



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



Su **Verimliliği**
Seferberliği



Su Verimliliği
Rehber Dokümanları Serisi

**TEL ÜRÜNLERİ, ZİNCİR VE
YAYLARIN İMALATI**

NACE KODU: 25.93

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 Tel ürünleri, zincir ve yayların imalatı	10
2.1.1 Sektöre Özgü Önlemler	14
2.1.2 İyi Yönetim Uygulamaları	15
2.1.3 Genel Önlemler Niteliğindeki Önlemler	18
2.1.4 Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler	25
Kaynakça	28

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.

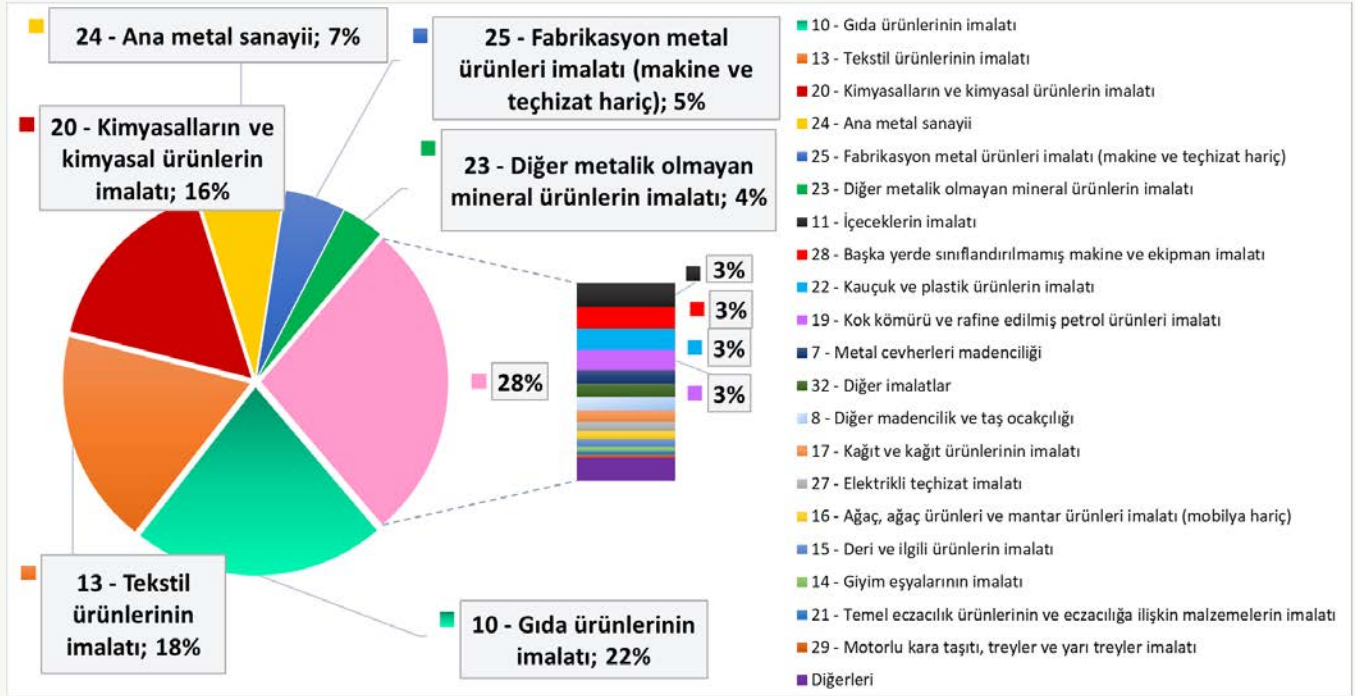
Karbon nötr hedefiyle temiz, döngüsel bir ekonomi modelini hayata geçirmek, kaynakların verimli kullanımını yaygınlaştırmak ve çevresel etkileri azaltmak gibi hedefler üzerinde üye ülkelerin uzlaştığı Avrupa Yeşil Mutabakatı kapsamında ülkemizin hazırlamış olduğu Avrupa Yeşil Mutabakatı Eylem Planında 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 dağıtımı (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)

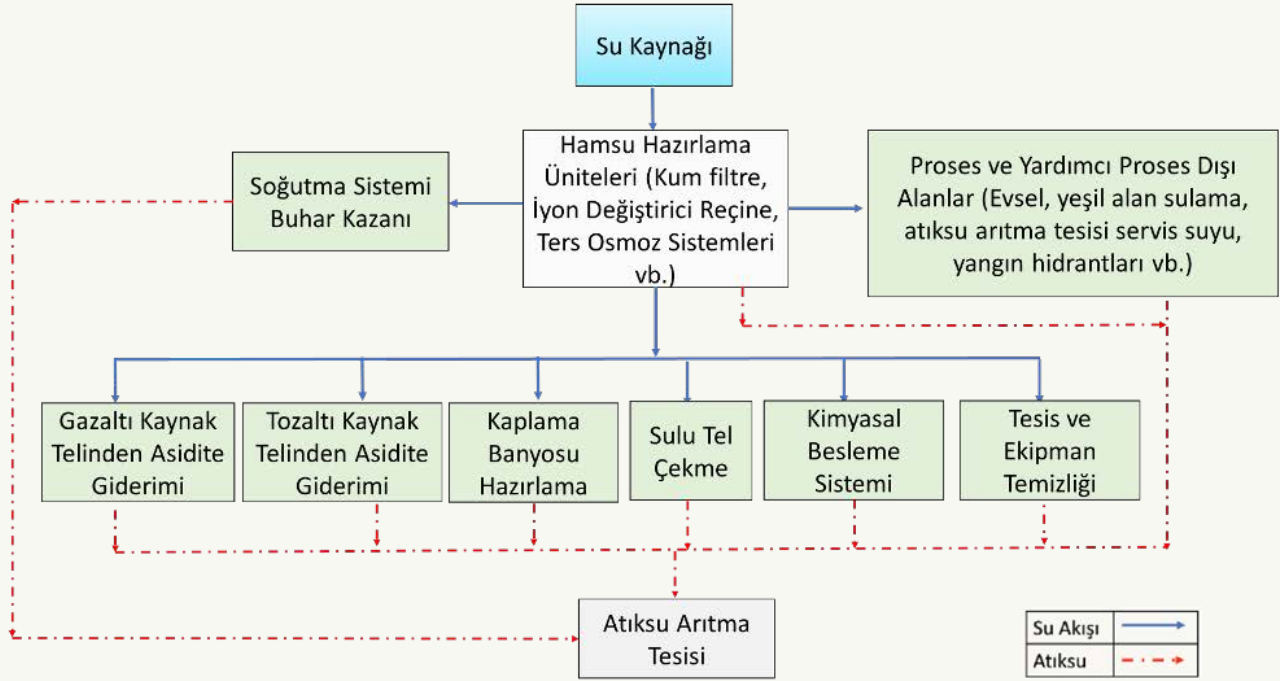
“Ana metal sanayii” ve “Fabrikasyon metal ürünleri imalatı (makine ve teçhizat hariç)”

“Ana metal sanayii” ve “Fabrikasyon metal ürünleri imalatı (makine ve teçhizat hariç)” sektörleri altında rehber dokümanları hazırlanan alt üretim kolları şu şekildedir:

24.10	Ana demir ve çelik ürünleri ile ferro alaşımların imalatı
24.20	Çelikten tüpler, borular, içi boş profiller ve benzeri bağlantı parçalarının imalatı
24.31	Barların soğuk çekilmesi
24.32	Dar şeritlerin soğuk haddelenmesi
24.34	Tellerin soğuk çekilmesi
24.41	Değerli metal üretimi
24.42	Alüminyum üretimi
24.51	Demir döküm
24.52	Çelik dökümü
24.53	Hafif metallerin dökümü
24.54	Diğer demir dışı metallerin dökümü
25.12	Metalden kapı ve pencere imalatı
25.21	Merkezi ısıtma radyatörleri (elektrikli radyatörler hariç) ve sıcak su kazanları (boylerleri) imalatı
25.30	Buhar jeneratörü imalatı, merkezi ısıtma sıcak su kazanları (boylerleri) hariç
25.50	Metallerin dövülmesi, preslenmesi, baskılanması ve yuvarlanması; toz metalürjisi
25.61	Metallerin işlenmesi ve kaplanması
25.62	Metallerin makinede işlenmesi ve şekil verilmesi
25.71	Çatal-bıçak takımları ve diğer kesici aletlerin imalatı
25.73	El aletleri, takım tezgahı uçları, testere ağızları vb. imalatı
25.92	Metalden hafif paketleme malzemeleri imalatı
25.93	Tel ürünleri, zincir ve yayların imalatı
25.94	Bağlantı malzemelerinin ve vida makinesi ürünlerinin imalatı
25.99	Başka yerde sınıflandırılmamış diğer fabrikasyon metal ürünlerin imalatı

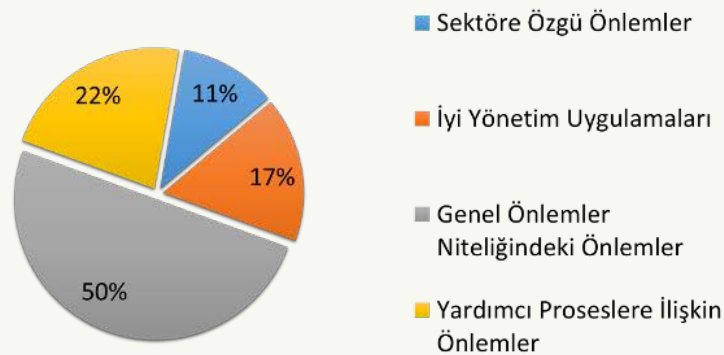
2.1 Tel ürünleri, zincir ve yayların imalatı (NACE 25.93)

Tel Ürünleri, Zincir ve Yayların İmalatı Sektörü Su Akım Şeması



	Minimum	Maksimum
Proje Kapsamında Ziyaret Edilen Tesislerin Spesifik Su Tüketimi (L/kg ürün)	0,26	1,35
Referans Spesifik Su Tüketimi (L/kg ürün)	6	42

Su Verimliliği Uygulamalarının Yüzdelerle Dağılımı



Tel Ürünleri, zincir ve yayların imalatı kapsamında gaz altı kaynak teli, özlü kaynak teli, tozaltı kaynak teli imalatında tel çekme, tel düzeltme ve kesme, ekstrüzyon, statik fırınlarda kurutma ve ambalajlama temel üretim prosesleri mevcuttur. Çelik kord veya benzeri muhtelif çelik tel üretiminde ise, belirli karbon değerlerine sahip çelik teller hammadde olarak tesise alınır. Fiziksel ve kimyasal temizleme işlemine tabi tutulan hammaddeler kuru çekme, ısıl işlem ve sulu çekme gibi proseslerde işlenir. Yüksek sıcaklıktaki fırından geçirilen tel sıcaklığını düşürmek için soğutma işlemlerine tabi tutulur. Soğutma sonrası tekrar kuru çekme işlemine tabi tutulacak olan tel kimyasal temizleme işlemlerine tabi tutularak kangallanır.

Gazaltı kaynak teli ve tozaltı imalatında telin üzerindeki asiditeyi gidermek amacıyla kaplama banyosu hazırlama işlemlerinde, sulu tel çekme prosesinde, kimyasal besleme sistemlerinde su tüketimi gerçekleşmektedir. Sektörde üretim proseslerinde kullanılmak üzere yumuşak su üretilebilmesi için kullanılan aktif karbon filtre, iyon değiştirici reçine, ters osmoz gibi ham su 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.

Tel Ürünleri, zincir ve yayların imalatı sektöründe referans spesifik su tüketimi 6 – 42 L/kg aralığındadır. Çalışma kapsamında analiz edilen üretim kolunun spesifik su tüketimi 0,26 – 1,35 L/kg'dır. Sektöre özgü önlemlerin, iyi yönetim uygulamalarının, genel önlemlerin ve yardımcı proseslere ilişkin önlemlerin uygulanmasıyla %25 - 66 oranında su kazanımı sağlanması mümkündür.

25.93 Tel Ürünleri, Zincir ve Yayların İmalatı NACE kodu kapsamında önerilen öncelikli su verimliliği uygulama teknikleri aşağıdaki tabloda sunulmaktadır.

NACE Kodu	NACE Kodu Açıklaması	Önceliklendirilmiş Sektörel Su Verimliliği Teknikleri
25.93	Tel ürünleri, zincir ve yayların imalatı	<p>Sektöre Özgü Önlemler</p> <ol style="list-style-type: none"> Asit nötralizasyonu için gereken su tüketimini düşürmek için asitleme ve durulama/yıkama suyunun filtrelerden geçirilerek tekrar kullanılması Durulama işleminin daha verimli hale getirilebilmesi için iyon değiştiriciler, ters osmoz, membran teknolojileri ve elektrolitler kullanılarak durulama suyunun geri kazanılması Durulama işleminin daha verimli hale getirilebilmesi için durulama tankına tek seferde birden fazla parçanın batırılması, mümkün olan en küçük boyutta durulama tanklarının kullanılması, su giriş ve çıkışlarının zıt şekilde yerleştirilmesi, su girişlerine perdeler, dağıtıcılar ya da difüzörler yerleştirilmesi, ters akım prensibiyle durulama yapılması teknikleriyle su kullanımının azaltılması <p>İyi Yönetim Uygulamaları</p> <ol style="list-style-type: none"> Atıksu miktarını ve kirletici yükünü azaltmak için entegre atıksu yönetimi ve arıtma stratejisi kullanılması Çevre yönetim sisteminin kurulması Su kullanımını azaltmak ve su kirliliğini önlemek amacıyla su verimliliği eylem planı hazırlanması Su kullanımının azaltımı ve optimizasyonu için personele teknik eğitimlerin verilmesi Su tüketiminin optimize edilmesi için üretim planlamasının iyi yapılması Su verimliliği hedeflerinin belirlenmesi 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"> Dökülme ve sızıntıların en aza indirilmesi Durulama çözeltilerinden suyun geri kazanılması ve geri kazanılan suyun kalitesine uygun proseslerde tekrar kullanılması Duş/tuvalet vb. su kullanım noktalarında su tasarrufu sağlayacak otomatik donanım ve ekipmanların (sensörler, akıllı el yıkama sistemleri vb.) kullanılması Ekipman temizliği, genel temizlik vb. işlemlerde basınçlı yıkama sistemlerinin kullanılması Filtrasyon işlemlerinde filtre yıkama sularının tekrar kullanılması, üretim süreçlerinde nispeten temiz temizlik sularının tekrar kullanılması ve yerinde temizlik sistemleri (CIP) kullanılarak su tüketiminin azaltılması İçme suyunun üretim hatlarında kullanımından kaçınılması Su kayıplarının tespit edilmesi ve azaltılması Su kullanımını optimize etmek için otomatik kontrol-kapatma vanalarının kullanılması

NACE Kodu	NACE Kodu Açıklaması	Önceliklendirilmiş Sektörel Su Verimliliği Teknikleri	
25.93	Tel ürünleri, zincir ve yayların imalatı	9. Su ve enerji israfını engellemek için üretim prosedürlerinin dokümante edilmiş halde bulundurulması ve çalışanlar tarafından kullanılması	
		10. Su yumuşatma sistemlerinde rejenerasyon sıklığının ve süresinin (durulamalar da dahil) optimize edilmesi	
		11. Sucul ortam için toksik ya da tehlikeli kimyasalların taşınmasının engellenmesi için kapalı depolama ve geçirimsiz atık/hurda sahası yapılması	
		12. Sucul ortamda risk oluşturan maddelerin (yağlar, emülsiyonlar, binderler gibi) depolanması, saklanması ve kullanım sonrası atıksuya karışmasının engellenmesi	
		13. Tüm atıksu oluşum noktalarında atıksu miktarlarının ve niteliklerinin karakterize edilmesiyle arıtılarak ya da arıtılmadan geri kullanımı mümkün olan atıksu akımlarının belirlenmesi	
		14. Uygun proseslerde kapalı döngü su çevrimlerinin kullanılması	
		15. Üretim proseslerinde bilgisayar destekli kontrol sistemlerinin kullanılması	
		16. Yıkama ve durulama sularının tekrar kullanım kapsamalarının belirlenmesi	
		17. Tesiste gri suların ayrı toplanıp arıtılması ve yüksek su kalitesi gerektirmeyen alanlarda (yeşil alan sulama, yer, zemin yıkama vb.) kullanılması	
		18. Yağmur sularının toplanarak tesis temizliğinde veya uygun alanlarda alternatif su kaynağı olarak değerlendirilmesi	
		19. Nanofiltrasyon (NF) veya ters osmoz (TO) konsantrelerinin karakterizasyonuna bağlı olarak arıtılarak veya arıtılmadan tekrar kullanılması	
		Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler	
		1.	Kapalı döngü soğutma sistemlerinde döngü sayısı artırılarak ve tamamlama suyunun kalitesi iyileştirilerek su tüketiminin azaltılması
		2.	Kapalı döngü soğutma suyunda buharlaşma kayıplarının azaltılması
		3.	Kapalı döngüye sahip olmayan sistemlerde kule soğutma uygulaması ile su geri kazanımı
		4.	Kapalı su döngüsüne sahip sistemlerde korozyon ve kireç önleyici inhibitörler kullanılarak çevrim sayısının artırılması
		5.	Su kullanımının azaltılması amacıyla kapalı döngü soğutma sisteminin kullanılması
		6.	Yüzeysel akış ile oluşan suların ayrı bir toplama sistemiyle toplanarak soğutma suyu, proses suyu vb. amaçlarla kullanılması

Bu sektörde toplam 35 adet teknik önerilmiştir.

Tel Ürünleri, Zincir ve Yayların İmalatı
NACE Koduna Yönelik;
 (i) Sektöre Özgü Önlemler,
 (ii) İyi Yönetim Uygulamaları,
 (iii) Genel Önlemler ve
 (iv) Yardımcı proseslere ilişkin önlemler
 ayrı başlıklar halinde verilmektedir.

2.1.1 Sektöre Özgü Önlemler

- **Durulama işleminin daha verimli hale getirilebilmesi için durulama tankına tek seferde birden fazla parçanın batırılması, mümkün olan en küçük boyutta durulama tanklarının kullanılması, su giriş ve çıkışlarının zıt şekilde yerleştirilmesi, su girişlerine perdeler, dağıtıcılar ya da difüzörler yerleştirilmesi, ters akım prensibiyle durulama yapılması teknikleriyle su kullanımının azaltılması**

Durulama sularının miktarının azaltılması için parçaların durulama tankına birden fazla kez batırılması, tankın içine batırılıp çalkalanmasından daha etkili bir yöntemdir. Kaplanan malzemelerin durulama tankına iki kere batırılması, süzüntü suyunun önlenmesinde bir kere batırılmasından 6 kat daha etkili bir yöntemdir (ÇŞİDB, 2013). Ters akışlı durulamada kaplanan parça ile durulama suyu ters yönlere akmaktadır. Malzeme ilk tanka en temiz durulama suyu yerine en kirli durulama suyu ile temasa girer ve ilerledikçe daha temiz banyolara girer. Bu şekilde temiz su ilk tankta malzemenin en kirli haliyle temas etmediği için paralel akıma kıyasla daha az kirlenir. Bu yöntem ile %90'dan daha yüksek oranlarda su tasarrufu yapılabileceği bildirilmektedir (ÇŞİDB, 2013).

- **Durulama işleminin daha verimli hale getirilebilmesi için iyon değiştiriciler, ters osmoz, membran teknolojileri ve elektrolitler kullanılarak durulama suyunun geri kazanılması**

Katyonik ve anyonik iyon değiştiriciler yardımıyla durulama suları prosese geri döndürülebilmektedir. Ters osmoz işlemi hem durulama sularının hem de suyun içindeki kimyasalların geri kazanılması amacıyla kullanılabilir. Ultrafiltrasyon ve nanofiltrasyon gibi membran prosesleri de durulama suyu geri kazanımı için kullanılabilir (ÇŞİDB, 2013).

- **Asit nötralizasyonu için gereken su tüketimini düşürmek için asitleme ve durulama/yıkama suyunun filtrelerden geçirilerek tekrar kullanılması**

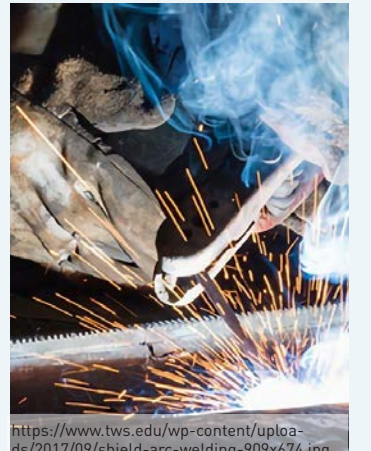
Asitleme işleminde oluşan atıksuyun ve durulama/yıkama sularının filtreden geçirilerek arıtılmasıyla asit nötralizasyonu prosesinde yeniden kullanılması su verimliliği ve su tasarrufu sağlamaktadır (IPPC BREF, 2001a).



Tozaltı Kaynak İşlemi



Çelik Kord Teli



Gasaltı kaynak işlemi

2.1.2 İyi Yönetim Uygulamaları

• 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 tüketiminin optimize edilmesi için üretim planlamasının iyi yapılması***

Endüstriyel üretim süreçlerinde bir hammaddenin ürüne dönüşene kadarki süreçte en az proses kullanılarak planlanması iş gücü maliyetleri, kaynak kullanımı maliyetleri, verimlilik ve çevresel etkilerin azaltılması noktasında etkili bir uygulama olabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Endüstriyel tesislerde üretim planlamasının su verimliliği faktörü de göz önünde bulundurularak yapılması su tüketiminde ve atıksu miktarlarında değişen oranlarda azalmalar sağlayabilir. Bazı endüstriyel tesislerde üretim akımının modifiye edilmesi ya da bazı proseslerin birleştirilmesi su verimliliği ve zaman planlaması açısından önemli faydalar sağlayabilir (TOB, 2021).

- ***Su verimliliği hedeflerinin belirlenmesi***

Endüstriyel tesislerde su verimliliği sağlamanın ilk adımlarından birini hedeflerin belirlenmesidir. Bunun için öncelikli olarak prosesler bazında detaylı bir su verimliliği analizinin gerçekleştirilmelidir. Böylelikle gereksiz su kullanımları, su kayıpları, su verimliliğini etkileyen yanlış uygulamalar, proses kayıpları, arıtılarak ya da arıtılmadan geri kullanılabilir su-atıksu kaynakları vb. belirlenebilir. Dolayısıyla her bir üretim prosesi ve tesis geneli için bir su tasarrufu potansiyeli ve su verimliliği hedefleri belirlenebilir (TOB, 2021).

- ***Atıksu miktarını ve kirletici yükünü azaltmak için entegre atıksu yönetimi ve arıtma stratejisi kullanılması***

Atıksu yönetimi, atıksuyun üretiminden nihai bertaraf aşamasına kadar bütünsel bir yaklaşımı baz almalı ve kompozisyonu, toplanması, çamur bertarafı dahil arıtılması ve yeniden kullanımı gibi fonksiyonel unsurları kapsamaktadır. Endüstriyel atıksular için uygun arıtma teknolojisinin seçimi; arazi mevcudiyeti, istenen arıtılmış su kalitesi, ulusal ve yerel yönetmeliklere uyum gibi entegre faktörlere bağlıdır (Abbassi & Al Baz, 2008).

Arıtılmış atıksuyun tesiste yeniden kullanımı yalnızca su kütlelerinin kalitesini iyileştirmekle kalmayıp, aynı zamanda tatlı suya olan talebi de azaltmaktadır. Bu nedenle farklı yeniden kullanım hedefleri için uygun arıtma stratejilerinin belirlenmesi çok önemlidir.

Entegre endüstriyel atıksu arıtımında, atıksu toplama sistemi, arıtma prosesi ve yeniden kullanım hedefi gibi farklı yönler birlikte değerlendirilmektedir (Naghedi vd., 2020). Endüstriyel atıksu geri kazanımı için SWOT yöntemi (güçlü yönler, zayıf yönler, fırsatlar ve tehditler), PESTEL yöntemi (politik, ekonomik, sosyal, teknolojik, çevresel ve yasal faktörler), karar ağacı gibi metotlar uzman görüşleri ile birleştirilerek entegre atıksu yönetim çerçevesi belirlenebilmektedir (Naghedi vd., 2020). Analitik Hiyerarşi Süreci (AHP) ve Birleşik Uzlaşma Çözümü (CoCoSo) tekniklerinin entegre edilmesi, endüstriyel atıksu yönetimi süreçleri için çok sayıda kritere dayalı öncelikleri belirlemek için kullanılabilir (Adar vd., 2021).

Entegre atıksu yönetimi stratejilerinin uygulanmasıyla su tüketiminde, atıksu miktarında ve atıksuların kirlilik yüklerinde ortalama %25'e varan azalma sağlanabilmektedir. Uygulamanın potansiyel geri ödeme süresi 1-10 yıl arasında değişmektedir (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 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 suyun ve atıksuların miktar ve nitelikleri açısından izlenmesi, 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 çıktılarının (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).

2.1.3 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).

• **Dökülme ve sızıntıların en aza indirilmesi**

İşletmelerde yaşanan dökülme ve sızıntılarla hem hammadde hem de su kayıpları yaşanabilmektedir. Ayrıca dökülme gerçekleşen alanların temizlenmesinde ıslak temizleme yöntemlerinin kullanılması durumunda su tüketimi, atıksu miktarları ve atıksuların kirlilik yüklerinde de artışlar meydana gelebilmektedir (TOB, 2021). Hammadde ve ürün kayıplarının azaltılması amacıyla sıçrama önleyiciler, kanatlar, damlama tepsileri, elekler kullanılarak dökülme ve sıçrama kayıpları azaltılmaktadır (IPPC BREF, 2019).

• **İçme suyunun üretim hatlarında kullanımından kaçınılması**

İmalat sanayinin farklı alt sektörlerinde üretim amaçlarına uygun olarak farklı su kalitesine sahip sular kullanılabilir. Endüstriyel tesislerde genellikle yeraltı su kaynaklarından temin edilen ham sular arıtıldıktan sonra üretim proseslerinde kullanılmaktadır. Ancak bazı durumlarda üretim proseslerinde maliyetli olmasına rağmen içme suları doğrudan kullanılabilir ya da ham sular klorlu bileşikler ile dezenfekte edildikten sonra üretim proseslerinde değerlendirilmektedir. Bakiye klor içeren bu sular üretim proseslerinde su içerisinde bulunan organik bileşikler (doğal organik maddeler (DOM)) ile reaksiyona girerek canlı metabolizmalar açısından zararlı dezenfektan yan ürünlerini oluşturabilmektedir (Özdemir & Toröz, 2010; Oğur vd.; TOB, 2021). Bakiye klor bileşiklerini içeren içme sularının ya da klorlu bileşikler ile dezenfekte edilmiş ham suların kullanımından mümkün olduğunca kaçınılmalıdır. Ham suların dezenfeksiyonunda klorla dezenfeksiyon yerine ultraviyole (UV), ultrason (US) ya da ozon gibi yüksek oksidasyon kabiliyetine sahip dezenfeksiyon yöntemleri kullanılabilir. Uygulamayla sağlanacak teknik, ekonomik ve çevresel faydanın artırılabilmesi için her bir üretim prosesinde gerek duyulan su kalitesi parametrelerinin belirlenerek kullanılması, gereksiz su temin ve arıtım maliyetlerinin azaltılmasına yardımcı olur. Bu uygulamayla su, enerji, kimyasal maliyetlerinin azaltılması mümkündür (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).

- **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).

- **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 teknikleri kullanılabilir ve sızıntılar önlenir. Bu sayede su kaynaklarının korunması sağlanabilir (TUBİTAK MAM, 2016).

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

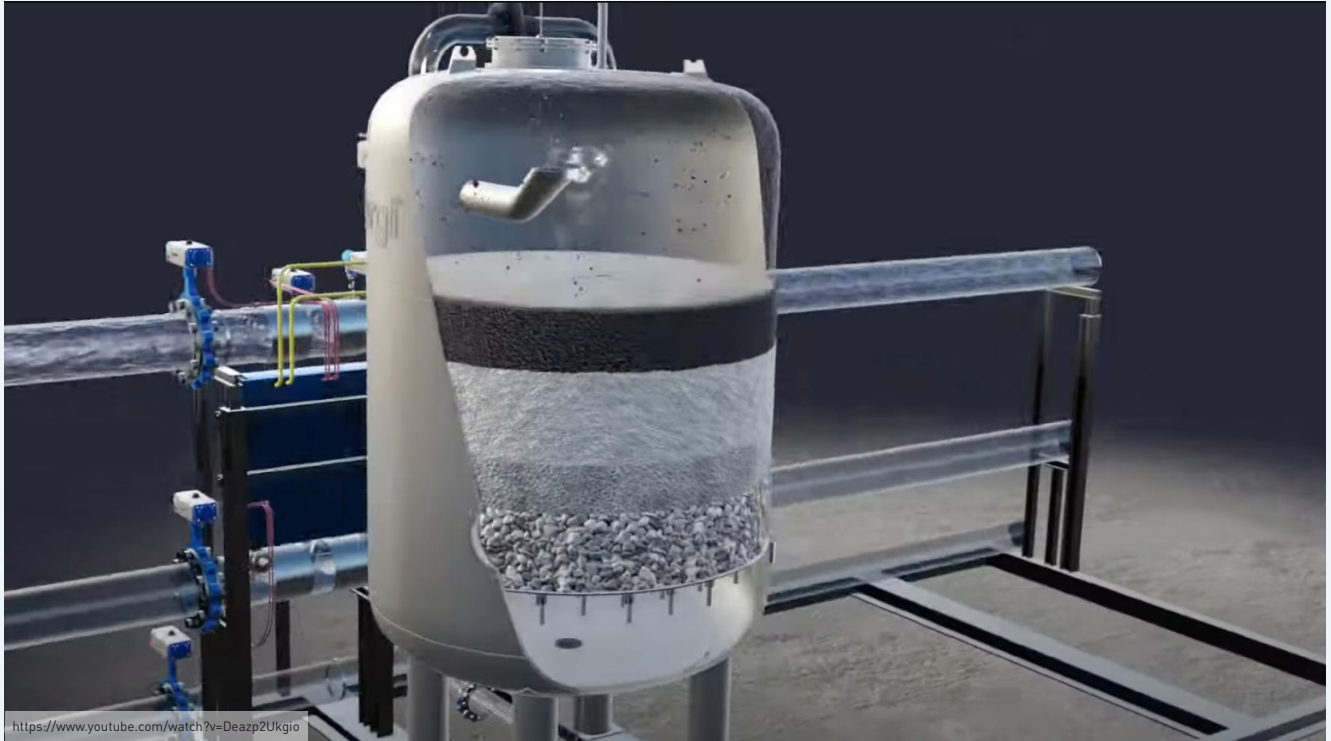
Endüstriyel tesislerde sucul ortam için toksik ya da tehlikeli kimyasalların alıcı ortamlara taşınımının engellenmesi için kapalı ve geçirimsiz atık/hurda depolama sahaları yapılabilir. Ülkemizde mevcut çevre düzenlemeleri kapsamında bu uygulama halihazırda uygulanmaktadır. Yürütülen saha çalışmaları 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.

- ***Su yumuşatma sistemlerinde rejenerasyon sıklığıının ve süresinin (durulamalar da dahil) optimize edilmesi***

Endüstriyel tesislerde ham suyun yumuŝatılmasında en sık kullanılan yöntemlerden birisi olan katyonik iyon değiştirici reĝineler rutin olarak rejener edilmektedir. Rejenerasyonda sırasıyla reĝinenin ham su kullanılarak ön yıkama, tuzlu suyla rejenerasyon ve son durulama işlemleri yapılmaktadır. Rejenerasyon periyotları suyun sertliğine bağlı olarak belirlenmektedir. Sertlik yüksekse su yumuşatma sistemlerinde daha sık rejenerasyon yapılmalıdır.

Rejenerasyon işlemlerinde yıkama, rejenerasyon ve durulama atıksuları genellikle doğrudan uzaklaştırılmaktadır. Bununla beraber yıkama ve son durulama suları ham su kalitesindeyse ham su deposuna gönderilebilmekte veya tesis temizliği, yeşil alan sulama gibi yüksek su kalitesi gerektirmeyen proseslerde yeniden kullanılabilir (TOB, 2021).

Rejenerasyon sistemlerinde optimum rejenerasyon sıklığıının belirlenmesi oldukça önemlidir. Su yumuşatma sistemlerinde rejenerasyon, tedarikçinin önerdiği sıklıklara göre veya yumuşatma sistemine giren debiye ve süreye bağlı olarak ayarlansa da bu sıklık ham sudaki kalsiyum konsantrasyonuna bağlı olarak da değişmektedir. Bu sebeple rejenerasyon sıklığı belirlenirken online sertlik ölçümü uygulanmaktadır. Böylece rejenerasyon sıklıkları optimize edilebildiği gibi online sertlik sensörleri kullanılarak gereğinden fazla yıkama durulama veya tuzlu suyla geri yıkama yapılması engellenebilmektedir.



Su Yumuşatma Sistemleri

- **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 arıtılmadan tekrar kullanılabilir (Öztürk, 2014). Durulama sularının geri kazanımıyla ham su tüketiminde %1-5 arasında tasarruf sağlanabilmektedir.

- **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 gerçekleşen 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.

- **Filtrasyon işlemlerinde filtre yıkama sularının tekrar kullanılması, üretim süreçlerinde nispeten temiz temizlik sularının tekrar kullanılması ve yerinde temizlik sistemleri (CIP) kullanılarak su tüketiminin azaltılması**

Aktif karbon filtreler ve yumuşatma cihazlarının ters yıkamalarından kaynaklanan atıksular çoğunlukla içerik olarak sadece yüksek oranda askıda katı madde (AKM) içermektedir. Geri kazanımı en kolay atıksu türlerinden olan ters yıkama suları ultrafiltrasyon tesisleriyle filtrelenebilir. Bu şekilde %15'e varan oranlarda su tasarrufu sağlanmaktadır (URL - 1, 2021).

Rejenerasyon işlemi sonrasında oluşan rejenerasyon atıksuları yüksek tuz içeriğine sahip yumuşak sulardır ve toplam su tüketiminin yaklaşık %5-10'unu oluşturmaktadır. Rejenerasyon atıksularının ayrı bir tankta biriktirilerek yüksek tuz gereksinimi duyulan proseslerde, tesis temizliğinde ve evsel kullanımlarda değerlendirilmesi sağlanmaktadır. Bunun için bir rezerve tank, su tesisatı ve pompaya ihtiyaç duyulmaktadır. Rejenerasyon atıksularının yeniden kullanılmasıyla su tüketiminde, enerji tüketiminde, atıksu miktarlarında ve atıksuların tuz içeriğinde yaklaşık %5-10 oranında azalma sağlanmaktadır (Öztürk, 2014). Geri ödeme süresi rejenerasyon sularının üretim proseslerinde, tesis temizliğinde ve evsel amaçlı kullanımlarda tüketilmesi durumuna göre değişiklik göstermektedir. Yüksek tuz gerektiren üretim proseslerinde rejenerasyon sularının yeniden kullanılması durumunda (hem su hem de tuz geri kazanımı yapılmış olacağından) potansiyel geri ödeme süresinin bir yıldan daha kısa olacağı tahmin edilmektedir. Tesis ve ekipman temizliği, evsel kullanımlarda ise geri ödeme süresinin bir yılın üzerinde olacağı tahmin edilmektedir (TOB, 2021).

Ülkemizde ters osmoz (TO) konsantreleri diğer atıksu akımları ile birleştirilerek atıksu arıtma tesisi kanalına verilmektedir. İlave sertlik giderimi amacıyla kullanılan TO sistemlerinde oluşan konsantrelerin bahçe sulamasında, tesis içi ve tank-ekipman temizliğinde kullanılabilir (TUBİTAK MAM, 2016; TOB, 2021). Ayrıca ham su kalitesine yönelik izlemelerin yapılandırılmasıyla birlikte TO konsantrelerinin ham su haznelere geri beslenip karıştırılarak tekrar değerlendirilmesi mümkün olabilmektedir (TOB, 2021).

- **Nanofiltrasyon (NF) veya ters osmoz (TO) konsantrelerinin karakterizasyonuna bağı olarak arıtılarak veya arıtılmadan tekrar kullanılması**

Atıksu karakterizasyonuna ve uygun kullanım noktalarına göre, membran proseslerinden kaynaklanan diğere atıksuların yeniden kullanım potansiyelleri (kimyasal kullanılmadan veya kimyasal kullanılarak geri yıkama, CIP temizlik, modül temizliğı, kimyasal tankların temizliğı, vb.) değerlendirilmelidir.

Nanofiltrasyon kuyu suyunun ve yüzey suyunun arıtılması için uygun olan düşük enerji tüketimine ve düşük işletme basınçlarına sahip membran bazlı bir sıvı ayırma tekniğidir Ters osmoz da membran bazlı sıvı ayırma tekniğı olup nanofiltrasyondan daha küçük maddeleri ayırabilir (Akgül, 2016).

Nanofiltrasyon veya ters osmoz konsantrelerinin karakterizasyonuna bağı olarak arıtılarak veya arıtılmadan yeniden kullanılması ile tasarruf sağlanmaktadır. Filtrasyon işlemlerinde filtre geri yıkama sularının üretim süreçlerinde temiz suların tekrar kullanılması ve temizlik sistemleri kullanarak su tüketiminin azaltılması yönünde önlemler alınmalıdır (TOB, 2021).

- **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 sağlamaktadır (Öztürk, 2014). Tesis içerisinde ve çeşitli proseslerde tüketilen su miktarının izlenmesi su kayıplarını önlemektedir (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 gerekmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Söz konusu uygulamayla proses bazında su tüketimlerinde %20-30'a varan oranlarda tasarruf sağlanması 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).

- **Yıkama ve durulama sularının tekrar kullanım kapsamalarının 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).

- **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 sağlanabileceğı 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 verimliliğı de sağlamaktadır.

- ***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).

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

Endüstriyel tesislerde verimsiz kaynak kullanımı ve çevresel problemler doğrudan girdi-çıkıtları 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-çıkıtlı 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).

- ***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 atıksular 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.

2.1.4 Yardımcı Proseslere İlişkin Önlemler

Soğutma sistemlerine ilişkin MET'ler

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

Kapalı döngü soğutma sistemleri, daha yoğun su kullanıma sahip açık döngü sistemlere kıyasla su tüketimini önemli ölçüde azaltmaktadır. Kapalı döngü sistemlerde, aynı su sistem içerisinde resirküle edilirken, genellikle buharlaşan su miktarı kadar soğutma suyu ilavesi gerekmektedir. Soğutma sistemlerinin optimize edilmesiyle buharlaşma kayıpları da azaltılabilmektedir.

- ***Kapalı döngü soğutma sistemlerinde döngü sayısının artırılarak, 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 azaltılarak su tasarrufu sağlanabilir. Ayrıca soğutma tamamlama suyunun iyi şartlandırılması da döngü sayısını artırılabilir (TOB, 2021).

- ***Kapalı döngüye sahip olmayan sistemlerde kule soğutma uygulaması ile su geri kazanımı***

Soğutma kuleleri çalışma prensiplerine göre karşı akışlı ve çapraz akışlı olmak üzere ikiye ayrılır. Karşı akışlı soğutma kulelerinde su aşağı doğru akarken hava akımı yukarı doğru, çapraz akışlı soğutma kulelerinde ise su aşağı doğru akarken hava akımı yatay olarak hareket eder. Taze havaya maruz kalan su, soğuk su havuzuna inene kadar soğumakta ve burada toplanarak tesise gönderilmektedir. Bu işlemler sırasında suyun bir kısmı buharlaşmaktadır. Suyun buharlaşması sonucu nemi artan hava, kulenin en üstünde bulunan fan bacasından atmosfere atılmaktadır. Soğutma kulelerindeki buharlaşma kayıpları etkili şekilde yönetilmelidir.

Soğutma kulelerinde bakteri ve parazit oluşumunu engellemek ve kireç kalıntılarını kontrol etmek için çeşit kimyasallar kullanılmaktadır. Bu kimyasallar suyun buharlaşmasıyla birlikte yoğunlaşmakta ve kule içinde istenmeyen tortu ve birikintilere neden olmaktadır. Bu yoğunlaşmayı belirli bir seviyede tutmak için blöf sistemi kullanılmaktadır. Blöf suları, membran filtrasyon sistemleri veya iyon değiştirici reçinelerin kullanılması ile arıtılarak geri kazanılabilmektedir. Blöf atıksularının geri kazanılması su verimliliği açısından önem arz etmektedir.

- **Kapalı döngü soğutma suyunda buharlaşma kayıplarının azaltılması**

Soğutma sistemlerinde ısınan suyun soğutulması sırasında bir miktar su buharlaşmaktadır. Dolayısıyla kapalı çevrim soğutma sistemlerinde buharlaşan su miktarı kadar soğutma suyu ilavesi yapılmaktadır. Soğutma sistemlerinin optimize edilmesiyle buharlaşma kayıpları önlenir. Ayrıca soğutma sistemlerine ilave edilen tamamlama suyunun arıtılması ve soğutma sistemlerinde biyolojik büyümenin önlenmesi gibi uygulamalar ile blöf miktarında da azalma sağlanabilir. Yürütülen saha çalışmaları kapsamında soğutma sisteminde oluşan blöf suları genellikle doğrudan atıksu kanalına verilerek uzaklaştırılmaktadır. Soğutma sistemi blöf sularının geri kullanılmasıyla soğutma sistemlerinin su tüketiminde %50'ye varan oranlarda tasarruf sağlanabilir. Bu tedbirin uygulanması için yeni boru hatlarının ve rezerve tankların kurulması gerekebilir. (TOB, 2021).

- **Yüzeysel akış ile oluşan suların ayrı bir toplama sistemiyle toplanarak soğutma suyu, proses suyu vb. amaçlarla kullanılması**

Endüstriyel tesislerin çoğunda proses kaynaklı veya proses dışı alanlardan atıksu oluşmaktadır. Oluşan atıksuların arıtılarak uygun yerlerde tekrar kullanılması sağlanabilir. Tesiste oluşan atıksuların arıtıldıktan sonra yeniden kullanılması ile çeşitli endüstriyel tesislerde değişen oranlarda tasarruf elde edilebilir. Yüzeysel akış ile oluşan sular ayrı bir toplama sistemiyle toplanarak soğutma suyu olarak kullanılabilir (TOB, 2021).



Kule Tipi Soğutma Sistemleri

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

Soğutmakuleleri ve evaporatif kondenserler, iklim 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 gerekmektedir. Bu kapsamda; blöf kontrolü, biyolojik büyümenin kontrolü, korozyon kontrolü, sert su kullanımından kaçınılması, çamur kontrol kimyasallarının kullanılması, filtrasyon ve elek sistemlerinin kullanılması uygun olabilir (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. Kule resirkülasyon suyunda, sertlik derecesi arttıkça cidarlarda kireç taşı ve birikinti oluşması sonucu korozyona neden olan çözünmüş katı maddeler (sülfat, klorür, karbonat vb.) zaman içerisinde yüzeyde aşınmaya neden olacaktır. Ayrıca birikinti oluşumu ısı transferini de olumsuz yönde etkileyerek enerji verimliliğini azaltmaktadır. Bu olumsuzlukların engellenmesi için kireç ve korozyon önleyici kimyasal şartlandırma programının uygulanması, biyolojik aktivasyon engelleyici biyosit ile dezenfeksiyon yapılması, kullanımda olan soğutma kulelerinin yılda en az iki kez kimyasal ve mekanik temizliğe tabi tutularak 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 oluşmaktadır. 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 kullanımlarının ve blöf miktarlarının azaltılması sağlanabilmektedir (TUBİTAK MAM, 2016). Yatırım maliyeti uygulamanın ölçeğine bağlı olmakla birlikte beklenen yatırım giderlerindeki geri ödeme periyodu 3 ila 4 yıl arasında değişmektedir (IPPC BREF, 2001).

Kaynakça

- Abbassi, B., & Al Baz, İ. (2008). Integrated Wastewater Management: A Review. https://doi.org/10.1007/978-3-540-74492-4_3.
- Adar, E., Delice, E., & Adar, T. (2021). Prioritizing of industrial wastewater management processes using an integrated AHP-CoCoSo model: comparative and sensitivity analyses. *International Journal of Environmental Science and Technology*, 1-22.
- Akgül, D. (2016). Türkiye'de Ters Osmoz ve Nanofiltrasyon Sistemleri ile İçme ve Kullanma Suyu Üretiminin Maliyet Analizi. İstanbul Teknik Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü.
- 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. (2013). Sektörel Tehlikeli Atık Rehberleri - Metal Kaplama Sektörü. T.C. Çevre, Şehircilik ve İklim Değişikliği Bakanlığı.
- 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.
- Hutchens Jr., S. (2017). Using ISO 9001 or ISO 14001 to Gain a Competitive Advantage.
- IPPC BREF. (2001a). Reference Document Best Available Techniques (BAT) for Ferrous Metals Processing Industry.
- 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. (2019). Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Food, Drink and Milk Industries. <https://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference>.
- 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.
- Naghedi, R., Moghaddam, M., & Piadeh, F. (2020). Creating functional group alternatives in integrated industrial wastewater recycling system: A case study of Toos Industrial Park (Iran). *Journal of Cleaner Production*. doi:<https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2020.120464>.
- Oğur, R., Tekbaş, Ö. F., & Hasde, M. (2004). Klorlama Rehberi: İçme ve Kullanma Sularının Klorlanması. Ankara: Gülhane Askeri Tıp Akademisi Halk Sağlığı Anabilim Dalı.
- Özdemir, K., & Toröz, İ. (2010). İçmesuyu Kaynaklarında Klorlama Yan Ürünlerinin Deferansiyel UV Spektroskopi Yöntemi ile İzlenmesi. *İtÜdergisi*.
- 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). Arıtılmış 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.
- URL - 1. (2021). Filtre Ters Yıkama Sularının Geri Kazanımı. <https://rielli.com/portfolio/filtre-ters-yikama-sularinin-geri-kazanimi/> adresinden alındı
- Yaman, C. (2009). Siemens Gebze Tesisleri Yeşil Bina. IX. Ulusal Tesisat Mühendisliği Kongresi.

A series of horizontal dotted lines for data entry.



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

[0212] 276 65 48

www.iocevre.com