işlemlerinde arıtılmadan geri kullanılabilir (Öztürk, 2014). Böylelikle ham su tüketiminde %1-5 arasında tasarruf sağlanması mümkündür (TOB, 2021).

- **Ekipman temizliği, genel temizlik vb. işlemlerde basınçlı yıkama sistemlerinin kullanılması**

Su nozulları ekipman tesis temizliğinde yaygın olarak kullanılmaktadır. Su tüketiminin ve atıksu kirlilik yüklerinin azaltılmasında doğru yerleştirilmiş, uygun nozulların kullanılmasıyla etkili sonuçlar elde edilebilmektedir. Yüksek su tüketimi gerçekleştiren ve mümkün olan noktalarda aktif sensörler ve nozulların kullanılması suyun verimli kullanımı açısından oldukça önemlidir. Mekanik ekipmanların basınçlı nozullar ile değişimi sayesinde önemli oranda su tasarrufu sağlamak mümkündür (TUBİTAK MAM, 2016). Teknik açıdan uygun olan proseslerde su basıncı optimize edilmiş nozulların kullanımıyla su tüketiminin, atıksu oluşumunun ve atıksu kirlilik yükünün azaltılması uygulamadaki başlıca çevresel faydaları oluşturmaktadır.

- ***Su kullanımını optimize etmek için otomatik kontrol-kapatma vanalarının kullanılması***

Su tüketiminin, akış kontrol cihazları, sayaçlar ve bilgisayar destekli izleme sistemleri kullanılarak izlenmesi ve kontrol edilmesi teknik, çevresel ve ekonomik açıdan önemli avantajlar sağlar (Öztürk, 2014). Tesis içerisinde ve çeşitli proseslerde tüketilen su miktarlarının izlenmesi, gereksiz su kayıplarını önler (TUBİTAK MAM, 2016). Tesis geneli ve üretim prosesleri özelinde debimetre ve sayaçların kullanılması, sürekli çalışan makinelerde otomatik kapatma vanaları ve valflerin kullanılması, bilgisayar destekli sistemler kullanılarak su tüketimleri ve belirlenen bazı kalite parametrelerine göre izleme-kontrol mekanizmalarının geliştirilmesi gereklidir (TUBİTAK MAM, 2016). Söz konusu uygulamayla proses bazında su tüketimlerinde %20 - 30'a varan oranlarda tasarruf sağlamak mümkündür (DEPA, 2002; LCPC, 2010; IPPC BREF, 2003). Prosesler bazında su tüketiminin izlenmesi ve kontrolü ile proses suyu tüketiminde %3-5 oranında tasarruf sağlanabilmektedir (Öztürk, 2014).

- ***Duş/tuvalet vb. su kullanım noktalarında su tasarrufu sağlayacak otomatik donanım ve ekipmanların (sensörler, akıllı el yıkama sistemleri vb.) kullanılması***

Su, imalat sanayinin birçok sektöründe hem üretim prosesleri için hem de personellerin gerekli hijyen standartlarını sağlamaları için oldukça önemlidir. Endüstriyel tesislerin üretim proseslerinde su tüketimleri çeşitli yollarla sağlanabileceği gibi personellerin su kullanım alanlarında sensörlü muslukların ve akıllı el yıkama sistemleri gibi ekipmanların kullanılmasıyla da su tüketimlerinde tasarruflar sağlanabilir. Akıllı el yıkama sistemleri su, sabun ve hava karışımını doğru oranda ayarlarken su tasarrufuna ek olarak kaynak verimliliği de sağlamaktadır.

- ***Tesiste gri suların ayrı toplanıp arıtılması ve yüksek su kalitesi gerektirmeyen alanlarda (yeşil alan sulama, yer, zemin yıkama vb.) kullanılması***

Endüstriyel tesislerde oluşan atıksular sadece üretim proseslerinden kaynaklanan endüstriyel atıksular olmayıp duşlar, lavabolar, mutfaklar vb. alanlardan kaynaklanan atıksuları da içermektedir. Duş, lavabo, mutfak vb. alanlardan oluşan atıksular ise gri su olarak adlandırılmaktadır. Oluşan bu gri suların çeşitli arıtma prosesleriyle arıtılarak yüksek su kalitesi gerektirmeyen alanlarda kullanılmasıyla su tasarrufu sağlanabilmektedir.

- ***Üretim proseslerinde bilgisayar destekli kontrol sistemlerinin kullanılması***

Endüstriyel tesislerde verimsiz kaynak kullanımı ve çevresel problemler doğrudan girdi-çıkı akışları ile bağlantılı olduğundan üretim prosesleri özelinde proses girdi-çıkıtlarının en iyi şekilde tanımlanması gerekmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Böylece kaynak verimliliğinin, ekonomik ve çevresel performansın artırılması açısından önlemlerin geliştirilmesi mümkün hale gelmektedir. Girdi-çıkı envanterlerinin düzenlenmesi sürekli iyileştirmenin ön koşulu olarak kabul edilmektedir. Bu tür yönetim uygulamaları teknik personel ve üst yönetimin katılımını gerektirirken çeşitli uzmanların çalışmalarıyla kendini kısa sürede amorti etmektedir (IPPC BREF, 2003). Uygulama prosesleri bazında ölçüm ekipmanlarının kullanımı ve prosesler özelinde bazı rutin analizlerin/ölçümlerin yapılması gerekmektedir. Uygulamadan en üst düzeyde verim alınabilmesi açısından bilgisayarlı izleme sistemlerinden mümkün olduğunca yararlanılması elde edilecek teknik, ekonomik ve çevresel faydanın artırılmasını sağlamaktadır (TUBİTAK MAM, 2016).

- **Yağmur sularının toplanarak tesis temizliğinde veya uygun alanlarda alternatif su kaynağı olarak değerlendirilmesi**

Su kaynaklarının azaldığı günümüzde yağmur suyu hasadı özellikle az yağış alan yörelerde sıkça tercih edilmektedir. Yağmur suyu toplama ve dağıtım sistemleri konusunda farklı teknolojiler ve sistemler mevcuttur. Sarnıç sistemleri, zemine sızdırma, yüzeyden toplama ve filtre sistemleri kullanılmaktadır. Özel drenaj sistemleri ile toplanan yağmur suları ihtiyaç duyulan kalite gereksinimlerini karşılaması halinde üretim prosesleri, bahçe sulaması, tank ve ekipman temizliği, yüzey temizliği vb. amaçlar için kullanılabilir (Tanık vd., 2015).

Çeşitli örneklerde sanayi tesislerinde toplanan çatı yağmur suyu depolandıktan sonra bina içinde ve peyzaj alanlarında kullanılarak peyzaj sulamasında %50 su tasarrufu sağlanmıştır (Yaman, 2009). Zeminin geçirimini artırmak ve yağmur suyunun sahada toprağa geçmesini ve emilmesini sağlamak amacı ile delikli taşlar ve yeşil alanlar tercih edilebilir (Yaman, 2009). Bina çatılarında toplanan yağmur suları araç yıkama ve bahçe sulamada kullanılabilir. Toplanan suların kullanıldıktan sonra biyolojik arıtmayla %95 oranında geri kazanılarak yeniden kullanılması mümkündür (Şahin, 2010).

- **Uygun proseslerde kapalı döngü su çevrimlerinin kullanılması**

Soğutucu akışkanlar genel anlamda soğutulacak olan maddelerden ısı alarak onları soğutan, soğutma işleminin performansını etkileyen belirli termodinamik özelliklere sahip kimyasal bileşiklerdir (Kuprasertwong vd., 2021).

İmalat sanayi proseslerinde ve ürün soğutma işleminin başını çektiği birçok proseste soğutucu akışkan olarak su kullanılmaktadır. Bu soğutma işlemi gerçekleştirilirken su, soğutma kulesi veya merkezi soğutma sistemleri aracılığıyla geri kullanılabilir. Eğer soğutma suyunda istenmeyen mikrobiyal büyüme gerçekleşir ise resirkülasyon suyuna kimyasal ilave edilerek kontrol altına alınabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016).

Soğutma suyunun temizlik gibi işlemlerde yeniden kullanılmasıyla su tüketimi ve oluşan atıksu miktarı azaltılır. Ancak, soğutma sularının soğutulması ve resirkülasyonu için enerjiye gereksinim duyulması bir yan etkileşim olarak ortaya çıkmaktadır.

Soğutma sularında ısı değiştiricilerin kullanımı ile ısı geri kazanımı da sağlanmaktadır. Genellikle sulu soğutma sistemi kullanılan tesislerde kapalı döngü sistemler kullanılmaktadır. Ancak soğutma sistemi blöfleri doğrudan atıksu arıtma tesisi kanalına verilerek uzaklaştırılmaktadır. Uzaklaştırılan bu blöf suları uygun olan üretim proseslerinde yeniden kullanılabilir.

- **Sucul ortamda risk oluşturan maddelerin (yağlar, emülsiyonlar, binderler gibi) depolanması, saklanması ve kullanım sonrası atıksuya karışmasının mümkün olduğunca engellenmesi**

Endüstriyel tesislerde yağlar, emülsiyonlar ve binderler gibi sucul ortam için risk taşıyan kimyasalların atıksu akımlarına karışmasının engellenmesi için kuru temizleme tekniklerinin kullanılması ve sızıntıların önlenmesiyle su kazanımı sağlanmaktadır (TUBİTAK MAM, 2016).

- ***Durulama çözeltilerinden suyun geri kazanılması ve geri kazanılan suyun kalitesine uygun proseslerde tekrar kullanılması***

Endüstriyel tesislerde durulama atıksuları nispeten temiz karakterdeki atıksular, yüksek su kalitesi gerektirmeyen zemin yıkama ve bahçe sulama işlemlerinde arıtmadan tekrar kullanılabilir (Öztürk, 2014). Durulama sularının geri kazanımıyla ham su tüketiminde %1-5 arasında tasarruf sağlanabilmektedir.

- ***Su ve enerji israfını engellemek için üretim prosedürlerinin dokümante edilmiş halde bulundurulması ve çalışanlar tarafından kullanılması***

Bir işletmede verimli üretim yapılabilmesi için potansiyel sorunların ve kaynaklarının belirlenmesi, değerlendirilmesi ve üretim aşamalarının kontrol edilmesi amacıyla etkin prosedürler uygulanmalıdır (Ayan, 2010). Üretim süreçlerinde uygun prosedürlerin belirlenerek uygulanması kaynakların (hammadde, su, enerji, kimyasal, personel ve zaman gibi) daha verimli kullanılmasını ve üretim süreçlerinde güvenilirlik ve kalitenin güvence altına alınmasını sağlamaktadır (Ayan, 2010). Üretim süreçlerinde dokümante edilmiş üretim prosedürlerinin bulunması işletme performansının değerlendirilmesi ve sorunların çözümü için ani refleks geliştirme kabiliyetinin geliştirilmesine katkıda bulunur (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Üretim prosesleri özelinde oluşturulan prosedürlerin etkin şekilde uygulanıp izlenmesi ürün kalitesinin güvence altına alınması, geri beslemelerin alınabilmesi ve çözüm önerilerinin geliştirilmesinde en etkili yollardan biridir (Ayan, 2010). Üretim prosedürlerinin dokümante edilip etkin şekilde uygulanması ve izlenmesi iyi bir yönetim uygulaması olup, temiz üretim yaklaşımının ve çevre yönetim sisteminin yapılandırılması ve sürekliliğinin sağlanmasında etkili bir araçtır. Potansiyel faydaların yanında uygulamanın maliyeti ve ekonomik kazanımları konusunda sektörden sektöre ya da tesis yapısına bağlı olarak değişiklikler olabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Üretim prosedürlerinin oluşturulması ve izlenmesi maliyetli olmamakla birlikte sağlayacağı tasarruf ve faydalar göz önünde bulundurulduğunda geri ödeme süresi kısa olabilir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021).



<https://sayachizmet.com/wp-content/uploads/2020/01/SCADA-nedir-1280x720-1.jpg.webp>

Bilgisayar Destekli Kontrol Sistemi

2.1.3 Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler

Buhar üretimine ilişkin MET'ler

- **Buhar ve su hatlarının (sıcak ve soğuk) izolasyonu ile su tasarrufu sağlanması ve hatlarda boru, vana ve bağlantı noktalarındaki su ve buhar kayıplarının önlenmesi ve bilgisayar sistemi ile takibi**

Tesislerde buhar hatlarının uygun şekilde tasarlanmaması, buhar hatlarının rutin bakım ve onarımlarının yapılmaması, hatlarda meydana gelen mekanik problemler ve hatların uygun şekilde işletilmemesi, buhar hatlarının ve sıcak yüzeylerin tam izolasyonunun yapılmaması durumunda buhar kayıpları olabilmektedir. Bu durum tesisin hem su tüketimini hem de enerji tüketimini etkilemektedir. Buhar izolasyonu eksiklikleri olan bölgelerde izolasyonların yapılması ve buhar tüketimlerinin sürekli izlenmesi amacıyla analizörlerin ve otomatik kontrol mekanizmalı kontrol sistemlerinin kullanılması gerekmektedir. Buhar kayıplarının azaltılmasına bağlı olarak yakıt tüketiminde ve kazanlardaki ilave yumuşak su tüketiminde benzer oranlarda tasarruflar sağlanabilir. Buhar kazanlarında yakıt tüketimi azalacağından atık gaz emisyonlarının da aynı oranda azalması beklenmektedir. Uygulamayla buhar kazanlarında kullanılan ilave yumuşak su kullanımı azalacağından rejenerasyon suyu miktarları, rejenerasyonda kullanılan tuz miktarları ve ters osmoz konsantrasyonlarında da azalmalar sağlanabilir. Tam buhar izolasyonu uygulaması ve buhar kayıplarının en aza indirilmesi için otomatik kontrol mekanizmaları yoğun buhar tüketimi gerçekleşen birçok tesiste kullanılmaktadır. Uygulamanın yapılandırılması ile buhar kazanlarında %2-4 oranında yakıt tasarrufu sağlanabilir.

Üretim proseslerinde kayıpların önlenmesi amacıyla; pompalar, valfler, ayar düğmeleri, basınç, akış regülatörleri gibi ekipmanların en önemli parçalarının bakım kontrol listesine eklenmesi, sadece su sistemlerinin değil ayrıca ısıtma ve kimyasal dağıtma sistemlerinin, tambur, pompa ve valflerin denetimlerinin yapılması, filtrelerin ve boru hatlarının düzenli olarak temizlenmesi, ölçüm ekipmanlarının (termometreler, kimyasal tartıları, dağıtım/dozajlama sistemleri vb.) düzenli kalibrasyonun yapılması ve ısıtma ünitelerinin (bacalar dahil olmak üzere) rutin olarak belirlenen periyotlarda denetlenmesi ve temizlenmesi, etkin bakım-onarım, temizlik ve kayıp kontrolü uygulamaları ile su tüketiminde %1-6 oranında tasarruf sağlanabilmektedir (Hasanbeigi, 2010; Öztürk, 2014; TOB, 2021).



https://hohwatertechnology.com/wp-content/uploads/2021/03/boiler_175594851-1024x688.jpeg

Endüstriyel Buhar Kazanları

- **Buhar kazanı kondensatının yeniden kullanılmasıyla su tasarrufu elde edilmesi**

Üretim proseslerinde ısı enerjinin iletilmesinde buharla dolaylı ısıtma teknikleri kullanıldığında yoğunlaşan buharın (kondensatın) geri kazanılması su tüketiminin azaltılması açısından etkili bir uygulamadır (IPPC BREF, 2009). Kondens sularının geri kazanılmasıyla su tüketiminde ortalama %5 oranında azalma sağlanabilmektedir (Greer vd., 2013). Ayrıca potansiyel geri ödeme süresi 4-18 ay (enerji tasarrufu da dikkate alındığında) arasında değişmektedir (Öztürk, 2014; TUBİTAK MAM, 2016).

- **Buhar kazanlarında degazörler kullanarak blöf miktarının azaltılması**

Buhar kazanları besleme suyu ve sıcak su kazanları takviye suları içerisinde çözünmüş halde bulunan serbest oksijenle kazanlar içerisinde karbonatların parçalanması ile oluşan karbondioksit gazları; buhar kazanları, buhar kullanılan cihazlar ve özellikle tesisatlarda gözenekler ve paslanma ile erimeler şeklinde korozyona neden olabilmektedir. Bu gazların etkileri taze besleme suyu oranı ve sistem işletme basıncı arttıkça daha da artmaktadır. Kazan besleme suları bu çözünmüş gazlardan arındırılmaz ise söz konusu sistemlerin faydalı ömrü kısalmakta, korozyon ve çeşitli deformasyonlar oluşabilmektedir. Bunun yanı sıra karbondioksit serpantinler, buharlı cihazlar ve kondens borularında aşırı korozyona neden olmaktadır. Kazan besleme sularının oksijen ve karbondioksit gibi çözünmüş gazlardan degazörden geçirilerek arındırılması gereklidir. Degazör sistemleri suya fan ile hava verilerek sudan çözünmüş gazların uçurulmasını sağlayan mekanik sistemlerdir. Degazör sistemi içerisinde su ve hava temas yüzeyinin artırılması sayesinde çözünmüş gaz giderimi artırılabilir. Bu sayede korozyon oluşumu azaltılırken kazan verimi artırılmaktadır. Yaklaşık 2.000 L/saat kapasitedeki bir vakumlu degazörün birim maliyeti 2.200-10.000 USD aralığında değişmektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021).

Soğutma sistemlerine ilişkin MET'ler

- **Su kullanımının azaltılması amacıyla kapalı döngü soğutma sisteminin kullanılması**

Soğutma sistemlerinde ısınan suyun soğutulması sırasında bir miktar su buharlaşmaktadır. Dolayısıyla kapalı çevrim soğutma sistemlerinde buharlaşan su miktarı kadar soğutma suyu ilavesi yapılmaktadır. Soğutma sistemleri optimize edilerek buharlaşma kayıpları önlenabilir. Ayrıca soğutma sistemlerine ilave edilen tamamlama suyunun arıtılması ve soğutma sistemlerinde biyolojik büyümenin önlenmesi gibi uygulamalar ile blöf miktarlarında da azalmalar sağlanabilir. Yürütülen saha çalışmaları kapsamında soğutma sisteminde oluşan blöf suları geri kullanılmamakta ve doğrudan atıksu kanalına verilerek uzaklaştırılmaktadır. Soğutma sistemi blöf sularının geri kullanılmasıyla soğutma sistemlerinde su tüketiminde %50'ye varan oranlarda tasarruf sağlanabilir. Bu uygulama için gerekli ilk yatırım maliyetlerini yeni boru hatlarının kurulması ve rezerve tanklar oluşturabilir. Bu durumda gerekli ilk yatırım maliyetinin 5.000-20.000 TL arasında değişeceği öngörülebilir (TOB, 2021).

- **Kapalı döngü soğutma sistemlerinde döngü sayısı artırılarak ve tamamlama suyunun kalitesi iyileştirilerek su tüketiminin azaltılması**

Su, imalat sanayinin üretim proseslerinde ve ürünlerin soğutulması gibi birçok proseste soğutucu akışkan olarak kullanılmaktadır. Su, soğutma kulesi veya merkezi soğutma sistemleri aracılığı ile resirküle edilerek soğutma işlemi gerçekleştirilmektedir. Eğer soğutma suyunda istenmeyen mikrobiyal bir büyüme gerçekleşir ise resirkülasyon suyuna kimyasal ilavesi yapılarak kontrol altına alınabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Resirkülasyon işleminde kimyasal şartlandırmanın iyi yapılmasıyla döngü sayısı artırılabilir. Bu şekilde sisteme beslenen taze su miktarı da azalacak ve su tüketiminde tasarruf elde edilebilecektir. Ayrıca soğutma tamamlama suyunun iyi şartlandırılması ile de döngü sayısı artırılabilir (TOB, 2021).

- **Kapalı su döngüsüne sahip sistemlerde korozyon ve kireç önleyici inhibitörler kullanılarak çevrim sayısının artırılması**

Soğutma kuleleri ve evaporatif kondenserler, klima ve endüstriyel proses soğutma sistemlerinden çıkan ısıyı uzaklaştıran etkili ve düşük maliyetli sistemlerdir (IPPC BREF, 2001b; TOB, 2021). Bu sistemlerde sirküle olan suyun %95'inden fazlası geri kazanılabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Soğutma sistemlerinde, resirkülasyon suyunun bir kısmının buharlaştırılması esasına göre çalışılması nedeniyle safsızlıklar resirkülasyon suyu içerisinde kalmaktadır ve her bir döngüde safsızlık konsantrasyonları giderek artmaktadır. Hava ile birlikte soğutma sistemine dahil olabilen safsızlıklar resirkülasyon sularında kontaminasyona neden olabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Eğer safsızlıklar ve kirleticiler etkin şekilde kontrol edilmez ise kazantaşı (kışır) ve korozyon oluşumuna, istenmeyen biyolojik büyümeye ve çamur birikimine neden olabilmektedir. Bu durum ısı transfer yüzeylerinin veriminin düşmesine ve işletme maliyetlerinin artmasına neden olan kronik bir sorun haline gelebilir. Bu durumda soğutma sistemine verilen besi suyunun kalitesi, soğutma suyu sistemi yapı malzemesi ve işletme koşulları açısından özel olarak tasarlanmış bir su şartlandırma programının uygulanması gerekli olabilmektedir. Bu kapsamda; blöf kontrolü, biyolojik büyümenin kontrolü, korozyon kontrolü, sert su kullanımından kaçınılması, çamur kontrol kimyasallarının kullanılması, filtrasyon ve elek sistemlerinin kullanılması sağlanabilir (TUBİTAK MAM, 2016). Ayrıca etkin bir temizlik prosedürünün ve programının oluşturulması ve periyodik olarak uygulanması da soğutma sistemlerinin korunması açısından bir iyi yönetim uygulamasıdır. Soğutma sistemlerinde korozyon en önemli problemlerden biridir. Sistemde korozyona ve kireç oluşumuna neden olabilecek başlıca faktörler besi suyu kalitesi ile yakından ilgilidir. Soğutma kulesinde kullanılan suyun pH değeri düştükçe ($\text{pH} < 7$) metal aksamalarda, pH yükseldikçe de ($\text{pH} > 9$) bakır aksamalarda korozyon miktarı artmaktadır. Kule resirkülasyon suyunda, sertlik derecesi arttıkça cidarlarda kireç taşı ve birikinti oluşumu gerçekleşebilmektedir. Bu durumda özellikle sülfat, klorür, karbonat gibi korozyona neden olan çözünmüş katı maddeler zaman içerisinde metallerde aşınmaya neden olacaktır. Ayrıca birikinti oluşumu ısı transferini olumsuz yönde etkilemekte, enerji verimliliğini azaltmakta ve enerji maliyetlerini artırmaktadır. Sistem içerisinde buharlaşmanın artışı ile birlikte sudaki iyon konsantrasyonu ve iletkenlik değeri artmaktadır (TUBİTAK MAM, 2016). İletkenlikteki artış toplam tuzluluk oranı ile paralel olarak artmakta ve korozyon oluşumunu hızlandırmaktadır (Kayabek vd., 2005).

Bu olumsuzlukların engellenmesi için soğutma kulesi suyu çalıştığı süre boyunca kireç ve korozyon önleyici bir kimyasal şartlandırma programının yapılması, biyolojik aktivasyon engelleyici bir biyosit ile dezenfeksiyon yapılması, kullanımda olan soğutma kulelerinin yılda en az iki kez kimyasal ve mekanik temizliğe tabi tutulması ve tortuların temizlenmesi, takviye suyunun sertlik ve iletkenlik değerlerinin mümkün olduğunca düşük seviyede olması gerekmektedir (IPPC BREF, 2001; Kayabek vd., 2005). Takviye suyu kalitesinin artırılması için uygun bir arıtma sistemi kullanılarak arıtılması (şartlandırılması) gerekli olabilir. Ayrıca istenmeyen mikrobiyal büyümenin de kontrol altında tutulması gerekmektedir (IPPC BREF, 2001b; TOB, 2021). Soğutma suyunda bulunan mikro-kalıntılar ve tortular nedeniyle buhar kazanlarında olduğu gibi soğutma sistemlerinde de blöf yapılmaktadır. Ayrıca soğutma sistemlerinde istenmeyen mikrobiyal büyümenin engellenmesinde de biyositler kullanılmaktadır (TUBİTAK MAM, 2016). Birçok nedenden dolayı açık devr daimli sistemlerin kullanılması daha cazip olmaktadır. Soğutma sistemi, su sirkülasyonu ya da iklim ne olursa olsun, kısıtlı besin koşulları altında biyolojik etkinlik sürmeye devam etmez. Bu nedenle, bütün arıtma işlemleri, soğutma su çevrimindeki çözülmemiş besinleri ortadan kaldırarak biyolojik gelişimi azaltmayı amaçlamalıdır. Etkili bir arıtma işlemi için soğutma su sisteminin ölü hacmi (ya da çevrimdeki hacim) önemlidir. Ölü hacmin filtre ile arıtıldığı ve sonrasında ufak düzeylerde devamlı olarak klorlandığı bir gerçektir. Bu, çözülmemiş gıdaları parçalayan ve aynı zamanda geçici mikro organizmaları ve diğer çözünmemiş besinleri filtreleyen yan akım üzerine devamlı bir kum filtrenin takılması ile yapılabilir. Böylelikle daha az klor gereksinimi ve daha fazla yoğunlaşma döngüsü mümkün olabilir. Bu teknik, yan-akım biyofiltreleme adı verilen, mikro organizmaların yüksek yoğunlaşmasına sahip kum filtre içinde aktif bir biyolojinin yaratılması ile geliştirilebilir. Aktif biyolojinin sürdürülmesi için soğutma su döngüsü içindeki yüksek biyosit (klor) yoğunluklarında kum filtreler aradan çıkarılır, çünkü yüksek yoğunluk kum filtresindeki biyolojiyi parçalarken onun etkisini de azaltır. Soğutma suyundaki klorun etkisi azalır azalmaz kum filtresinden geçişe tekrar izin verilir. Pratikte, soğutma suyu sadece günde bir ya da iki kez geçişe ihtiyaç duyar. Azalmanın oluşması, akış, biyosit kullanımı ve yan-akım filtreleme uygulamasının en iyi şekilde kombine edilmesine dayanır. Soğutma sisteminin düzgün bir şekilde çalışması için soğutma suyu ekipman korozyonuna, mikro ve makro kirliliğe karşı işleminden geçirilmelidir. Soğutma sistemindeki katı maddelerin artan yoğunluğunu dengeye getirmek için soğutma sisteminin bilinçli olarak drene edilmesi soğutma blöfü olarak adlandırılmaktadır. Soğutma sularının uygun yöntemler ile ön arıtımının yapılması ve soğutma suyu kalitesinin sürekli izlenmesi ile biyosit kullanımları ve blöf miktarlarının azaltılması sağlanabilmektedir. Filtre kapasitesinin uyumlu yükseltilmesi ile mevcut soğutma sistemlerine uygulanabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Yatırım maliyeti uygulamanın ölçeğine bağlıdır. Klorlama işletme giderleri %85 civarında azaltılabilir. Beklenen yatırım giderlerindeki geri ödeme periyodu 3 ila 4 yıl arasındadır (IPPC BREF, 2001).

- **Islak soğutma ihtiyacı olan prosesler belirlenerek gereksiz soğutma işlemlerinden kaçınılması**
Tesis sahasının sınırları soğutma kulesi yüksekliği gibi tasarım parametrelerini etkilemektedir. Kule yüksekliğinin azaltılması zorunluluğunun bulunduğu hallerde hibrit soğutma sistemi uygulanabilmektedir. Hibrit soğutma sistemleri buharlaştırmalı ve buharlaştırmaz (ıslak ve kuru) soğutma sistemlerinin bir kombinasyonudur. Hibrit soğutma kulesi ortam sıcaklığına bağlı olarak tümüyle ıslak soğutma kulesi olarak işletilebileceği gibi kombine bir ıslak/kuru soğutma kulesi olarak da işletilebilir (TUBİTAK MAM, 2016). Yeterli soğutma suyu bulunmayan bölgelerde ya da su maliyetlerinin yüksek olduğu durumlarda soğutma takviye suyu miktarının azaltılması için kuru soğutma sistemlerinin veya hibrit soğutma sistemlerinin değerlendirilmesi etkili bir çözüm olabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016).

- **Soğutma suyu geri kazanımı sistemlerinin sağlıklı çalışabilmesi için su yumuşatma sistemleri kurulması**

Soğutma sularının ayrı toplanması durumunda, toplanan suların soğutma amaçlı kullanılması ya da uygun proseslerde tekrar değerlendirilmesi çoğu zaman mümkün olmaktadır (EC, 2009). Bu sistemin sağlıklı çalışabilmesi için su yumuşatma sistemine ihtiyaç vardır. Soğutma suyu, temizlik ve sulama suyu olarak yeniden kullanım açısından uygun su kalitesine sahiptir. Ancak soğutma suyu olarak kullanımında bir miktar sertlik içermesi nedeniyle zamanla oluşacak korozyon problemlerinin önlenmesi amacıyla ilave bir yumuşatma yapılması daha iyi sonuçlar verecektir. Soğutma suyu ya da proses içerisinde geri kullanılmadan önce bu sular uygun bir dezenfeksiyon işleminden geçirilmelidir. Ayrıca, söz konusu suların uygun arıtma teknikleri (membran filtrasyonu, ileri oksidasyon, kimyasal çöktürme, granül aktif karbon adsorpsiyonu vb. prosesleri) ile arıtılarak sadece soğutma proseslerinde değil, tüm üretim proseslerinde yeniden kullanımı mümkündür (TUBİTAK MAM, 2016). Soğutma suyunun sertlik derecesi arttıkça cidarlarda kireç taşı ve birikinti oluşumu gerçekleşir. Birikinti oluşumu ısı transferini olumsuz yönde etkileyerek enerji verimliliğini azaltmakta ve enerji maliyetlerini artırmaktadır. Sistem içerisinde buharlaşmanın artması ile sudaki iyon konsantrasyonu ve iletkenlik değeri artmaktadır. Bu olumsuzlukların engellenmesi için soğutma suyuna kireç ve korozyon önleyici kimyasal şartlandırma yapılması, biyolojik aktivasyon engelleyici bir biyosit ile dezenfeksiyon yapılması, soğutma kulelerinin yılda en az iki kez kimyasal ve mekanik temizliğe tabi tutulması ve tortuların temizlenmesi, sertlik ve iletkenlik değerlerinin mümkün olduğunca düşük seviyede tutulması gerekmektedir (TUBİTAK MAM, 2016).

Havalandırma ve iklimlendirme sistemlerine ilişkin METler

- **Havalandırma sistemindeki eski ekipmanların ters osmoz prensibine dayanan iyon değişim reçineleri (demineralize su üreten sistemler) ile değiştirilmesi ve suyun yeniden kullanımı**

Havalandırma sisteminde iyon değişim reçineleri kullanıldığında son çıkış suyunun iletkenliği ekipman temizliği için kullanılmaya uygun bir iletkenlik seviyesine erişir. İspanya'da bir tesis havalandırma sistemindeki ekipmanları iyon değişim reçineleri ile değiştirerek yaklaşık 1000 µS iletkenlik değerine sahip çıkış suyu elde etmiş olup, bu suyu sistemde yeniden kullanmaktadır (MedClean, t.y).

Kaynakça

- Ayan, B. (2010). Kaynaklı İmalat Yapan İşletmelerde Uluslararası Sertifikasyon Sistemleri. İzmir: Dokuz Eylül Üniversitesi, Sosyal Bilimler Enstitüsü, İşletme Anabilim Dalı, Yüksek Lisans Tezi.
- Christopher, S. (1998). ISO 14001 and Beyond Environmental Management Systems in the Real World.
- ÇŞİDB. (2020e). Belirli Sektörlerde Temiz Üretim Uygulamaları Projesi. T.C. Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı Çevre Yönetimi Genel Müdürlüğü.
- Delmas, M. (2009). Erratum to "Stakeholders and Competitive Advantage: The Case of ISO 14001. doi:10.1111/j.1937-5956.2004.tb00226.x.
- DEPA. (2002). Danish Environmental Protection Agency (DEPA). Danish Experience, Best Available Techniques-Bat in the Clothing and Textile Industry.
- EC. (2009). Enerji Verimliliğine İlişkin En Uygun Teknikler Kaynak Belgesi. Avrupa Komisyonu.
- Greer, L., Keane, S., Lin, C., & James, M. (2013). Natural Resources Defense Council's 10 Best Practices for Textile Mills to Save Money and Reduce Pollution. Natural Resources Defense Council.
- Hasanbeigi, A. (2010). Energy-Efficiency improvement opportunities for the textile industry. China Energy Group Energy Analysis Department Environmental Energy Technologies Division, Ernest Orlando Lawrence Berkeley National Laboratory.
- Hutchens Jr., S. (2017). Using ISO 9001 or ISO 14001 to Gain a Competitive Advantage.
- IPPC BREF. (2001b). Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems. Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC).
- IPPC BREF. (2003). Reference Document on Best Available Techniques for the Textiles Industry. <https://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference> adresinden alındı
- IPPC BREF. (2006). European Commission (EC) Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics.
- IPPC BREF. (2009). Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. https://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/ENE_Adopted_02-2009.pdf adresinden alındı
- ISO 14001 User Manual. (2015). Generic ISO 14001 EMS Templates User Manual.
- Kayabek, C. Y., Yıldırım, A. Ş., & İnce, F. (2005). Açık Çevrimli Soğutma Sistemlerinde (AÇSS) Bakım ve Dezenfeksiyon. Tesisat Mühendisliği Dergisi, Sayı: 88, s. 35-39,.
- Kuprasertwong, N., Padungwatanaroj, O., Robin, A., Udomwong, K., Tula, A., Zhu, L., . . . Gani, R. (2021). Computer-Aided Refrigerant Design: New Developments.
- LCPC. (2010). Lebanese Cleaner Production Center . Cleaner Production Guide for Textile Industries.
- MedClean. (t.y). Pollution Prevention Case Studies No: 46.
- Öztürk, E. (2014). Tekstil Sektöründe Entegre Kirlilik Önleme ve Kontrolü ve Temiz Üretim Uygulamaları. Isparta.
- Potoski, M., & Prakash, A. (2005). Green Clubs and Voluntary Governance: ISO 14001 and Firms' Regulatory Compliance. American Journal of Political Science, 235-248.
- Singh, M., Liang, L., Basu, A., Belsan, M., Hallsby, G., & Morris, W. (2014). 3D TRASAR™ Technologies for Reliable Wastewater Recycling and Reuse. doi:10.1016/B978-0-08-099968-5.00011-8.
- Şahin, N. İ. (2010). Binalarda Su Korunumu. İstanbul Teknik Üniversitesi, Fen Bilimleri Enstitüsü, Yüksek Lisans Tezi.
- Tanık, A., Öztürk, İ., & Cüceloğlu, G. (2015). Artırılmış Atıksuların Yeniden Kullanımı ve Yağmur Suyu Hasadı Sistemleri (El Kitabı). Ankara: Türkiye Belediyeler Birliği.
- TOB. (2021). 3 Pilot Havzada Nehir Havza Yönetim Planları Kapsamında Ekonomik Analizler ve Su Verimliliği Çalışmaları için Teknik Yardım Projesi. T.C. Tarım ve Orman Bakanlığı.
- TUBİTAK MAM. (2016). Sanayide Temiz Üretim Olanaklarının ve Uygulanabilirliğinin Belirlenmesi (SANVER) Projesi, Final Rapor. Türkiye Bilimsel ve Teknolojik Araştırma Kurumu Marmara Araştırma Merkezi.
- Yaman, C. (2009). Siemens Gebze Tesisleri Yeşil Bina. IX. Ulusal Tesisat Mühendisliği Kongresi.



Reşitpaşa Mah Katar Cd.
Arı Teknokent 1 2/5, D:12, 34469
Sarıyer/İstanbul

[0212] 276 65 48

www.iocevre.com