KOVAN

(Mayıs 1994 - Ocak 1998)

Y. Müh Alb. Ahmet Aytekin

Per. Alb. İsmail BAŞCI Yayın İnceleme Kurulu Üyesi

Bnb. Can EREL Yayın Kurulu Üyesi

Uçgm. Coudet ÖRS Yayın Kurulu Üyesi

Tek. Turgut Akgün Yayın Sekreteri

Mak. Müh. Hüseyin AKÇEŞME

Tek. Nihat Erdoğan

Bu e-doküman, değerli dostum, arakdaşım Can Erel için "Ulusal Havacılık Endüstrisi Yüz'ü" yılında asıllarına sadık kalınarak sevgili babam Şaban ERKİLET hatırasına hazırlanmıştır.

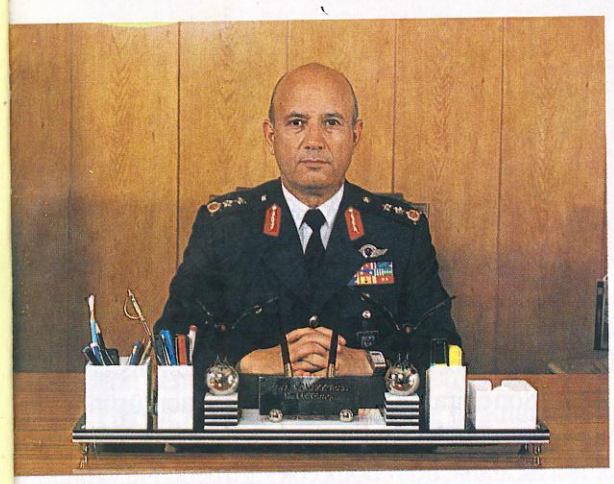
M. ERKİLET



YIL : 1 SAYI : 1 MAYIS - HAZİRAN 1994

KOVAN

1 NCİ H.İ.B.M. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYINLANIR



BAŞLARKEN

Sizlere yepyeni bir dergi ile merhaba demenin mutluluğunu yaşıyoruz. Göreve başladığım ilk günden beri, böyle bir dergi ile hizmet verdiğimiz müessese ve birliklere seslenme ihtiyacını duymaktaydım. Bu ihtiyaç büyük ölçüde; hizmet verdiğimiz birimlerle bizim aramızdaki iletişim eksikliğinden kaynaklanmaktaydı. Diğer bir deyimle; mevcut kabiliyetlerimizi, yaptığımız ve yapamadığımız tüm faaliyetleri, büyük bir açıklıkla ve doğrulukla gözler önüne sermek ihtiyacı, büyük bir gerçek olarak karşımızda bekliyordu, buna seyirci kalamazdık.

Belki de çok önemsiz bir detay olarak görünen, derginin adının bulunması konusunda, tüm personelin katılımı ile geniş bir araştırma yaptık. Önerilen isimleri ayrı ayrı incelerken; örneklerin, tabiat ve onun kuralları ile ilgili olması, görevimizi pozitif yönde etkiler, uyum sağlamada benzerlik yaratır derken, Kovan örneği aklıma geliverdi. Sanıyorum; bal toplayan işçi arısı, koruyucu asker arısı, üretkenliği, kışlık ikmal sistemi, bal mumu ile kalite mühürü, çalışkanlık, süratli ve kaliteli iş yapma ile tam anlamıyla özdeşleşen kovan; görev ve sorumluluklarımız açısından uygun bir deyim oldu. Biz de; bu benzetmeye layık olabilmek için, arı kovanı gibi çalışmayı bir görev olarak kabul ediyoruz.

Bundan böyle iki ayda bir yayınlanacak dergimizde, sizlere biraz daha açık kalplilikle, Kovan'ın iç dünyasını açmaya ve sizler için üretilenleri anlatmaya çalışacağız. Sizlerden gelecek yapıcı uyarılara her zaman açık olan dergimiz, şayet hedeflediği hizmeti başarabilirse ne mutlu bizlere.

Sizlere sağlık, mutluluk ve başarı dileklerimizle saygılar sunuyoruz.

Kaya KONAKKURAN
Hv.Plt.Tümg.
1 nci HİBM.Komutanı

1993 yılının işçisi yine bizden !..





İşçi Orhan BALÇIK Eskişehir End.Meslek Lisesi Elektronik Bölümünden 1974 yılında mezun olmuştur. 13.09.1974 tarihinde 1 nci HİBM.K.lığında işe başlamış ve F-4 seyrüsefer, F-4 radar, AFCS teknisyeni (USA), F-4 CADC (USA) eğitimlerini tamamlamıştır. Bu arada MEB'lığı Yabancı Diller Yük.Okulu İngilizce Bölümünü bitiren Balçık, Yazılım Merkezi kısım şefliğine getirilmiştir. Orhan BALÇIK F-4 ve F-16 uçak elektronik sistemlerinde bulunan elektronik kartların (PCB) otomatik olarak test edilmesini sağlayan test program ve adaptörlerinden (TPS) 10 adedini üreterek yeni kazanılan bu kabiliyetin kökleşmesine ve yaygınlaşmasına vesile olmuştur.

Milli Prodüktivite Merkezi (MPM) tarafından ülke düzeyinde yapılan değerlendirmede Türk ekonomisine kazandırmış olduğu katkılarından dolayı 1 nci HİBM K.lığında görevli işçi Orhan BALÇIK yılın işçisi, Komutanımız (işveren vekili) Hv.Plt.Tümgeneral Kaya KONAKKURAN Yılın işvereni/yöneticisi seçilmiştir. Hv.K.K.lığı için onur verici bu çalışmaların ödül plaketleri 9 Mayıs 1994 günü MPM'de yapılan törenle verilmiştir.

Herbirinin yurtdışı fiatı yaklaşık 100 bin dolar olan TPS'lerin yurtiçinde üretilmesi ile milyonlarca dolarlık bir tasarruf yapılması sağlanmıştır.

Bu tür teknolojik kabiliyetlerin teşvik edilmesi halinde, daha birçok başarılı ve üretken insanların keşfedileceği muhakkaktır.

Toplu iş sözleşmesine göre Hv.K.K.lığınca 3 üst derece ile ödüllendirilen Orhan BALÇIK'ı bu vesile ile bir kere daha kutlar başarılarının devamını dileriz.

The only pain that is easy to bear is the pain of the others.
R.LERICH
(The Surgery of Pain, LONDON, 1939)

Tahammülü kolay yegane ağrı başkalarının çektiği ağrıdır.

Asırlık ikmal depoları modernize ediliyor



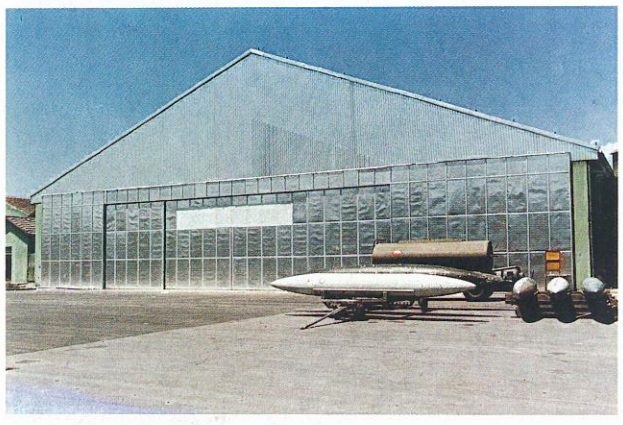
Eskişehir İkmal Bakım merkezinin İkmal depolar bölgesi, kuvvet nizamiyesi girişinden sonra sağda kalan alanda yer almaktadır. Depoların büyük hangar şeklinde olanlarının uçak hangarı olarak yapımları 1920'li yıllardan başlamaktadır. Özellikle Hv.K.K.lığı denetlemesinde depo olarak kullanılmasının uygun olmadığı değerlendirilen 101-102 nolu ahşap kapılı depolar ise; 1920'li yıllarda uçakların muhafaza ve bakımı için Almanlar tarafından inşa ettirilen depolardan oluşmaktadır. Hangarların dışında 1950 li yıllarda inşa edilen dokuz adet yuvarlak baraka depo mevcuttur ve bunlar da modern depolama ihtiyacını karşılamaktan çok uzaktır.

İkmal depo sisteminin modernizasyonu için öncelikle büyük malzemelerin depolandığı 101 ve 102 nolu hangarların modern depo haline dönüştürülmesine başlanmıştır. Modern tavan, iptal edilen kapılar yerine duvar ve toz geçirmez kapılar ve iç bölümlerine modern çok katlı ranza sistemleri ve bu ranzalara yükleme yapacak dar alanda çalışabilir elektrikli Fork-Lift temin edilerek, ortasından demiryolu geçen tahta kapılı bu eski hangarlar, tamamen modern, hertürlü malzemenin tozsuz ortamda muhafaza edilebileceği şimdiki değeri 50 milyar tutan iki büyük depo haline dönüştürülmüştür.

Ayrıca demode ve kullanışsız yuvarlak baraka depolar da İkmal Bakım Merkezinin Fabrikalar bölümüne üç ana bölüm halinde taşınmış ve yerleştirilmektedir. Seçilen depo alanları modern depolamaya müsait binalar olup, yeni ranza ve kutu tedarikiyle son derece temiz, kullanışlı ve kullanıcıya yakın depolamaya imkan veren konumdadır. Ayrıca, depoların ayrı ayrı bölgelere taşınması hareket konseptine de uygun olmaktadır. Eski depolar ise bir bölgede bitişik nizamda ve bir tek bomba ile tümünün hasarlanabileceği bir durumda inşa edilmişlerdi.

Son olarak 2000'li yılların ihtiyacı düşünülerek, boşaltılan alandaki baraka ve hangarların yıkılmasıyla oluşacak alana; bir robotik çok katlı deponun yapılması planlamaları hızla devam etmektedir. Bu nedenle yabancı firmalardan ve USAF yetkililerinden getirtilen örnekler halihazırda merkezimizde incelenmekte olup, SHP'na girecek şekilde önümüzdeki ay projenin Loj.K.lığı ve Hv.K.K.lığına gönderilmesi planlanmaktadır.

Böylece bugüne kadar İkmal ve Bakım fonksiyonlarından büyük ölçüde ihmal edilen İkmal fonksiyonu alt yapısının modern hale getirilmesiyle Komutanlığımız gerçek kimliğini kazanma yolunda çok olumlu bir adım daha atmış olacaktır.



Uçak boya atelyesi modernizasyonu





1 ncı HİBM.K.lığı Uçak Boya Atelyesi'nde 1942 yılından beri çeşitli tipte FASBAT uçaklarının boya işlemleri gerçekleştirilmektedir. Hv.K.K.lığı envanterinde bulunan F-16 uçaklarının boyanmasına yönelik olarak yapılan Boya Atelyesi Modernizasyonu 3 ,3 Milyar TL.ye mal olacak ve 15 Temmuz 1994 tarihinde tamamlanacaktır. Bu proje ile atelye iklimlendirilmesi sağlanacaktır. Boyama esnasında atelye sıcaklığı % 40-60 Relatif nemde, kışın 20 ± 2 ° C , yazın max. 25° C olacaktır. Boya kurutma esnasında atelye sıcaklığı 33 ± 2° C olacaktır. Sistem ile atelye havası saatte 20 kez değiştirilecek ve dış ortamdan temin edilen hava filitrelendirilecektir. Toplam hava debisi saatte 120 000 m³ olmasını sağlayacak, biri eksoz diğeri vantilatör amaçlı çalıştırılacak iki klima santralı kurulacaktır. % 40-60 RH nem oranı iki adet 45 m³ ısıtma kazanından elde edilen buharla sağlanacaktır. Isıtma kapasitesi 1.400.000 Kcal/h olacaktır. 10 Adet dijital termometre ve 4 adet nem hissedici bulunacaktır.

Boya gazlarının olası kıvılcımla patlamasını önlemek için çatıda pozitif basınç sağlanacak şekilde hava üflenecektir.

Yeni Boya Söküm Atelyesinde plastik tanecik püskürtme metoduyla F-16 gövde boya sökümü yapılacaktır. F-16 Radom boyası sökümü kimyasal olarak yapılacaktır. F-16 uçakları üzerinde astar boya olarak FMS 1058 ve FMS 3035, üst kat boya olarak ise SADAK Projesi kapsamında Hacettepe Üniversitesi' nde üretilen ve testleri olumlu sonuç veren MIL-C-83286 şartnameli poliüretan boya kullanılacaktır.

Atelye modernizasyonu ile aynı anda birden fazla uçak boyanması yanısıra radom boyanması da mümkün olacaktır.

Yapılan kontrol ve denetlemelerin maliyetleri düşürmek ve prosesleri geliştirmek amacına yönelik olduğunu kavrayın.
(Dr.Deming'in 14 kuralından)

Eskişehir Sanayi Odası ile 1nci HİBM.K.lığı tarafından gerçekleştirilen

KALİTE SEMPOZYUMU



Kalite Güvence Müdürlüğünün 6-7 Nisan 1994 tarihlerinde düzenlemiş olduğu II nci Toplam Kalite Yönetimi Sempozyumu başarı ile gerçekleştirilmiştir. 1 nci HİBM.K.lığının çağdaş kalite uygulamalarının ve bu konudaki tecrübelerinin sanayi temsilcilerine aktarılması amacı ile aynı sempozyum Eskişehir Sanayi Odası temsilcilerinin isteği üzerine 8 Haziran 1994 tarihinde Eskişehir Sanayi Odası'nda düzenlenmiştir.

Sempozyum açılış konuşmasını yapan 1 nci HİBM. Komutanı Hava Pilot Tümgeneral Kaya KONAKKURAN; ***Toplam Kalite Yönetiminde liderliğin önemi*** üzerinde durmuş, bunun kişiye verilen değerle sağlanacağını belirtmiştir.

Sempozyum başkanlığını yapan Kalite Güvence Müdürü Yük.Müh. Alb. Dr. M. Nevzat ÖZKAN ***Toplam Kalite Yönetiminin esasları*** hakkında bilgi vermiştir. Sempozyumda daha sonra Yük.Müh.Bnb. M. ALPER ***Kalite Gelişimi***, Mak.Müh. Z. BİLGİÇ ***Kalite Maliyetleri,*** Mak.Müh. H. AKÇEŞME ***Kalite Standartları,*** Osman Gazi Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölüm Başkanı Doç.Dr. N. BURNAK ***İstatistiksel Proses Kontrol (İPK) uygulamaları,*** Mak.Müh. S. ÇAYDERE ***Jet Motor Atelyelerinde İPK uygulamaları,*** Müh.Atğm. E.A. BULUT ***Uçak Atelyelerinde İPK uygulamaları*** hakkında takdimde bulunmuşlardır.



J85 MOTOR CIP / IEMP TOPLANTISI YAPILDI

J85 Motorlarının teknik ve lojistik konularının görüşüldüğü parça geliştirme program (CIP/IEMP) toplantısı 1-3 Haziran 1994 tarihleri arasında 1 nci HİBM.K.lığında düzenlenmiştir.

Toplantıya; General Electric(GE),Amerikan Hava Kuvvetleri, Tusaş Motor Sanayi (TEI), Hv.K.K.lığı, Hv.Loj.K.lığı, J85 motor kullanıcı birlik ve 1 nci HİBM.K.lığı personeli katılmıştır.

Toplantı ; GE ve IEMP'nin takdimi ve CIP gündem maddelerinin görüşülmesi olmak üzere iki bölüm halinde yapılmıştır.

GELECEK SAYIDA

- ***Teknik Yönetim Bilgi Sistemi***
- ***(TBS) projesinde neredeyiz ?***
- ***Geliştirme Mühendisliği ve Data İhtiyacı***
- ***Daha Uygun Bir Silah Sistemi Yönetimi***

KAPALI TAKAT/BREMZESİ (HUSH-HOUSE) MONTAJ ÇALIŞMALARI BAŞLADI



1990 Yılında F-16 depo seviyesi bakım projesi kapsamında 1 nci HİBM K.lığında F-16 takatının yapılması ve F110-GE-100 motorlarının denenebilmesi için bir kapalı takat/bremzesi kurulması ihtiyacı ortaya çıkmıştır. Bu kapsamda 1 nci HİBM K.lığında kapalı takat/bremzesi inşaatının 1991 yılında başlaması planlanmıştır.

Ancak Mayıs 1991 de kapalı takat/bremzesi 1 nci ANA JET ÜS K.lığı ile müşterek kullanıma müsade edecek şekilde en uygun uçak taksi yolu üzerine yapılması emredilmiştir. Ayrıca bu kapalı takat bremze modernizasyon projesi kapsamında 1 nci ANA JET ÜS K.lığına, temin edilecek J-79/J-85 bremze teçhizatının yerleştirilmesi öngörülmüştür.

1993 Yılında inşaatı tamamlanan kapalı takat/bremzesinde F-4 ve F-5 uçak takat işlemleri yapılmakta olup kapalı takat/ bremze teçhizatı yerleştirilmesine 6 Haziran 1994 de başlanmıştır.

1994 Yılı sonunda montaj işlemleri tamamlanarak kullanıma hazır hale gelecektir. Bu kapsamda F-4,F-5 uçak takat ve J-79, J-85 motor test işlemleri yapılabilecektir. ayrıca 1 nci ANA JET ÜS K.lığı ile ortak kullanım protokolü hazırlanma çalışmaları devam etmektedir.

Sosyal tesisler açılışa hazırlanıyor

Komutanlığımız, 1926 yılında kurulmuş olmasına ve şu anda yaklaşık 3500 personele sahip olmasına rağmen, bugüne kadar, ne spor tesislerine nede bir sosyal tesise sahip olamamıştır. Bu büyük ihtiyaç; merkezimizin yerleştiği alanın batısında daha önceleri atış alanı ve er eğitim alanı olarak kullanılan arazinin bu maksat için kullanılması ile karşılanması planlanmıştır. Sosyal tesislerin yerleştirileceği alan yaklaşık 36.000 m2 olup, içinde ayrıca, daha önce lojman olarak inşa edilip sonradan misafirhane olarak kullanılan dört bina, eski Kuvvet Komutanları'nın ikametine tahsis edilen sonradan kafeteryaya dönüştürülen bir bina ve gündüz bakımevi bulunmaktadır. Misafirhane olarak kullanılan dört binadan ikisi, Anadolu Üniversitesinde okuyan öğrencilere yurt hizmeti vermek için ayrılmış olup, yaklaşık 100 öğrenci bu tesislerden faydalanmaktadır. İki adet yurt binası, Üniversite öğrencilerini barındırmaktan çok yoksun bir durumda olduğundan, yeni yıla girmeden önce, karyola, yatak yenilenmesi de dahil olmak üzere restore edilmiş ve öğrencilere hizmet verecek binanın alt katına, yemekhane, bulaşıkhane, okuma salonu ve çalışma salonu yapılmıştır.

Sosyal tesislerin düzenleme çalışmalarına Eylül 1993 tarihinde başlanmıştır. Sosyal tesisler, Yemek salonu, açık ve kapalı piknik alanı, Dekovil Park (Restoran), spor tesisleri olmak üzere üç bölümden oluşmaktadır.

YEMEK SALONU: İki katlı bir binanın ikinci katında, balkonlar dahil 90 kişinin yemek yiyebileceği genişliktedir. Binanın alt katında ise, her amaca uygun bir mutfak yer almaktadır. Binanın iç ve dış kaplamalarının ağaç işçiliği ve Türk motifleriyle süslenmesine özen gösterilmiştir.

DEKOVİL PARK: Spor kompleksinin hemen yakınına raylar üzerine, dört adet dekovil lokomotifi ve yirmi adet vagon, büyük bir restorasyon sonucunda Vagon Park Restoran haline dönüştürülerek yerleştirilmiştir. 1920'li yıllarda ESKİŞEHİR'e getirilmiş ve 1988 yılından itibaren çürümeye terkedilmiş vagon ve lokomotiflerin kurtarılması ve personelin aileleri ile birlikte istifadelerine sunulması; hem faydalanma açısından, hem de yakın tarihimizin sergilenmesi ve geçmiş değerleri yaşatma açısından faydalı olacağı değerlendirilmiştir..

SPOR TESİSLERİ: İki katlı küçük bir spor hizmetleri binası, iki adet modern satıhlı tenis kortu ve bir plastik kaplamalı kapalı spor salonundan oluşmaktadır. İlerde bu tesislere kaldırılmakta olan eski HEK deposu arazisinden faydalanarak, bir küçük halı saha ve çocuk parkı ilavesi düşünülmektedir. Spor hizmetleri binasında ise, sauna ve duşlar, VİP dinlenme odaları, kondüsyon merkezi ve çamaşır yıkama-kurutma bölümleri bulunmaktadır.

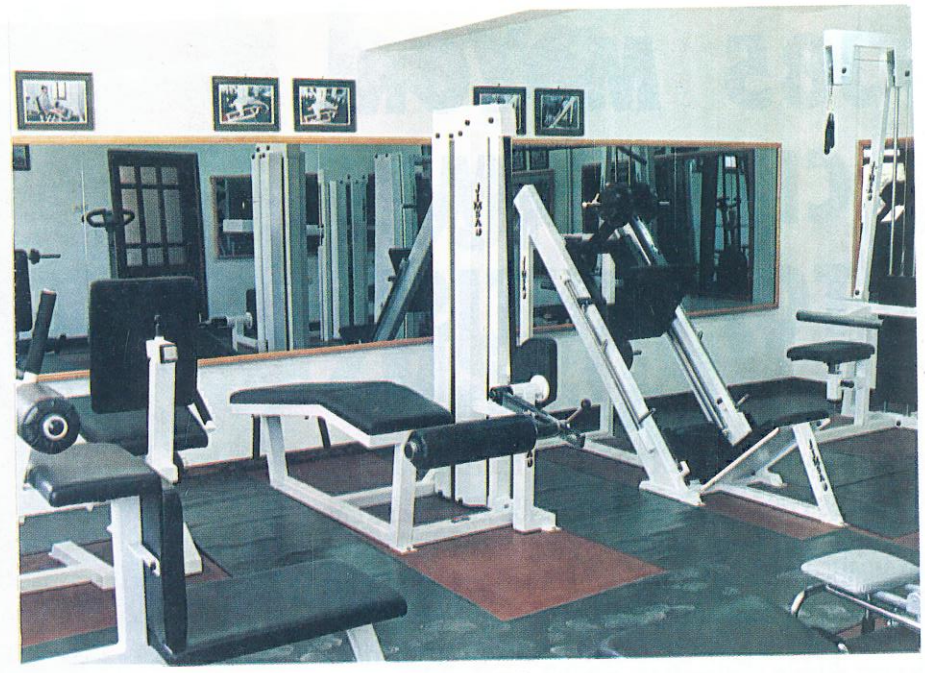
Sosyal tesislerin önce yolları, oto parkları ve alt yapısı inşa edilmiş olup; tüm cadde ve sokaklarına EİBM'de daha önce görev yapmış ve aramızdan ayrılmış komutan ve işçilerin adları verilmiştir.

Piknik alanları dışında kalan tüm alan çimlendirilmekte pop-up sprinkler modern sulama sistemleriyle teçhiz edilmektedir.

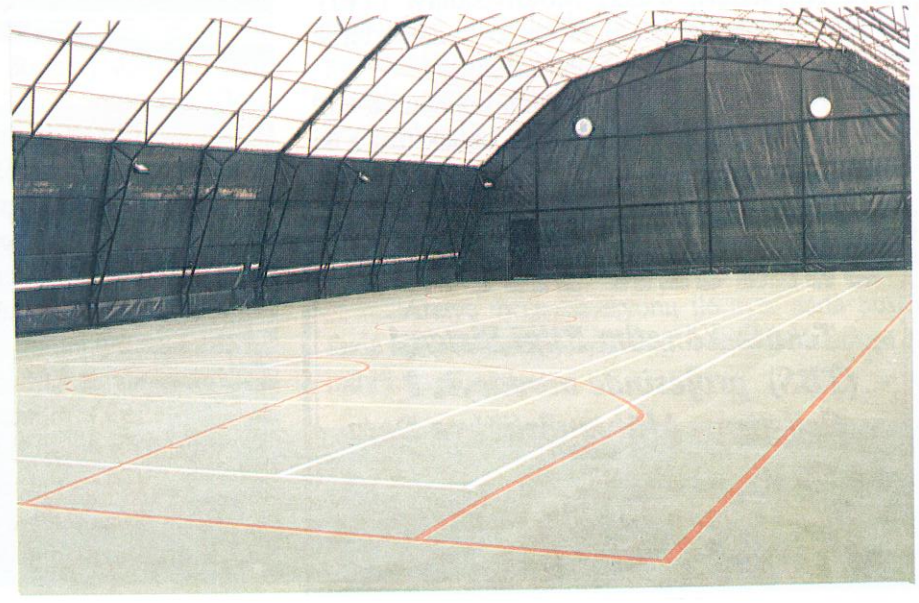
Sosyal tesislerin tümüne, birkaç ay önce aramızdan ayrılan Hv.Plt.Korgeneral Lütfi AKDEMİR'in, Spor tesislerine ise; Türk Hava Kuvvetlerinin yetiştirdiği en büyük sporcu ve uçuculardan biri olan Alb. Erol AKINCI'nın adlarının verilmesi kararlaştırılmıştır.

Tüm tesislerin engeç Temmuz ayının birinci yarısında açılması planlanmaktadır.









ATEŞ ! DİKKAT ! NİŞAN AL !

M.Ali TEMEL
Müh.Kd.Yzb.

Zamana karşı yarışın ön plana çıktığı günümüzde başarı kazanmak, ancak doğru ve zamanında karar vermek ile mümkündür. Bu nedenle yönetim kararlarının verilmesinde uzun bir süreci gerektiren ***"Dikkat, Nişan Al, Ateş"*** sıralaması, ***"Ateş, Dikkat, Nişan Al"*** şekline dönüşmektedir. Bu prensibin uygulanmasını ise; 1993 yılı sonlarına doğru 1 nci HİBM.Komutanı Tümgeneral Kaya KONAKKURAN tarafından verilen bazı emirler ve bunun sonucunda başlatılan faaliyetler içerisinde görmek mümkündür.

Bu konudaki ilk örnek; Uçak FASBAT faaliyetlerini daha da etkinleştirecek bir organizasyonun araştırılması ve uygulanmasıdır. Yapılan çalışmalar sonucunda, FASBAT işlemlerinde sorumluluğu dağıtan organizasyon uygulamasından vazgeçilerek mevcut sistem değiştirilmiş, yerine uçağın belirli bir ekibe teslim edilmesi ve tüm işlemlerin bu ekibin sorumluluğunda gerçekleştirilmesi uygulaması getirilmiştir. 1994 yılının başından bu yana uygulanan bu sistem değişikliği ile; Uçak FASBAT'ında geçmiş yıllara nazaran önemli iyileşmeler elde edilmiştir.

İkinci örnek, İkili Mesai uygulamasına geçiştir. Nitekim, 1994 yılının başında yapılan bir değerlendirme ile; ilerleyen dönemlerde bazı ekonomik sorunlarla karşılaşılacağı, bunun sonucunda da üretim kaynaklarının kullanımına (fon, insan gücü, fazla mesai gibi) kısıtlamalar getirilebileceği tahmin edilmiştir. Bu nedenle de 1 nci HİBM.K.lığınca; *"Tüm birimlerde %70-%30 oranlarında ikili mesai uygulamasına geçilmesi ve fazla mesai kullanımından vazgeçilmesi"* kararı alınmıştır. Bu uygulama; 04 Nisan 1994 tarihinden itibaren 08.00-17.30 ve 15.30-01.00 saatlerini kapsayacak şekilde başlatılmıştır.

Onbeşer günlük devreler halinde yapılan bu çalışma ile ilgili değerlendirme sonuçları ise aşağıdadır:

- Ücretsiz günlük izin kullanımlarında yaklaşık % 30 dolayında azalma olmuştur.
- Fazla mesai kullanımı sıfırlanmıştır (1993 yılı Nisan ayı fazla mesai kullanımı 15,000 saat iken 1994 yılı Nisan ayında kullanım yoktur) .Böylece sadece Nisan-Mayıs ayları için, yaklaşık 4,5 Milyar TL tasarruf sağlanmıştır.
- Haftada 7 gün sürekli çalışma yerine 5 gün çalışıp iki gün dinlenme sağlanarak personelin morali yükseltilmiş ve çalışma verimi artırılmıştır.
- Sürece bağlı üretim faaliyetlerinde hızlanma sağlanmıştır.
- Kritik tezgahlardan günde 8 saat yerine 14.5 saat süre ile istifade edilmeye başlanmıştır.
- Acil ihtiyaçların karşılanma süreci kısaltılmıştır.
- Tüm birimlerde belirgin bir üretim artışı sağlanmıştır. Bu artış bazı birimlerde %35 lere kadar çıkmıştır.
- Uçak üretiminde yılda yaklaşık 3 F-4E uçağına eşdeğer bir üretim kapasitesi artışı sağlanmıştır. Bu kapasite artışının 1994 yılı için uçak FASBAT kalış sürelerinin azalmasına, sonraki yıllar için üretim programlarında artışa yansıyacağı tahmin edilmektedir.
- Sağlanan çalışma etkinliği ile 1994 yılı programında olmayan NF-5 Akrotim tadilatı, TCTO 1F-4-1481 uygulaması ve F-5 Attach Rib sorunlarından doğan olumsuz etkiler kısa sürede telafi edilebilmiştir.

Gerek uçak FASBAT işlemlerindeki sistem değişikliği ve gerekse ikili mesai uygulamasında dikkati çeken en önemli nokta; ülkenin içinde bulunduğu ekonomik sorunlara karşı alınabilecek önlemlerin önceden etüd edilmesi, planlanması ve Hükümet kararları ile Hv.K.Komutanlığı emirlerinden önce uygulamaya konulmasıdır. Bu da yazının başında belirtilen ***"Ateş-Dikkat-Nişan Al"*** prensibinin uygulanmasına güzel bir örnek teşkil etmiştir.

Bundan sonraki dönem için 1nci HİBM.Komutanı Tümgeneral Kaya KONAKKURAN tarafından belirlenen hedefler ise; *"1994 yılı üretim planlarının Kasım ayı sonuna kadar gerçekleştirilmesi"* ve *"Kritik birimlerde üçlü vardiya uygulamasına geçilmesi"* dir.

Bu konulardaki çalışmalar da kısa süre içerisinde sonuçlandırılacak ve uygulamaya geçilecektir.



Üstün Hizmet Ödülleri Verildi

10 Haziran 1994 günü, Komutanlığımızdan Üstün Hizmet Ödülü alan 16 Personele ödülleri, düzenlenen törenle Komutanımız Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından verildi.
Hv.K.K.lığının 25 Mayıs 1994 tarihli emri gereği Üstün Hizmet Ödülü alan personelimiz aşağıdadır. Kendilerini tebrik ederiz.

Y. Müh.Alb. Ahmet AYTEKİN
Mly.Alb. Ali GÜREL
Y.Müh.Alb.Dr. Nevzat ÖZKAN
Müh.Bnb. Mehmet YILMAZ
Müh.Yzb. Hüseyin SAN
Müh.Yzb.Can EREL
Y.Müh.Yzb.Adem BAYDAR
Y.Müh.Ütğm. Fatih BATAK
P.Tğm. Varol BURKAY
Per.Kd.Bçvş. Ahmet SEVİM
Sağ.Bçvş. Recep DURAK
İkm.Kd.Çvş. Ayhan GEMİCİ
P.Er Ejder GÜMÜŞ
P.Er Yılmaz BİLEN
P.Er Ramazan BOZGÖZ

Hava Harp Okulu 1 nci Havacılık Sempozyumu

Hava Harp Okulu Komutanlığınca düzenlenen 1nci Havacılık Sempozyumu; 09-10 Haziran 1994 tarihleri arasında Hava Harp Okulunda icra edilmiştir. Hava Kuvvetleri Komutanlığı, Üniversiteler ve Sanayi Kuruluşlarının yoğun ilgi gösterdiği sempozyum, havacılık sektöründe gerçekleştirilen faaliyetlerle ilgili bilgi aktarımı ve gelişmelerden haberdar olma açısından oldukça başarılı geçmiştir.

Sempozyuma 1 nci HİBM.K.lığından konuşmacı olarak davet edilen Uçak Y.Müh.Albay Ahmet AYTEKİN, HİBM.K.lıklarında Teknik Geliştirme Faaliyetleri konulu bir konuşma yapmış,

- Uçak Y.Müh.Bnb. Adem TÜRKDOĞAN; Uçak Yapısal Bütünlük Programı ve Hava Kuvvetleri Uygulaması,
- Uçak Müh.Yzb. M.Ali TEMEL; Simülasyon Teknikleri ve Uçak Bakım Planlamasında Kullanımı,
- Uçak Müh.Yzb. Can EREL; Uçak Motor Revizyonunda Teknolojik Uygulamalar ve Hava Kuvvetleri Komutanlığının yeri,
- Uçak Müh.Yzb. Şenay İDİL; Uçak-Motor Parça İmalatında 1 nci HİBM.K.lığında Kullanılan Teknolojiler konularında bildiri sunmuşlardır.

Yapılan konuşmalar, sunulan bildiriler, kurulan ilişkiler ve faaliyetlerin slayt, örnek ürünler, bilgisayar uygulamaları, rapor örnekleri ve broşürler ile katılımcılara aktarılması, 1 nci HİBM.K.lığının geniş bir kitleye tanıtımı açısından önemli bir faaliyet olarak gerçekleşmiştir.

LİSAN EĞİTİMİNDE " EN BAŞARILILAR"



1 nci HİBM.K.lığı Birlik Yabancı Dil Eğitim Merkezinde 20 Eylül 1993 - 17 Haziran 1994 tarihleri arasında açılan İngilizce Dil Eğitimi 17 Haziran 1994 Cuma günü yapılan bir törenle sona ermiştir. Kurs sonunda birinci olan Elekt.Müh. Aylin ÇIRAKOĞLU'na diploma ve birincilik ödülü 1nci HİBM. Komutanı Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından verilmiştir.

Bu yıl 11. Dönem mezunlarının Hava Kuvvetleri temsilcilerinin nezaretinde yapılan ECL sınavı ortalamasının tüm Hava Birlikleri içinde en yüksek düzeyde olması diğer bir sevindirici gelişmedir.

YARIŞMA



Tatil mevsimi başladı.
Ülkemizin doğal güzelliklerini ve fotoğraf merakınızı bir yarışmada değerlendirmek ister misiniz ?
Yarışma için çektiğiniz fotoğraf ve negatiflerinizi 30 Eylül 1994 tarihine kadar Yönetim Büromuza ulaştırınız.
Sürpriz armağanlar sizi bekliyor.

... kısa ... kısa ... kısa ... kısa ... kısa ... kısa ...



TYNE-MK-22 BREMZESİ YENİDEN FAAL

TYNE-MK-22 motorunun fonksiyonel kontrollerini yapan, ancak 25 TEMMUZ 1993 tarihinde dinamometresinin arızalanması nedeniyle servis dışı kalan TYNE-MK-22 motor bremzesi, dinamometrenin İngiliz Froude Consine firmasında onarımı yapılarak 26 NİSAN 1994 tarihinde faaliyete geçirilmiştir. Bremzenin faaliyet kontrolu, 1 nci HİBM personeli ve bremzenin kurucusu olan Alman MTU personeli ile birlikde 2-6 MAYIS 1994 tarihleri arasında çalışması ile onarılan 9149 seri nolu TYNE-MK-22 motoru bremzenin faaliyeti sonrası ilk ürün olarak servise verilmiştir.

J85 PROJESİNDE YENİ TESTLER

T-38 uçaklarının yedek motor ihtiyacını karşılamak üzere F-5 uçak motorlarının T-38 motoruna dönüştürülmesi projesi Hv.Loj.K.lığı direktifleri ile merkezimizce yürütülmektedir. 244499 ve 244539 seri numaralı ilk iki prototip J85-5T motorunun bremze ve takat testleri NİSAN 1994'te yapılmıştır. Takat testleri sırasında tesbit edilen arızalar sonucu, kompresör giriş sıcaklığı ölçüm sistemi ile ilgili ilave bir tadilata gerek olduğu kararlaştırılmıştır. Tadilat alternatifleri ile ilgili testler tamamlanarak prototip motorlar üzerinde tatbikatına başlanmıştır. İlk uçuş testleri HAZİRAN ayı bitmeden tamamlanmış ve uçaklar birliğine gönderilmiştir.

J85 MOTORLARININ DEPO SEVİYESİ BAKIMI DEĞİŞTİ.

Hv.K.K.lığının envanterinde bulunanan J85 serisi motorlara 3600/6000 saatte bir uygulanan revizyon işlemleri kaldırılmıştır. Yerine en ekonomik bir şekilde kaliteli bir bakım uygulanarak birliklerin ihtiyaçlarını istenilen zaman ve miktarda karşılamak maksadıyla her 1200 saatte bir uygulanacak olan "1200 saatlik J85 Depo Seviyesi Bakım Konsept'i" geliştirilmiştir. Modüler Bakım anlayışınında yer aldığı bu yeni konsept; Türk Hava Kuvvetlerinde sahasında ilk uygulama olup, kendi kullanım şartlarımıza uygun bir bakım planını öngörmektedir. Uygulama 1 NİSAN 1994 tarihinde başlatılmıştır. J85 motorlarında çalışan personelin özverili çalışmaları sonucu kısa zamanda altı adet motordan dört adeti faal edilmiş, diğerleri üzeride çalışmalar devam etmektedir. Bu çalışmalar sonucunda yıllık yaklaşık 100 adet J85 motorunun depo seviyesi bakımı hedeflenmiştir.

F-16'DAN RTK'YA 4 İLAVE

MAYIS 1994 ayı içerisinde, F-16 Uçakları Aviyonik Sistemlerine ait Program Memory CCA ve Strobe Light Power Supply üniteleri ile Elektromekanik Sistemlerine ait Seat Adjustment Actuator ve AC Motor ünitelerin DSB kabiliyeti kazanıldı.

Böylece, bugüne kadar F-16 DSB projesi kapsamında, mevcut imkanlar kullanılarak Aviyonik Sistemlerde 32, Elektromekanik Sistemlerde 46 (muadillerle 69) olmak üzere toplam 78 adet (muadillerle 101) F-16 tamirliğin DSB kabiliyeti kazanılmıştır. Halen Aviyonik 5, Elektromekanik 18 (muadillerle 24) olmak üzere toplam 23 adet ünitenin etüd faaliyetleri sürdürülmektedir.

F-16 DSB ihtiyaçları, ihtiyaçlara göre güncelleştirilmektedir. Son olarak, Hv.Loj.K.lığınca 01 OCAK 1991 - 31 MART 1994 tarihleri arasında IDS (İhtiyaç Dağıtım Sistemi) verileri dikkate alınarak güncelleştirilmiş ve Hv.Loj.K.lığınca 29 NİSAN 1994 tarihinde "Güncelleştirilmiş F-16 DSB İhtiyaçları" olarak yayınlanmıştır.

Hazırlanan bu dokümana göre Ana (Master) Tamirlik Ünite Listesi 1061 kalem Aviyonik, 245 kalem Elektromekanik, 90 kalem Yapısal ve 107 kalem Uçuş Aletleri (instruments) olmak üzere toplam 1503 adet üniteden oluşmaktadır. Ancak, belirlenen bu 1503 üniteden yurt dışına tamire gidenlerin birinci öncelikli olarak planlamaya alınması, bugüne kadar tamir için yurt dışına gönderilmeyen ünitelerin ise ihtiyaç üzerine planlamaya alınması öngörülmektedir. Bu çerçevede, 933 kalem ünitenin öncelikli olarak kabiliyet kazanılması hedeflenmektedir. Diğer Hava İkmal Bakım Merkezlerininde kazandığı kabiliyetler dikkate alındığında bu miktarın % 21.30'nun (199 kalem) halen kabiliyetinin kazanıldığı görülmektedir.

AGARD İLKBAHAR TOPLANTILARI BAŞLADI

NATO Havacılık Araştırma Geliştirme Danışma Grubu AGARD'ın ilkbahar toplantıları başladı. Panel üyesi olarak seçilen arkadaşlarımız; görevlendirildikleri panellerin alt çalışma gruplarının, proğram ve stratejik komitelerinin çalışmalarına katkıda bulunmakta ve TÜRKİYE ile ilgili destek projesi, müşavir talebi gibi konuları koordine etmektedirler.

1994 ilkbahar toplantılarından ilki jet motorları ile ilgili olarak PROPULSION AND ENERGETICS PANEL'in (PEP) 83'üncü sempozyumu sırasında 25/28 NİSAN 1994 tarihlerinde ROTTERDAM-HOLLANDA'da yapılmıştır. Merkezimimizden Müh.Yzb. Can EREL'in katıldığı sempozyuma NATO üyesi ülkelerden 158 temsilci katılmış ve 31 tebliğ sunulmuştur. Gaz türbinlerinde erozyon, korozyon ve yabancı madde etkilerinin konu alındığı sempozyumun açış konuşması da Yük. Müh. Tümg. Fazıl AYDINMAKİNE tarafından yapılmıştır.

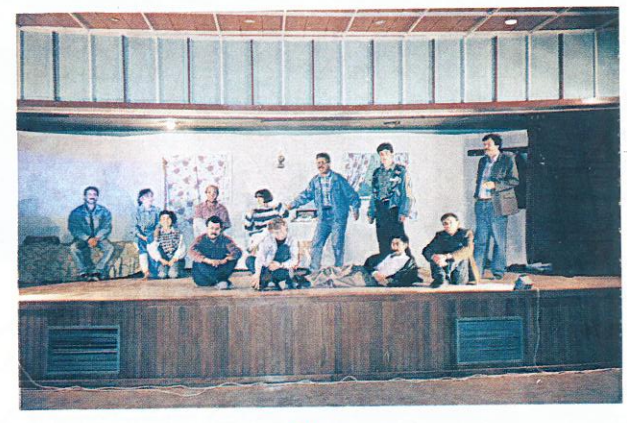
Aviyonik Panel'le (AVP) ilgili ilkbahar toplantısı ise 6/10 HAZİRAN 1994'te SAN DİEGO-ABD'de yapılmış ve merkezimizden Müh.Yzb. Bülent TARHAN katılmıştır.

F110-GE-110 MOTORLARININ ENSIP UYGULAMALARI İÇİN MOTORLAR 1nci HİBM.K.LIĞINA GELİYOR.

Hv.K.K.lığının 1 EYLÜL 1993 tarihli kararına göre F110-GE-100 Motorlarının bakım konsepti olan ENSİP (Engine Structural Integrıty Program) uygulamalarında tüm sorumluluk 1 nci HİBMK.lığına verilmiştir. Karara göre artan iş yükünü karşılamak üzere mevcut 1 doka ilave olarak 2 dok daha kurulmuştur. İlave dokların personel ihtiyacı birliklerden karşılanmıştır. 3 dokta ENSİP uygulamalarına HAZİRAN başı itibariyle başlanmıştır. Bu arada 1 nci HİBMK.lığından 14 personel TEI'de F110-GE-100 motoru Söküm-Montaj eğitimi almaktadır. Eğitim 16 MAYIS 1994 günü başlamış olup 5 ay devam edecektir.

J79 TIGERS GROUP TOPLANTISI

J79 motorlarının teknik problemlerinin çözümü amacı ile GENERAL ELECTRIC ve J79 kullanıcı ülkeler tarafından J79 CIP yerine kurulan J79 TIGERS GROUP (TECHNICAL INTEGRATED GROUP FOR ENGINEERING AND REPAIR SUPPORT GROUP) ikinci uluslararası toplantısını 25/29 NİSAN 1994'te CINCINATI-ABD'de yapmıştır. Merkezimizden Müh.Ütgm Ali BAŞARAN'ın katıldığı toplantıda kullanıcı ülkelerden gelen teknik problemler GE'nin bilgi birikimi ve kullanıcı ülke temsilcilerinin açık bilgi alış verişleri ile çözümlenmeye çalışılmıştır. J79 TIGERS GROUP, TCG ve CIP çalışmalarından farklı olarak USAF dışında kullanıcıların oluşturduğu ve açık bilgi alış verişinin desteklendiği bir çalışma grubu olarak örnek bir uygulamadır. Bu yıl toplantıya TUSAŞ Motor Sanayi'inden de geniş bir katılım sağlanmıştır. Türk Uçak Motor Sanayi'nin diğer kullanıcı ülke temsilcilerine tanıtılması ve Türkiye'deki Hava Kuvvetleri Sanayi işbirliğini sergilemesi yönünden önemli faydalar sağlanmıştır.



1 nci HİBM.K.lığı Çalışanları Tiyatro Grubu

1 nci HİBM.K.lığı çalışanları tiyatro grubu ***Kardeş Payı*** adlı oyunu 15.5.1994 pazar günü 16.00 ve 20.00'de Kültür Sarayında yeniden sergiledi. Grup bu oyunla birlikte yeni dönem çalışmalarını da sürdürüyor.

Gizli kalan bir temel taşı : DİKİM ATELYESİ



Teknoloji hızla değişmektedir. Özellikle uyulmak zorunda olunan teknik standartlar, kritik görev şartlarına göre iyiden iyiye daraltılmış, marjlar ise gelişen teknolojinin transferini çok güç ve pahalı hale getirmiştir.

Verilen sistematik ve kararlı mücadelenin özellikle son 10 yıldır daha da kıvamlaştırılması sonucu havacılık teknolojilerinden pek çoğu 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezinde yaşama geçirilmiştir.

Şüphesiz bu duruma, temeller üzerine ilave edilenler ile gelinilebilmiştir. Bu temellerde öyle temeltaşları vardır ki, yatırım ivmesi kazanılan bu dönemde hakettikleri gelişime kavuşamamışlardır. Bu temel taşlarından birisi de DİKİM ATELYESİ'dir.

Son on yıldır, Türkiyenin kalkınma hızının çok üzerinde bir hızla gelişen 1 nci HİBM.nin, bu temel taşına, Bugüne kadar sadece 1.300.000 TL işletme yatırımı yapılmıştır. Temin edilen havalı tabanca, zimmetleri 30-40 yıl öncesine uzanan diğer takım ve teçhizatın yanında bu durumu hicvedercesine parlamaktadır.

Derlenen bilgilere göre dikim evinin gelişimi özetle şöyle olmuştur.

"Merkezin kuruluş yıllarında Bez ve Deri İşleri atelyesi adıyla kurulmuş, pervaneli uçakların gövde ve kanat kaplaması , faaliyetleri arasında yer almıştır.

Bu atelye ;Kayseri'de paraşüthane kuruluncaya kadar paraşüt toplama ve tamirinden, Ankara'daki dikim evi kurulana kadar işçi pardesü ve tulumlarının dikiminden sorumlu olmuştur. İşyüküne bağlı olarak zaman zaman 15 kişiyi bulan kadrosunda bugün 3 kişi görev yapmaktadır."

Tezgahların üzerindeki bakım çeklisti muhafazasından bulaşıkhane önlüklerine, uçak sandalye tadilatı denemelerinde kullanılan pilot mankenlerinden sandalye/koltuk tamiratlarına, uçak YAMAHA önleme torbalarından kaza kırım ekipleri görev çantalarına kadar merkezimizin hemen her faaliyetine direkt/endirekt katkısı bulunan dikim atelyesi, bugün Fabrika Tamirat ve Tesisat Grubunda faaliyet göstermektedir. Fethi Şenbağ, Kemal Toraman ve Bayram Çekiç...Sizlerle gurur duyuyoruz.

Göz göze iletişim ve Jet Revizyon'un özeleştirisi



Katılımcı yönetimin en basit örneklerinden biri olarak uygulanmaya başlayan Jet Revizyon aylık özeleştirisi toplantısının bir amacı da direk yöneltme ve koordinasyon sağlanmasıdır.

Can EREL
Müh.Yzb.

Yöneltme ve koordinasyon; planlama, örgütleme ve denetleme gibi yönetimin temel fonksiyonları olmasına rağmen pekçok halde en az üzerinde durulan ve en az zaman ayrılanlarıdır. Bu eksiklik Jet Revizyon Atelyesi yönetiminde de hissedilmiş ve giderme çareleri aranılmıştır.

General Electric Firmasının (GEAE) eski başkanlarından, firmada da "BABA" lakabıyla anılan Bay Gerhard Neumann'ın, TEI firmasının onur konuğu olarak 1 nci HİBM.K.lığını 22 Nisan 1993'de ziyaret etmesi, Jet Revizyon'da hissedilen zafiyeti bir nebze de olsa giderebilecek bir faaliyetin ilham kaynağı olmuştur. Bay Neumann, GE gaz türbinleri gurubu yönetimine gelir gelmez, dikey ve yatay iletişimin kısa sürede doğru gerçekleşmesine ve faaliyetlerde işbirliğine olanak sağlayan göz göze iletişim modelini uygulamaya koyar. Bu amaçla, GE Evendale araba park sahasına bir sirk çadırı kurulur ve 5000 çalışanla Bay Neumann başkanlığında birer saatlik bir seri toplantı başlatılır.

Bu toplantılarda Bay Neumann, daha büyük hedefler ve daha iyi bir faaliyet için grubun en üstündeki bir yönetici olarak, görüş ve düşüncelerini; özlü, eleştiriye açık ve ilk ağızdan dile getiren konuşmalar yapar. Bu yöntem kısa sürede sonuçlarını gösterir ve faaliyetlerde bir canlanma olur.

Jet Revizyon Atelyesinin temel görevleri, içinde bulunan durum ve darboğazların, her bir Jet Revizyoncu tarafından bilinmesi, kişisel katkı ve önerilerde bulunulmasına imkan veren bir özeleştiri platformu yaratmıştır. Yapılan öneri ve özeleştiriler yönetim tarafından değerlendirilerek sonuçları bir sonraki toplantıya getirilmektedir. Katılımcı yönetimin belki de en basit örneklerinden biri olan bu faaliyet, mümkün olduğu oranda kurumsal bir kültür oluşturmayı, kendi özeleştirisini yaparak direk yöneltmeyi amaçlamaktadır.. Önceleri her ayın ilk haftasının perşembe günü 13:15 / 13:50 arasında yapılan bu faaliyetler, ikili çalışma düzenine göre 16:30 / 17:15 olarak yeniden düzenlenmiştir. En son 5 Mayıs 1994 günü yapılan toplantıya 350 Jet Revizyoncu katılmıştır.

Bu özeleştiri toplantılarının gelecek nesillere faydalı olacak sonuçlar vermesini diliyoruz.

PROFESYONELLİĞİN PROFİLİ

Fabrika Müdürümüz Tuğg. Çetin DÖKMEN ile ilgili olarak F-5 TECHNICAL DIGEST Dergisinin Nisan 1980 tarihli sayısında yayınlanan yazıdan tercüme edilmiştir.



Çetin DÖKMEN, havacı olarak yetiştirildi. Bir pilot oğlu olan Çetin DÖKMEN; Babasının uçuş ve denizcilik ile ilgili anlattığı hikayeleri dinleyerek büyüdü. İlk ve orta öğrenimini tamamladıktan sonra, Türk Hava Kuvvetlerinin Subay adaylarını eğittikleri bir kurumu seçmesinden daha doğal ne olabilirdi? Büyük abisi Teğmen GÜRBÜZ'ün bir uçak kazasında şehit olmasından sonra, ailesi Çetin'i uçuş kariyerini tamamıyla bırakması konusunda ikna etti.

1957 yılında mezuniyetini takiben Teğmen Çetin, bakım subayı olarak eğitilmek üzere seçildi.

1962'de Uçuş Hattı Bakım Subayı olarak Bandırma Hava Üssü'ndeki ilk görevine atandı. Bunu izleyen sürede, Türk Hava kuvvetleri F-84 uçağı ile donatıldı. Bandırma Üssü'nün F-5A/B'ye geçişiyle beraber ilk kez F-5 ile tanıştı. Böylece Motor Atelyesi Subayı ve Bakım Kontrol Subayı olarak Bandırma ve Merzifon'da 11 yıl sürecek bir arkadaşlık başladı.

Bu süre zarfında Dökmen, Binbaşı olarak iki kez İtalya'da Türk F-5 Bakım ekibini yönetti. Bunlardan ilki 1971 yılında, Türk Akrobasi Takımının, İtalyan Hava Showuna katılımı sırasında ve ikincisi ise 1973 yılında Türk Yarışma ekibinin ; GÜNEY NATO atış yarışmalarını Yunan takımındaki diğer F-5' lere, İtalyan'ların G-91'lerine ve Amerikalıların A-7 ve F-4'lerine karşı kazandığı NATO atış yarışmalarında idi. Binbaşı DÖKMEN, F-5 üzerindeki çalışmalarının bittiği 1974 yılında Bakım Komutanı olarak çalışmak üzere Eskişehirde'ki 1 nci Ana Jet Üssü'ne atandı.

Her ne kadar şartlar sebebiyle F-5'den ayrıldıysa da, F-5 onun ilk aşkı olarak kalmaya devam etti. F-5'in sunduğu bakım kolaylığı ve güvenilirliğini can-ı gönülden hatırlamaktadır.

F-5 TECHNICAL DIGEST, Binbaşı Çetin DÖKMEN'i, F-5 uçağının bakımındaki mükemmel başarısından dolayı onore etmekten memnuniyet duymaktadır.Kendisi F-5 uçağının bir modeli ile ödüllendirilmiştir.

MALZEME AKSAKLIK PROĞRAMINDAKİ AKSAKLIK

Yüksel KENAROĞLU
Y.Müh.Bnb.

Bilindiği gibi, ABD Hava kuvvetlerinden temin edilen malzemelerde karşılaşılan problemlerin bildirilme ve incelenme yöntemleri T.O. 00-35D-54'te açıklanmıştır. Bu problemleri ikmal uymazlıkları (material descrapancy) ve malzeme aksaklıkları (material deficiency) olarak sınıflandırmak mümkündür.

Zaman içinde, isimlendirmeler değişirken, yaklaşımlar da değişti. Kısaca, daha önce malzeme aksaklığı (material deficiency) ve kalite aksaklığı (quality deficiency) olarak yapılmış olan sınıflandırma, ilgili T.O.ya yapılan bir değişiklik ile birleştirildi ve ''ürün kalite aksaklığı'' olarak anılmaya başlandı. Bu (tek) sınıf aksaklığın bildirimi için hazırlanan raporda kısaca ''PQDR'' adını aldı.

Yaklaşım değişikliğine gelince:
Üç-dört yıl öncesine kadar, bildirilen malzeme aksaklıklarının incelenme aşamasında önemli bir sorunla karşılaşılmıyordu. Veya en azından bizim dikkatimizi çekmiyordu. Ancak, özellikle son yıllarda, pekçok farklı uygulama ile karşılaşılmakta...

Bunlardan birincisi karşı tarafın ücret talebi. Artık PQD'lerin ABD Hava Kuvvetleri sorumluluğunda incelenebilmesi için, genelde ücret talebinin karşılanması gerekiyor.

İkinci karşılaşılan sorun ise sevkedilen malzemelerin kaybolması!

Üçüncü sorun ise, incelemelerin genelde T.O.'da belirtilen limitlerin çok üzerinde zaman alması...

Savunma harcamalarındaki kısıntı ve personel sayısındaki azaltmanın uygulamada bu yeni yaklaşıma/sorunlara yol açtığı sanılıyor.

Sonuç olarak, yakın geçmişe kadar nispeten iyi işleyen Malzeme Aksaklık Bildirim/İnceleme programı ciddi bir sıkıntı içinde. 1994 yılında yapılan Teknik Koordine Grubu (TCG) yurtiçi program gözden geçirme toplantıları bu sıkıntıyı net olarak ortaya koydu: ''Birşeyler yapmak gerek''...

Ne yapılabilir sorusuna cevap arandığında şunları önermek mümkün :

..Malzeme aksaklık bildirim programında (yurtiçi/yurtdışı) haberleşme süresi azaltılmalı; yazı ile bildirim yerine mesajla bildirim yolu izlenmeli.

..Birlikler tarafından tespit edilen İkmal Uymazlıkları için (ROD) mevcut Form 364 uygulaması sürdürülürken, bildirimde reaksiyon süresi kısaltılmalı.

..Kullanıcılar tarafından tespit edilen malzeme aksaklıkları bir ön değerlendirmeden geçirilmeli, daha önce incelenmiş ve sonucu alınmış aksaklıkların tekrar bildirimi önlenmeli, tespit edilen aksaklığın (ROD olarak bildirme imkanı yok ise) yarattığı riskin düşük olduğu durumlarda ve/veya çevrim yedeği sıkıntısına yol açacak malzemeler PQDR ile sevkedilmeyip, doğrudan yurtiçi/yurtdışı onarım programına alınmalı...

Şüphesiz uçak ünitelerinin Fabrika (Depo) seviyesi bakım/onarımında yurt dışına olan bağımlılık azaltılamadığı sürece bu sıkıntılara katlanmak gerekecektir. ROD ihtiyacı hariç olmak üzere, malzeme aksaklığı inceleme programının başarısı, yurtiçi kabiliyetinin geliştirilmesine büyük ölçüde bağımlıdır. HİBM.K.lıklarına yapılacak sınırlı yatırımlar bu sahada çok şeyi değiştirebilir.

Çarkın hızlı döndürülmesine yönelik önerilere gelince: 1 nci HİBM.K.lığı, yayınladığı Teknik Bülten ve başlattığı fiili uygulama ile bu önerileri hayata geçirmeye başlamıştır. Alınmakta olan tedbirlerin sonuçlarını yakında hep birlikte göreceğiz!..



AKROTİM PROJESİ

Kemal KALAY
Uçk.Müh.

Hv.K.K.lığının 27 NİSAN 1993 tarihli emri ile, 3. Ana Jet Üs K.lığında NF-5 uçaklarından oluşacak bir akrobasi timinin kurulacağı belirtilerek akrotim görevinin daha fazla emniyet ve etkinlikle yerine getirilebilmesi için uçaklar üzerinde zorunlu ve kolaylık sağlayıcı tadilatlar konusunda 1 nci HİBM.K.lığından çalışma başlatılması istenmiştir.

Emrin alınmasını takiben 1nci HİBM.K.lığınca Teknik Geliştirme Müdürlüğü bünyesinde bir proje grubu oluşturulmuş ve ilk aşamada 3. Ana Jet Üs K.lığı ile koordine kurularak uçaklar üzerinde yapılacak tadilatlar;

- Etkin bir gösteri uçuşu için,
- Uçuşun her anında görev yapabilecek bir duman salma sisteminin geliştirilmesi ve uçaklara takılması,
- Uygun bir desen belirlenerek uçakların boyanması,
- Tip tank ucu renkli konik camların şeffaf camlar ile değiştirilmesi,
- Uçak aerodinamik dış yapısının iyileştirilmesi ve yüzey sürüklemesinin azaltılması amacıyla, Chaff Flare dispanserlerinin ve top namlularının sökülmesi,
- Pilota iyi bir kumanda ve görüş sağlanması amacıyla, T-38 Ana durum indikatörünün bordo paneline ve kanopi ön çerçevesine ayna ilave edilmesi,
- Akrotim görevi sırasında kullanılacak sis boyalarının hazırlanması ve uçaklara ikmal edilebilmesi için uygun ikmal arabası imal edilmesi şeklinde planlanmıştır.

Projenin önemli bir kısmını oluşturan ve 1nci HİBM.K.lığı için yeni olan duman püskürtme sisteminin dizaynı ve uçaklara entegrasyonu konusunda prototip çalışmalara başlanmış ve konu hakkında referans bilgi ve döküman temini amacıyla F-16, T-37/38, F-5 ve F-4 TCG'ler ile yazışmalar yapılmıştır. T-38 uçaklarının tadil edilerek ABD Hava Kuvvetlerinde bir süre akrotim görevi için kullanıldığı öğrenilmiş ancak tadilatlar hakkında yeterli teknik döküman temin edilememiştir.

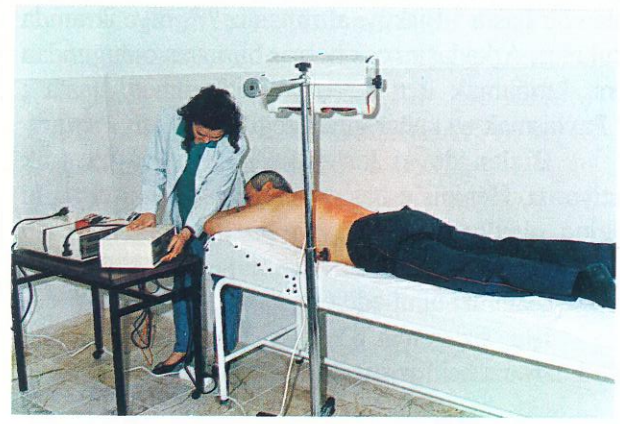
Ayrıca yurt dışı firmalardan uçak başına 50-75 bin dolar civarında ücret talebi ile duman püskürtme sistem tadilatı için TCG aracılığı ile teklifler alınmıştır. Ancak tamamen öz imkanların kullanılması suretiyle ve ilgili proje grubunun özverili çalışmaları sonucu duman püskürtme sistem dizaynı ile birlikte planlanan tüm tadilatların gerçekleştirildiği prototipin ilk başarılı sonucu Ocak 1994 ayı içerisinde alınmıştır.

Toplam 11 adet teknik emri kapsayan ve 1 uçak için 900 A/S gerektiren tadilat paketinin hafta sonu ve vardiya usulu mesai düzenlemeleri ile mevcut FSB iş yükü arasına sıkıştırılarak 3 aylık bir sürede uygulandığı 9 NF-5A uçağı 7 NİSAN 1994 tarihine kadar fasılalarla birliğine teslim edilmiştir. Ayrıca, birlikten sadece akrotim tadilatlarının uygulanması için gönderilen uçakların hemen hemen hepsinde motor arızası başta olmak üzere borda, kumanda gibi değişik arızalar tespit edilmiş ve giderilmesi ilave iş yükü getirmiştir. Bu arada akrotim uçaklarının tadilatlarla ilgili kontrol, bakım ve idame işlemlerinin birlik imkanları ile yapılabilmesi için birlik bakımcı personeline 1nci HİBM.K.lığında uygulamalı eğitim verilmiş, uçuş öncesi/sonrası kontrol çeklistleri ile tadilatların tanıtımı ve arıza arama, giderme tablolarını içeren 65 sayfalık bir Teknik Bülten yayınlanmıştır.

Yine proje kapsamında olan, kırmızı ve beyaz sis boyalarının hazırlanarak uçaklara ikmal edilebilmesi için ihtiyaç duyulan herbiri 250 galon kapasiteli 2 adet ikmal arabası 1nci HİBM.K.lığında imal edilerek 16 MAYIS 1994 tarihinde birliğe teslim edilmiştir. Gelinen bu aşamada akrotim projesinin % 90'lık bir kısmı tamamlanmış olup proje kapsamındaki son NF-5B uçağının tadilat uygulamaları FSB ile birlikte devam etmektedir. Ayrıca duman püskürtme sisteminin geliştirilmesine yönelik bir dizi çalışmada yürütülerek prototip olarak FSB'de bulunan akrotim uçağına uygulanmakta olup bu çalışmalardan olumlu netice alındığında teknik emir değişikliği haline getirilerek diğer uçaklara da uygulanması planlanmaktadır.

Sağlık Amirliği Yenilendi





1994 Yılı Sağlık Amirliği için önemli bir yıl oldu. Henüz sene ortasına varmadan, Mayıs ayında yeni binasına taşınan Sağlık Amirliğinde, Komutanlığımızda çalışan tüm personelimizin sağlık durumları bilgisayardan takip edilmeye başlanmıştır.

Fizyoterapi ünitesinin devreye girmesi ve eksikliği uzun süredir hissedilen diş hekimimizin göreve başlaması ile daha önceleri hastahanelere sevk edilmek zorunda kalınan hastalarımızın birimlerimizde tedavileri yapılabilmektedir.

Amirliğimizin kalan laboratuvar donanımının yenilenmesi ve eksikliklerinin giderilmesi çalışmaları hızla devam etmektedir.

Doğa ve İnsan

Selma TURANLIGİL
MEMUR

Ben, temayı sevgi üzerine kurmak istiyorum. Sevelim, sevilelim demiş Yunus EMRE. Sen sev ki o da seni sevsin.

Dünyamız, sevgiye muhtaç. Sadece insan sevgisi değil önemli olan. Bunun yanında doğa sevgisi, hayvan sevgisi, ağaç sevgisi... Daha nicelerini sıralayabiliriz.

Doğa, günden güne yok oluyor. Sevilseydi kesilir miydi ağaçlar, yok edilirmiydi ormanlar ve hayvanlar. Çevre kirletilirmiydi bu kadar. Doğamıza, dünyamıza sahip çıkamadık hiç.

Suçluları hep bizleriz. Teknolojiyi ilerletelim dedik, fabrika yaptık, ama zehirli atıklarını nereye akıtacağını düşünmedik. Verdik nehirlere, denizlere ve göllere. Bu büyük denizler nasıl olsa kirlenmez dedik.

Bacalardan çıkan dumanlar ise bir başka kirlilik. Koskocaman gökyüzü kirlenir mi hiç? kirlenmez... Gökyüzüne saldık dumanları. Milyar yaşında olan dünyamızı, çok değil yüz senede öyle bir kirlettik ki, aferin bize.

İleriki günlerde belki bizler değil ama, çocuklarımız nefes alacak hava, içecek su bulamayacaklar.

Böyle mi olmalıydı? İnsanoğlu neden kaş yaparken göz çıkarıyor?

Oysa bir çiçek bile sevilmeye muhtaç.

Geçen gün bir gazetede okudum, ''böceklendi diye yetmiş tane çam ağacını kesmişler''. Bu ağaçları kesmeyip kurtarmanın yolu yok muydu acaba ?

Ya kirlenen sularımıza ne demeli! Fabrikaların zehirli pis sularından, tankerlerin bıraktıkları zehirli atıklardan denizlere girilmez oldu. Bırakın denize girmeyi, içindeki canlılar ölüyor.

Bu dünyayı, bizler böyle mi emanet aldık? Bizim yaptığımız, emanete hıyanetlik değil mi?

Ben, doğanın yok oluşuna, sevgilerin bitişine, insanların savaşlarına ve birbirlerini öldürmelerine artık tahammül edemiyorum. Bunlar ne zaman bitecek, sevgi tohumları ne zaman yeşerecek?

Sokaktaki insanların bile birbirlerine hitap şekilleri ne kadar saygı ve sevgiden yoksun, bakışları bir tuhaf, nezaketten uzak argo konuşmalar. Oysa Türkçemiz dünyadaki dillerin en güzeli, en zengini. Argo ve küfürlerle yozlaştırmaya gerek var mı?

Konu, doğa sevgisinden güzel Türkçemize kadar geldi. Bizim insanımızın, köylümüzün, kentlimizin konuştuğu, dilimiz Türkçe. Doğuda, Batıda, Kuzeyde ve Güneyde şive farklı da olsa, özü Türkçe. Ne kadar güzel, kulağa ne de hoş geliyor. Bazen lastikli deyip, sündürdüğümüz de oluyur. Ama gene de bizim memleketimizin konuştuğu bir dil. Sevelim ki, fazla abartılara, süslemelere kaçmadan, batıdan da almadan sahip çıkalım.

Aslında sevgi üzerine yazılacak dünya kadar şey var.

Her şeye rağmen yavaş yavaş bilinçlenmeye başladığımız şu günlerde bizim çocuklarımızın doğaya, çevreye, insana ve barışa canla başla sahip çıkmaları ne kadar umut verici..

Biz onlara iyi bir dünya bırakmıyoruz ama, eminim onlar, güler yüzlü güneşi dünya üzerinde bırakmasını bilecekler.

Buna tüm kalbimle inanıyorum.



Son yardım!

Altan YILMAZ
Uçk.Müh.

Geçenlerde evde oturmuş televizyon izliyoruz. Bir haber programı. Hangi kanal olduğunu hatırlamıyorum (Kanallar o kadar arttı ki isimlerini akılda tutmak pek kolay olmuyor). Ev kalabalık olduğu için konuyu da pek takip etmiyoruz. Bir an konuşmacının fenalaştığını fark ettik.Hepimizin dikkati televizyona çevrildi. O anda, adamın kafası sola doğru düştü.Yanındakilerde bir panik. Neyse sonunda adamın kravatını çözmeyi akıllarına getirdiler. O da ne? Bir bayan adamın göğsünü oğuşturuyor. Adama oturduğu yerde kalp masajı yapmaya çalışıyor. Bir başkası su getirdi. Adama su içirecekler? Allah Allah! Bu arada salondan sesler geliyor:

- Doktor! Doktor!
- Doktor yok mu?
- Acil servisi arayın...
- Kaçtı numarası, 055 mi neydi?
- Hay Allah öldü mü acaba?

Nihayet adamı yere yatırıyorlar. Birisi kalp masajına başlıyor. Derken doktor geliyor. Adamın etrafını boşaltıyor, muayene ediyor. Maalesef çok geç. Adam ölmüş!

Ertesi gün Ölenin kim olduğunu gazeteden öğreniyorum. Türk Hava Kurumu Antalya Şube Başkanı Emekli Makina Mühendisi Oğuz Tanrıkulu (67). Kurban derilerini toplama yetkisi konusunda Antalya Gazeteciler Cemiyeti'nde basın toplantısı yaparken gerçekleşiyor olay. Artık son bir yardım gerekli onun için. Cenazesini kaldırmak. Allah rahmet eylesin.

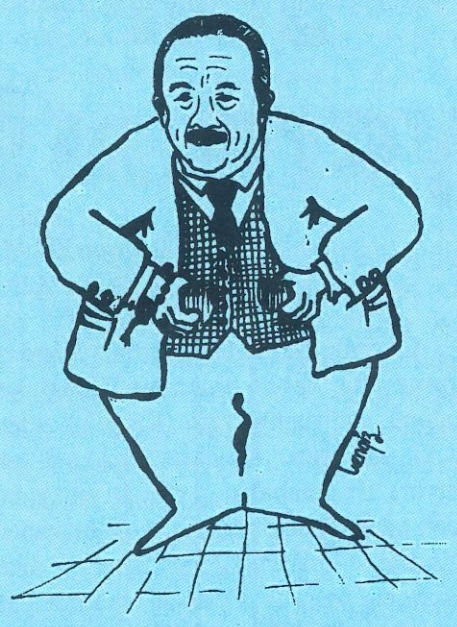
Bu olayı niye anlattım? Biz Türkler bazı konularda biraz (belki birazdan da fazla) duyarsızız galiba. Acil servisin telefonunu kaçımız biliyoruz ya da yangın ihbar telefonunu? Kaçımız alarm sirenlerinin anlamını biliyor? Her sene 1nci HİBM.K. lığı'nda tatbikat yapılır. Nereye, nasıl sığınacağımızı biliyor muyuz? Olası bir yangında kime haber vermeliyiz? Yangın söndürücülerinin nasıl kullanıldığını biliyor muyuz? Hepsinden önemlisi ilk yardım. Lisede ve ehliyet alırken öğrendiğimiz kulaktan dolma bilgilerden başka ne biliyoruz ilk yardım hakkında?

İşin daha üzücü yanı Türkiye'de gerçek anlamda ilk yardım eğitimi veren bir kurum yok.Bazı doktorların bile bu işi tam bildiğini sanmıyorum.

Her türlü felakete karşı yapılacak ilk müdahaleleri içeren ve amacı insan kurtarmak olan ilk yardıma gerekli önemi vermeliyiz. Şu anda 1nci HİBM.K.lığı'nda verilen yangın kursu iyi bir başlangıç. Fakat yetersiz. İlk yardım konusunda kapsamlı bir çalışma başlatılıp isteklilere gruplar halinde uygulamalı olarak ilk yardım eğitimi verilebilir.

Unutmayalım. Doğru ve zamanında bir ilk müdahale belki de Oğuz Tanrıkulu'nu hayata döndürebilirdi? Son yardımı hiç ihmal etmiyoruz. İlk yardıma da aynı değeri verelim, Ne dersiniz?

İÇİMİZDEN BİRİ



Mak.Müh. HARUN BAYRAM

Trabzon'un Beşikdüzü ilçesinde 15 nisan 1935 de doğdu, 1952'de Zonguldak Erkek Sanat Enstitüsünden torna/frezeci olarak mezun oldu. Sarıyer barajında Makina Şefi, Zonguldak ve Çatalağzı lavvarında Montaj Şefi olarak çalıştı.

Çatalağzı lavvarında bir mühendisle yaptığı tartışma sonucu mühendis olmaya karar verdi. Hava Kuvvetleri hesabına okuduğu Yıldız Teknik Üniversitesinden 1960 yılında, Makina Mühendisi olarak mezun oldu.

İlk olarak Makina Endüstrisi Fabrikalarında işe başladı, 1962 yılında Hava Kuvvetlerine intisab etti. Eskişehir Hava İkmal ve Bakım Merkezinde sırası ile İş Hazırlama Şefi, İmalat Heyeti Başkanlığı, Fabrika Tesisat Tamirat Atelyeleri Şefi, İmalat Atelyeleri Grup Amiri, Prodüksiyon Kontrol Müdürü, Plan Proğram Grup Amiri olarak görev yaptı. Halen Üretim Müdür Yardımcısıdır.

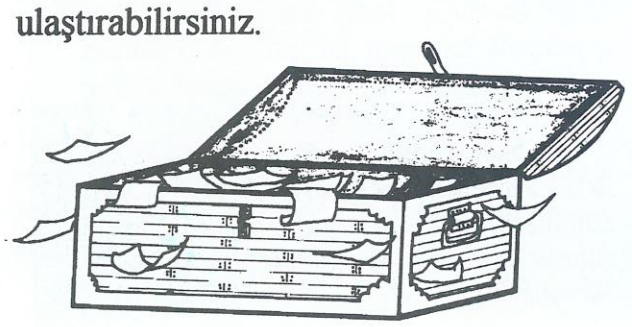
Fabrikada görev yapan tüm personelin danışmanı, dert ortağı Harun Babanın en önemli özellikleri ; konuştuğu doğrunun bildiği doğru olması, geçmiş tecrübelerini dileyen herkese hiç bir kısıtlama koymaksızın aktarabilmesidir.

ARANIYOR

Tavan arasındaki, merdiven altındaki yada kitaplığınızın tozlu bir köşesindeki eski fotoğrafları arıyoruz.

1 nci HİBM.K.lığında (Eskişehir Hava İkmal Merkezi , Eskişehir Tayyare Fabrikası) çalışan yakınlarınızın çektirdiği fotoğrafları Merkezimizle ilgili bir arşiv oluşturmak ve tanıtıcı yayınlarda kullanmak üzere bekliyoruz.

Derlediğiniz fotoğrafları asılları iade edilmek üzere Yönetim Büromuza ulaştırabilirsiniz.



FIKRA GİBİ

Mustafa ÖZBEK
Kd.Bşçvş.

Yazıma İstanbul'da görevli olduğum yıllarda bir arkadaşımın yaşadığı olayla başlamak istiyorum.

Uzaktan akrabası olan birini ziyaret etmek için, Bakırköy Ruh ve Sinir Hastalıkları Hastanesi'ne giden arkadaşıma, elinde açılmamış bisküvi paketi olan bir hasta " Bisküvi alırmısınız ? " diye ikramda bulunur. Arkadaşım çok hassas bir insan olduğundan onu kırmamak için ikramı kabul edince, hasta ; " Paylaşmak ne kadar güzel değil mi ? " diye sorar.

Bizler de sizlerle bu köşeyi paylaşmak istiyoruz. Hepinizin başından geçebilecek fıkra gibi ilginç olayların, sizler için hazırlanan bu yayın organında yayınlanması amacıyla, bizlere ulaştıracağınızı ümit ediyoruz.

İşte, sizler için böyle iki olayı kaleme aldık. Katkılarınızı bekliyoruz.

Çim sorunu !

İkmal Grup Komutanlığında görevli er Veysel, çim biçmek ve sulamaktan sorumludur. Memleketinde besicilikle uğraşmakta olan bu genç, çimlerin sulandıktan sonra haftada bir kez biçilmesine bir anlam veremez ve karargah astsubayına bir öneride bulunur.

" Komutanım, bu çimleri her hafta biçeceksek, neden suluyoruz ? "

Yöresel deyimin azizliği !

Mihalıççık doğumlu olan bir yüzbaşı ile bir grup arkadaş yöresel yemek çeşitlerinden bahsediyorduk. Konu, peynirli ıspanak böreğinin ne kadar güzel olduğuydu. Yüzbaşımız, " Eve gidince ben de yaptırayım, bu kadar övdünüz görelim bakalım " diyerek hemen kantini aradı ve BİR FASLA peynir isteyerek telefonu kapattı.

FASLA nedir ? diye sorduğumuzda, " Bizim oralarda bir kalıp yerine, bir FASLA deyimi kullanılır " dedi.

Biz, kantinci erin bunu anlamayacağını söylediysek de, yüzbaşımıza anlatamadık !

Neyse ! kantinci er peyniri getirdi, ama üç kalıp peynir getirince, yüzbaşımız ona çıkıştı.

Nerede hata yaptığını anlayamayan er " Komutanım, bir fazla peynir istediniz, torbalarda iki kalıp peynir var, bir kalıp daha ilave ederek getirdim " dedi.

Tüm personelin gayretlerini müessesenin hedef ve amacı doğrultusunda en iyi şekilde değerlendirin.

(Dr.Deming'ın 14 kuralından)

Yanlış Mektep !

C. Nevzat AKBULUT
Sivil Memur

Rahmetli anne ve babamın altı çocuğundan biriydim. İl merkezine 100 km kadar mesafede bir köyde yaşıyorduk. Baba mesleği tarım işleri. Zor şartlarda ve yıl boyu çalışıyor, toprak verimsiz, zor geçiniyorduk.

Ben ortanca çocuktum. İlkokulda zeki görünüşümden olacak ki öğretmenim "Siz bu çocuğu okutun, zeki çocuk, kendini kurtarsın" diye tavsiyede bulunmuş bizimkilere.

Babam da hiç olmazsa bu çocuk kurtulsun diye beni kasabada ortaokula, sonra da şehirde liseye gönderdi. Okul bitti. 1970'li yıllarda köyden gelip şehirde okumak kolay iş değildi.

Neticede askerlikten sonra Devlet Memuru olmaya karar verdim. Sınavlara girdim memur oldum. Aybaşlarını iple çekmeye başladım. O gün bu gündür çekiyorum, bir türlü maaşı ayın sonuna yetecek kadar uzatamadım. Aradan 18-20 yıl geçti, çekme işlemine devam...

Çocuklar üniversiteye gitmeye başladı maaşın boyu 50 cm. uzadı, masrafların boyu 150 cm. Çekme işi daha da hızlandı. Çek Allah çek...

Diğer kardeşlerim ise köyden ayrılıp, vasıfsız işçi olarak kamu işyerlerinde çalışmaya başladılar. Bir araya geldiğimizde soruyorum, ücretleri benim maaşımı ikiye bazen de üçe katlıyor. Allah daha çok versin. Ev aldılar, araba aldılar durumları hayli iyi.

ŞİMDİ DÜŞÜNÜYORUM !

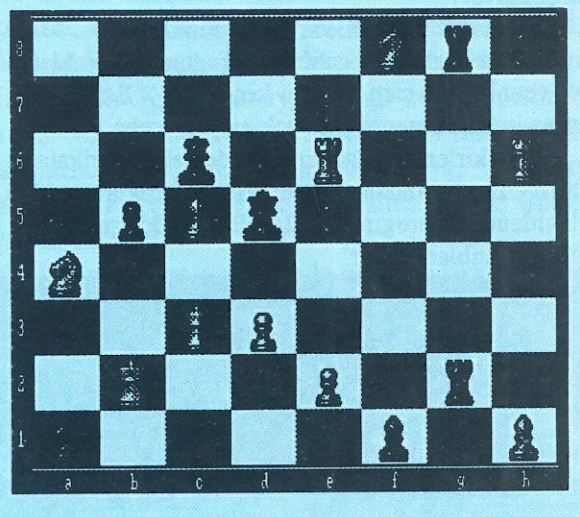
Babam ve öğretmenim bana iyilik mi ettiler, kötülük mü ? Tövbe ! insana atası ve öğretmeni kötülük etmez. Böyle düşünmemeliyim. Bu işte bir iş vardır ama benim aklım ermedi. Bakalım sizin aklınız erecek mi ?

DÜŞÜNCE KUTUSU

Tavşan ve avcı

Üç avcı ormana gider. Her birinin attığını vurma olasılığı 1/3 'tür. Karşılarına çıkan bir tavşana üçü birden, aynı anda ateş ederlerse;tavşanın vurulma olasılığı kaçtır?

SATRANÇ



AMAÇ İKİ HAMLEDE MAT. BEYAZ OYNUYOR. BU PROBLEMİ ÇÖZEBİLİRSENİZ İYİ BİR SATRANÇ OYUNCUSU SAYILIRSINIZ. YAlnızIZ VASAT BİR SATRANÇ PROĞRAMININ (PC UYUMLU) BU PROBLEMİ 20 SANİYEDE ÇÖZDÜĞÜNÜ DUYMAK MORALİNİZİ BOZMASIN.

(CEVAPLAR GELECEK SAYIDA.)

MASA TENİSİ TAKIMI 1993/94 SEZONU FAALİYETLERİ

Turgut AKGÜN
TEKNİSYEN

1992 yılı sonunda 1 nci HİBM.K.lığı çalışanları tarafından kurulan spor kulübünün , faaliyetlerinden biri olan Masa Tenisi Takımı, 22 kişilik lisanslı sporcu kadrosu ile antrenör Selçuk YILMAZ nezaretinde çalışmalarını sürdürmektedir. Bu sezon, Eskişehir Federasyon İl Temsilciliği müsabakalarına her kategoride iştirak edilmiş ve aşağıdaki sonuçlar alınmıştır.

Minikler Takım İl Birinciliği :
Erkek (A) Takımı 1 nci Kız Takımı 1 nci
Erkek (B) Takımı 3 ncü

Minikler Ferdi İl Birinciliği :
Erkeklerde 1 nci, 2 nci ve 4 ncü , Kızlarda 1 nci ve 2 nci

Yıldızlar Takım İl Birinciliği :
Erkek (A) Takımı 1 nci Kız Takımı 1 nci ve 2 nci
Erkek (B) Takımı 3 ncü

Yıldızlar Ferdi İl Birinciliği :
Erkeklerde 1 nci, 3 ncü ve 4 ncü , Kızlarda 1 nci, 2 nci ve 3 ncü

Gençler Takım İl Birinciliği :
Erkek (A) Takımı 1 nci Kız Takımı 2 nci
Erkek (B) Takımı 3 ncü

Gençler Ferdi İl Birinciliği :
Erkeklerde 1 nci, 2 nci ve 3 ncü , Kızlarda 3 ncü ve 4 ncü

Büyükler Takım İl Birinciliği :
Erkek Takımı 2 nci Kız Takımı 4 ncü

Büyükler Ferdi İl Birinciliği :
Erkeklerde 3 ncü, ve 4 ncü, Kızlarda dereceye girilememiştir.

21-24 Nisan 1994 tarihlerinde, Minikler Türkiye Şampiyonası 54 takımın katılımıyla Aydın'da yapılmıştır. Erkek takımı, yapılan müsabakalar sonucunda 13 ncü sırayı almıştır.

Yıldız Erkek ve Kız takımları 17-19 Haziran 1994 tarihlerinde Denizli'de yapılmıştır., Genç Erkek takımı 1-3 Temmuz 1994 tarihlerinde Kütahya'da yapılacak olan Türkiye Şampiyonasına Eskişehir'i temsilen katılacaklardır.

YAYIMLAYAN
1 NCİ HİBM.K.LIĞI

YAYIN İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh.Alb. Ahmet AYTEKİN
Per.Alb. İsmail BAŞLI
Müh.Yzb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh.Yzb. Can EREL
İs.Yzb.Cihat YİĞİTBAŞI
Per.Ütğm. Cevdet ÖRS
Müh.Tğm. Selçuk SELMAN
Kd.Bçvş. Mustafa ÖZBEK
Tek. Mehmet ÖZCAN

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. Nihat ERDOĞAN
Tek. Hülya ÖNDİKMEN

FOTOĞRAFLAR:
1 nci HİBM.K.lığı Foto Kıtası
Tasarım - Basım: HAT & ETAM A.Ş.

YÖNETİM YERİ
1 nci HİBM.K.LIĞI FB .MD .LÜĞÜ / TGK
26320 / ESKİŞEHİR
TEL : (222) 2375940 / 4420; 831 / 4420
FAX :(222) 2375956

1. Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2. Yayınlanması istenen yazı, makale, karikatür vs. nin yayım koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3. Gönderilen yazı yayınlanmasa da iade edilmez.
4. Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5. Yayınlanmak üzere gönderilen malzeme yayın sorumlusunca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayınlanır.

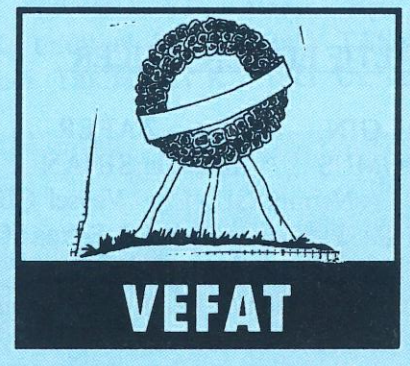


Ahmet KALE'nin kızı BEYZA, Necdet AKKAŞ'ın kızı ELİF, Ömer ÖZEL'in oğlu İZGE, Çetin ATABEK'in oğlu KERİM AYDIN, Muhittin UYARLAR'ın oğlu GÜRKAN, Nizamettin SOYLAR'ın oğlu ENİS, Engin KURULGAN'ın kızı EMİNE, Kemal KALAY'ın kızı HIRANUR dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder küçüklere sağlık dolu bir yaşam dileriz.



Elek.Grp.Şefliğinde görevli Mehmet AYDIN ile Hatice SÖZTUTAR evlenmişlerdir. Ömür boyu mutluluklar dileriz.

Sabri PİLATİN geçtiğimiz ay içinde evlenmiştir. Ömür boyu mutluluk dileriz.



İki aydır rahatsızlığı nedeni ile aramızda bulunmayan uçak onarım atelyesinde çalışan, çalışkanlığı ve dürüstlüğü ile bize örnek olan arkadaşımız Ali KEMİKLİ 16.05.1994 günü aramızdan ayrıldı. Çok genç yaşta aramızdan ayrılan arkadaşımızın yokluğu bizleri çok üzdü. Fakat tesellimiz Ali'nin onuruyla yaşayıp onuruyla aramızdan ayrılışı olmuştur. Anısı tüm arkadaşların yolunu aydınlatsın.

Kemal KOCAOĞLU'nun babası, İzzet KETEN'in annesi, Salim ADIGÜZEL'in babası, Zafer GÜLDOĞAN'ın annesi, Hayrettin TUNCA'nın babası, Ömer TOSUNOĞLU'nun annesi, Nihat TÜFEKÇİOĞLU'nun babası, Basri ÇAVDAR'ın babası, Mustafa YAVUZEL'in annesi, İhsan GANİZ'in babası vefat etmişdir. Kederli ailelerine başsağlığı dileriz.

BAYRAM AMCA'NIN ARDINDAN

Ahmet AYTEKİN
Yük.Müh.Alb.

Karlı bir Kasım sabahı. Genişce bir oda. Yanyana dizilmiş masalar etrafında neşeyle yemek yiyenler, elden ele dolaşan tepsiler, tabaklar. Etli kuru fasulye, pilav, turşu, börek ve baklava. Durmadan emirler yağdıran, misafirlerini en iyi şekilde "Osmanlı usulü" ağırlamaya çalışan otoriter, sevecen bir ses. Bayram Amca. Etrafta koşturanlar Makbule teyze, Gani, Aksel ve Nimet.

F-4 FASBAT eğitimi için 1978 yılında ABD'de Ogden Hava Lojistik Merkezinde eğitim gören 1 nci HİBM.K.lığı personelinin unutamadığı bir an. 1978 yılı Kurban Bayramının ilk günü. Bayram Amca'ların evlerinde tüm ekibe verdiği yemek, dostluk, misafirperverlik, vatan özlemi.

Bayram Amca ve ailesi sonraki yıllarda bu merkeze ve Hill Hava Üssüne eğitim, görev vb. nedenlerle gelen tüm 1 nci HİBM.K.lığı ve Hava Kuvvetleri personelinin vazgeçilmez bir durak noktası oldu. Son 16 yılda bu yerlerle ilişkisi olup ta Bayram Amca ve ailesi ile tanışmamış, onun Eski Yugoslavya'da başlayıp Karamürsel ve Yalova'da devam eden Almanya ve ABD'de süren maceralı yaşam öyküsünü dinlememiş hiç kimse yoktur.

Hac görevini Almanya ve ABD'de iken yalnız başına 4 kez yerine getirecek kadar dindar, dostlarını tanıdıklarını Konya'da, Malatya'da bulup ziyaret edecek kadar vefalı, emeklilik dönemlerinde de günlük kültür fizik, bisiklet, yay çalışmalarını ihmal etmeyecek kadar sporcu, yardımsever Bayram Amca artık aramızda değil.

1 Mayıs 1994 Pazar günü hakkın rahmetine kavuştu. Komşu ve sınırlı müslüman cemaatin katıldığı bir törenle özgürlük ve bağımsızlığı çağrıştıran Kaysville-UTAH sırtlarında oğlu Gani'nin ay yıldızlı mezar taşının bitişiğinde toprağa verildi.

Toprağın bol olsun Bayram Amca 1 nci HİBM.K.lığı seni ve aileni unutmayacaktır.

Emekli Mühendis Albay Ömer Tapucu'yu Kaybettik

Harun BAYRAM
Mak.Müh.

1934 yılında Ordu'nun Ünye İlçesinde doğan Ömer TAPUCU ilk ve orta öğrenimini takiben yüksek tahsilini Yıldız Teknik Üniversitesinde 1959 yılında tamamlayarak makine mühendisi olarak mezun olmuştur. Üniversiteyi Hava Kuvvetleri Komutanlığı hesabına okuduğundan 1 Aralık 1959 tarihinde Kayseri Hava İkmal Merkezi Genel Müdürlüğüne atanmıştır. Bu merkezde uzun süre İş Hazırlama Şefliği ve Teknik Geliştirme Müdürlüğünde çalıştıktan sonra 1982 yılında Hava Kuvvetleri Komutanlığı Fabrikalar Şube Müdürlüğü emrine atandı. 1986 yılında tekrar Fabrika Müdürü olarak 2 nci HİBMK.lığına döndü. 1991 yılından itibaren görev aldığı Loj.Bşk.lığı Teknik Arge Şube Müdürlüğünden kadrosuzluk nedeni ile 30 AĞUSTOS 1993'de emekli oldu.

Evli 2 kız çocuk babası olan Mühendis Alb. Ömer TAPUCU' nun 1 Mayıs 1994 de İzmir'de vefat ettiğini üzüntüyle öğrendik. Kendisine Allah'tan rahmet, ailesine ve silah arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

Dünyada ilk bakışta doğruluğuna güvendiğim şeylere, ikinci kez dikkatlice bakmanın gereğini anlayacak kadar çok yaşadım. *Josh BİLLİNGS*

Taltif edilenler

46 personelimiz başarılı çalışmalarından dolayı Komutanımız tarafından taltif edildi.



1nci HİBM.K.lığı Özel Yönergesi (1 HİBMY 53-3)'ne göre; 1nci HİBM.K.lığında görev yapan personelden kendi sınıfında/branşında en başarılı olanların ismen belirlenerek üç aylık periyodlar halinde taltif edilmelerine OCAK 1994'ten itibaren başlanmıştır. Son üç aylık süreyi kapsayan dönemde ise, aşağıda isimleri yazılı olan personele dönem içerisindeki yaptıkları başarılı çalışmalarından dolayı 1 nci HİBM. Komutanı tarafından kendi sınıfında/branşında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

TALTİF EDİLEN SUBAYLAR :

Hv.İs.Alb.Mustafa KARAKAYA , Hv.Per.Alb. İsmail BAŞLI, Hv.Yer.Alb. İrfan MANGIROĞLU, Hv.Mly.Alb. Ali YEŞİL , Hv.Müh.Yzb. K.Burhan EKŞİ, Hv.İs.Yzb. Cihat YİĞİTBAŞI , Hv.İs.Ütğm. Sadık ALBAYRAK

TALTİF EDİLEN ASTSUBAYLAR :

Hv.İkm.Kd.Bçvş. Hasan YILDIZ , Hv.İkm.Kd.Bçvş. Yusuf DESTİCİOĞLU, Hv.İs.Bçvş. Mahmut AKBAŞ , Hv.İkm.Bçvş. M.Ali TOPLAR

TALTİF EDİLEN ERBAŞ/ERLER :

Hv.P.Çvş. Lokman VARLI, Hv.P.Er Murat ERŞAHİN, Hv.P.Er Tahir DAĞLAR

TALTİF EDİLEN SİVİL MEMURLAR

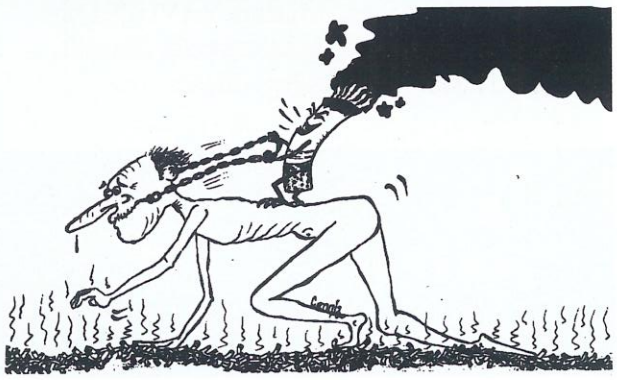
Ömer PEHLİVAN, Nuran TANRIYAKUL , Fatma ÖZAY , Şenol TEZGÖÇEN , Muzaffer YILDIRIM, Nail ÖZKAN

TALTİF EDİLEN İŞÇİLER :

AhmetALGIN, Saadet ZAFER , Ömer GÜNDOĞMUŞ , Abdullah SİNAN , Ahmet ÖZDERE , Nermin GÜNER, Veysel ÇİFTGÜL, Zeki ŞAHİN , H.Hüseyin AKTAŞ , Fatma SOYLAR, Mehmet TOPÇU , Ercan UYANUSTA Y.Kadri DARICIOĞLU , Mehmet KASAP, Mehmet KOÇ, Mehmet CANSUN , Muzaffer SÜLÜK, Hayri EVREN, Mustafa AYDIN, Adnan DİKSU, Turgut YATMAZOĞLU, Hayri GÜRCAN, Orhan BOZKAYA , Reşat ÇELİK, Gökgün BİLİROĞLU, Muammer BAŞ

31 Mayıs Dünya Sigarasızlık Günü

Sigara içenlere iyi davranın, çünkü , onların çok az ömrü kaldı.



KIŞLA KANTİNİNDEN SEYYAR MARKETLERE

Kantin başkanlığı yeni atılımlara devam ediyor. Alınan bilgilere göre; geçen yıl yeni yerine taşındıktan sonra tüm 1 nci HİBM.K.lığı personeline hizmet verebilecek düzeye getirilmiş, bununla da yetinilmeyip, üretimde zaman kaybını önlemek amacıyla SEYYAR MARKETLER kurulmuş ve 1 Haziran 1994 tarihinden itibaren hizmet verilmeye başlanmıştır.

1993 TEMMUZ ayında sermayesi 275.295.545 TL. iken 1994 NİSAN ayında 627.941.993 TL.sine yükseltilerek % 128 sermaye artışı ile Hv.K.K.lığı kantinleri arasında SİZLERİN sayesinde rekor seviyeye ulaşmıştır.

1994 yılında üç adet SEYYAR MARKET açılması için çalışmalar hızlandırılmış olup ilk SEYYAR MARKET işçi yemekhanesi karşısına kurularak Karargah ve civarındaki personele hizmet vermeye başlamıştır.

İkinci SEYYAR MARKET misafirhane yanında yeni açılan sosyal tesisler civarında konuşlandırılarak, misafirhanedeki personele ve sosyal tesislerden yararlanacak tüm üyelerimize, hitap edebilmesi amacıyla açılma aşamasındadır.

Üçüncü SEYYAR MARKET ise, 1nci HİBM.K.lığı nizamiyesi yanına inşa edilmekte olup, P.T.T. hizmetleriyle birlikte faaliyetlerini sürdürecektir.

Diğer tarafdan MAYIS ayında el dokuması yörük halısı satışlarına başlanmış olup, halı reyonu üçüncü SEYYAR MARKET'de sergilenerek daha çok personelin hizmetine sunulacaktır. Kantin Başkanlığı'nın amacı, herşeyin en iyisine layık olan 1 nci HİBM.K.lığı personelinin tüm ihtiyaçlarını karşılayabilmek ve en iyi hizmeti sunabilmektir.

Kantin Başkanlığı öneri ve katkılarınızı bekliyor.

Destek Grup Komutanlığı

GÜNDEMDEKİLER ''IN'' LER

TOPRAK TESVİYESİ
YENİ SULAMA SİSTEMİ
GÜBRE TEMİNİ
DEKOVİLLERİN ISLAHI

GÜNDEM DISI KALANLAR ''OUT'' LAR

PERİYODİK FAALİYETLER (ZAMANSIZLIK VE EKİPSİZLİK'TEN)
İDARİ FAALİYETLER (ZAMANSIZLIKTAN)

''EN'' LER

EN KARİZMATİK	KD.ALB. MUSTAFA KARAKAYA
EN GÜLERYÜZLÜ	KD.ÜÇVŞ. ŞİNASİ KOÇYİĞİT
EN KİBAR	MEMUR MUSTAFA ŞENOL
EN ZENGİN	KD.ÜÇVŞ. MUSTAFA KURATMER
EN SOĞUKKANLI	MEMUR TAYFUN NAZİKCAN
EN GÜRÜLTÜCÜ	MEMUR METİN ÇAM
EN SİNİRLİ	ÜÇVŞ. NAZMİ KAYA
EN BÜYÜK	1.HİBM.
EN TİTİZ	MEMUR FARUK KÖSE
EN SESSİZ ÜNİTE	HİZMET BÖLÜK KOMUTANLIĞI
EN HAREKETLİ ÜNİTE	İSTİHKAM, MUHAFIZ BÖLÜK KOMUTANLIKLARI
EN GEZGİN	KD. ÜÇVŞ. EROL BAYAR
EN KAHKAHACI	KD.ÜÇVŞ. AHMET YAVAŞ
EN SAKAR	İŞÇİ CELAL BAYRAKTAR
EN ŞEF	BÇVŞ. MAHMUT AKBAŞ
EN HIZLI	KD.ÜÇVŞ. ERDAL ÖZDEMİR
EN ŞİŞMAN	KD.BÇVŞ. ÖMER KARAKAŞ
EN MÜŞKÜLPESENT	YZB. CİHAT YİĞİTBAŞI
EN CENTİLMEN	ÜTĞM. SADIK ALBAYRAK
EN UYUMLU	TĞM. VAROL BURKAY
EN TERLİ	MEMUR HÜSEYİN OVA
EN YEDİCANLI	MEMUR MEHMET GÜNEY (YEDİĞİ MANTARLARDAN HALA ZEHİRLENMEDİĞİ İÇİN)
EN KARAMSAR	KD.ÜÇVŞ. RAMAZAN KINACI (KENDİSİNE UYGUN İŞ MAKİNASI BULUNAMADIĞINDAN)
EN SAKİN	MEMUR ALİ ACAR
EN UYKUCU	KD.ÇVŞ. AVNİ ŞENOL
EN BODY'Cİ	ÜÇVŞ. ENDER DEMİRALP
EN UZAK	NİZAMİYE
EN SÜRÜCÜ	İŞÇİ İ. HAKKI ŞAŞKIN
EN KAYIP	KD.BÇVŞ. TALAT ARIKAN
EN YÜKSEKTEN ATAN	MEMUR HÜSEYİN BALCI
EN ALERJİK	KD.BÇVŞ. ÖMER ATLI
EN VURDUM DUYMAZ	ÜTĞM. ŞEREF EĞİLMEZ

YIL :1 SAYI : 2 TEMMUZ - AĞUSTOS 1994

KOVAN

1 NCİ HİBM. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYINLANIR



Sizlere; iki ay önce yayın hayatına başlayan KOVAN dergisinin, ikinci sayısı ile seslenmenin kıvanç ve heyecanını duyuyorum.

Öncelikle dergimizin hiçbir ücret alınmadan basılmasını bize sağlayan Anadolu Üniversitesi Rektörü Sayın Prof.Dr.Akar ÖCAL, Üniversitenin Vakıf kuruluşu ETAM A.Ş'nin Yönetim Kurulu Başkanı Prof.Dr. Yılmaz Büyükerşen ve Proje Yöneticisi Sayın Y. Doç.Dr.Osman TAŞLICA'ya sonsuz teşekkürlerimi sunuyor ve kendileriyle daha önce anlaştığımız üzere, atıl kapasitemiz olan her alanda, ücretsiz işçiliğimizden yararlanabileceklerini burada bir kez daha hatırlatmaktan büyük bir mutluluk duyuyorum.

Yayın hayatına yeni başlayan KOVAN dergimize bazı olumlu tepkiler alacağımızı hesaplıyordum ama, bu derecede ilgi odağı olacağını gerçekten kestirememiştim. Bu nedenle telefonla arayarak, mektup yazmak zahmetine katlanarak bize ulaşan ve şevk vermek için zamanlarını harcamayı göze alan tüm saygıdeğer büyüklerimize ve okurlarımıza hürmet ve saygılarımızı sunmayı bir borç biliyorum. Bize kadar ulaşan sayın okurlarımızın birkaç mektubunu arka sayfalarda sizlere sunuyoruz. Ancak beni son derece etkileyen bir tanesinden bazı alıntıları bu yazıma eklemekten kendimi alamadım.

'' Sayın KONAKKURAN,

Ben, Marmara Üniversitesi İktisadi ve İdari Bilimler Fakültesi son sınıf öğrencisiyim. Öncelikle ''KOVAN'' adlı derginizin yayın hayatına başarılar dilerim.

Ülkemizin en büyük sorunlarından biri olan enformasyon eksikliği; teknik yayınların azlığı ve istatistiki verilerin yetersizliği karşısında büyük fedakarlıklarla çıkarıldığına inandığım bu tür çalışmaların artmasını gönülden diliyor, tüm emeği geçenlere şahsım adına teşekkürlerimi arz ediyorum.

Şadan ÇAKMAK ''

Bu sevgili okuyucumuzu gönülden kutluyor, havacılık ve savunma sanayii konusunda bizden istediği desteğin kendisine fazlasıyla sağlanacağını müjdeliyor, bu tip atılımlarının devamlılığını dileyerek saygılar sunuyorum. Ayrıca iletişim, teknik bilgilendirme konusunda KOVAN'ın daha ilk sayısında umduğumuzdan daha ilgi çekici bulunduğunu bize müjdeleme cesaretini gösterdiği için kendisini bir kez daha kutluyorum.

(Devamı 2 nci sayfada)

Korg. Lütfi AKDEMİR Sosyal Tesisleri, Alb. Erol AKINCI Spor Tesisleri açıldı !

1nci HİBM.Komutanı Tümg. Kaya KONAKKURAN ve birlik personelinin büyük özverili çalışmaları ile, çok kısa bir sürede yapımı tamamlanan 1nci HİBM.K.lığı ''Korg. Lütfi Akdemir Sosyal Tesisleri ile, Alb. Erol Akıncı Spor Tesisleri'' 15 Temmuz 1994 cuma günü saat 19.00'da Hv.K.K. Org. Halis BURHAN tarafından hizmete açıldı.



Korg. Lütfi AKDEMİR'in eşi Bayan Asiyet AKDEMİR ve Oğlu Murat AKDEMİR'in onurlandırdığı açılış törenine 1nci Tak.Hv.Kv.K. Korg. Erdoğan ÖZNAL, Vali Yard. Mustafa AYKUT, Bü.Şeh.Bld.Bşk. Aydın ARAT, Loj.K.Tümg.Fahrettin GÖKER, 1nci Tak.Hv.K.K. Kur.Bşk.Tuğg. Süha TAYFUN, 1nci Üs.K.Tuğg. Reşat TURGUT, İl Cumhuriyet Başsavcısı Mustafa CANBULAT, Baro Bşk.Aydın GÜNGÖR, Emniyet Md. Mustafa TAŞKAFA, davetli 1nci Tak.Hv.Kv.K., 1nci Üs ve 1nci HİBM.K.lığı personeli, Eskişehir Radyo Televizyon ve Basın kuruluşları temsilcileri katılmışlardır.

Verilen kokteyl ve yemeğe katılan davetliler Dekovil parkı, açık-kapalı tenis-voleybol sahalarını, kondisyon merkezini, sauna, kafeterya, açık ve kapalı piknik alanlarını gezmişler ve hayranlıklarını belirtmişlerdir. Diğer taraftan, önümüzdeki günlerde bölgeye halı çim futbol sahası, çocuk parkı ve piknik alanı ilavesi için çalışmalar sürdürülmektedir.





Hava Lojistik Komutanlığına Korg. Vural AVAR atandı



30.8.1994 tarihinden itibaren Kadrosuzluk nedeniyle Emekliye ayrılan Hava Lojistik K. Tümgeneral Fahrettin GÖKER'in yerine Korgeneral Vural AVAR atandı.

Korgeneral Avar 6 Ocak 1938 'tarihinde Bitlis'te doğdu. 1959 yılında Hava Harb okulundan mezun oldu. Hava Harb Akademisi'ni ve Silahlı Kuvvetler Akademesi'ni bitirdi. Görevleri arasında 143.Filo K.lığı, AIRSOUTH Prensipler Ksm.A.liği, 7.Üs Harekat K.lığı, ABD Kd. Askeri Ateşeliği, 5. Ana Jet Üs K.lığı, 1.Tak.Hv.Kv.K.lığı Yardımcılığı, Hv.K.Plan Prensipler Başkanlığı, Hv.K.K. Değ. ve Dent. Bşk.lığı bulunmaktadır. Korg. Avar'ın son görevi 6. Müttefik Hava Kuvvet Komutanlığıdır.

Bir komutan pilot olan Korg.V.Avar'ın 3000 saatten fazla uçuşu vardır. T-33, F-84 G, F-84, RF-84, F-4, F-5 ve F-16 uçaklarında uçmuştur. KOVAN adına yeni Komutanımıza başarılar dilerken emekli olan eski Komutanımız Tümgeneral F.GÖKER'e de sağlık ve huzur dolu bir yaşam temenni ederiz.

Diğer taraftan kadrosuzluk nedeniyle emekliye ayrılan Hv.Loj.K.lığı Kur.Bşk.Tuğg. Oktay AKPINAR'ın yerine de Tuğgeneralliğe terfi eden Hv.Yer Kur.Kd. Alb.Veli KÖROĞLU atandı. Tuğg. V.Köroğluna yeni görevinde başarılar dilerken, Tuğg. O. Akpınar'a da yeni yaşamında huzur ve sağlık dileriz.

(1 nci sayfadan devam)

Sizlere biraz da özet olarak üretim faaliyetlerimizdeki gelişmelerden söz etmek istiyorum. Çok iyi bilindiği gibi; bizim en önemli uğraşı alanımız üretimdir ve en öncelikli görevimiz ise üretimi arttırmak, atıl kapasiteleri üretimin emrine tahsis etmek ve bu artışı sağlarken, ürünü dünya standardında kalite anlayışı içinde elde etmektir.

Bu yöndeki çalışmalarımız geçen yıl Eylül ayından itibaren büyük bir hızla gelişme göstermektedir. Öncelikle üretimi engelleyen bazı teşkilat değişikliklerini yaptıktan sonra, Nisan 1994 başından itibaren çift mesai uygulamasıyla, üretim birimlerinin çalışmalarının her gece Saat 01.00'a kadar sürdürülmesi gerçekleştirilmiştir. Böylece o tarihten itibaren bir tek saat bile fazla mesai yapılmamıştır, yapılması da düşünülmemektedir. Önceki yıllarda sadece 1 nci Hv.İkm.Bkm.Mrk. Komutanlığının yıllık fazla mesai uygulaması 200.000 saat civarındaydı. Buradan elde edilen milyarlarca liralık tasarruf yanında, Ağustos ayı üretim verilerine göre yapılan bir kıyaslamada; uçak FASBAT'ında 58 uçak tamamlanmış ve izin ayında % 60 lık bir hedef aşılmıştır. Bu sadece geçen yıla oranla 7 uçak fazlası anlamına gelmektedir. Eşdeğer uçak cinsi de hesaplandığında bu rakam +8,6 uçak olmaktadır.

Açıkça ifade etmek gerekirse artış sadece uçak adedinde olmamıştır. Uygulanan yeni kalite anlayışı sayesinde geçen ay tecrübeye verilen 17 uçak, ilk sortide sıfır hata ile tecrübeden geçmiş ve birliklerine gönderilmiştir. Aslında en sevindirici nokta otuz yaşındaki uçakların sıfır hata ile Fasbat'dan çıkarılmaya başlanmasıdır ki, bu olayın en değerli ve sevindirici tarafı olmaktadır. Ayrıca motor ve KRN üretiminde şimdilik üretim artışı % 40, tamirlik malzemede % 24, YDT üretiminde % 28, imalat üretiminde ise % 82 dir. En öncelikli hedefimiz; üretimi toplam kalite anlayışı içinde devamlı artırmak olacaktır. Bu hedefi; şimdi olduğu gibi, gelecekte de artan bir hızla daha üst seviyelere ulaştıracağımıza inancım tamdır. Mesai durumunda uygulayacağımız son hedef ise; yakın zamanda üçlü vardiya sistemini uygulayarak üretim faaliyetlerinin 24 saat her birimde devamlı olarak sürdürülmesi olacaktır. Böylece; trilyonluk tesislerin, sabah 08.00 - akşam 17.00 dışında atıl bekletilmesi devri kapanmış olacaktır.

Sonuç olarak daha az mesai ve kaynak sarf edilerek yaklaşık iki kat üretim elde edilmesi son derece sevindirici sonuçlar doğurmaktadır. Hedefimiz üretimi daha daha ileriye götürmektir.

Sizlere son olarak bizim en önemli faaliyetlerimizden biri ve işimizin kesinlikle ayrılmaz bir parçası özelliğinde olan Kalite Geliştirme çalışmalarımızdan örnekler vermek istiyorum.

Yaklaşık on aydanberi, modern anlamda 1nci HİBM.K.lığında, günümüzün kalite anlayışı olan "Toplam Kalite Yönetimi-TKY" ni uygulamak, İstatistiksel Proses Kontrol (İPK) metodlarını kullanmak ve katılımcılığı temin etmek için büyük çaba sarfetmekteyiz. Bu şekilde, geçmişten günümüze kadar süre gelen ve bilinen yöntemlerle tesbit edilemeyen problemlerin, ortaya çıkarılması sağlanmakta ve çözüm üretilmektedir.

1nci HİBM.K.lığının TKY anlayışı çerçevesinde belirlediği " KALİTE GELİŞTİRME PROGRAMI " İPK noktalarının yıl sonuna kadar 1000 adede ulaşmasını öngörmektedir. Bu güne kadar belirlenen nokta sayısı 800 civarındadır. Belirlenen bu noktalardan bu güne kadar yaklaşık 300 adedinde veri toplama işlemi sonuçlanmış ve uçak FASBAT, uçak motor ve aksesuarları revizyonu ve imalat işlemlerinde İPK metodları kullanılarak son derece ilgi çekici bir sonuca ulaşılmıştır. Bu güne kadar doğru bildiğimiz, uçak FASBAT, motor ve diğer üretim faaliyetlerinin bir çoğunda, önemli hatalar olduğu saptanmış ve İPK uygulamaları dışında yakalanamayacak bu hatalar, bir uçak ve can kaybına neden olmadan, FASBAT ve üretim paketlerinin iş planlarında gerekli değişiklik yapılarak düzeltilmiştir.

Bu yeni uygulamanın, bizde yeni hayata geçirildiğini, Türkiye genelinde de büyük ölçüde uygulanmadığını ifade etmek mümkündür.

1nci HİBM.Komutanlığı olarak bu uygulamanın uzun vadeli planlaması yapılarak birkaç yıl içinde şimdilik toplam ihtiyacımız olan 5000 noktaya ulaşması hedeflenmiştir. Yeni ihtiyaçlar çıktıkça, bu uygulamaya devam edilecektir. Belirlenen tüm noktalarda uygulamalar bitirildiğinde, gerçek toplam kalite ve sıfır hata idealine ulaşılacaktır. Aksi halde bu günkü demode teknik ve uygulamalarla, toplam kalite ve sıfır hata sözde ve dökümanlarda kalmaya mahkumdur.

Bu yıl kalite konusunda 1 nci HİBM.K.lığı olarak iki seminer düzenledik. Önümüzdeki yıl bir başka semineri uluslararası düzeyde planlama çalışmaları yapmaktayız. Ayrıca 8-19 Mart 1995 tarihleri arasında İstanbul Teknik Üniversitesi tarafından düzenlenecek olan birinci Havacılık ve İleri Teknolojiler Sempozyumu Bilim Kurulu içinde yer alarak, başta uyguladığımız İstatistiksel Proses Kontrol ve sonuçları olmak üzere birkaç bildiri sunacağız.

Bir sonraki dergide sizlerden gelecek birçok istek ve bize yön ve güç veren kıymetli görüşlerinizi almak ümidiyle hoşçakalın...

Kaya KONAKKURAN
Hv.Plt.Tümg.
1 nci HİBM. Komutanı



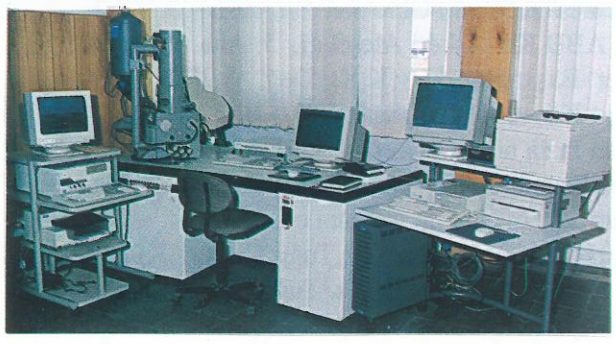
TARAMALI ELEKTRON MİKROSKOBU
HİZMETE GİRDİ

Uçuş Emniyeti ve elde edilen ürünün son derece pahalı olması gibi faktörler nedeniyle çok hassas bir konumda olan Hava Kuvvetleri Komutanlığı, yine teknolojinin gerisinde kalmamış ve sürekli gelişmede daha iyiye ulaşmak, sistemler ve proseslerdeki aksaklıkları çözmek ve kaliteyi arttırmak amacıyla Kalite Güvence Müdürlüğüne bağlı Kalite Laboratuvarı bünyesinde Taramalı Elektron Mikroskobunun (Scanning Electron Microscope) kurulma çalışmaları ve personel eğitimi AĞUSTOS ayında tamamlanarak devreye alınmıştır.

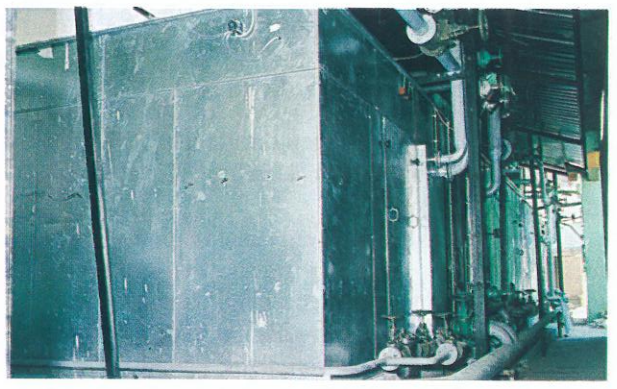
TEM'in kullanım alanı çok geniş olmakla birlikte öncelikle Hava kuvvetleri komutanlığına gerek maddi, gerekse manevi kayıplar verdiren YAMAHA (Yabancı Madde Hasarı) incelemelerinde, uçak kaza/kırımı ve uymazlık raporu tutulan malzemelerin hasar mekanizmalarının tesbitinde düşük büyütmeli stereo ve optik mikroskopların yetersiz kaldığı durumlarda, parça imalat hatalarının (kalıntı, inklüzyon, segregasyon v.b.) tesbit edilmesinde taneler arası çökelmelerin Kimyasal Kompozisyonlarının elementel ve görüntü analizi ile tesbitinde kullanılması planlanmıştır.

TEM'in en etkin ve verimli şekilde kullanılması amacıyla cihaz üzerinde uzmanlaşma çalışmaları hızla devam etmektedir. Bunun sonucunda kazanılan kabiliyetle sadece Hv.K.K.lığı ihtiyacını değil tüm Silahlı Kuvvetler Kamu ve Özel Sektör kuruluşlarına hizmet verilebilecektir.

Şule AKBACAK
Metalurji Müh.







Uçak Boya Atelyesinin modernizasyonu hızla tamamlanıyor

Geçtiğimiz sayıda 1 nci HİBM.K.lığı Uçak Boya Atelyesinin modernizasyonu hakkında kısa bilgi vermiştik. Bu sayımızda da hızla tamamlanmakta olan faaliyetler hakkında son durumu vermek istiyoruz. Atelyenin modernizasyonu kapsamında ;

* Atelyenin hangar kapıları ve komple doğu cephesi yenilendi.
* Atelye tavanı alttan alüminyum tarezlerle kaplandı.
* Aydınlatma sistemi 500 lüx'lük sodyum buharlı armatürlü aydınlatma sistemine dönüştürüldü.
* Atelye zemininin onarımı tamamlandı, zemin ile kanal kapakları temizlendi.

Projenin en önemli bölümünü oluşturan klima-havalandırma sisteminin yerleştirme ve montaj faaliyetleri ise büyük ölçüde tamamlanmış ve test çalışmalarına başlanmıştır.

Uçak boyama ve kurutma operasyonları sırasında ihtiyaç duyulan özel iklimlendirme şartlarını sağlamak üzere sisteme 734.000 kcal/h kapasiteli bir soğutucu ve 220 m² lik silindirik, sıvı yakıtlı, 0,5 Atü'lük buharla ısıtma yapan bir kazan konmuştur. Soğutucu, çift kompresörlü, çift kondenserli, tek gövdede ikiz evaparatörlü su soğutmalıdır. Devresine 190 KW gücünde, 7 °C'de su temin eden bir "chiller" (su soğutucu) cihazı bağlanmıştır.

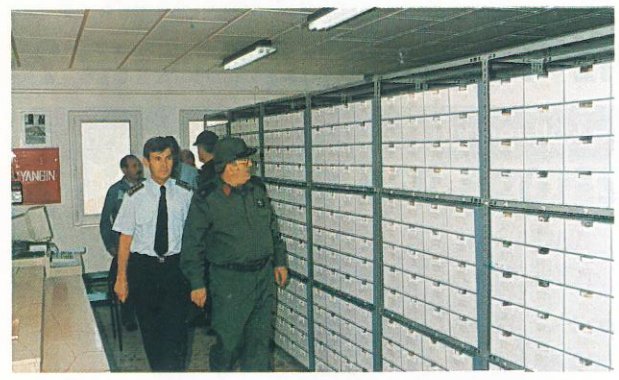
Atelye modernizasyonu kapsamında devam eden diğer faaliyetler ise;

* Aynı anda iki uçağın boyanabilmesi için atelyenin açılır kapanır bir perde ile bölünmesi
* Çok eski olan atelye pencere ve camlarının iptali ve atelyenin badanasının yapılmasıdır.

Bu faaliyetlerin en kısa zamanda tamamlanması ile 1nci HİBM.K.lığı önemli bir kabiliyet daha kazanmış olacak ve Hv.K.K.lığı uçaklarına çok daha çağdaş ve kaliteli boya hizmeti verebilecektir.

Y.Müh.Bnb.*AdemTÜRKDOĞAN*
Müh.Bnb. ***Mehmet YILMAZ***

Asırlık Depolara Tam Not !



Hv.K.K.lığı denetlemesinde depo olarak kullanılmasının uygun olmadığı değerlendirilen asırlık depoların, modernize, taşıma ve sisteme yer yükleme işlemleri 4 Temmuz 1994 tarihinde tamamlanmıştır. 7-8 Temmuz 1994 tarihleri arasında 1 nci HİBM. İkm.Grp.K.lığı, Hv.K.K.lığı Denetleme Değerlendirme Başkanı Hv.Plt.Tümg. Özkan KAYA tarafından denetlenmiş ve sonuç olarak; modernize edilen ve taşınan depolar ile tüm birimlerin çok iyi bulunduğu değerlendirilmiştir. 1 nci HİBM.K.lığının tüm birimlerinin katkılarıyla, mesai mefhumu gözetmeksizin olağanüstü gayretle çalışan İkm.Grp.K.lığı personelinin çabaları boşa gitmemiş ve asırlık depolar tam not almıştır. İlk değerlendirme sonuçlarına göre; değerlendirme yapılan 9 sahadan 7 sahada "çok iyi", iki sahada "iyi" puan alınmıştır. Fabrika Müdürlüğünün bazı ünitelerinide ziyaret eden Tümg. Özkan KAYA ve Denetleme Heyeti Çalışmalarını tamamlayarak 8 Temmuz 1994 günü birliğimizden ayrılmıştır. Eski hangar tipi depolarda bulunan malzemelerin fabrika bünyesinde kurulan yeni depolara taşıma işlemleri ise devam etmektedir.

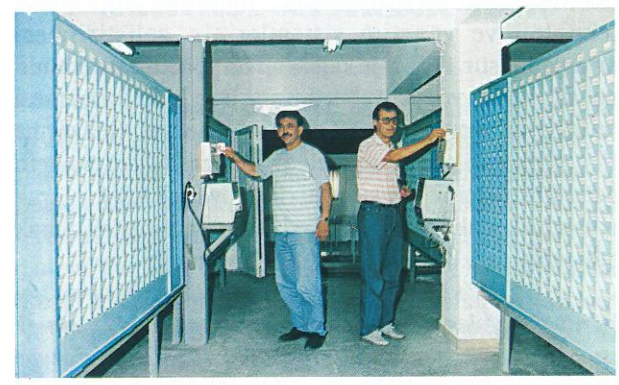
Mustafa ÖZBEK
Kd.Bşçvş

"PDKS" HİZMETE GİRDİ

Merkezimizde görevli işçilerin puantaj ve bordro bilgilerinin sağlıklı yürütülebilmesi ve etkin kontrol mekanizmasının kurulması amacıyla bilgisayar destekli Personel Devam Kontrol Sistemi (PDKS) kurulmuş ve 15 Temmuz 1994 tarihinden itibaren hizmete girmiştir.

Bir ana bigisayar ile 22 yardımcı terminalden (Kart okuyucuları) meydana gelen PDKS sisteminde önceden manuel olarak tutulan günlük işçi hareketleri (Giriş, çıkış, izin, istirahat, vizite, hafta sonu ve tatil çalışmaları v.b.) daha sağlıklı ve elektronik olarak izlenmektedir. PDKS sayesinde günlük işçi hareketlerine ilaveten puantajın oluşturulup, komptrolörlüğe aktarılmasında zaman kayıbı giderilmiş ayrıca personel tasarrufu da sağlanmıştır.

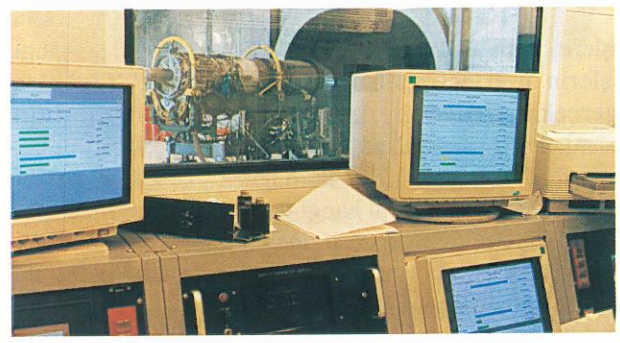
İsmail BAŞLI
Per.Alb.



"T.O. KAPALI "

Kapalı takat tesisimize kurulan yeni bremze, üstün bilgi toplama ve işleme kabiliyetleri ile hayranlık uyandırıyor.

M. Erdoğan GÜNEŞ
Y.Müh.Kd.Yzb.



2 Ağustos 1994 günü, yeni kurulan bremzenin kontrol kabininde oldukça heyecanlı bir hava hakimdi. Bremzenin yaklaşık bir buçuk aydır devam eden montaj çalışmaları tamamlanmış ve ilk motor testine hazır hale getirilmişti. Deneme sehpası üzerinde, revizyondan yeni çıkmış pırıl pırıl bir J79-GE-17 motoru denenmek için hazırdı. Ancak, Türk Hava Kuvvetleri için özel olarak tasarlanarak imal edilmiş bu bremzede daha önce hiç J79 motoru denenmemişti ve yıllardır analog göstergelerle çalışmaya alışmış olan emektar bremze teknisyenlerimiz bilgisayar ekranlarına şüphe ile bakıyorlardı.

Herhangi bir yanlış işlem yapılmaması için start sırasında yapılacak tüm işlemler yüksek sesle bir kaç kez tekrar edildi. Adeta her ekran ve her buton ayrı ayrı kişilere paylaştırılarak görevler ezberlendi.

Yakıt, hava, ateşleme, ve.....
bir dakikadan az bir süre sonra motor rölanti devrine ulaşmış, ekranlardaki sütun grafikler sarı ve mavi renklerinden yeşil renge dönmüş ve üzerlerinde alt ve üst limitleri belirleyen küçük üçgenler gaz kolunun hareketine göre değişen T.O. limitlerine uygun olarak hareket etmeye başlamıştı. Birden bire çok anlamlı üç kelimelik bir cümle duyuldu: *" T.O. KAPALI "*.

Evet bu üç kelimelik sevinç cümlesi çok anlamlı idi. Sistem , tüm motor parametrelerini sayısal ve grafik olarak ekrana yansıtmadan önce gerekli tüm düzeltme ve hesaplamaları anında gerçekleştirmekte ve teknik emirdeki limitleri ile de karşılaştırmakta idi.

Jet motor testinin en karmaşık kısmı, test sırasında ölçülen parametrelerin teknik emirlerde yer alan uzun tablolar ve formüller vasıtasıyla düzeltildikten sonra limitlerle karşılaştırılmasıdır. Bu karşılaştırma faaliyetinin test sırasında, motor çalışırken yapılıyor olması ve limitlerinde farklı atmosfer şartları ile farklı motor devirlerinde farklı değerler alması bremze teknisyeninin işini dahada güçleştirmektedir.

Çok kısa bir süre sonra kullanıma verilecek olan yeni bilgisayarlı bremzemiz, bu faaliyeti otomatik olarak ve sürekli yapmaktadır. Bunun yanında; belli bir sıra takip eden, standart test adımlarından oluşan özel test ve arıza arama prosedürlerini otomatik olarak gerçekleştirmekte ve sonuçlarını anında rapor edebilmektedir.

Önümüzdeki günlerde J85 testlerinin ve akabindede kabul kontrol işlemlerinin başlıyacağı yeni bremzemizin hizmete başlamasını sabırsızlıkla bekliyoruz.

VURUŞ SAYARLI EĞİTİM HEDEFİ (TAXAN) HİZMETE VERİLDİ

Envantere yeni girmiş olan Fransız SECAPEM firması imali TAXAN eğitim hedefinin tanıtımı, hazırlanması ve kullanılması hakkında firma temsilcileri tarafından merkezimizde Temmuz ayı içerisinde bir hafta süreyle eğitim verilmiş ve eğitime kullanıcı birliklerden temsilciler katılmıştır.

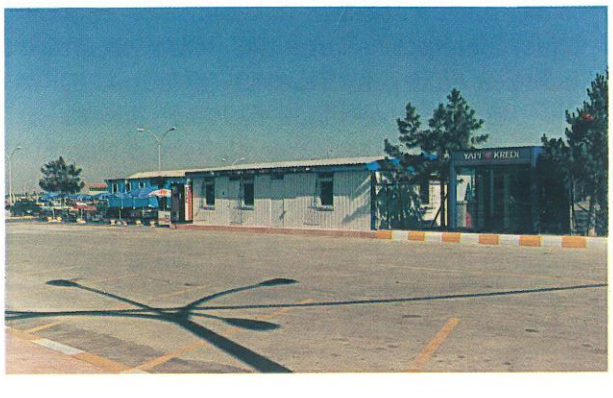
Sistemin, Hv.Uçs.Er.Eğt.Mrk.K.lığında F-4 ve F-16 uçakları ile yapılan top atışı denemelerinden de başarılı neticeler alınmıştır.

Ülkemizin F-4 ve F-16 uçakları top eğitim atışlarında kullanılmak üzere satın alınan bu hedef sisteminin Amerika, Kanada, İtalya, Fransa başta olmak üzere 17 ülkede kullanıldığı firma yetkilileri tarafından ifade edilmiştir.

Sistemde hedefe atış yapıldığında, belirli bir yakınlıktan geçen mermilerin basınç dalgaları elektronik bir mikrofon tarafından algılanarak elektriki sinyale dönüştürülüp verici anteni üzerinden 100 km mesafeye kadar etkili olarak gönderilebilmektedir. Gönderilen bu sinyaller hazırlanan yer istasyonu anteni ve alıcı cihaz üzerinden vuruş sayısı olarak özel bir yazıcıya aktarılmaktadır.

Kemal KALAY
Uçk.Müh.

NİZAMİYE'DE DÜZENLEMELER



1nci HİBMK.lığının, herşeyin en iyisine layık personelinin tüm ihtiyaçlarını karşılayabilmek ve en iyi hizmeti sunmak amacıyla oluşturulan seyyar merketler zincirine bir yenisi eklenerek, 1nci HİBM.K.lığı nizamiyesi yanında hizmete hazır hale getirilmiştir.

Personelimiz, bir yandan alış-verişini yapabilme olanağı bulurken, bir yandan da seyyar market yanında oluşturulan dekovil büfelerde ayak üstü yiyeceklerle gereksinimlerini karşılayabileceklerdir.

Seyyar marketin hemen yanında "BANKAMATİK" personelimizin kullanımına sunulmuştur.Yine aynı bölgede bulunan araç park sahası, zaman içersinde personelimizin ihtiyacını karşılayamaz hale geldiğinden Eskişehir Büyükşehir Belediye Başkanlığı desteğinden yararlanıp genişletilerek hem çağdaş bir görünüme kavuşturulmuş, hem de daha fazla personelin yararlanabileceği bir hale getirilmiştir.Misafir Araçları, ve Kıdemli Personel için ayrılan park yerleri yanısıra 41 araçlık bir bölüm kısa süreli (30 dak.) geçici park yeri olarak tahsis edilmiştir.

Ayrıca özürlü personelin araçlarını kolaylıkla park edebilecekleri bir bölümde ilk defa uygulamaya konulmuştur.

Çıkış noktası ''ÖNCE İNSAN'' olan 1 nci HİBMK.lığı, insana yapılan her türlü yatırımın mutlaka geri döneceğinin bilincinde olmanın mutluluğuyla bundan sonra da hizmetler zincirine yeni halkalar eklemeye devam edecektir.

Cihat YİĞİTBAŞI
Hv.İs.Yzb.

FYGS nedir ? NE KAZANDIRMIŞTIR ? NE KAZANDIRACAKTIR ?

Bilgisayarlar sistemi kurmaz, yalnızca doğru kullanıldıklarında etkinliğini artırır !

Dr. İrfan KIZILÖZ
Hv.Y.Müh.Alb.

Yönetim temelde; planlama, örgütlenme, koordinasyon yöneltme ve denetim fonksiyonlarından oluşur. Bu fonksiyonların tam ve yerinde kullanılması ile ancak sistem yönetiminden söz edilebilir. belirtilen fonksiyonlar çok az kişi çalışan iş yerlerinde yada az sayıda işin gerçekleştiği işyerlerinde kişisel becerilerle yerine getirilebilir. Ancak; özellikle işlerin çeşitliliğinin binlerce karmaşık olduğu ve bir diğerini etkilediği HİBM.K.lıkları gibi sistemlerin yönetiminde kişisel becerilerin güçlü yönetim araçları ile desteklenmesi kaçınılmaz bir ihtiyaç olarak ortaya çıkmaktadır.

Hv.K.K.lığının Lojistik sistemin modernizasyonu amaçlayan reorganizasyon ve modernizasyon projeleri ile (REMO-I ve REMO-II) HİBM.K.'lığının alt yapı teçhizat teknoloji ve yönetim sistemlerinin geliştirilmesi amaçlanmıştır. Bu proje kapsamında yönetim sisteminin geliştirilmesi ve güçlü yönetim araçlarıyla desteklenmesi (bilgisayar otomasyonu) Fabrika Yönetimi Geliştirme Sistemi projesi kapsamında ele alınmıştır. Bu gün projenin özellikle üretim yönetimini kapsayan FAZ-I olarak adlandırılan ilk bölümü tamamlanmış olup FAZ-II olarak adlandırılan 2.bölümü ise sürdürülmektedir.

FYGS'nin temel amacı, yönetim biliminin ön gördüğü çağdaş yönetim esaslarını sisteme mal etmek ve yönetim sistemini desteklemek üzere bilgisayar otomasyonunu gerçekleştirmektir. Çağdaş bir yönetim sisteminin işletilebilmesi; FYGS'nin öngördüğü bilgisayar destekli sistemin kurulması yanında her kademe yöneticilerinde çağdaş yönetim esaslarını bilmeleri ve uygulamaları ile mümkün olacaktır.

Çağdaş yönetim esasları ile yönetilen çok sayıda personelin çalıştığı, karmaşık işlerin gerçekleştirildiği, yüksek teknolojinin kullandığı aynı anda binlerce işin gerçekleştirildiği ve gerçekleştirilen değişik işlerin bir diğeri ile etkileşim içinde bulunduğu bir işyerinde;

- İşgücü, teçhizat ve tesis gibi kaynakların kontrolü
- İş tanımı ve dökümantasyon
- Üretim planlaması, izlenmesi ve kontrolü
- Maliyet hesaplama ve bütçeleme
- Sonuçların analizi

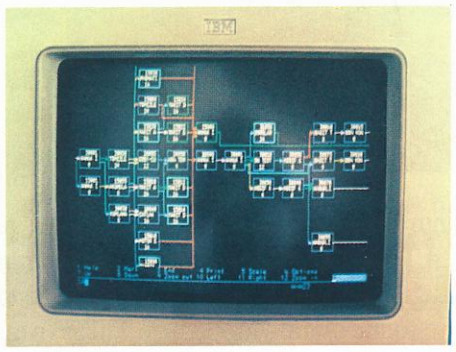
gibi temel esasların olması gereklidir ki faaliyetler planlanabilir, izlenebilir, konrol edilebilir ve sonuçları değerlendirilebilir olsun. Basit olarak çağdaş yönetim esaslarıyla yönetilen bir işletmede olması gereken temel unsurlar FYGS ile yapılmak istenenlerin özetidir.

FYGS temel yönetim esaslarını içermesi yanında aynı zamanda bilgisayar destekli bir bilgi sistemidir.(Informatıon Management System)

Bir işletmenin üretim yapabilmesi için gerekli kaynaklar, işgücü, teçhizat, tesis, malzeme, para ve bilgidir. Bilgi herhangi bir işletmede verilen bir karar, tasarlanmış bir plan hazırlanmış bir rapor, ileriye yönelik bir proje, uygulanmak üzere verilmiş bir emir ve işletme yönetiminde kullanılan yazılı ve sözlü herşeydir. Gerçek bir bilgi, anlaşılabilir olmalı, istenilen zamanda ve yerde hazır olmalı, ihtiyacı karşılayabilecek düzeyde kişileri bir karara yönlendirecek nitelikte olmalıdır. Bilginin bu özellikleri taşıması yani gerçek bilgi olabilmesi için yaratılması yada sağlanması depolanması, işlenmesi ve şekillendirilmesi, erişebilirliğinin sağlanması ve iletilmesi gereklidir. İşte bu nedenlerle de FYGS yalnızca çağdaş yönetim esaslarını içermekle kalmayıp, yönetim sisteminin gerektirdiği bilgininde bilgisayar destekli olarak yönetilmesini sağlamayı amaçlamaktadır.

FYGS'nin neler kazandırdığı ve neler kazandıracağını özetlemek gerekirse;

- Fabrika yönetimine çağdaş bir sistem anlayışı getirmiştir.
- Organizasyonu etkilemiş ve çağdaş bir yönetim sisteminde olması gereken fonksiyonları gerçekleştirecek birimlerin kurulmasını sağlamıştır.
- Üretim kaynaklarının belirlenmesi, iş yükü kaynak dengesinin sağlanması ve kaynakların etkin kullanımı çok daha iyi yapılabilmektedir.
- Gerçekleştirilen işlerin en ayrıntılı şekilde planlanması yani; işin nasıl yapılacağının tanımlanması, işin hangi



adımlarla oluşacağı, her bir adımda hangi tür kaynaklardan ne ölçüde kullanılacağı, iş adımlarının hangi sırada gerçekleştirileceği, işin nasıl kontrol edileceği ortaya çıkarılmaktadır.

- Hangi işlerden hangi ay, dönem yada yılda ne kadar yapılacağı ve bunun sonucu ne zaman hangi atelyede hangi iş adımını gerçekleştireceği belirlenmektedir. Yapılan bu planlama gerçek zamanlı olarak dinamik şekilde değiştirilebilmektedir.
- Fabrikada gerçekleştirilen her bir işin ve bu işlerin adımlarının izlenmesi ve kontrolü yapılarak; hangi işlerin üzerinde çalışıldığı, işlerin hangi öncelikte gerçekleştirileceği, iş adımlarında hangilerinin planlandığı, şimdiye kadar hangilerinin gerçekleştirildiği, işin durma haline neden durduğu, ne kadar süredir durduğu, her bir iş için hangi üretim kaynaklarından ne kadar kullanıldığı (iş gücü, makina gücü ve malzeme), işin gerçekleşmesi sırasında ne tür kalite aksaklıklarının oluştuğu belirlenebilmektedir.
- Uçak ve motor gibi silah sistemlerinin herbir iş safhası ve o iş safhası altında yer alan iş adımlarının planlaması; iş akış ilişkisi belirlenip herbir uçak yada motor izlenerek, hangi gün, hangi saat hangi atelyenin ne iş yapacağı en erken yada en geç hangi iş adımını tamamlayacağı bilgisine kadar ulaşılabilmektedir.
- Her bir iş ve hatta her bir işin her bir adımı için gerekli malzeme ihtiyacı belirlendikten sonra aylık ve dönemlik olarak üretim programlarında yer alan çeşitli işlerin ihtiyaç duyduğu her türlü malzeme ihtiyacı hesaplanabilmekte, gerekli malzemelerin uygun zamanda stoklarda bulundurulması amacı ile İDS'den isteğinin yapılması durumun izlenmesi sağlanmakta ve işin gerçekleşmesi anında gerçek ihtiyaç malzemenin kullanıcıya verilmesi sağlanmaktadır.
- Her bir işin gerek tek tek gerekse ortalama maliyetleri her bir iş adımı bazında hesaplanabilmekte Fabrikada yer alan en küçük organizasyon birimi için işletim birim maliyeti hesaplanabilmekte ve bu yolla da üretim bütçeleri hazırlanabilmektedir.
- Fabrikada üretim sırasında gerçek bilgiler toplayarak bunları fabrikanın verimliliğini artırıcı yönde karar vermede kullanılmak üzere analiz edilmektedir. Bu yolla daha önce yapılan planları geliştirme günlük dar boğazları belirleyerek giderme ve üretim faaliyetlerini periyodik olarak analiz etme imkanı sağlanmaktadır.

Sonuç olarak FYGS; katma değer açısından yani ürettiği mal ve hizmetlerin yurt dışı karşılığı olarak 250 milyon dolarlık üretim gerçekleştirilen fabrikamızda çağdaş bir yönetim sistemin temellerini atmış ve toplam kalite sistemi anlayışının alt yapısını kurmuştur. Bilinçli uygulamaların gerçekleştirildiği atelyelerimizde üretkenlik artışı sağlanmış, daha kaliteli üretim gerçekleşmiş, gerçek anlamda üretim kontrol edilmiş özellikle üretim planlama ve kontrol personeli ile malzeme planlama ve kontrol personelinde % 20-25 seviyelerinde tasarruf sağlamış, uçak ve motor gibi fasbat yada revizyonda kalış süresinde kısalma eğilimine girmiş, (motorlarda % 35 kısalmışdır.) atelye organizasyonlarında değişiklere gidilmiş, iş akışları yeni baştan düzenlenmiş ve herşeyden önemliside çözülmesi gereken sorunlar tüm boyutları ile açığa çıkarılmıştır. Ancak FYGS den gerçek yararlanma öngörülen sisteme uyulması ve kurumlaşmanın sağlanması bilgi sisteminin bilinçli kullanımı ve sisteme doğru bilgi girilmesi ile yöneticilerin FYGS'nin ortaya çıkardığı sonuçları çağdaş yönetim anlayışı ile değerlendirerek sistemin sürekli geliştirilmesi yoluyla sağlanacaktır.

ÜRETİMDE HEDEFİMİZ : HEDEFLERİMİZİ AŞMAK !

M.Ali TEMEL
Müh.Bnb.

1 nci HİBM.K.lığı; üretim faaliyetlerinde, *her yıl bir öncekinden daha verimli olmalıdır* politikasını benimsemektedir. Bu nedenle de sürekli gelişme ve iyileşme ile "*Hedeflerimizi Aşmak*", 1 nci HİBM.K.lığının üretim faaliyetlerindeki geleneksel hedefi haline gelmiştir. Bu hedefe ulaşmak için; mevcut ve karşılaşılabilecek sorunlar mümkün olduğunca önceden değerlendirilmekte ve önlemler zamanında alınmakta, böylece doğabilecek olumsuzluklardan en az oranda etkilenmeye çalışılmaktadır.

Nitekim, geçmiş yıllarda olduğu gibi 1994 yılında da 1nci HİBM.K.lığında çalışan tüm personelin gösterdiği özverili çalışmalarla üretim faaliyetlerinde önemli iyileşmeler elde edilmiştir. Personelin motivasyonu, ikili mesai uygulaması ve diğer etkinliklerle de desteklenen bu gayretler, FYGS'nin de katkısıyla tüm üretim sahalarında geçen yıllara nazaran daha iyi bir düzeye gelmemizi sağlamıştır.

Örneğin; 1993 yılında toplu izin öncesine kadar gerçekleştirilen 51 adet Fabrika Seviyesi Bakım ve Tadilat'a (FASBAT) karşılık bu yıl 58 adet uçağın FASBAT'ı gerçekleştirilmiştir. Bu iyileşme; yine bu yıl içinde gerçekleştirilen 9 adet NF-5 Akrotim tadilatı ile birlikte düşünüldüğünde, yaklaşık % 20'lik bir üretim artışına işaret etmektedir. Benzer şekilde; motor revizyon üretimi 82'den 83'e, küçük revizyon (KRN) üretimi 60'dan 84'e yükselmiştir.

Tüm üretim sahalarında elde edilen bu iyileşmelere en çarpıcı örnek ise imalat üretimidir. 1993 yılı ilk sekiz aylık dönemine nazaran bu yıl yaklaşık 150,000 adetlik bir üretim artışı sağlanmıştır. Buradaki hedefimiz, yıllık üretim hedeflerinin çok üzerine çıkarak 500,000 adedi aşmaktır.

1994 yılının geri kalan döneminde, üretimi iyileştirmeye ve verimliliğimizi arttırmaya yönelik gayretlerimizi daha da yoğunlaştırarak yıllık taahhütlerimizin üzerinde bir üretim elde etmek ana hedefimizdir. Geleneksel hedefimiz haline gelen "*Hedeflerimizi Aşma*" daki en büyük güvence ise; 1nci HİBM.K.lığında görev yapan tüm personelde var olan azim, çalışkanlık ve başarı arzusudur.

BİR AÇIKLAMA

Bültenimiz KOVAN yayınlandığında, sanırız baskı ve grafik düzenleme için hangi kaynakları kullandığımız, nereden, nasıl kaynak temin ettiğimiz, özellikle tasarruf tedbirlerinin devrede olduğu bir dönemde akla gelen sorulardı.

Bu konuda bir Anadolu Üniversitesi kuruluşu olan ETAM AŞ.'nin işbirliği en önemli katkıyı sağladı. İki kuruluş arasında kurulan diyalog, karşılıklı yardımlaşma, gereğinde problem çözümü için imkan ve kabiliyetleri seferber etme anlayışı, bu kuruluşca baskı ve grafik düzenleme için gerekli desteği sağladı.

Böylece bir yanda KOVAN basılırken, diğer yanda ETAM için temini sorun olan bir parça Merkezimizde üretildi ve Merkezimizden uzman bir teknisyen grubu ETAM'da yeni bir tezgahın işletmeye alınmasında katkı sağladı.

Bu yardımlaşma ve işbirliğinin diğer kuruluşlara da örnek olmasını dileriz..



F-16 İÇİN KORUYUCU KAPAK

F-16 Uçaklarının Plastik Partiküller Boya Söküm (Plastik media Blast) işleminde kullanılmak üzere, uçak üzerindeki IFF, Tacan, Band antenlerini ve kritik Fiber yapısal parçaları korumak amacıyla, "FORMED PLASTISOL COVER" ların 1nci HİBM.K.lığında imal edilmesi çalışmaları başarıyla tamamlanmış olup, F-16 Boya söküm işlemine 1994 yılı sonlarına doğru başlanacaktır.

Dünyanın sayılı ülkelerinin sahip olduğu bu metodla boya söküm prosesinde, MIL-P-85891A şartnamesine sahip ACRYLIC THERMO-PLASTIC'ten imal edilen 20-30 MESH SIZE'lık Plastik partiküllerin yüzeye belli bir açı, basınç ve mesafede püskürtülmesiyle boya söküm işlemi gerçekleştirilmektedir. Sertliği 3-3,5 Moh olan Media'ların, kritik yapısal parçalara zarar vermemesi ve uçak üzerindeki kapak/panel (Access Door, Panel) aralıklarından gövde içine girerek sistemi tahrip etmemesi için özel maskelem sistemleri geliştirilmiştir. Bunların son örneği de Formed Plastisol Cover'lardır.

Özel neopren bantların yanısıra, plastisol 'den imal edilen Cover'ların uçaklarda kullanıldığı HILL AFB/UTAH'da alınan eğitim sonucu görülmüş olup, uzun süren çalışmalar neticesi imalatı gerçekleştirilmiştir.

Bu metod sayesinde bantla maskelenemeyecek derecede konturlu yüzeyler daha kısa sürede maskelenebileceği gibi % 40 oranında da neopren bant tasarrufu sağlanabilecek, A/S gereksinimi minumum düzeyde tutulacak, ayrıca bantların yüzeyde bıraktığı yapışkan atıklarda elimine edilecektir.

Önümüzde yıllarda, plastisol uygulaması Tüm Jet uçakları ve Yer-Destek teçhizatları için yaygınlaştırılacak olup, bu yeni teknolojik kabiliyetle yüzbinlerce dolarlık tasarruf sağlanmış olunacaktır.

Şükrü ÖZ
Müh.Yzb.



YENİ ÇÖP TOPLAMA DÜZENİ

Birliğimiz içerisinde bulunan ve artık ihtiyacımızı karşılayamayacak hale gelmiş olan değişik tip ve büyüklükteki çöp bidonları kaldırılarak bunların yerine standart büyüklükte çöp konteynırları üretilerek, planlanılmış yerlere konuşlandırılmaya başlanmıştır. Bu çerçevede atıl durumdaki kal edilmiş bir kamyon da tadil edilerek çöp konteynırlarını yükleyip, boşaltabilecek, bir kabiliyet kazandırılıp, servise sunulmuştur. Böylelikle çöpler insan sağlığını tehdit eder görünümden uzaklaştırılarak, sağlıklı ve çağdaş hale getirilmeye başlanmıştır.

Cihat YİĞİTBAŞI
Hv.İs.Yzb

BİR HAVA KUVVETLERİ PROJESİ DAHA BAŞARILDI : F110-GE-100 DSB PROJESİ

Can EREL
Hv.Müh.Yzb.

F-16 C/D uçaklarının Türk Hava Kuvvetleri Silah Sistemi olarak seçildiği günlerde bu uçakların F110-GE-100 motorlarının montajının ve Depo Seviyesi Bakımının (DSB) Merkezimizde yapılması konuşulmaya başlamıştı. Motorun 29.000 lb.'a yaklaşan tepkisinden, yakıt sistemindeki 1500 pisg. de 400 gpm akışa, thrust bearing'in max.8 Ra yüzey pürüzlülüğünden motorun çalışmasının pek çok değişkene bağlı limitlere göre kontrol altında tutan Augmanter and Temperature Control'a kadar herşey bu motoru o zaman için erişilmez kılıyordu.



Motorun bazı parçalarının imali ve montajının TUSAŞ Motor Sanayii'nde (TMS) yapılması kararı sonrasında F110-GE-100 motorunun DSB kabiliyetinin 1 nci HİBMK.lığınca kazanılması bir proje olarak teklif edilmiştir. Bu proje; 1986 yılında kabul edilmiş, bu amaca yönelik kontratın General Electric firmasıyla imzalanması sonucu ivme kazanmıştır.

Kullanım etkinliğinin temin edilebilmesi amacıyla, motor parça onarımlarıyla ilgili olanlar ve DEVLET MALI Statüsünde TUSAŞ Motor Sanayii'nde konuşlandırılan, Motor Bremzesi, Balans, Pale Boyu Ölçüm/Taşlama teçhizatları haricinde kalan tüm F110-GE-100 teçhizatları temin edilmiştir.

Bu kapsamda gereken takımlama, alt yapı ve tesis modernizasyon çalışmaları ile tamamı YURT İÇİNDE alınan personel eğitimi de 5 yıl içinde tamamlanmıştır. Tamamı ilgili Teknik Emir (Technical Order, T.O.) ve/veya Askeri Şartnamelere (Mil.Spec.) uygun olarak hazırlanan iş standartlarına göre ve AQAP-4 kalite güvencesiyle Depo Seviyesi Bakımı yapılan F110 motorlarının ilk ürün değerlendirmeleri de başarıyla tamamlanmıştır.

Motorların 3000 Total Accumulated Cycle (TAC) sonrası Engine Structural Integrity Programı'na (ENSIP) tabi komponentlerin kontrolu işlemlerinde de aynı performansın gösterilmesiyle bu proje kapatılmıştır.

Gelecekte Hava kuvvetleri envanterinin temel motoru olacak F110 motoruyla ilgili daha kapsamlı projeler için hazırız.

Düşünmek kolay,
yapmak zordur.
Dünyada
en güç olan şey de
düşünüleni yapmaktır.
GOETHE

NAMSA KAYNAK ARŞİVİNE MÜRACAAT ETTİK

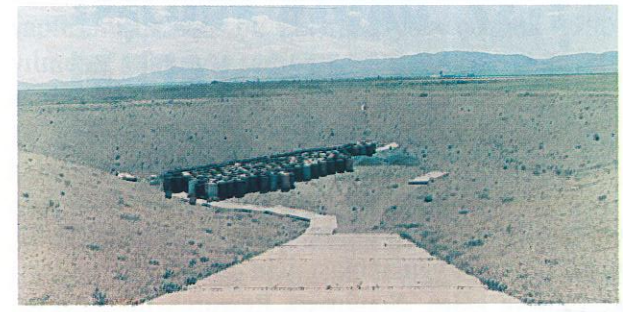
Uluslararası askeri techizat üretim ve bakım/onarım pazarına girme konusunda yürütülen faaliyetlere bir yenisi daha eklendi. Merkezimiz bakım/onarım, yenileme ve test kabiliyeti olan toplam 181 kalem tamirlik ünite için tamir kaynağı olmak üzere Nato Bakım ve İkmal Teşkilatı NAMSA'ya müracaat etti. Tamirlik üniteler NAMSA'nın desteklediği silah sistemleri arasından belirlendi. Böylece F-4 uçakları için 82, F-16 uçakları için 28, F-5 uçakları için 18, T-38 uçakları için 17, C-160 uçakları için 2, C-130 uçakları için 1, J79 motorları için 25, J85 motorları için 6, NF-5A uçakları için 2 kalem üniteye ihtiyaç doğduğunda NAMSA tarafından yayınlanacak teklifler/talepler (RFP) Merkezimize de gönderilecektir.

Dileğimiz en kısa zamanda NAMSA'dan hizmet alan bir ülke olmaktan, hizmet satan bir düzeye ulaşmaktır.

Hakan BAYRAÇ
End.Müh.

ZEHİRLİ ATIKLAR İÇİN AÇIK SAHA

Ülkemizde endüstri ve teknolojilerin gelişmesine paralel olarak TEHLİKELİ VE TOKSİK ATIKLAR" günden güne bir artış göstermektedir. Kazanılan uçak ve motor teknolojileri ile beraber özel amaçlı kimyasal prosesler/malzemeler kullanılmaya başlanmıştır. Uçak bakım revizyon işlemlerinde kullanılan bu kimyasallar miatlı (shelf-life) malzemeler olup, özel kullanım teknikleri ve depolama özelliği gerektirmektedir. Depolama şartlarının olumsuz olması ve raf ömrünü doldurmadan dolayı belirli oranlarda kullanılamaz hale gelen bu malzemelerle, 1991 yılında işletmeye alınan Kaplama Atelyesi Arıtma Tesisi (WASTEWATER TREATMENT) Filtre presinden alınan siyanat, asit-alkali ve krom içeren katı atıkların Eskişehir Bölgesinde seçilecek uygun Hidrojeolojik yapıya sahip bir alanda depolanması/imha edilmesi gündeme gelmiştir.



* INORGANİK MALZEMELER	* Siyanür İçeren Malzemeler * Bazik Asidik Tuzlu (Katı/Sıvı) malzemeler
*ORGANİK MALZEMELER	*Organik Boya ve Astarlar * Boya Sökücüler (Remover) * Yapıştırıcılar (Adhesive) * Sızdırmazlık Macunları (Sealant) * Gres (Grease) * Katı/Sıvı Film Yağlama Malzemeleri (Lubricant)
*NÖTRALİZEDEN ÇIKAN KATI ATIKLAR	* Siyanür, Asit-Alkali, Krom Katı Atıkları

Konuyla ilgili olarak Valilik Makamınca, Belediye Başkanlığı, İl Çevre Müdürlüğü, Anadolu Üniversitesi ve 1nci HİBM.K.lığı temsilcilerinden oluşan bir komisyon kurularak 25-26 KASIM 1992 tarihleri arasında düzenlenen bir sempozyumla konu, uzmanlarca değerlendirilmiş, atıkların yakma fırınında (INCINERATOR) yakılması veya uygun hidrojeolojik yapıya sahip bir alanda gömülmesi gündeme gelmiştir. Gelişmelerden somut bir netice alınamaması üzerine konunun birlik imkanlarıyla, 1nci HİBM.K.lığı proje grubunca çözümlenmesine karar verilmiştir. Bu amaçla TAI/ANKARA'dan örneği alınan dolgu sahası (LANDFILL) dizaynına uygun olarak açılacak sahada, TABLO-I'de sınıf ve cinsleri belirtilen kimyasalların depolanması/imha edilmesine karar verilmiştir. Açılacak dolgu havzasında kimyasal sabitleştirme/katılaştırma yöntemi (Kalsiyum oksitle, sulu kimyasalların reaksiyona sokulup suda çözünmeyen kalsiyum hidroksit taneleri halinde birleştirilmesi) kullanılacak olup, çevreye saygılı bir üretim anlayışı içerisinde uygulamaya 1995 yılı içerisinde başlanılacaktır.

F-16 KANAT PROJESİNDE UYGULAMA

Burhan EKŞİ
Müh.Bnb.

F-16 Kanat Projesi: AGARD SMP panelinin Türkiye için destek programından yararlanılarak, Hollanda milli havacılık ve uzay araştırma kurumu olan NLR ile 1nci HİBMK.lığı'nın ortaklaşa yürüttükleri ve finansmanı Hollanda Savunma Bakanlığı ve AGARD tarafından sağlanan bir mühendislik projesi olan F-16 KANAT projesinde ikinci adım çalışmaları 22 Ağustos 1994 tarihinde 4. Ana Üs K.lığında başladı. NLR ve 1nci HİBM.K. lığından 8 kişilik bir ekip belirlenen bir F-16 uçağına özel kayıt cihazı ve "Strain Gauge" leri takarak bunun kalibre ve uçuş testlerini takip edecektir.

Bu proje, kaydedilen uçuş parametrelerinden hareketle kanat kök kesitindeki mekanik yüklerin (kuvvetler, momentler gibi) tespitini hedeflemiştir.

Daha sonraki aşamalarda toplanan veriler üzerinde çeşitli analiz çalışmaları yapılacak olup, Proje ile çok değerli bir mühendislik birikimi elde edinileceği değerlendirilmektedir. Bu nedenle elde edilen birikimin daha kalıcı ve yararlı olmasını sağlamak için tüm çalışmalara İTÜ ve ODTÜ de gözlemci olarak davet edilmiştir.

Projenin F-16 uçaklarının mühendislik hizmetlerinin TYS olarak desteklenmesinde ASIP projesi paralelinde önemli bir uçak yapısal mühendislik potansiyeli geliştirmeleri beklenmektedir.

T-37 DADTA PROJESİ İLK TOPLANTISI YAPILDI

Burhan EKŞİ
Müh.Bnb.

Sözleşmesi yeni imzalanan T-37 DADTA (Durability And Damage Tolerance Analysis) programının uygulanması için gerekli ayrıntıları görüşmeye gelen, Southwest Research Institute ve ESPRIT firmaları ile ABD Hava Kuvvetlerinin temsilcilerinden oluşan heyete 15-17 Ağustos1994 tarihleri arasında ev sahipliği yaptı. Heyet ile teknik düzeyde birçok ayrıntılı konunun görüşmesi yapılmış, projenin uygulanması için gerekli hazırlıklar ele alınmıştır. Proje, Mart 1995'de 6 adet T-37 uçağının uçuş yüklerinin kaydedilmesi amacıyla teçhizatlandırılması ile başlayacak, gerekli ölçüm değerlerinin toplanması, mühendislik analizleri ve bunların raporlanması gibi safhalardan geçerek 1997 yılında sona erecektir.

Bu projeden elde edilecek sonuç, mevcut kullanım şartlarında T-37 uçaklarının ne kadar bir süre ile serviste kalabileceğine dair ip uçları ile bunun ötesinde uçurulmak istenirse yapılması gerekli tadilatlar ve alınması gerekli önlemler konusunda gerekli bilgileri edinmek olacaktır.

Projenin mühendislik faaliyetlerinin "Geliştirme" mühendisliğine yönlenmesinde bir köprü olacağı değerlendirilmektedir.

Herkes
benim düşünceme katılırsa,
yanılmış
olmaktan korkarım.
OSCAR WILDE

J79-17 MOTORLARINDA KULLANILACAK YENİ TEMPERATURE CONTROL AMPLIFIER SİSTEMİ

Özellikle son yıllara artan J79-17 C ve G motorlarındaki türbin pale kopma olaylarına karşı getirilen önlemlerden olan, Dijital Temp. Amp. kullanım uygulaması başlatıldı. Yeni sistemin 1960'lı yılların teknolojisiyle üretilen eski anolog cihaza göre avantajları şöyle sıralanabilir:

- Küçük bir bilgisayar olan yeni cihaz, arızalandığında kart değişimiyle tamir edilebilmektedir. Dolayısıyla bakım faaliyetleri daha ekonomik ve pratiktir.

-Aynı boyuta sahip yeni TCA cıhazının içinde iki ayrı hat vardır. Birincisi arızalandığında ünite faaliyetine ikinci hatta devam eder. Bu sebeble daha emniyetlidir.

-Yeni cihaz içinde bulunan motor hafıza kayıt birimi, motorun çalışmasına ilişkin bilgileri kaydeder ve EGT sistem arızalarında hemen müdahale imkanı sağlar. Haziran ve Temmuz 94'te ilk 10 set TCA ünitesinin montajı 1nci Ana Jet Üs K.'lığında tamamlanmıştır.

Ahmet HANECİOĞLU
.Uçk.Müh

UÇAK GRUP AMİRLİĞİ MOTOR ATELYESİ YENİ HANGARI FAALİYETE GEÇİYOR

Uçak Grup Amirliği bünyesinde Yeni inşa edilerek 25.02.1994 tarihinde geçici kabulü yapılan hangar, proje amacına uygun şekilde fasbat'a gelen uçakların motorlarının bakımının yapılacağı atelye olarak düzenlenmektedir. Hangarın orta bölmesindeki yaklaşık 2400 m2.lik ana çalışma alanına J79, J85, J69, J33 motorları ile "After Burner (A/B)"lerin bakım dokları yerleşecektir.

Hangarın bulunan atelyelerinde ise akü, lastik, filitre temizleme, kaynak, radom Bakım/ Onarım, dikimevi gibi atelyeler yerleştirilecektir. Ayrıca aynı bürolar motor bakım atelyesinin malzeme ve büro ihtiyaçları, uçak keşif ve işçi gazinosu, soyunma odası gibi sosyal ihtiyaçları da karşılayacaktır.

Adem TÜRKDOĞAN
Yük.Müh.Bnb.

J85 DÖNÜŞÜM MOTORLARI 25 UÇUŞ SAATİNİ TAMAMLADI

J85-GE-13 Motorlarının ; J85-GE-5T motorlarına dönüşüm projesinde ilk etapta dönüşümü tamamlanan iki motor 62-3969 ve 63-8161 S/N.lu uçaklara takılmıştır.

Motorlar birliğinde halen uçuşa devam etmektedir. Her iki motorun aynı uçak üzerinde tecrübe çalışmaları için gerekli Komutanlık direktifi talep edilmiştir. Başarı ile geçileceğine inandığımız bu aşamadan sonra motorların seri üretimine geçilecektir.

Dönüşüm projesi , Türk Hava Kuvvetleri ihtiyaçlarının mevcut kaynaklar ve öz mühendislik gücümüzle karşılanacağı bir proje olarak hepimize gurur vermektedir.

Esin SARI
Y.Mak.Müh.



HAVA KUVVETLERİ KOMUTANI ORGENERAL HALİS BURHAN'IN ZİYARETİ

Kuvvet Komutanımız Orgeneral Halis BURHAN 21 Haziran 1994 tarihinde Merkezimizi ziyaret etmiştir. Ziyaretleri sırasında malzeme depoları modernizasyonu, sosyal tesisler inşaatı, uçak boya atölyesi modernizasyonu ve Jet Revizyon F110-GE-100 motoru üretim doklarında incelemelerde bulunan Orgeneral Halis BURHAN'a F110 motorunun yeni bakım konseptine göre yapılan Depo Seviyesi Bakımıyla ilgili detaylı açıklamalar arz edilmiştir.

Mehmet SELEK
Teknisyen



ZİYARETLER, GEZİLER

* Kurulması planlanan Silahlı Kuvvetler Birlik İkmal Sistemi çerçevesinde incelemede bulunmak üzere Gen.Kur.Loj.Bşk. Korg. Hasan MURATLI Başkanlığında Kara, Deniz, Hava,ve Jandarma Gnl.Bşk.lığı temsilcilerinden oluşan bir heyet 5 Temmuz 1994 günü Merkezimizi ziyaret etti. Heyete Hv.Loj.K.Tümg. F. GÖKER ve ilgili proje subayları da refakat etti. Ayrıntılı ve yoğun bir gezi proğramından sonra yapılan değerlendirmede, Korg. H. MURATLI gördüğü büyük potansiyelden duyduğu memnuniyeti belirterek, diğer Kuvvetlerin de bu imkan ve kabiliyetlerden istifade etmelerini sağlamamız gerektiğini ifade etmişlerdir.

* Hava Harb Akademisi öğrencileri, Kurmay ve Kültür Gezisi 5 Temmuz 1994 tarihindeHv.Korg. S. Çatırel ve Hv.Tümg. O. Köse'nin de iştirakleriyle yapıldı.

* ABD Savunma İşbirliği Teşkilatı Hava Grubu mensupları, Alb.R. W.PENAR başkanlığında Merkezimizi 18 Temmuz 1994 tarihinde ziyaret etti.

* Hava Harb Akademisini kazanan 28 subay, 22 Temmuz 1994 günü Merkezimizi ziyaret etti. Kendilerine TYS faaliyetleri ve FYGS uygulamaları konularında ayrıntılı bilgi verildi.

* Hv.Tek.Ok.K.lığı HİLYOK Subay Yetiştirme Kursuna katılan astsubayların 1994 yılı eğitim ve inceleme gezisi 8 Ağustos 1994 günü yapıldı. Geziye Kur.Bnb. Kazım Genir ve 46 kursiyer astsubay katıldı.

* 12 Ağustos 1994 günü Hv.K.Loj.Bşk.Tümg. İ.Fırtına 1nci HİBM.K.nı Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN'a nezaket ziyareti yapmıştır..

* 23 Ağustos 1994 günü 6.ATAF Komutanlığına atanan Tümg.Erol OLCAY (30.8.1994 tarihinden itibaren Korg.) ve 1 nci Tk.Hv. Kv.K. Yardımcılığına atanan Tuğg. Batmaz DANDİN(30.8.1994 tarihinden itibaren Tümg.) 1nci HİBM.K.nı Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN'a nezaket ziyaretinde bulunmuştur.

ESGA

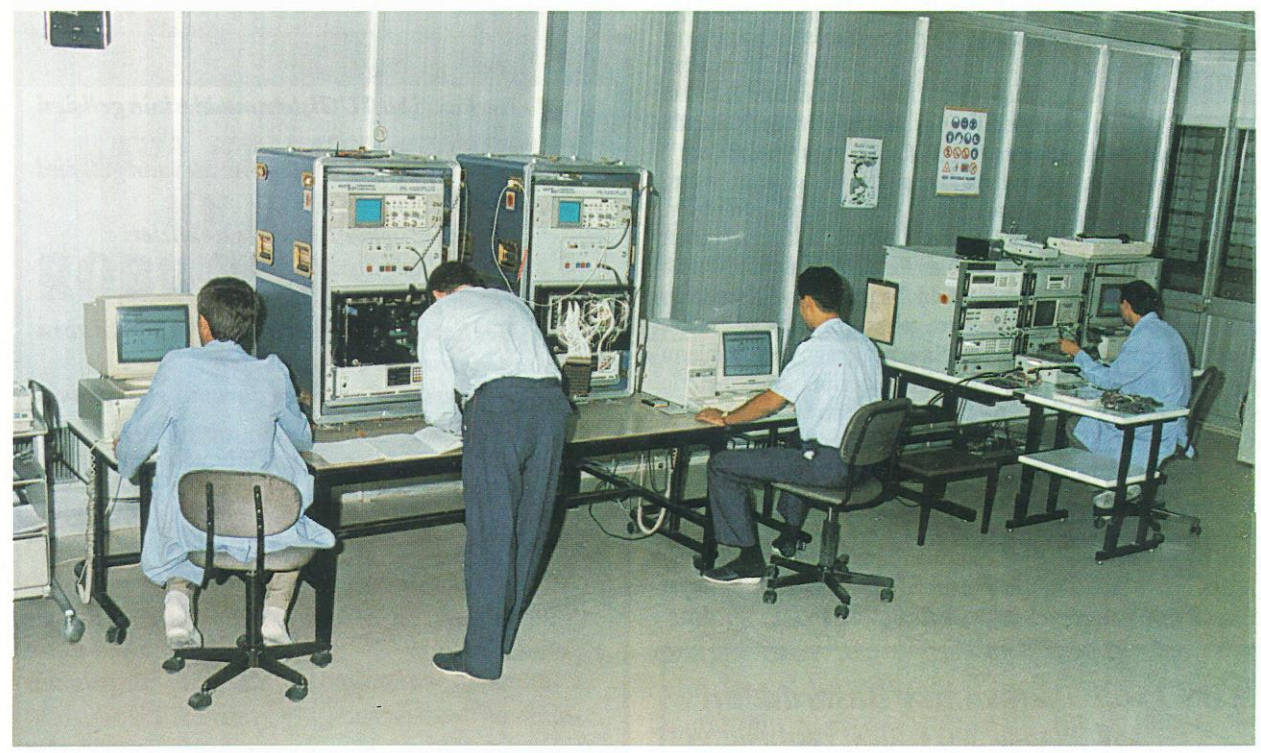
ELEKTRONİK SİSTEMLER GRUP AMİRLİĞİ

Hızla gelişmekte olan elektronik teknolojisi en karmaşık/fonksiyonel ürünlerini AVİYONİK sahada vermektedir. Bu nedenle ; F-/RF4-84 uçaklarından başlayarak F-16'ya kadar gelişen süreç içerisinde aviyonik sistemler gerek sayısal, gerekse niteliksel olarak önemli ölçüde gelişme göstermiştir. Bunun sonucunda ise işlevsel olarak uçağın gözü, kulağı ve beyni görevini üstlenen aviyonik sistemler, yapısal ve motorun yanında uçağın üçüncü ana bölümünü teşekkül etmiştir. Sadece F-16 uçağında yaklaşık 1000 kalem aviyonik tamirlik ünite (SRU/LRU) olduğu göz önüne alındığında, aviyonik sistemlerin ayrı bir Grup Amirliği seviyesinde örgütlenmesinin kaçınılmazlığı kendiliğinden ortaya çıkmaktadır. Nitekim 7 Ocak 1993 tarihinde tüm elektronik faaliyetler bir çatı/organizasyon altında ESGA olarak yapılandırılmıştır. Bu kapsamda;

* Aviyonik Sistemler,
* Hassas ölçü aletlerin kalibrasyonu (PMEL),
* Tezgah bakım/onarım fonksiyonları yer almaktadır.

Bu üç ana unsuru bünyesinde barındıran ESGA'nın görevi; sorumluluğuna verilen Aviyonik Sistem ve Ünitelerin (SRU/LRU) DSB'leri ile, hassas ölçü aletlerinin kalibrasyonu ve test/imalat techizatlarının bakım/onarımlarını emniyet, etkinlik ve ekonomiklik prensipleri içinde gerçekleştirmektir. ESGA, halen bu görevini 199 personel olan kadrosuna karşılık 17 Mühendis ve 158 Teknisyen olmak üzere toplam 175 personel ile yerine getirmektedir. Yukarıda kısaca açıklanan görevi doğrultusunda ESGA, aviyonik sahada 668 kalem ünitenin, kalibrasyon sahasında 900 kalem ölçü aletinin, tezgah onarım sahasında 300 kalem tezgah bakım/onarım kabiliyetine sahiptir.

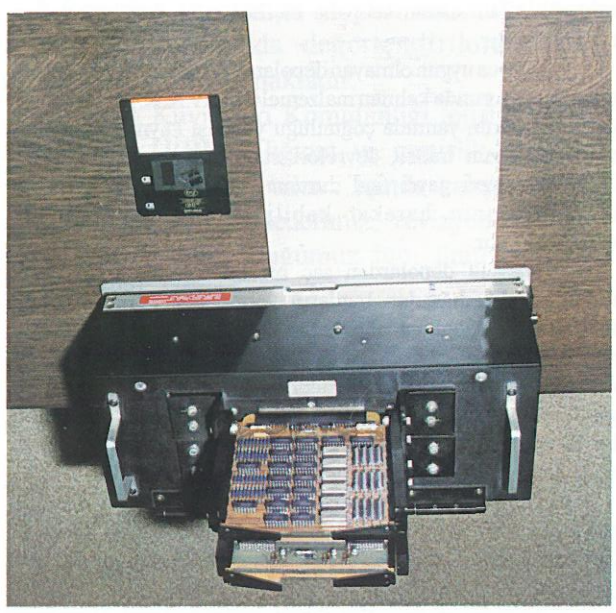
Söz konusu bu kabiliyetleri kullanarak toplam 5.000 m² (600 m² si 100.000 sınıfı) lik havalandırmalı toz kontrollü tesislerinde yılda yaklaşık 5.000 adet aviyonik ünitenin, 11.000 adet ölçü aletinin ve 800 adet tezgahın DSB/kalibre/onarım işlemleri yürütülmektedir. ESGA'nın görev yelpazesinin genişliğine paralel olarak kazanmış olduğu teknolojik kabiliyetler ise aşağıda belirtildiği gibi sıralanabilir.



Solda PK.1000/Plus model ATE, sağda ASELSAN imali ATE görülmektedir.

* ATE (Automatic Test Equipment) yazılımı ve TPS (Test Proğram Set) Üretim tekniği
* Analog, Digital ve Şase Test tekniği
* Sayısal (Digital) Data similasyon tekniği
* Hassas Lehimleme tekniği
* Yarı otomatik/otomatik kalibre tekniği
* Özel amaçlı test techizat tasarımı, imalatı ve test prosedürleri geliştirme tekniği.

ESGA'nın faaliyetleri içerisinde yer alan ATE yazılım kabiliyeti ve TPS üretimi ayrıca önem taşımaktadır. Çünkü ilk kez bir TPS, Türk Silahlı Kuvvetlerinde ESGA'da üretilmiştir. Bunun yanısıra Türkiye'de ilk kez bir ATE'nin dizayn ve imalatı ESGA tarafından yurtiçi yan sanayi kuruluşuna yaptırılmıştır. İşte bu ilklerden yola çıkarak 1990 yılından itibaren, yurtdışı TPS üretim maliyeti astronomik rakamlarda olan tamirlik üniteler için 18 adedi F-16uçağına ait olmak üzere toplam 282 kalem TPS ESGA'da üretilmiş/ürettirilmiştir. Bu çalışmalar sonucunda Türk ekonomisine yaklaşık 20 miyon dolarlık bir döviz tasarrufu sağlanmıştır. Halen sınırlı sayıda yetişmiş personel ile de olsa F-16 dahil tüm aviyonikler için TPS üretimine devam edilmektedir.



ESGA'da üretilen bir F-16 TPS'i oluşturan unsurlar: İnterface test adaptör (arka planda) Data paketi ve SOFTWARE'i kapsayan disketler (ön planda)



F-110 Motor Aviyonik Sistem Atelyesinden bir görünüş



100.000 sınıfı çevre özelliklerine sahip PMEL'den bir görünüş

F-16 Aviyonik DSB projesinde kilit teknoloji olan TPS üretimi ve ATE yazılımında önemli mesafe kaydetmiş olan Aviyonik Teknik Yönetim Sorumlusu 1nci HİBM.K.lığı, F-16 Aviyonik sistemlerin tamamının kabiliyetini yurtiçinde kazanabilmenin gururunu yaşamak için her türlü çabayı sarfetmektedir.

BİLİYOR MUSUNUZ?

* F-16 uçağına ait F110 motorunun ; Ateşleme , Fan devri ,Pale sıcaklığı ,Kompresör basıncı, Fan pozisyonu,Yakıt oranı, Nozul alanı , Fan çıkış basıncı vb. parametrelerin artık aviyonik sistemler tarafından kontrol edildiğini..... bunlara ait 24 kalem ünitenin DSB kabiliyetinin ESGA'da olduğunu....
* Bir TPS'nin yurtdışı üretim maliyetinin 100 bin-500 bin dolar arasında olmasına karşılık yurtiçi maliyetinin 20 bin dolar olduğunu,
* Yurtiçinde 4 sanayi kuruluşunda TPS üretim kabiliyeti bulunduğunu,
* F-16 uçağı için mevcut imkanlarla Aviyonik sahada halen 633 kalem ünitenin bakım, onarım, test kabiliyetinin ESGA tarafından kazanıldığını

TYS ve güçlü bir dost : TBS

Burhan EKŞİ
Müh.Bnb.

Teknik Geliştirme Müdürlüğü'nde görev yapan mühendis ve teknisyenlerle diğer birimlerde görev yapan meslekdaşları arasında önemli bir fark var. Bu fark, Teknik Geliştirme Müdürlüğü'nde görev yapmayı daha çağdaş, daha doyurucu ve bunun için de daha keyifli kılan modern, aydınlık yüzlü, coşkulu ve güçlü bir dost desteğininin sürekli olarak çalışanların yanında olmasıdır. Kim mi bu gizemli kahraman?

Size TBS'yi takdim edeyim... Lütfen onunla tanışın, dost olun. Unutmadan belirtmeliyim: TBS, onun lakabı, asıl adı ise ''Teknik Yönetim Bilgi Sistemi''. Fakat biz ona kısaca TBS diyoruz. Kendisi gerçekte, bilgisayarlardan, bilgisayar programlarından ve onları belirli kurallara uygun olarak çalıştıran insanlardan oluşan bir bilgi otomasyonu sistemidir. XXI nci asrın eşiğindeyiz ve izlediyseniz, bilim çevreleri, içinde bulunduğumuz XX nci asrı, ''Uzay Çağı'' veya ''Bilgi Çağı'' olarak adlandırma konusunda bir miktar tartıştıktan sonra, ''Bilgi Çağı'' olarak adlandırmada karar vermiş görünüyor. Çünkü, sonunda kabul edildi ki insanlığın uzayla tanışmasından çok daha çarpıcı ve devrimsel olan, onun bilgi üretme, iletme ve kullanmada kat ettiği aşamalardır. Diğer herşey, aslında bu aşamanın sonucudur. XXI nci asıra gelince, onun bir sibernetik çağı olacağı çoktan belli olmuştur. Sibernetik çağı, yani insanların bilgi üretme ve kullanma kabiliyetlerini, makinelerle paylaştıkları çağ. Bu kurgu-bilimsel gerçeğin bilincinde ve bu konuda biraz da geç kalındığını fark etmiş olmanın telaşı içinde, 1991 yılında Teknik Geliştirme Müdürlüğü bünyesinde bir çalışma başlatıldı. Çalışma, bu çatı altındaki mühendislik ortamını, bir mahalle bakkalı ilkelliğinden kurtararak XX nci asrın mühendislerine yaraşır bir platforma taşımayı ve Teknik Geliştirme Müdürlüğü'nün üstlendiği görevleri bilgisayar destekli hale getirmeyi amaçlıyordu.

TBS Proje Bürosunun Başardıkları

- Ana Planda öngörülen yazılımların %60'ından fazlasını gerçekleşdi. Bunun için 50 Binin üzerinde program satırı yazıldı.

- Teknik Geliştirme Müdürlüğü personelinin hemen hemen tamamına, bilgisayar ve programların kullanımı konusunda eğitmenlik ve sürekli danışmanlık yapmak.

- Bu güne kadar hiçbir bilgisayar virüsünün sisteme yaklaşmasına izin verilmedi.

- Günde en az sekiz saat, haftada en az beş gün olmak donanımın kesintisiz hizmet vermesini sağladı.

- Bazı dalgın personelin, yanlışlıkla kaybettikleri bilgilerine tekrar tekrar kavuşturarak onları sevindirdi.

- Eskişehir Garnizonu'nda bilgisayarla sorunu olan hemen herkese yardımcı olmak.

Başlangıçta 1nci HİBM.K.lığı özel projesi olmasına ve bu statüsü ile de oldukça hızlı bir gelişme gösteriyor olmasına rağmen, diğer ikmal ve bakım merkezlerinin de benzer ihtiyaçlarının karşılanması gerektiğinden, proje, 1993 yılında, daha önceleri kapsamına alınmadığı FYGS Projesinin Faz II Paketi kapsamına alınarak, bir Hv. Kv.leri projesine dönüştürüldü.

Devreye giren yazılımlar nedeniyle artan kullanım potansiyeline rağmen, donanımında iki yılı aşkın bir süredir herhangi bir iyileştirme yapılamayan TBS, onunla söyleşebilmek için saatlerce sıra beklemek zorunda kalsalar bile, personelin güçlü dostu olmaya hala devam etmektedir.

Mümkün olduğu kadar çabuk ve esnek hareket edebilmek için, başlangıçda projenin boyutlarını küçük tutarak, 1nci HİBMK.lığı kaynakları ile yapılabilecek olanın en iyisini hedefleyen bir ana plan yapıldı ve Şubat 1991 tarihinde ''Teknik Geliştirme Müdürlüğü Otomasyon Ana Planı'' adıyla yayınlandı. Fakat bu isim fazla kullanılmadı. O tarihlerde, lojistik terminolojiye yeni katılan ''Teknikyönetim Sorumluluğu'' gibi kavramlar doğrultusunda değişmeye başlayan, Teknik Geliştirme Müdürlüğü'nün, yeni görev profilinin bir yansıması olarak proje adı, ''Teknikyönetim Bilgi Sistemi'' olarak kısa sürede değişti.

İşe, Ana Plana uygun olarak, o tarihte mevcut olup, onlardan yararlanacağını farzettiğiniz birtakım bilinçsiz personelin insafına terk edilmiş bir şekilde duran, bir kaç kişisel bilgisayar kullanılarak, bir yerel bilgisayar ağı oluşturulması ile başlandı.

Başlangıçta yazılım olarak sadece bazı paket programlar kullanıldı. Bunlar aslında bilgisayarlar bir ağ oluşturmadan önce de kullanılan, kelime işlem, grafik işlem ve veritabanı yönetimi ile ilgili paket programlardı. Fakat bilgisayar ağı ile birlikteyken çok daha etkin olarak kullanılabiliyorlardı. Bir kere, bilginin hem gizliliği, hem de insan hatası nedeniyle sık sık meydana gelebilen bilgi kayıplarına karşı emniyeti, tekbaşına çalışan bilgisayarlara göre çok daha üst düzeydeydi. Bu durum, bilgisayarları, personelin gözünde, birer oyun aracı konumundan, bilginin saklanması, işlenmesi ve tekrar saklanması için ciddi bir araç konumuna kısa sürede yükseltmişti. Üstelik de kağıt parçalarının bilgisayarlar karşısında rekabet şansları zaten hiç yoktu.

TBS'nin Sağladıkları

- Herhangi bir TCG işlem maddesinin gelişimi ve son durumu

- Herhangi bir LKG işlem maddesinin gelişimi ve son durumu.

- Malzeme uymazlıkları ve analizleri

- Uçak olayları ve analizleri

- Gelen/giden evraklar ve dağıtımları

- Herhangi bir konudaki bir kitabın kütüphanede mevcut olup olmadığı

- Bir personelin devam durumu ve o andaki mevcudiyeti

- Anlamını bilmediğiniz bir yabancı sözcük veya kısaltma

- Bir rapor veya yazının yazılması, fotoğraf, şekil ve grafik gibi unsurlarla desteklenmesi

- Brifing/takdim gibi hazırlıklar

- Kişisel bazda günlük iş planlamalarının yapılması

- Zamana Bağlı Teknik Emir uygulama durumu

Beklenen oldu ve Lojistik Koordine Grubu (LKG) çalışmaları, Teknik Koordine Grubu (TCG) çalışmaları, uymazlık incelemeleri ve uçak olaylarının kayıtlarının tutulması ve analizi gibi bazı önemli faaliyetler, bu günki koşullardan daha ilkel olmakla beraber, bilgisayar ortamında kayıt ve kontrol altında tutulmaya başladılar. Bu arada gelen/giden evrakların bilgisayar ortamında takibini kolaylaştıracak bir özel program da hazırlanarak kullanılmaya başlandı. İşin asıl güzel tarafı da benzeri birçok otomasyon projesinin başına gelen kaza, TBS'nin başına gelmiyor, personel bu yeniliğe direnmiyor, hatta süratle benimsiyordu. Böylece tek başlarına olduklarında, ''Kişisel Bilgisayar, Mikro Bilgisayar'' gibi biraz da küçümser bir eda ile telaffuz edilen adlarla anılan bu makinelerin belli bir disiplin altında bir araya gelerek güç birliği yapmaları halinde ne denli büyük işler başarabileceklerinin ilk işaretleri alınmış, TBS'için kişisel bilgisayar ağı ortamının öngörülmesinin haklılığı da ortaya çıkmış oluyordu.

Tüm bu gelişmeler 1991 yılı içindeydi. 1992 yılına gelindiğinde Teknik Geliştirme Müdürlüğü, bugün de faaliyet gösterdiği yeni yerleşim alanına taşınmış, TBS ağı ise 20 -25 terminalden oluşan daha yaygın bir sisteme dönüşmüştü. Ancak sistemin büyümesi, işletim problemlerini de peşinden sürükledi. Bu beklenmeyen bir durum değildi, hem de zaten sistemin ihtiyacı olan ve Ana Plan da öngörülen, özel yazılımları gerçekleştirecek bir birimin ivedilikle kurulması gerekiyordu. Bu birimin kurulması, neredeyse Bilgisayar sisteminin kurulmasından daha uzun sürdü ve TBS Proje Bürosu, Ağustos 1992'de beş amatörden oluşan personeli ile faaliyete geçti. Görevi hem donanımı canlı tutmak, hem de TBS yazılımlarını gerçekleştirmekti.

TBS'nin Devam Eden Hazırlıkları

- Bir takipli veya özel projenin gelişimi ve son durumu

- Herhangi bir uçağın herhangi bir andaki konfigürasyonu

- Birlik ve depo seviyesi bakım faaliyetleri ve analizi

- Hangi personelin hangi ehliyet seviyesinde bulunduğu, aldığı ve alması gereken eğitimler

- Gelen/giden herhangi bir evrak veya dökümanın içeriği

- Herhangi bir TO'nun mevcudiyeti, güncellik durumu

- Birlik veya depo seviyesi bakım iş paketlerinin içeriği ve güncellik durumu

TBS ile çalışmanın bir imtiyaz olduğunu biliyor, onu en kısa zamanda tüm sorularımıza eksiksiz cevap verebilecek hale getirmek için herkesin üzerine düşeni yapmaya devam edeceğini umuyoruz

BİR ANI

Çetin DÖKMEN
Tuğgeneral
Fabrika Müdürü

Hepimizin çok çabuk karar vermeyi gerektiren anlarınız olmuştur. Öyle zamanlarda doğru karar verebilmek ve heyecana hakim olabilmek ancak yaptığımız işi çok iyi bilmekle mümkün olur. Size anlatacağım olay, böyle davranmayı başarabilen bir üs komutanı ile bir F-4E pilotunun yaşadıkları hadisedir.

112 Filo Komutanlığına ait bir F-4E uçağı 5 Nisan 1985 tarihinde Hava-Yer atış görevini tamamladıktan sonra, inişe geçtiği sırada pilot iniş takımlarının açılmadığını görür. Bir müddet uğraştıktan sonra iniş takımlarını emergency açmaya çalışır. Ancak sağ dikmeyi bir türlü açamaz.

Durumu haber aldığımızda hepimiz soluğu kulede aldık. Herkes telaş içerisinde ve ne yapılması gerektiğine tam olarak karar veremiyordu. Pilot ise sınırlı yakıtı ile havada kendisine verilecek talimatı bekliyordu. Olay yerine gelen yetkili bir komutan pilota açık iniş takımlarını pist'e vurdurması emrini verdi. Pilot emri alır almaz şehir üzerinden alçaldı ve pist'e 1/3 mesafesinden tekerleri vurdurdu. Ancak sol iniş takımının yere değmesi ile birlikte uçak sağ kanat üzerinde yatmaya başladı. O anda pilot ustaca gaz kolunu ileri vererek tekrar havalandı ve olası bir faciayı önledi. Ama henüz problem çözülmemiş ve uçak hala havada idi.

Olay mahalline son anda yetişebilen Üs Komutanı derhal kuleye çıktı. Son derece bilgili ve havacılığa hakim olan komutan büyük bir soğukkanlılıkla ''Arkadaşlar, F-4E uçağının bu konfigürasyonda herhangi bir inişi yoktur. Uygun bir yer seçerek pilota atlama emrini iletin'' dedi. Bunun üzerine kule karşısındaki Bozdağ üzerinde pilotlar atladılar ve salimen kurtuldular.

Gönül isterdi ki, uçağımızı da kurtarabilelim. Ancak pilotlarımızın hayatı hiçbir zaman bu riske girilmeyecek kadar değerlidir. Onlar, ülkemiz için daha riskli görevlere her zaman hazırlar. Ama biz onlardan bunu istemeyi gerektirmeyecek şekilde görevlerimizi eksiksiz yapalım.

ROBOTİK DEPOLAR

İkmal Grup K.lığı envanterindeki 164 bin kalem malzeme 58'i kapalı, 13'ü açık saha olmak üzere toplam 71 depoda muhafaza edilmektedir. Bu depolar yazın sıcaklığı, kışın ise soğuğu olduğu gibi, bazen de daha fazlasıyla malzemelere aksettirmektedir. Mevcut depolarda izolasyon olmadığı için malzemeler ışık, nem ve toza karşı korunamamaktadır.

Anılan depolarda yüksek kıymetli, zaman aşımlı, raf ömürlü, cad/pad ve kimyasal malzemeler bulunmaktadır. Uygun şartlar sağlanamayan depolarda stoklanan malzemelerin özelliklerini kaybetmesi uçuş emniyetini olumsuz etkileyerek, miyarlık silah sistem ve paha biçilmeyecek can kayıplarına neden olabilir.

Ayrıca uygun olmayan depolama şartları nedeniyle elden çıkarılmak zorunda kalınan malzemelerin Hv.K.K.lığı bütçesine getirdiği yükün yanında çoğunluğu yurtdışı kaynaklı olmaları nedeniyle uzun transit devreleri süresince bu malzemelerin silah sistemleri gayri faal duruma düşmektedir. Bu durum Hv.K.K.lığının harekat kabiliyetini olumsuz yönde etkilemektedir.

Mevcut depolardan saç baraka tipi olanların ıslahı mümkün olmadığından bunların yerine çok katlı her türlü malzemenin depolama ihtiyacına cevap veren robotik depoların yapımı için çalışmalara başlanmıştır. Yapımı planlanan robotik depolar, malzemeleri istenilen şartlarda depolayabileceği gibi Tesellüm-Yollama, Terminal ve Fabrika Müdürlüğü üretim birimleri ile entegre olacağından, malzemelerin depolama ve yollama işlemlerinde çabukluk sağlayacaktır.

Bu konuda bilgi toplama ve ön proje değerlendirme çalışmaları, yabancı firmalarla sürdürülmekte olup projenin Stratejik Hedef Planı (SHP)'ye dahil edilmesi için de girişimler yapılmıştır.

Böylece uzun yıllar ihmal edilmiş İkmal Depolama Sisteminin Modernizasyonu ile Lojistik Sistemin 2000'li yıllardaki ihtiyacına cevap vermek hedeflenmektedir.

Yaşar BİLECEN
Hava Yer Yzb.

AKSESUAR GRUP AMİRLİĞİ VE PB DESTEĞİ

Fatih BATAK
Y.Müh. Ütğm.

Bilindiği gibi Hava Kuvvetleri Komutanlığı genelİnde tüm uçak ve motorlarda faal oranının yüksek tutulması, büyük önem arzetmektedir. Bu amaçla kurulmuş bulunan ihtiyaçlar dağıtım sistemi (İDS), tüm birlikler arası malzeme hareketlerini izlemekte, tamirlik ve sarf tüm malzemelerin yönetimini gerçekleştirmektedir. Ancak zaman zaman, hava kuvvetleri komutanlığı envanterinde bulunan uçak ve motorlarda PB (Nors, Mıkap) olayları yaşanmaktadır. bir diğer ifade ile, uçak veya motor; herhangi bir malzeme, tamirlik bir üniteden dolayı uçamaz duruma gelmektedir. hiç şüphesiz bu gibi durumlarda yapılan en önemli çalışma, PB yaratan malzeme veya tamirlik ünitenin en kısa sürede temin edilmesi ve sonrası için önlem alınmasıdır.

Hava Kuvvetleri Komutanlığı genelinde PB uçak ve motor sayısında özellikle son 4 - 5 yıldır yaşanan azalma eğilimi bugün oldukça sevindirici bir düzeye gelmiştir. ancak 1nci HİBM.K. lığı aksesuar atelyeleri olarak özellikle tamirlik ünitelerde PB sayılarının sıfır düzeyine indirilmesi amacıyla yoğun gayretler harcanmaktadır. 1990 yılı öncesinde 50 'li rakamlarla ifade edilen uçak PB sayısı, 1992 yılı başından itibaren tekli rakamlarla ifade edilmeye başlanmıştır.

Tamirlik ünitelerde PB sıkıntısının aşılabilmesi amacıyla, Aksesuar Grup Amirliğince alınan birçok önlemler vardır. bunların başlıcaları ;

* Üretimde ciddi artışlar sağlanmıştır : 1989 'da 14.336 adet olan tamirlik ünite üretimi, 1993 'e gelindiğinde 22.000 adet düzeyine ulaşmıştır (ilave personel artışı söz konusu değildir.).

* İhtiyaçlar dağıtım sistemince raporlanan tamir işlem indeksleri, ıtem bazında incelenerek ideal ürün karması oluşturulmaya çalışılmaktadır.

* Tamir ve revizyon yeri yurt dışı olan muhtelif tamirlik ünitelerin revizyon kabiliyetleri kazanılmaktadır (1992 yılında 33 adet, 1993 yılında 44 adet ünitenin revizyon tamir kabiliyeti kazanılmıştır).

* Revizyon ve onarımı yapılan tamirlik üniteler için, malzeme ihtiyaç listeleri doğrultusunda faal depo sorgulamaları yapılarak, kritik malzemelerin temini için, Hava Lojistik Komutanlığı 'na bilgi verilmektedir.

* P/B tamirlik ünite istatistiklerinden yararlanılarak talebi yüksek olan ünitelerin faal depoları oluşturulmaktadır

* Revizyon ve onarımı yapılan tüm üniteler için uymazlık raporlarıda değerlendirilerek kalite standartları oluşturulmaktadır.

Hava Kuvvetleri Komutanlığı lojistik sistemi içinde 1nci HİBM.K.lığının ve tamirlik ünitelerin sahip olduğu önemin bilinci içinde çalışmalarımız devam etmektedir. Hedefimiz, revizyon ve tamir kabiliyetine sahip olduğumuz tüm ünitelerde faal depo oluşturmaktır.

YARIŞMAMIZ İÇİN TATİL FOTOĞRAFLARINIZI BEKLİYORUZ.

Son teslim tarihi :
30 Eylül 1994



HAVA KUVVETLERİNİN İLK ROBOTU : ROBOTİK FPI HATTI

Can EREL
Hv.Müh.Yzb.

Mal üretiminden hizmet (özellikle bilgi) üretimine geçiş, modern dünyada artık gelişmiş toplum olmanın göstergelerinden biri olmaktadır. Hizmet üretimi uzmanlaşma oranı çok yüksek, daha çok zihinsel yeteneklerinden istifade edilen işgücü gerektirir. Bu niteliklerdeki işgücünün maliyetleri de çok yüksektir. Bu toplumlar, işgücü maliyetlerindeki bu artışa bir ölçüde direnebilmek, bazı tehlikeli işlerde böyle gelişmiş insan kaynağını heba etmemek ve aynı zamanda ürün niteliğini yükseltecek çabaları yaşama geçirerek sonuçların tekrarlanabilirliğini sağlayabilmek için ROBOT uygulamalarına başlamışlardır. Gelişmiş toplumların en başında yer alan BİLGİ ÖTESİ TOPLUMLARDA ise insan kaynağı o kadar önemlidir ki, mal üretiminde robot kullanımı artık neredeyse bir şart olmuştur.

Modeli, değeri ve fonksiyonel kritikliği çok yüksek olarak bilinen jet motoru parçalarının çoğunda Floresan Penetran (Fluorescent Penetrant Inspection, FPI) yöntemiyle tahribatsız muayyene yapılmakta, bu parçaların yüzeylerinde mevcut malzeme yapısı bozuklukları/ uyumsuzlukları tespit edilmeye çalışılmaktadır. Bu muayeneye tabi parçaların niceliği (sayısal çokluğu) niteliği ve yöntemin değerlendirmeye esas sonuçlarının tekrarlanabilir/karşılaştırılabilir olabilmesi muayene öncesi hazırlama safhasının robotlaştırılmasını gerektirmiştir.

Teknik,Lojistik ve İşgücü açısından bütün yönleriyle ele alınan bu ihtiyaç Merkezimizin mühendislik gücüyle şartnameleştirilmiş ve ihale edilen Robotik FPI hattı bir sistem olarak Türk mühendisi ve işgücüyle imal edilmiştir.

Haziran 1993 tarihinde geçici yerine montajı tamamlanan 8 değişik prosesi 20 dakikalık aralıklarla uygulayabilme kabiliyetine sahip Robotik FPI sisteminde bir yıl içinde yaklaşık beş yüz bin operasyon-parça floresan penetran yöntemiyle tahribatsız muayeneye hazırlanmaktadır.

Yapılan muayenede verilecek kararın isabet derecesini artırması nedeniyle iş ve uçuş emniyetini direk ve üst seviyeli olarak etkileyen bu sistem aynı zamanda Hava Kuvvetlerindeki ilk robottur.

Metal Spray ve kimyasal parça temizleme proseslerinde de robotik uygulamalara geçilebilmesi çabaları tüm hızıyla sürmektedir.

Emniyetli, Etkin, Ekonomik (3E) bakım uygulama amacındaki merkezimini diğer köşelerinde de benzeri yüksek teknoloji uygulamalarını görebileceğimiz günler çok yakın...

Ver bir karar ! Acele olsun ...

M. Erdoğan GÜNEŞ
Y.MÜH.KD.YZB.

Gerek meslek hayatımızda ve gerek özel yaşantımızda her an bir takım kararlar vermek durumundayız. Ancak, herhalde bunların en zoru, daima uçuş emniyet endişelerinin dikkate alınması gereken Havacılık mesleğindeki kararlar olsa gerek. Hele bir de kısıtlı bir sürede ve sınırlı verilerle karar üretilmesi gerekiyorsa...

Temmuz ayının ikinci yarısında meydana gelen iki kaza F16 uçakları üzerinde F110-GE-100 motoru kullanan ülkeler için çok tedirgin günlerin yaşanmasına sebep oldu. Birkaç gün ara ile Mısır ve İsrail'de 2 adet F16 uçağı motorlarındaki aynı arıza sebebiyle düşmüş ve külli hasar olmuştur. Yapılan incelemeler, birisi 61, diğeri 78 uçuş saatinde olan her iki motorda da aynı parçanın arızalandığını göstermiştir . Bunun sonucu Amerikan Hava Kuvvetlerinin 200 saatin altındaki motorları uçuştan alma kararına Türk Hava Kuvvetleri de uymuş ve 20 adet motorun uçuşu durdurulmuştur.

Amerikan Hava Kuvvetleri daha sonra 28 ve 29 Temmuz 1994'te yayınladığı mesajlarla, önceki kararını revize ederek sadece 100 saatin altındaki motorları ''Acil Durum Yedeği'' olarak ayırıp diğerlerinin uçuşuna izin verdi. Bu iki mesaj ve bunların değerlendirilmesini emreden 1 Ağustos 1994 tarihli Hv.Loj.K.lığı Fax emri hemen hemen aynı anda 2 Ağustos 1994 günü geldi.O ana kadar konuyla ilgili olarak bilinen tek şey iki uçak olayı olduğu ve Amerikan Hava Kuvvetlerinin aldığı tedbirler idi. Bu kadar kısıtlı bir bilgi ile aynı gün (2 Ağustos 1994 günü) hem de saat 15:30'a kadar 1nci HİBM.K.lığı görüşünün bildirilmesi emrediliyordu

Buna benzer olaylarda, uçuş emniyetinden ödün vermeden sıhhatli bir karar verebilmek için mutlaka yeterli ve güvenilir veriye ihtiyaç vardır. Ancak, maalesef bu kararlar öncesinde genellikle ne yeterli veri nede yeterli zaman vardır. Teknik Yönetim Sorumlusu olarak bildireceğimiz görüşler ise mutlaka bilimsel inceleme/analiz sonuçlarına dayanmalı ve Komutanlığın vereceği nihai kararın oluşturulmasına esas olacak tüm detayları ortaya koymalıdır.

Yetersiz verilerle analiz yapma sıkıntısı içerisinde iken tam o sırada F110 Teknik Temsilcimiz iki olayın uçuş saatlerini temin ettiğini, bunun dışında aynı tip motoru kullanan B1B ve F14 uçaklarında meydana gelen diğer 4 olayla ilgili verilerin ve bu olaylarla ilgili firma bilgilerinin kendisine gönderildiğini bildirdi. Derhal bu veriler üzerinde inceleme ve analizler başlatıldı.Yapılan istatistik analizler, bu altı olayın meydana geldiği uçuş saatlerinden oluşan örneklemenin Weibull dağılımına uyduğunu gösterdi. Alınan sonuçlar firma tarafından gönderilen bilgilerle uyum içerisinde idi. Böylece; 0-50, 50-80, 80-100 ve 100 saat üzerindeki motorların uçması halinde taşıyacakları risk değerleri hesaplandı, hayati risk taşıyan motorlar belirlenerek kesinlikle uçurulmaması görüşü belirlendi, nisbeten düşük orandaki risk sahaları ise harekat ihtiyacına bağlı olarak değerlendirilmek üzere görüş belirtmeden Komutanlığa bildirildi.

Hemen hemen hiçbir veri olmadan başlanan çalışma yaklaşık 4-5 saat gibi kısa bir sürede tamamlanarak 1nci HİBM.K.lığı görüşü, 2 Ağustos 1994 günü, miadında ve tüm bilimsel analiz gereklilikleri yerine getirilerek Komutanlığa bildirilmiştir.

İÇİMİZDEN BİRİ



Mehmet ÖZTEN
Hv.Yer.Kd.Yzb.

Röportaj: *C. EREL*
M. ÖZBEK

Eskişehir'in Mihalıççık kazası, Gözeler köyünde 1945'te doğdu. 1964 yılında Astsubay okulunu bitirerek 3 ncü Ana Jet Üs K.lığına atandı. 10 yıl sonra 5 nci Ana Jet Üs K.lığına atandı. 1978 yılına kadar burada görev yaptı. 1978-1979 öğretim yılında subay temel kursuna katılarak 1979yılında teğmen oldu. 1980 yılında 1 nci HİBM.K'lığına katıldı. Halen İkm.Grp.K.lığı Stok Kontrol Amirliğini yürütmektedir. Evli, iki çocuk ve bir torun sahibidir.

KOVAN: İDS sistemine katkılarınız nedir? Bu sistemin geleceği ile ilgili değerlendirme yaparmısınız ?

- İDS tanımlama, geliştirme, test ve uygulama olmak üzere üç safhadan geçmektedir. Tanımlama döneminde, Hv.K.K.lığı adına ABD'ne giden 9 kişilik oryantasyon eğitim ekibinde görev aldım. Bir ay süre ile Türkiye'nin coğrafi yapısı göz önüne alınarak mevcut IBM 4381 sisteminin seçimini yaptık. Geliştirme bölümünde ise ABD'den gelen öğretmenler vasıtası ile Türkiye'de ilk item menager eğitimi gören 20 personelden birisi oldum. Yine aynı kursu gören dört subay ile birlikte item menager eğitinm kitabını hazırladık. 1 nci HİBM.K.lığında iki dönem kurs eğitimi vererek sisteme toplam 60 item menager kazandırdım. Test ve uygulamada ise; on günlük sürede, birliğimizde bulunan malzeme kayıtlarını sistemde görmeye ve yönetmeye başladık.

KOVAN: Sizin en fazla kurs gören personel olduğunuzu biliyoruz. Bu kursların faydalarını açıklarmısınız ?

- Her kurs külfet gibi gelebilir. Çok iyi bilinen konularda kurs görülmesi halinde teknolojinin getirdiği yenilikler öğrenildikçe kursun önemi ortaya çıkmaktadır. Gördüğüm kurslar arasında önemli olanlarını söylemek gerekirse, Sb.Temel, İngilizce, FMS, RDS Oryantasyonu diyebilirim.

KOVAN: 40 yaşında lisan eğitimini başarı ile tamamladınız. Sizce en uygun lisan öğrenme çağı nedir?

- Askerlik hayatımda en çok lisan eğitiminde zorlandığımı gördüm. Bana göre en ideal öğrenim yaşı 25'i geçmemelidir. Çünkü genç arkadaşların arasında akşam ezberlediklerimi sabah unutuyordum.

KOVAN: Subay nasbedileceğiniz zaman kadrosuzluk nedeniyle sorununuz oldu mu ?

- Bizim zamanımızda her ihtisasa göre kontenjan subay kadroları belirlenmediğinden, yönetmelik gereği belli rütbeye gelindiğinde birlik komutanının teklifi ile imtihana girilir en yüksek puan alandan başlamak üzere onay alınırdı. Ben % 98 başarı ile Subay Temel Kursuna katılma hakkı elde ettiğim halde, ihtisasımda subay ihtiyacı bulunmadığı için Cumhurbaşkanı tarafından özel kontenjan onayı alınarak subay olmaya hak kazandım.

KOVAN: Bir çok proje yürütüyorsunuz. Bunları sayabilirmisiniz ?

- İlk olarak REMO II projesi ile başladım. Daha sonra F-16 uçak, F110 motor, RDS eğitimi ve TEİ protokol destek projeleri yanında üç yıldır Kantin Başkanlığını yürütüyorum.

KOVAN: Rütbeniz yüzbaşı ama siz dedesiniz. Bu konuda neler söyleyeceksiniz ?

- Hava Kuvvetlerinin yüzbaşı dedesi olarak mutluluk duyuyorum. Görev sevgisi, torun sevgisi ile birleştiğinde kendimi daha dinamik hissediyorum. Tüm dedeleri ve dede adaylarını candan kutluyor, mesai arkadaşlarıma başarılar diliyorum.

FIKRA GİBİ

Mustafa ÖZBEK
Kd.Bşçvş.

Bu köşenin sorumluluğunu üstlendiğimizde, siz okurlarımızın katkılarını beklediğimizi özellikle vurgulamıştık. Sabırsızlıkla sizlerin veya yakınlarımızın başından geçmiş, güldüren aynı zamanda düşündüren olayları yazılı ya da sözlü olarak bize ulaştırmanızı bekliyoruz. Bu sayımızda dağarcığımızda bulunan iki ilginç olayı sizlere aktarıyor ve mutluluklar diliyoruz.

YABANCI OLSAK

Kasabaya her gelişinde zengin akrabasına konuk olan köylüye ''yabancı değil diyerek yağ, çökelek ikram edilir. Tesadüf bu ya, bir gelişinde daha adam sofradan kalkmadan başka konuklar gelir. Onlara çeşitli yemekler, tatlılar sunularak ikramda kusur etmemeye özen gösterilir. Bu duruma içerleyen köylü, bir daha ki gelişinde ''yabancı değil'' diyen ev sahibine ''yahu bir kerede biz yabancı olalım yağ, çökelek yemekten bıktım be'' deyince ev sahibi onuda diğer konuklar gibi ağırlar. Ağırlar ama gönül bu; bir kere kırılmaya görsün !

DÜŞÜNEMEDİM...

1990 yılında Hv.K.K.lığında Analiz Metodoloji kursuna katılmıştım. İnsan gücü araştırma hesaplamaları konusunu aktaran hocamız, bazı sabit değerlerin kullanıldığını belirtmişti. Bu sabit değerlerin nasıl elde edildiğini sordum. Hocamız ''bunlar o kadar önemli değil, genel bilgi olarak kabul edebilirsiniz'' diyordu ki zil çaldı, teneffüse çıktık. Yanımda duran binbaşıya ''Binbaşım, ben bu dersden bir şey anlamadım siz anladınız mı?" dedim. O da ''valla, ben henüz anlayıp, anlamadığımı düşünemedim!" dedi.

Geçen sayımızda 'DÜŞÜNCE KUTUSU'nda sorduğumuz soruların cevapları:

SATRANÇ:
Fil C5'den F2'ye.
Siyahın kaçışı yok !

TAVŞAN VE AVCI :
Tavşanın vurulma olasılığı 19/27'dir.

Bir hafta sonunuzu bize ayırın !

Ailenizde, akraba ve tanıdıklarınızdaki Merkezimizle ilgili eski fotoğrafları derlemek için bir hafta sonunuzu bize ayırın.

Derlediğiniz fotoğrafları, asılları iade edilmek üzere Yönetim Büromuza 30 Eylül 1994 tarihine kadar ulaştırabilirsiniz...

Karıncaların merasim dersi

Geçtiğimiz günlerde, 1 HAZİRAN Hava Kuvvetlerinin kuruluş yıldönümü ile Hava Şehitlerini anma gününü düzenlenen törenlerle kutladık. Hepimize kutlu olsun.

Avusturalyalı bir araştırmacı, SİDNEY kenti yakınlarında bir karınca kafilesinin hareketlerini incelerken; karıncaların çok hareketli ama bir o kadar da düzenli olduklarını görüyor ve daha yakından izliyor. Gördüklerini ise şöyle anlatıyor: ''Yuvalarından çıkan karıncalar, ikişer ikişer sıralanarak belirli bir istikamete doğru ilerlemeye başladı. Daha sonra toplu halde bulunan ölü karıncaların yanında düzenli ve intizamlı bir şekilde toplandılar. Sonra içlerinden iki karınca ilerledi ve ölü karıncalardan birini yanlarına alarak başka bir istikamete doğru taşımaya başladı. Bunların arkasından iki karıncada boş olarak devam etti. Bu şekilde ikişer ikişer ölü karınca bitinceye kadar aynı hareket sürdü. Yerde ölü karıncalar bittiğinde ölü karınca taşıyan çiftlerin sayısı 40-50'yi bulmuştu. Taşıyıcı ve boş olarak yürüyen karıncalar gayet disiplinli ve intizamlı bir tören bölüğü gibi ağır ağır ilerliyordu. Hemen bu grubun arkasında düzensiz ama aynı tempoda ilerleyen ikiyüz karıncadan oluşan bir grup karınca daha vardı. Karıncalar belirli bir düzen içerisinde ölüleri birbirine devrederek deniz kenarındaki bir kumsala kadar yürüdüler. Burada her ölü karınca için bir çukur açıldı. Bazı karıncalar çukur açma işlemine katılmayıp oradan uzaklaşmak istediler. Ama diğerleri buna izin vermedi. Tekrar kaçmaya yeltenenleri ise üzerlerine topluca hücum ederek öldürdüler ve derhal tek bir çukur daha açıp öldürdükleri bu karıncaların hepsini birden içine attılar. Bunlara merasim dahi yapmadılar. Başlangıçta davranışlarına bir anlam veremediğim ancak sonradan kavradığım kadarıyla bu karınca kafilesi ölmüş olan arkadaşlarına cenaze merasimi yapıyorlardı ve bu cenaze merasimine gereken saygıyı göstermeyenleri de en ağır bir şekilde cezalandırıyorlardı'' diyor ve araştırma konusuna devam ediyor...

Tabii ki benim bilimsel bir dergide okuduğum ve alıntı yaptığım makalede dikkatimi çeken konu karıncaların serüvenleri değil, son derece önem verdikleri cenaze merasimleri idi.

Bilindiği üzere bizlerde 1 HAZİRAN Hava Kuvvetlerinin kuruluş yıl dönümü ve Hava Şehitlerini anma gününü geçtiğimiz haftalarda kutladık. Kutladık ama adına anma törenleri düzenlediğimiz şehitler acaba kimlerdi? Ve bunlar için düzenlenen törene gereken önemi gösterebildik mi?

Bu insanlar bu cennet vatanın birliği, beraberliği, bütünlüğü ve bölünmezliği uğruna canlarını dahi hiç düşünmeden seve seve veren, rütbelerin en büyüğü, ünvanların en yücesi olan şehitlik mertebesine ulaşmış ve ebediyete intikal etmiş, bu vatanın en fedakar evlatlarıdır. Diğer bir anlatımla; ''Toprak eğer uğrunda ölen varsa vatandır'' özdeyişinde ifade edildiği gibi bu vatanın vatan olması, vatan olarak kalması uğruna canlarını seve seve veren aziz şehitlerimizdir. Bu insanlara ne yapsak tabii ki azdır.

Hava Şehitlerini anma törenine verilen öneme ve özene gelince, çok daha iyi olabilirdi. Bunun sadece verilen bir görevin ifası veya toplumsal yaşamın bir şartı olarak görmekten öte paylaşılan bir ideal uğruna canlarını seve seve verenlere saygı ve sevginin tezahürü, o ideale bağlılığın göstergesi olarak algılanmalı ve o duygular içinde iştirak edilmelidir. Çünkü bu vatanın uğruna seve seve canlarını veren aziz şehitlerimizi, kalplerde yaşatmanın yanında onlara yapabileceğimiz tek şey de bu olsa gerek. Böylece aziz şehitlerimizi onlara yaraşır bir şekilde anarken geride bıraktıklarının yüreğine bir nebzede olsa su serpilmiş olacak ve acıları az da olsa hafifleyecektir.

Kutladığımız anma törenlerindeki katılım oranı ve törene katılan bazı personelin yüzündeki günün anlamından yoksun ifadelerden anlaşıldığı kadarıyla, bu törenlerin gerçek manasının anlaşılamadığı ve algılanamadığıdır. Karıncaların cenaze merasiminin ders olması dileğiyle ve en içten duygularla bir kez daha aziz şehitlerimizin ruhlarını rahmetle anıyor geride bıraktıklarına ve yakınlarına başsağlığı diliyorum.

Cevdet ÖRS
Per.Üstğm.

TAYİN OLANLARA VEDA TÖRENİ

1994 Yılı genel atamaları ile birliğimizden ayrılan subay ve astsubaylara 1 Temmuz 1994 tarihinde veda töreni yapılmış, kendilerine hizmet plaketi ve hediye olarak kartallı masa isimliği verilmiştir. Ayrılan subay, astsubay eş ve çocuklarına yeni görev yerlerinde sağlık, başarı ve mutluluk dileriz...

SINIF/ RÜTBE	*ADI SOYADI*	*ATANDIĞI YER*
Hv.Ulş.Alb.	Bülent Elbirlik	Eskişehir
Hv.İkm.Yb.	Mehmet Çamaşırcıoğlu	Eskişehir
Hv.Müh.Ütğm.	Olcay Kımıllı	Ankara
Hv.İsth.Ütğm.	M.Nuri Kureş	Eskişehir
Hv.Sağ.Bşçvş.	Recep Durak	Diyarbakır
Hv.P.Bşçvş.	H.Nail Oyur	Malatya
Hv.Lv.Kd.Üçvş.	Rıfat Karabulut	Bursa
Hv.İkm.Kd.Üçvş.	Birol Yeten	Merzifon
Hv.İkm.Kd.Üçvş.	Şenol Çilek	Şarkışla
Hv.İkm.Kd.Üçvş.	Ali Yakan	Diyarbakır
Hv.İkm.Kd.Üçvş.	Taner Kas	Diyarbakır
Hv.İkm.Üçvş.	Yunus Bilgiç	Diyarbakır
Hv.İs.Üçvş.	Ahmet Kayaüstü	Muş



YAYIMLAYAN

1 NCİ HİBM.K.LIĞI

YAYIN İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y.Müh.Alb. Ahmet AYTEKİN
Per.Alb. İsmail BAŞLI
Müh.Yzb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh.Yzb. Can EREL
İs.Yzb.Cihat YİĞİTBAŞI
Per.Ütğm. Cevdet ÖRS
Müh.Tğm. Selçuk SELMAN
Kd.Bçvş. Mustafa ÖZBEK
Tek. Mehmet ÖZCAN

YAYIN SEKRETERLERİ

Tek. Nihat ERDOĞAN
Tek. Hülya ÖNDİKMEN

FOTOĞRAFLAR

Hv.İsth.Kd.Bçvş. Ömer KARAKAŞ
Tek.M.Kemal İLDAŞ

BASIM KOORDİNATÖRÜ

Tek. Mehmet GÜRDAL

TASARIM : *HAT GRAFİK*

BASKI:

ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ TEL:2360051

YÖNETİM YERİ

1 nci HİBM.K.LIĞI FB .MD .LÜĞÜ / TGK
26320 / ESKİŞEHİR
TEL : (222) 2375940 / 4420; 831 / 4420
FAX :(222) 2375956

1. Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2. Yayınlanması istenen yazı, makale, karikatür vs. nin yayım koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3. Gönderilen yazı yayınlanmasa da iade edilmez.
4. Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5. Yayınlanmak üzere gönderilen malzeme yayın sorumlusunca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayınlanır.

DOĞUM

Erdal DERİCİN'nin kızı NALAN, Yüksel AKTAŞ'ın kızı ECENUR, Yaşar TÜRKAN'ın oğlu BATURHAN, Recep DEMİR'in kızı FUNDA, Semih VARBAŞ'ın oğlu YİĞİTHAN, Erol POLAT'ın oğlu ALİ, Osman ÇAKMAK'ın kızı YAPRAK, Cemil GÜLŞEN'in kızı ASLIHAN, Veysel KARAGÖZ'ün kızı MERVE, Ahmet İkbal DEMİR'in oğlu ENES, Emin ÇETİNKUŞ'un oğlu İSMAİL, Cengiz ŞORA'nın kızı DUYGU, A.İhsan BÜTÜN'ün kızı, Basri DÖNMEZ'in oğlu HAMZA, İsmet ÇAKICIER'in oğlu SERKAN, A.Hıdır BOZ'un kızı DİLAN, Necip GÖNEN'in oğlu AHMET, Nilüfer GICIR'ın kızı ZEYNEP, Rıfkı ARAPOĞLU'nun oğlu CİHAN, Hatice ALANLI'nın oğlu KEREM, Fikri KAHRAMAN'ın oğlu UĞURCAN, Levent ÇELİK'in oğlu ILGAZ, Mehmet AŞKAR'ın kızı BÜŞRA, Hüseyin GÜLER'in kızı SEDA, Mustafa KOŞGEL'in kızı SİBEL, Bülent Kutlu İNCE'nin oğlu ŞEREF, Ekrem UZUNDERE'nin kızı ŞÜKRAN, Metin ERGÜN'nün oğlu CANER, Adnan ÖRNEK'in kızı ÖZLEM, Hüseyin KAYA'nın oğlu YUSUF, Kadir ALTINTAŞ'ın oğlu SERHAN, Beytullah YILLAR'ın oğlu MELİH, Muzaffer KUTKAN'ın kızı ECE, Kadir GENECİ'nin oğlu EREN, M.Ali DEMİRAL'ın kızı GÖZDE, İ.Hakkı SARAR'ın kızı ELİF, Ahmet GAMSIZ'ın kızı Metin EREN'in kızı AYŞE, Yaşar BOLKANAT ın kızı DUYGU, Ahmet KÖSEOĞLU dünyaya gelmiştir. Anne ve Babaları Tebrik eder küçüklere sağlık dolu bir yaşam dileriz.

SÜNNET

Personelimizden Hv.Ütğm.Cevdet ÖRS, Fikriye ERTEKİN, Günay SOLAKOĞLU, Feridun GİLİM, Halil GÖLCÜK, Süleyman AKYAZI, Kemal TÖRE, Remzi AKKOYUN, Emin AKIN, Remzi YİĞİT, Mehmet BÜLBÜL, Turan BÖR, Mevlüt KÖYMEN, Abdullah ŞİMŞEKLİ, Osman BEKTAŞ, Atilla TERLİ, Salim SEZGİN, Yunus ÇETİN, Erol BULSAT, Hüseyin AYVAZ oğullarının sünnet düğünlerini yapmışlardır. Hayırlı olmasını dileriz.

EVLENME

Hv.Y.Müh.Bnb. Meriç ALPER, Svl.Müh. Aysun ÖZTAŞAN ile, Hv.Tbp.Ütğm. İbrahim ÇIPLAK, Sağ.Tğm. Dilek YURTOĞLU ile Svl.Müh. Hüseyin Cahit ÖZTÜRK, Sebahat ÖZTÜRK ile, Svl.Müh. Ümit KIRANEL, Gülnur ORTAÇ ile Müh.Tğm. İdris ÇETİN, Svl.Müh.Tenzile ÇETİN ile evlenmişlerdir. Ömür boyu mutluluklar dileriz.

Hasan ATEŞ, Emine TEKEREK, Özer AKTAŞ, Abdül Kadir MEŞİNCİ, Tuncay MUTLU, Akın CANARSLAN evlenmişlerdir. Ömür boyu mutluluklar dileriz.

EMEKLİLİK

Emeklilik nedeniyle Kemal KOCAOĞLU, Ahmet UYSAL, A.İbrahim AVCI, Şenkaya KAYA, Mehmet ERGİN, Necdet ASLAN, Osman ERGİN, H.Ali ARDA, Ali ÇATALKAYA, Fevzi SEVER, Emrullah ÇALIŞIR, İsmail BAŞARANGİL, Necmettin GÖK, Hüseyin GÜNAL, Çetin ERBULAN aramızdan ayrılmıştır. Yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.

ERKAN BAŞKANLIĞINDA NÖBET DEVRİ

Erkan Başkanı Hv.Yer Kd.Alb. Alp HOŞCAN kadrosuzluk sebebiyle emekliye ayrılmıştır. Kendisine bundan sonraki yaşamında sağlık ve mutluluklar dileriz.

1 nci HİBM.K.lığı Erkan Başkanlığına Hv.Yer Kd.Alb. Tuna AYDIN atanmış olup, 16 Ağustos 1994 Tarihinde görevine başlamıştır. Kendilerine yeni görevinde başarılar dileriz.

TERFİLER

30 Ağustos 1994 tarihinden geçerli olarak bir üst rütbeye terfi eden personelin rütbe terfi törenleri 29 Ağustos 1994 tarihinde saat 17.00'de 1nci HİBM. Korg.Lütfi AKDEMİR Sosyal Tesislerinde yapılmıştır.

Bir üst rütbeye terfi eden personelin rütbeleri, 1.Tak.Hv.Kv. ve Garnizon Komutanı Hv.Plt.Korg. Erdoğan ÖZNAL başta olmak üzere, 1nci HİBM.Komutanı Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN, 1.Tak.Hv.Kv. K.Yrd.Hv.Plt. Tümg. Batmaz DANDİN, 1nci Ana Jet Üs K.Tuğg. Reşat TURGUT ve 1nci HİBM.K.lığı FB.MD. Tuğg. Çetin DÖKMEN tarafından takılmıştır.

Terfi eden personelin listesi şöyledir;

Albaylığa yükselen Yarbay : Zeki ÇAĞLAV.
Yarbaylığa yükselen Binbaşı :Hüseyin ŞİMŞEK.
Binbaşılığa yükselen Yüzbaşılar :
Mahmut ERTUĞRUL, Hüseyin SAN, M.Ali TEMEL, K.Burhan EKŞİ, Bedri GÜÇTENKORKMAZ.
Yüzbaşılığa yükselen Üsteğmen :Metin ERCAN.
Üsteğmenliğe yükselen Teğmenler :
Bahadır MARKAL, Yılmaz ALTUNTAŞ, Adem ÇAPOĞLU, Adil ALPAY, Gürsev PİRGE, Saim AKKANAT, Ergenekon HASSOY, Yıldırım ARSLAN, Aydın YILMAZ, Şule MOLAK.
Başççavuşluğa yükselen Kıdemli üstçavuşlar : Mustafa KURATMER, Ramazan KINACI, Ergin ÖZDEMİR.
Kıdemli üstçavuşluğa yükselen Üstçavuşlar :
Nazmi KAYA, Erşen KAYŞUK, Metin MUTLU.
Üst çavuşluğa yükselen Kıdemli çavuş: Avni ŞENOL.

Personelimize yeni rütbelerinde başarılar dileriz

ACI BİR KAYIP

Üç aydır rahatsızlığı nedeniyle aramızda bulunmayan, Teknik Geliştirme Müdürlüğü, Motor Müh. Bürosunda çalışan, çalışkanlığı va dürüstlüğü ile örnek bir arkadaşımız CİHANGİR GÜRGAN 16.07.1994 günü aramızdan ayrıldı. Çok genç yaşta aramızdan ayrılan arkadaşımıza Allah'tan rahmet, ailesine ve tüm arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

ÖLÜM

Celal ÖZTÜRK'ün babası, Mahir SEVİNDİK'in oğlu, Mustafa İNAN'ın babası, Nurtekin BOLAT'ın babası, Süleyman ÇAĞATAY'ın babası, Ali YAVUZ'un babası, Süleyman BÜYÜKAŞÇI'nın annesi, Halit ÖZ'ün annesi, Cevat KORAL'ın babası, Orhan ALTAY'ın babası, Erdal DERİCİ'nin annesi, Mehmet DURMUŞ'un annesi, H.İbrahim DURMUŞ'un babası, Yakup BAYRAK'ın annesi, S.Nevzat ARAS'ın babası, Necmi ADAK'ın babası, Mehmet ÇEVİKKALENDER'in babası, Hasan YÜKSEL'in babası, Kadir AKÖREN'in babası, Mehmet TURAN'ın annesi, Çetin ATABEK'in kardeşi, Veli TOBÜZ'ün babası, Engin KURULGAN'ın kızı vefat etmiştir. Tüm yakınlarına baş sağlığı dileriz.

Taltif edilenler



1nci HİBM.K.lığı Birlik özel yönergesi (1 HİBMY 53-3)'ne göre son üç aylık süreyi kapsayan dönemde (Nisan-Mayıs-Haziran) aşağıda isimleri yazılı personele dönem içerisinde yaptıkları başarılı çalışmalarından dolayı 1nci HİBM. Komutanı tarafından kendi sınıfında/baranşında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

TALTİF EDİLEN SUBAYLAR

Hv.Yer.Kd.Alb. Alp HOŞCAN, Hv.Mu.Alb. Selahattin BABAT, Hv.Müh.Bnb. Yaşar ÖZKAN, Hv.İs.Yzb. Cihat YİĞİTBAŞI, Hv.Yer Ütğm. Metin ERCAN, Hv.Tbp.Ütğm. İbrahim ÇIPLAK, Hv.Per.Ütğm.Cevdet ÖRS, Hv.P.Tğm. Varol BURKAY.

TALTİF EDİLEN ASTSUBAYLAR

Hv.Rd.Kd.Bçvş. Kemal AKTAŞ, Hv.Uçb. Bçvş. Zafer MEREY, Hv.Lv.Kd.Üçvş. Rıfat KARABULUT.

TALTİF EDİLEN ERBAŞ/ERLER

Aziz ERİK, Saadettin TOLCU, Mevlüt VEYSEL, M.Cemal AKGÜN, Özhan ÖZDİNÇ, Zafer ÜNAL, Selçuk DAĞLI.

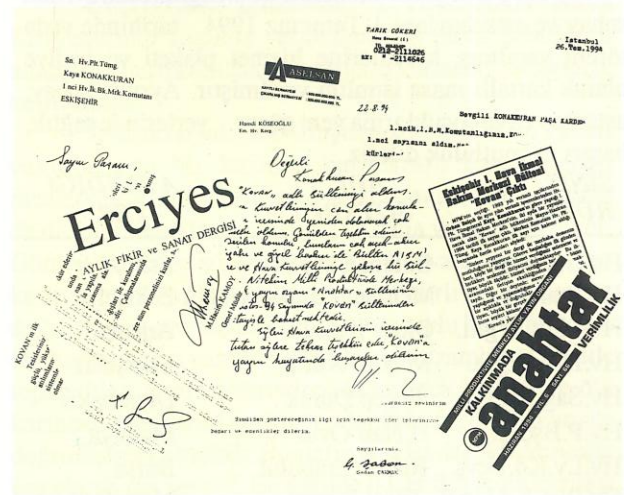
TALTİF EDİLEN SİVİL MEMURLAR

Hüseyin İRİS, Yalçın GÖÇMEN

TALTİF EDİLEN İŞÇİLER

Muhammed BEKTAŞ, Cihan KODAMAN Şerafettin DİNÇ, Ece ESEN, M.Kemal AVCI, Süleyman KURUNÇ, Ali SAKARYA, Yaşar ÖZDEMİR, Muhsin TURGUT, Cemal AL, İsmail UYANIK, Engin ŞEN, Handan MAHSUNLAR, Hidayet ONRAT, Tayfun GÖKSEL, İsmail BALCIOĞLU, Mustafa ŞENOĞLU, Necmettin KADAH, Reşat ÇELİK, İzzet İKİZ, Bahri YAVUZ, Bünyamin AKKOCA, Murat ETLİ, Fethi ŞENBAĞ, İzzet GÖÇER, H.Erkan ÇELİK Cemil SAYDEMİR, Yüksel KISA, Sabri KÜÇÜKÖZEL.

İLK SAYIMIZA YANKILAR



KARARGAH "EN" leri

Tümg. Kaya KONAKKURAN	En süratli arı
Alb. Tuna AYDIN	En yeni
Alb. İlhan AKAL	En asabi
Alb. İsmail BAŞLI	En iyimser
Alb. Ali BICILIOĞLU	En esprili
Alb. Ali GÜREL	En satınalmacı
Alb. Selahattin BABAT	En sportmen
Alb. Hikmet DENİZ	En harekatçı
Alb. Metin ÖZGÜR	En mülayim
Alb. Ali YEŞİL	En centilmen
Yb. Gazanfer BİRDAL	En profesör
Ütğm. Cevdet ÖRS	En takipçi
Ütğm. Nuri MOLAK	En süratli
Ütğm. İbrahim ÇIPLAK	En yeni damat
Astsb. Ümit GÜLŞENİ	En eğitimci
Astsb.Ahmet SEVİL	En sağlamcı
Astsb. Halil KARLIDAĞ	En perhizci
Astsb. Reha AKDENİZ	En sinirli
Astsb. Ergin KAVAK	En çalışkan
Astsb. Durak CANDAN	En sessiz
Astsb. İsmail ÜNAL	En uyumlu
Astsb. Ayhan GEMİCİ	En genç
Svl.M. Ersen VARDAR	En uzman
Svl.M. Nuran TANRIYAKUL	En yardımsever
Svl.M. Safiye ULUKAN	En narin
Svl.M. Nuri EREN	En sorumlu şef
Svl.M. Emine ARICI	En duygusal
Svl.M. Neşet PALABIYIK	En gürültücü
Svl.M. Çetin SÖNMEZ	En ciddi
Svl.M. Hamdi DÜLGER	En kazak
Svl.M. Hüsniye BÜYÜKLÜ	En kütüphaneci
Svl.M. Ruhiye KIRAY	En sekreter
Svl.M. Recep ÖZTÜRK	En titiz
Svl.M. Vehbiye KOCA	En işbilir
Svl.M. Dilek KAPAR	En avukat
Svl.M. Necmiye ÜNSAL	En uysal
Svl.M. Celalettin CAN	En kuralcı
İşçi Edip ŞENGÜL	En dede
İşçi Erdal DAĞAŞAN	En puantaj
İşçi Davut BAYRAM	En PDKS
İşçi Tuncer KOYUNCU	En yok
İşçi Muhsin EREN	En mikser filozof
İşçi Şenol EREN	En telaşlı
İşçi Tülay PARLAKÇELİK	En eli maşalı

IF YOU UNHAPPY

Once upon a time, There was a nonconforming
Sparrow who decided not to fly south for the winter
However; soon the weather turned so cold that he
Reluctantly started to fly south. In a short time ice
Began to form on his wings and he fell to earth in
A barnyand, almost frozen a cow passed by and
Crapped on the little sparrow, the sparrow thought
It was the end. But the manure warmed him and
Defrosted his wings. Warm and Happy, able to
Breathe, he started to sing. Just then a
Large cat came by and hearing the chirping,
Investigated the sounds.
The cat cleared away the manure, found the
Chirping bird and promptly ate him

THE MORAL OF THE STORY

1. Everyone who shits on you
   Is not necessarily your enemy,
2. Everyone who gets you out of the shit
   Is not necessarily your friend.
3. And, if you're warm and happy in a
   Pile of shit, keep your mouth shut.



Jet gibi reaksiyon yine JET REVİZYON !

Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Halis BURHAN, 21 Haziran 1994 tarihinde F110-GE-100 motorunun yeni bakım konseptine göre yapılan üretim faaliyetlerini yerinde inceleyerek bu faaliyetlerde toz kontrolunun sağlanması direktifini vermişlerdir. Direktifin alınmasını takip eden on gün içerisinde; motor montaj ortamında bulunan personelin özel ayakkabı muhafazalarını kullanması ve dış ortam geçiş bölgelerinin çarpma şeffaf kapılarla modernize edilmesi ve iş akışının malzeme ve insan hareketini minimuma indirecek şekilde düzenlenmesiyle F110-GE-100 motor montaj atölyelerinde toz kontrolu faaliyetlerine başlanmıştır. Diğer Jet Revizyon faaliyetlerinden ortam kontrolu gerektirenlerin uzun dönemli boyutu ile ilgili etüdler de devam etmektedir.

İbrahim DİNÇ
Müh.Kd.Bnb.

KÜÇÜK İLANLAR

1992 Model Skoda Forman. 30 bin Km.'de çok temiz.
Yzb.Kemal KIRAN Tel: 4217

1975 Model Renault SW Renkli camlı, Teypli
Ünal SARIKAYA Tel: 4410

1993 Model Doğan SL. Kampanya ile takas edilir.
Sıddık KOTAN Tel: 4192

1992 Model temiz Brodway arıyorum.
Sedat KIRGIZ Tel:4262

IBM 486DX66 model bilgisayar. Çok az kullanılmış.
Müh.Erhan KAYA Tel:4566

YIL :1 SAYI : 3 EYLÜL - EKİM 1994

KOVAN

1 NCİ HİBM. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR



Sizlere ben ve 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli adına, KOVAN dergimizin üçüncü sayısı ile seslenmenin büyük mutluluğu ve heyacanını duyuyorum. Bizleri bu uğraşımızda yakından destekleyen büyüklerimize, dost ve arkadaşlarımıza gönülden şükranlarımızı sunuyor ve bu içten desteğe layık olmaya çalışacağımıza söz veriyorum.

Son aylarda, en büyük uğraşımız olan; üretimin kalite ile bütünleşerek arttırılmasında, gerçekten tatmin edici sonuçlar aldık. Amacımız; Fabrika Seviyesi Bakımları, öncelikle uçak ve motor bazında, kritik zaman olarak nitelediğimiz Kasım ayı içinde bitirme planlamamız meyvelerini vermek üzere. Yıllık FASBAT planlamalarının daha önceki yıllarda olduğu gibi, ikinci yıla taşmaması idealini geçen yıl gerçekleştirdik. Şimdi ise; yılbaşından önceki aylarda, öncelikle uçakları tamamlamak gayesine ulaşmak istiyoruz. Bu konuda epeyce yol aldık, başaracağımıza inancımız tamdır.

Bu uğraş içinde, ekonomik krizden önce başlattığımız, ikili tam mesai uygulaması, ürünlerini verdi ve üretimde büyük artışlar meydana geldi. Ancak uçak ve motor FASBAT'larını daha da geriye çekme çabalarımız yoğunlaşırken, gündüz vardiyasında görev alan işçilerimizden göğsümüzü kabartan bir teklif aldık. 17.30'da işleri biten, uçak, motor ve imalatta çalışan işçilerimizin büyük bir bölümü dilekçe ile başvurarak, hiçbir ücret talep etmeden, gece saat 20.00' ye kadar çalışmak için girişimde bulundular. 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezinde başlayan bu başvuru, örnek bir filizlenme olarak iş dünyasında yerini alacaktır. Ben bu sütunda böyle örnek bir davranışta bulunan tüm işçilerimizi gönülden kutluyorum ve onlara başarılar diliyorum.

Son aylarda üretimi arttırmanın yanında en büyük uğraşımız, Hava Kuvvetlerinin harekat ihtiyaçlarının değerlendirilerek uygulamaya dönüştürme çabalarımız oldu. Bunların ilk örneklerini; CF-104 sandalye tadilatı, T-33 ve T-37 tadilat uygulamaları, F-5 yapısal parçaların imalat ve modifikasyonları, Akrotim tadilatı olarak sıralayabiliriz. Bunlara, T-38 uçucularından gelen

(Devamı 3 ncü sayfada)

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezine
Önemli ziyaretler !..



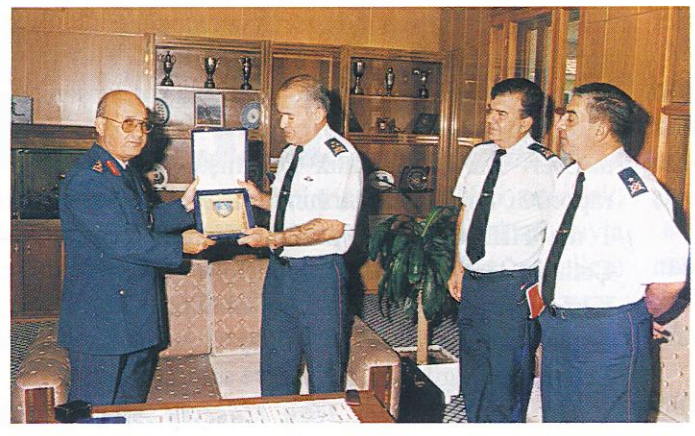


HV.LOJİSTİK KOMUTANI HV. PLT. KORG. VURAL AVAR KOMUTANLIĞIMIZI ZİYARET ETTİ

Hava Lojistik Komutanlığına 30.08.1994 tarihinde atanan Korg. Vural AVAR, 28-29 Eylül 1994 tarihleri arasında, beraberindeki dokuz kişilik heyet ile birliğimizi ziyaret etmişlerdir. Oryantasyon brifingini takiben Teknik Geliştirme Müdürlüğü, Kalite Güvence Müdürlüğü, Bilgi İşlem Müdürlüğü, Motor Atelyesi, İmalat Atelyesi, Uçak Atelyesi, Elektronik Sistemler Grup Amirliği, Aksesuar Atelyesi ve nizamiyeki düzenlemeler hakkında incelemelerde bulunan Korg. Vural AVAR, Alb. Erol Akıncı Spor tesislerinde yeni düzenlenen Masa Tenisi salonunun açılışını yapmıştır.

Valilik, Anadolu Üniversitesi Rektörlüğü ve TEI'yi de ziyaret eden Korg. Avar 1nci HİBMK.lığının lojistik sistemde geldiği noktadan duyduğu memnuniyeti belirterek, başarılarının devamını temenni etmişlerdir.

HV.K.K.LIĞI DEĞ. VE DENT. BŞK. HV. PLT. KORG. ORHAN KÖSE'NİN ZİYARETİ



Hv.K.K.lığı Değ.ve Dent. Bşk. Hv.Plt. Korg. Orhan KÖSE, birlikleri daha yakından tanımak, uçuş emniyeti ile ilgili çalışmaları ve alınan emniyet tedbirlerini yerinde görerek, birliğe yardımcı olmak amacıyla 27 Eylül 1994 Salı günü Komutanlığımızı ziyaret etmişlerdir. Karargah yardım ziyaretine Değerlendirme ve Denetleme Başkanlığından Hv.Plt. Korg. Orhan KÖSE'nin yanısıra Tuğg. Tandoğan KOÇBOĞAN, Hv.Plt.Kur.Kd.Alb. Hilmi UNGUN, Hv.Yer Kd.Alb. Eşref KÖYLÜ'de katılmışlardır.

2. FOTOĞRAF YARIŞMASI SONUÇLANDI

Yanda
Ali Rıza ÖZTEKİN'in
1nci seçilen fotoğrafı

Ayrıntılı bilgi 10. sayfada



arka kokpit telsiz modifikasyonu ve birlik ihtiyacı doğrultusunda geliştirdiğimiz elektronik kuş kovar örnek olarak gösterilebilir. Kuş kovar, Sayın Hava Kuvvetleri Komutanı tarafından izlenmiş ve seri imalatı için emirleri alınmıştır. Bundan böyle, görevimizin kapsadığı oranda kullanıcılardan bize akmaya başlayan bu tip istekler, bizlere harekat ihtiyaçlarına dönük uygulamalar yapma fırsatını verecektir.

Sorumlu olduğumuz her Silah Sistemi için düzenli olarak yapılan LKP (Lojistik Koordine Programı) toplantılarını bu tür taleplerinde tartışıldığı bir platform haline getirmek; hareket ihtiyaçlarının gerektirdiği ihtiyaç bildirimlerini (Statement of Need) bu toplantılarda oluşturmak en büyük arzumuzdur. Bu amaçla söz konusu toplantılara uygun katılımı düzenleyen önerilerimizin dikkate alınarak gerekli yönerge değişiklerinin kısa zamanda gerçekleşeceğini ümit etmekteyiz.

Son aylarda kalite ve personel motivasyonu için bir uygulamayı daha başlattık. Yönergeler gereği, kalite güvence personelinin, atölyeler baz alınarak yapacağı kontrollar sonucunda % 96 ve üzerinde not alan atelyeler yeşil kart alacak ve üç ayda bir yeşil kart alan tüm atelye personeli, başarı madalyonu ve sertifikası ile ödüllendirilecek ve fotoğrafları atelyelerin girişine asılacaktır. İlk uygulama Ekim 1994 ayında başlatılmış ve üç atelye personeline armağanları törenle verilmiştir.

Son olarak, bir önemli konuyu daha açıklayarak yazımı noktalamak istiyorum. 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi gibi, Türk Hava Kuvvetleri için son derece hayati konularda hizmet veren bir dev sistemin çalışanlarının verimliliklerini ölçmek ve çok yakından izleyerek daha iyiye yönlendirmek takdir edersiniz ki en büyük önceliği almaktır. Bu işlem açık söylemek gerekirse, biraz ihmal edilmiş ve bugüne kadar ölçümlendirme çalışmalarına hiç başlanamamıştır. Bizden çok daha küçük bazda görev alan benzer kuruluşlardaki kontrol sistemleri, bizim için yeterli olamamaktaydı. Biz, FYGS'nin (Fabrika Yönetim Geliştirme Sistemi) yardımıyla en geç 1995 yılbaşına kadar, kendi modern sistemimizi hayata geçirmeyi planlıyor ve üretimde görev alan her işçinin günlük çalışmasının her yönüyle ölçümlendirilmesi çalışmalarını hızlandırıyoruz.

Bir sonraki dergide sizlerden gelecek birçok istek ve bize yön ve güç veren kıymetli görüşlerinizi almak ümidiyle hoşçakalın.

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hv.Plt.Tümg.
1 nci HİBM.Komutanı



Hv.K.K.LIĞI- TMS İŞ BİRLİĞİNDE YENİ BİR CEPHE
J79 MOTOR YENİLEME (ATA) PROJESİ

ATA Projesi kapsamında üretilen ilk malzeme olan 14. kademe kompresör spacer ünitesinin ilki TMS (Tusaş Motor Sanayi A.Ş.) tarafından 29 Eylül 1994 günü Hv.Loj.Komutanı Korg. Vural AVAR ve 1 nci HİBM.Komutanı Tümg Kaya KONAKKURAN'ında bulunduğu bir seromoni ile 1 nci HİBMK.lığına teslim edildi.

F-4E uçak motorlarının (J79-GE-17) emniyetli ve ekonomik kullanım ömrünü 2 katına çıkartacak olan J79 motor yenileme projesi, yaklaşık 5 yıldır Hv.K.K.lığının gündemindedir.

25 Milyon dolarlık motor malzemesinin üretim/tedariğini öngören projenin TMS ile birlikte gerçekleştirilmesi daima arzulanan bir hedef olmuştur.

Bu amaçla TMS tarafında üretilmeye başlanan J79 motor malzemelerinin, yurt içi ihale ile direkt olarak TMS'den satın alınması ise TMS'nin kuruluşundan itibaren ilk defa gerçekleştirilmiş olmaktadır.

Aynı proje kapsamında TMS tarafından gerçekleştirilecek yatırımlarla TÜRKİYE'de ilk defa jet motor kompresör ve türbin disk'i üretim kaabiliyeti kazanılmış olacaktır.

Y.Müh.Kd.Yzb. M.Erdoğan GÜNEŞ



İPK KONUSUNDA 1 nci HİBMK.LIĞI VE OSMANGAZİ ÜNİVERSİTESİ İŞBİRLİĞİ

6-7 NİSAN 1994 tarihlerinde 1nci HİBMK. lığında gerçekleştirilen 2 nci Ulusal Toplam Kalite Yönetimi Sempozyumunda, Kalite Yönetimi konusunda 1 nci HİBMK.lığı ve Osmangazi Üniversitesi ile işbirliği yapılabileceği değerlendirilmiştir. 12 NİSAN 1994 tarihinde 1 nci HİBMK.lığı Kalite Güvence Müdürü ve ilgili personel ile Osmangazi Üniversitesi Endüstri Mühendisliği Bölümü başkanı Doç.Dr. Nimetullah BURNAK, Yrd.Doç.Dr. A. Sermet ANAGÜN ve End.Yük.Müh. Nihal MUSUBEYLİ ile bir toplantı yapılmış, İstatistik Proses Kontrolu'nun (İPK) analiz edilmesi ve Kalite Maliyet sisteminin oluşturulması konusunda görüş ve önerilerin alınması konusunda fikir birliğine varılmıştır.

Bu çerçevede J79 Motor Montaj Atelyesindeki İPK uygulamaları Nisan 1994 - Temmuz 1994 tarihleri arasında analiz edilmiştir. Analiz sonuç raporu 30 Eylül 1994 tarihinde yapılan bir toplantı ile 1 nci HİBMK.lığı Fabrika Müdürü Tuğgeneral Çetin DÖKMEN, BİM Müdürü Dr.Müh.Alb. İrfan KIZILÖZ, Klt.Güv.Müdürü Yük.Müh.Alb. Dr.M.Nevzat ÖZKAN, Grup Amirleri, Grup Şefleri ve ilgili mühendislere sunulmuştur.

Mak.Müh. Hüseyin AKÇEŞME

ÜÇ ATELYEMİZ YEŞİL SERTİFİKA ALDI

1 nci HİBMK.lığında Toplam Kalite Yönetiminin uygulama çalışmalarına bir süreden beri devam edilmektedir. Bilindiği üzere Toplam Kalite Yönetiminde amaç, çalışan personele üretmiş olduğu ürünün kalite sorumluluğunu vererek kalite kültürünün oluşmasını aşılamaktır. Ancak kalite performans değerlendirilmesi ve kontrollü denetim (Audit) yapılarak gerçekleştirilmekte olup, Toplam Kalite Yönetiminin en önemli unsurlarından birisidir.

Bu kapsamda 1 nci HİBMK.lığında denetimler 1 nci HİBMK. Y: 187-1 ''1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı Yeterlilik Değerlendirme'' yönergesine göre yapılmaktadır. Bu yönergede;

a. Kalite Sistem Denetimleri,
b. Proses Denetimleri.
c. Atelye Yeterlilik Denetimlerinin (usul uygunluk kontrolu) nasıl ve ne şekilde yapılacağı belirtilmektedir.

Atelye Yeterlilik Denetimleri sonucunda aldıkları puana göre değerlendirilen atelye, 95 -100 arasında Yeşil Sertifika, 71-94 arasında Sarı Sertifika, 0-70 arasında Kırmızı Sertifika ile belgelenmektedir.

Eylül 1994 ayı içersinde 13 Atelyenin yeterlilik denetimleri yapılmış olup, bunlardan; ESGA Motor Avionik Sistemler Atelyesi, Motor Donanım ve Bağlayıcılar Atelyesi, Aksesuar Hidrolik Servo Atelyesi aldıkları puan itibarıyla YEŞİL SERTİFİKA ile belgelendirilmiştir.

Söz konusu üç atelyenin personeli, başarılı çalışmalarından dolayı komutanımız Hv.Plt. Tümgeneral Kaya KONAKKURAN tarafından tüm personel huzurunda ödüllendirilmiştir.

KOVAN olarak biz de YEŞİL SERTİFİKA alan atelyelerin personelini kutlar, tüm atelyelerin de yakın bir zamanda YEŞİL SERTİFİKA ile belgelenmesini dileriz.

Y.Müh.Bnb. Meriç ALPER

LOJİSTİK KOORDİNEDE YENİ YÖNLENME

HKY 54-5'e göre, jet uçakları için oluşturulan lojistik programların koordine sorumluluğu 1 nci HİBMK.lığı tarafından yerine getirilmektedir. Jet uçaklarını kapsayan ve yönergeye göre yılda bir defa düzenlenmesi gereken toplantılardan F-5 / T-37 / T-38 Koordine Programları (LKP) toplantısı HV.K.K.lığı, Hv.Loj.K.lığı ve ilgili Birlikler ile HİBMK.lıkları temsilcilerinin katılımı ile 21-23 Eylül 1994 tarihleri arasında gerçekleştirilmiştir.

F-5/T-37/T-38 Silah Sistemleri LKP toplantısında daha öncekilerden farklı bir gündem uygulanmış ve 1 nci HİBMK. lığı tarafından hazırlanan takdimler, toplantının ana konularını oluşturmuştur. Uçakların kontrol ve tadilat ihtiyaçları, malzeme aksaklığı bildirim/inceleme proğramı ve önemli arıza/olay inceleme sonuçlarının analizi başlıkları altında yapılan takdimlerden sonra yapılan görüşmelerde kısa dönemde alınması gereken önlemler belirlenmiştir. 1994 yılı için yapılan proğrama göre, F-4 LKP Toplantısı 19-20 EKİM 1994 tarihinde yapılmış olup, F-16 LKP toplantısı 16-17 KASIM 1994 tarihleri arasında yapılacaktır. Jet uçak gövde yapısı ve sistemlerine yönelik Lojistik Koordine Programları 1 nci HİBMK.lığı adına Teknik Geliştirme Müdürlüğü Uçak Mühendisliği Grup Amirliği (TGU) ana sorumluluğunda yürütülmektedir.

Tek. Ramazan KARAGELDİ





DEGUSSA ATMOSFER KONTROLLU VAKUM FIRINI BAKIM/ONARIM EKİBİ

SÖYLEŞİ : *Y.Mak.Müh.Aysun ALPER*
Met.Müh. Yavuz GİTMEZ

Thomas Abt ve Reinhold Fischer Almanya'da Degussa firmasında Mekanik/Bakım teknisyeni, Jochannes Ernst Goldhahn ise elektrik/elektronik mühendisi olarak görev yapmaktadırlar. Jet Revizyon Atelyesinde bulunan Atmosfer Kontrollu Vakum Fırını Bakım Onarım çalışmaları için Türkiyede bulunmaktadırlar.

KOVAN : Türkiye hakında ne düşünüyorsunuz?

THOMAS: Türkiye'ye ilk defa geliyoruz, beklediğimizden çok farklı bir ortamla karşılaştık. İnsanlar çok cana yakın ve çok güzel günler geçirdik.

REİNHOLD: Burada çalışmanın dışında Türkiye ve insanlarını tanımaya çalışıyoruz, Eskişehir dışında sadece Ankara'yı görmemize rağmen güzel anılarımız oldu. Eskişehir otogarına girdiğimizde çok şaşırdık, korkunç boyutdaki keşmekeşliğin zamanı geldiğinde kolayca çözülmesi ve bizim balık pazarlarında görülen görüntü ve koşuşturmacalar kadar ilginçti.

KOVAN: Buraya gelmeden önce Türkiye hakkında neler duydunuz ve ne düşünüyordunuz?

THOMAS: Olumsuz bir düşüncemiz yoktu, terör problemini duyduk. Türkiye'yi turizm kataloglarından tanıyoruz ve Almanya'da Türklerle birlikde yaşıyoruz. Ancak yabancılar konusundaki olumsuz söylentilerden insanlar ister istemez etkileniyor. Türkiye'deki terör sorunu gibi dünyanın diğer ülkelerinde de aynı sorunlar var.

REINHOLD: Türkiye'ye bir defadan fazla gelen insanlar çok daha mutlu olacaktır, eşim Türkiye'nin nasıl olduğunu sorduğunda çok güzel olduğunu anlattım.

THOMAS : Biz iş gereği çok dolaştığımız için değişik ülkelerdeki insanlarla tanışma ve onları karşılaştırma şansına sahip oluyoruz. Türkiye'de bulunmaktan çok mutluyuz.

KOVAN : 1 nci HİBMKlığı Teknolojisi hakkındaki düşünceleriniz nedir?

YOCHANNES : Buraya gelmeden önce iş yerinizde Uçak ve Motor Revizyonu yapıldığını duyduğumuzda zaten belirli bir seviyede teknolojiye sahip olduğunuzu düşünüyorduk. Oldukça modern ve ileri bir teknolojiye sahip olmanıza rağmen çalışma ortamlarınızı iyileştirici önlemler alınmalıdır. Örneğin; aydınlatma, kaynak ve kaynak tamir atelyelerindeki gürültü ve açığa çıkan gazların kontrol altına alınması gerektiğini düşünüyoruz.

THOMAS : Çevre ve çevrecilik konusunda çalışmalarınızı artırmanız gerekir. Çünkü sanayi ülkeleri üçüncü dünya ülkelerine teknolojilerini aktararak onları kirletiyorlar. Sonuçta aslında dünya kirleniyor.

KOVAN : Ropörtaj için Kovan adına teşekkür eder iyi yolculuklar dileriz.

REINHOLD: Bize gösterdiğiniz ilgiye teşekkür eder Kovan dergisine başarılar dileriz.

NATO/AGARD TOPLANTILARI

NATO'ya üye ülkeler arasında; Hava-Uzay Araştırma Geliştirme konularında işbirliğini artırmak, teknik bilgi alışverişini sağlamak ve bu konularda karşılaşılan sorunların çözümünde yardımcı olmak amacıyla AGARD (Advisory Group for Aerospace Research & Development) bünyesinde bulunan panellere üniversitelerdeki araştırma görevlileri ile birlikte Hv.K.K.lığından da mühendis subay personel katılmaktadır.

Geçtiğimiz günlerde düzenlenen sonbahar dönemi panel toplantıları çeşitli Avrupa ülkelerinde gerçekleştirilmiştir.

- Bremen-Almanya'da SPP (Sensor and Propagation Panel)
- Berlin-Almanya'da FDP (Flight Dynamic Panel)
- Sevilla- İspanya'da SMP (Structures and Materials Panel) ve
- Alesunt-Norveç'te Environmental Aspects of Rocket Propulsion paneline sırasıyla Müh.Ütğm. O.Nadar, Müh. Bnb. A.Türkdoğan ve Kd.Yzb. E.Güneş katılmıştır.

SMP Paneli sorumluluğunda ***Uçak Boya Çıkarma Yöntemleri*** konusunda bir konferans Mayıs 1995 tarihinde Komutanlığımızda gerçekleşecektir.

Müh. Ütğm. Orhan NADAR

SAĞLIK AMİRLİĞİNDEN :

Sağlık Amirliğimiz 3 Tabip Atğm, 1 Sivil Doktor, 1 Diş Hekimi Atğm., 1 Veteriner Hekim Atğm., 1 Eczacı Atğm., 1 Sağlık Eczacı Kd.Üçvş., 1 Sivil Memur, 1 Hemşire, 1 Fizyoterepist ve sağlıkçı er olmak üzere 14 personelden oluşmaktadır. Vizete için müracatlarda; hem Amirliğimiz personeline hem de sizlere kolaylık sağlamak ve iş kaybını en az düzeyde tutmak için bulundurulması gereken belgeleri sağlıklı günler dileyerek bir kez daha hatırlatalım.

Sivil saat ücretli personel için , sağlık karnesi ,doktor kağıdı, vizite kağıdı

Diğer Askeri ve sivil personel için , sağlık karnesi, hekim vizete formu

Tbp.Atğm.Mehmet BÜLÜÇ

DEKOVİL

Yıllarca Tayyare Fabrikasına emek vermiş olan dekoviller; Komutanımız Hv.Plt.Tümg.Kaya KONAKKURAN'ın emri ile eskiye özlemi yaşatmak üzere yeni yerlerinde konuşlandırılmıştır. Evet neden Tayyare Fabrikası tabirini kullandık? Çünkü 1 nci HİBM.K.lığının daha önceki ismi idi Tayyare Fabrikası. Tayyare Fabrikası ve dekovil ikilisi ayrılmaz bir bütün idiler.

Dekovil deyince Kel BAHRİ durağını unutmak mümkün müdür? (Bahri ÇOKŞEN 1939-1970 yıllarında 1 nci HİBMK.lığı camiasında hizmet vermiş en son olarak eski adıyla malzeme planlama kısmından emekli olmuştur.) Kel Bahri durağının oluşumu ise apayrı bir hikayedir. Dekovilin faaliyet gösterdiği zamanlarda çalışma güzergahları Şeker fabrikası nihayetindeki pancar kooperatifinin önünden başlar, fabrika durağında son bulurdu. Tabi ki arada herhangi bir istasyon durağı olmadığından Gökmeydan ve o güzergahlarda oturanlar için dekovile yetişmek büyük problem oluyordu. İşte bu zorunlu olayın kahramanı namı ile Kel Bahri o dönemin Komutanına durumu izah ederek kendilerine yardımcı olunmasını arz ediyor. Teklif uygun görülüyor ve Şeker Makina Fabrikasının karşısındaki Şeker Camiinin yol güzergahının önünde Kel Bahri durağı oluşuyor.

Tabi ki o günlerde bu durum fabrika camiasında bayram sevinci yaşatıyor. Bizleri yıllarca taşıyan dekovilleri unutmak mümkün mü?

İşte bu mutlu tablo şu anda gerçekleşmiştir. Eskilerin acı ve tatlı anılarını taşıyan, camiamıza yeni katılan personelin ise tarihi bir taşıma aracı olan dekovilleri yeni yerinde görmesi mümkündür. Başta Komutanımız olmak üzere anıları yaşatmak için emek gösterenlere sonsuz teşekkürler.

Yük.Tek Turgut DINDİN



TÜBİTAK SAGE ZİYARETİ

7 EKİM 1994 tarihinde Teknik Geliştirme Müdürü Y.Müh.Kd.Alb.Ahmet AYTEKİN başkanlığındaki dört kişilik 1 nci HİBMK.lığı ekibi TÜBİTAK Savunma Araştırma ve Geliştirme Enstitüsü-SAGE'ye bir inceleme gezisi düzenlemiştir.

Bilindiği gibi TÜBİTAK SAGE, savunma sanayiinde çalışan tüm kuruluşlarla ortak araştırma çalışmaları yapan, bu arada da kendine özgü geliştirme çalışmalarını sürdüren devlet tarafından desteklenen bir Araştırma-Geliştirme kuruluşudur.

Yapılan değerlendirme toplantısı esnasında MKE, FMC NUROL gibi pek çok kuruluşla yakın ilişki içerisinde bulunan TÜBİTAK SAGE ile 1 nci HİBMK.lığının da yakın ilişkilere girmesinin uygun olacağı konusunda mutabakata varılmıştır. Bu amaçla, halen 1 nci HİBMK.lığı tarafından geliştirilen bir yöntemle tadil edilen ve F-4 uçaklarında kullanılan 600 Galonluk Yakıt tanklarına uygulanan tadilat yönteminin daha detaylı olarak analiz edilebilmesi amacıyla sözkonusu tankların modellenerek Sonlu Elemanlar Metodu ile gerilme analizi yapılması çalışmasının 1 nci HİBMK.Lığı personelinin de katılımıyla TÜBİTAK SAGE tesislerinde yapılmasına karar verilmiştir. Bu amaçla, TÜBİTAK SAGE'den iki mühendis 12 Ekim 1994 tarihinde merkezimizi ziyaret ederek konu ile ilgili ön bilgileri almışlardır.

Uçak.Müh. Bülent CANDAN

1 nci HİBMK.LIĞINDA İSTATİSTİKSEL PROSES KONTROL UYGULAMALARI ve BU YÖNTEMLE ÇÖZÜMLENEN SORUNLARA ÖRNEKLER

Y. Müh.Bnb. Meriç ALPER

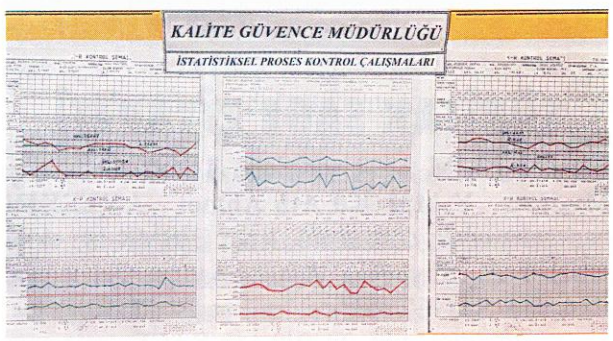
Gelişen dünya koşulları ve rekabet ortamında günümüz kalite anlayışı ''İlk yapılışında doğru yap.'' felsefesine göre şekillenmiş ve geçmişte hata bulma olarak yapılandırılan kalite işlevleri, bugün hata önleme olarak yapılandırılmıştır. Bunun yanısıra hataların %80'i, hatta bazı kaynaklara göre %90'ından fazlası, yönetim tarafından kontrol edilebilir, çok azı ise operatör tarafından kontrol edilebilir hatalardır. Sonuçta, kalitenin kontrol altında tutulması, son ürün kontrolundan ziyade proseslerin kontrol altına alınması ile gerçekleşmektedir.

Proseslerin kontrol altına alınması üretim dışı kalite kontrol (Off-Line Quality Control) ve üretim içi kalite kontrol (On-Line Quality Control / In-Process Quality Control) olmak üzere iki aşamalı olup, her iki aşamada da istatistik tekniklerinden geniş ölçüde yararlanılmaktadır. Bu konulara ilerideki sayılarda daha geniş bir şekilde değinilecektir.

İSTATİSTİKSEL PROSES KONTROL UYGULAMALARI

1 nci HİBMK.lığında üretim içi kalite kontrolunda en fazla kullanılan yöntem olan İstatistiksel Proses Kontrol (İPK), 1993 yılı içinde Uçak Motor Atelyesinde uygulanmaya başlanmış olup, şu anda bütün atelyelerde yapılmaktadır. KAGEP-94 (Kalite Gelitirme Proğramı) gereğince 1994 yılı sonunda İPK yapılacak nokta sayısı 1095 olarak hedeflenmiştir.

Temmuz 1994 itibariyle veri toplanan 797 İPK noktasının 268 inde veri toplama işlemi tamamlanmıştır. Veri toplama işlemi tamamlanan noktalarda yapılan Proses Kabiliyet değerlendirmesinden sonra Proses yeteneği ifadesi olan Cpk'nın 1.33 den küçük olanlar için, SÇU E-06-07 gereğince Proses Geliştirme Ekipleri (PGE) toplanmıştır. Hemen belirtmek gerekir ki, Kalite Güvence Müdürlüğü koordinesinde teşkil edilen Proses Geliştirme Ekiplerinin tespit ettiği bulgu ve alınan önlemlerde, kalite personelinin yanısıra Teknik Geliştirme ve Üretim Müdürlüğü personelinin de büyük katkıları olmuştur.



İPK YÖNTEMİ KULLANILARAK ÇÖZÜMLENEN SORUNLARA ÖRNEKLER :

Uçak FASBAT'ı, Uçak Motoru, Aksesuar revizyonu ve İmalat işlemlerinde tespit edilen çeşitli sorunlar için Proses Geliştirme Ekipleri kurulmuş olup, Uçak FASBAT Atelyesinde 3, Uçak Motor Atelyesinde 14, Aksesuar Atelyesinde 2, İmalat Atelyesinde ise 8 sorun çözümlenmiş ve sonuçları yayınlanmıştır.

Söz konusu sorunlar ile alınan önlemlerden bazılarına örnek olarak şunları verebiliriz.

1. F-4 uçaklarında yakıt kaçağı arızalarının yoğunlaşmasının nedeni olarak kanat depolarında macun basmak için kullanılan tabancaların yetersiz ve istenilen işlevi yerine getirmediği, ayrıca F-4E FASBAT iş paketinde 50040 nolu operasyonda belirtilen yakıt kaçak kontrollarının iş paketine uygun olarak yapılmadığı tesbit edilmiş olup, düzeltici önlem ve tedbirler alınmıştır.

2. Yoğunlaşan J-79 motor duman arızasının, yataklarda kullanılan karbon sızdırmazlık elemanı (Carbon seal) laping işleminin iş planlarında olmamasından kaynaklandığı tesbit edilmiş, düzeltici tedbirler alınmıştır.

3. J-69 motorlarının bremze denemesinde görülen sarsıntı ve rumble arızaları, yeni balans tezgahının kullanılması ve giriş nozul ayarı (İnlet Nozzle Area) ayarları işleminde kullanılan mastarda yapılan düzeltme ile giderilmiştir.

4. J-79 motor türbine casing'in kaynak onarımı sonrasında meydana gelen çatlakların, keşif ve ara çatlak limit değerlendirmesinin sağlıklı yapılmaması, onarım sonrası yükseklik ölçülerinin keşif sırasında alınmaması, boru (tube) padlerin konumlandırılması için T.O. da verilen takımın kullanılmamasından kaynaklandığı tesbit edilmiş olup aksaklıklar düzeltilmiştir.

5. Sermetal boyalarda görülen çatlakların boya kalınlığından meydana geldiği tesbit edilmiştir. En uygun boya kalınlık limitleri belirlenerek iş planlarına girilmiştir.

6. J-79 motor geçiş kanalların (Transistion Duct) kaynak onarımı sonrası ortaya çıkan çatlakların, ön (front) insertin söküm kısmında sökülmesi nedeniyle ara operasyonda sökülen insertlerin altında ana malzeme çatlağı çıktığı belirlenmiştir. Yapılan imcelemede söz konusu hatanın; Keşif ve ara kontrolda çatlak limitlerinin değerlendirilmemesi, malzemenin kaynağa hazırlanması işleminin uygun olarak yapılmaması, yeniden boyutlandırma işleminden önce ısıl işlem yapılmadığı, dolayısıyla operasyon sırasındaki yanlışlıktan, lokal imal edilmesi gerekli fixturenin kullanılmaması ve personelin eğitim eksikliğinden kaynaklandığı tespit edilmiştir. Eksiklikler giderilerek hatalar düzeltilmiştir.

7. J-79 motor II. Kd. Türbin Nozul'un onarım esnasında meydana gelen çatlakların, keşif ve ara kontrol limitlerinin belirlenmemiş olması, kaynak hazırlık ve onarım işlemlerinin proses planlarına uygun olarak yapılmamasından ve kaynak esnasında T.O.da verilen takımın kullanılmamasından kaynaklandığı tespit edilmiş, gerekli tedbirler alınarak eksiklikler giderilmiştir.

8. J-85-CAN-15 Motorlarının bremze denemesi esnasında, Nozzle'de limit harici dalgalanmanın T.O.da verilen OSG LOW-SPEED değerlerinin yanlışlığından kaynaklandığı tespit edilmiş, Limit %96.5 RPM'den %90.5RPM'e düşürülerek arıza giderilmiştir

9. F-5 Servo Valve Spoollarda meydana gelen çatlakların havşasız deliklerde meydana geldiği tespit edilmiş, yeni deliklere havşa açılmış, önceden çatlamış deliklere ise, yeni bir tamir yöntemi geliştirilmiştir.

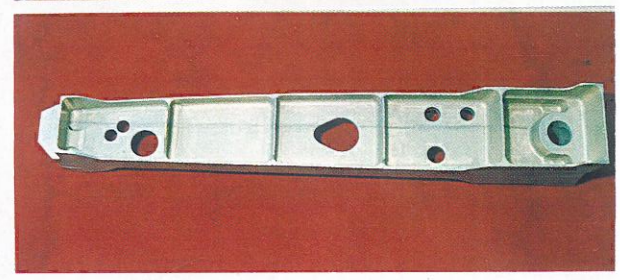
10. F-4 Brake Housing'lerde meydana gelen çatlakların ise; kulak diplerine uygun radius verilmemesinden kaynaklandığı tespit edilerek, iş planlarına 3.75 mm'lik Radius işlemi açılması ilave edilmiştir.

SONUÇ :

1 nci HİBMK.lığında Uçak, Uçak Motor ve Aksesuarlarının Bakım/Onarım ve Revizyonu ile imalat işlemlerinde, yukarıda örnekleri verilen ve şimdiye kadar süregelen keşfedilmemiş toplam 27 adet sorun İstatistiksel Proses Kontrol yöntemlerinin kullanımı ve Proses Geliştirme Ekiplerinin çalışmaları ile tespit edilmiş ve çözümlenmiştir.

Her kademe yönetici; personelin Proses Geliştirme Ekibine katılımı için teşvik edici önlemler almalı ve Proses Geliştirme Ekibine katılan personelin motivasyonunu sağlamalıdır. Bunun yanısıra Proses Geliştirme Ekibi tarafından tespit edilen ancak sorunun çözümlenmesi için daha yüksek seviyede karar alınması gereken durumlarda SÇU E-06-07'nin öngördüğü üzere daha üst seviyede TKY Yürütme Kurulu ve TKY Yönetim Kurullarının biran önce teşkil edilmesi gerekmektedir. Böylelikle katılımcılık daha da artacak ve Toplam Kalite Yönetimi çalışmaları hedefine ulaşabilecektir.





BİR PARÇA İMALİ = BİR UÇAK

Müh. Yzb.Şenay İDİL

1993 yılı Mayıs ayında 1 nci HİBMK.'lığına Fabrika Seviyesi Bakım amacı ile gelen NF-5 uçaklarında kanat gövde ana Bağlantı Elemanında (Attach Rib) limit dışı çatlakla karşılaşılmıştır. Servis dışı bırakılması planlanan bu uçakların hizmete verilebilmesi için gereken yapısal elemanın yurt dışı temin çabaları sonuç vermeyince, ilk kez bu boyutlarda kritik bir uçak yapısal parçası imalinin etüdüne karar verilmiştir. Eylül 1993 tarihinde, 1,5 ay gibi kısa bir sürede etüd imalat başarı ile sonuçlandırılmıştır.

Seri imalatta, dövme ile taslak imali yapılarak işlenmiş parça yerine, 7,5 x 7,5" kare kesitli 36" boyunda 7075-T6 alüminyum kütüğü kopya freze tezgahında, teknik bilgi ve becerisini kullanarak işleyen ve takip eden prosesleri gerçekleştiren deneyimli imalat personeli, ilk kez büyük boyutlu ve böylesine kritik bir ana taşıyıcı uçak yapısal elemanını üretmenin mutluluğunu yaşamıştır.

F-5 uçağı kanat onarımı için yurt dışı firmalardan 470.000 USD onarım bedeli ve 20 ay onarım süresini içeren teklif alınmıştır. 17 Ekim 1994 tarihine kadar üretilen 9 adet sağ, 10 adet sol Bağlantı Elemanı (Attach Rib) ile 11 adet kanadın onarımı tamamlanmıştır. 2 adet kanat, yeni imal edilmiş Bağlantı Elemanı kullanılarak önümüzdeki günlerde onarılacaktır. Toplam 13 kanadın onarımı sonucunda 6.110.000 USD'lik katma değer sağlanacaktır.

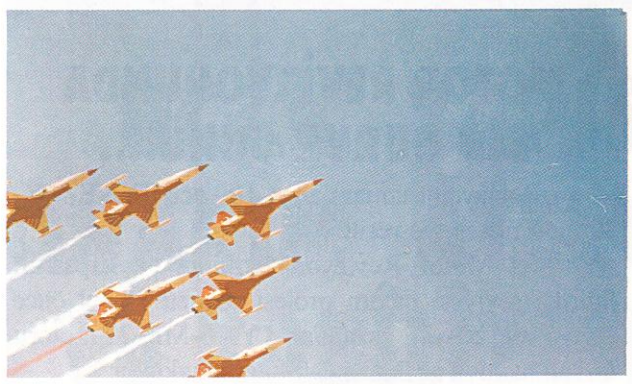
Büyük boyutlu, uçak ana yapısal parça imali yeteneğinin gelişmesinde başlangıç noktası olan bu parçadan elde edilen deneyim ile F-5 uçağı Çapraz Destek (Diagonal Support), % 15 Kiriş (Spar) ve RF-4E uçağı T11 Kamera Bağlantı Parçası gibi aynı niteliklerdeki parçalar İmalat Grup Amirliği'nde imal edilebilir hale gelmiştir. Benzer nitelikli parçalar için 1 nci HİBMK.'lığı, yurt dışı tedarik yerine HV.K.K.lığı için ana temin kaynağı olmuştur.

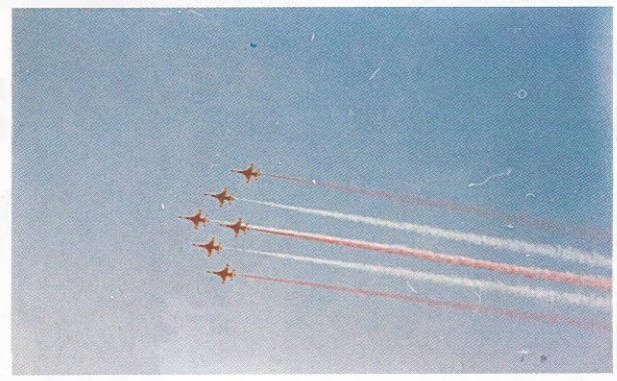
AEROBİK-STEP SEANSLARI BAŞLIYOR

Spor tesislerimizde yeni açılan Masa Tenisi Salonunda Aerobik-Step seansları başlıyor.İlk seansımız 2 Kasım 1994 çarşamba günü başlayacaktır. Komutanlığımızda görevli sağlık ve zerafetine önem veren tüm çalışanlar ve eşlerini bekliyoruz.

Seanslar : Çarşamba : 17.30 - 18.30
Cumartesi : 10.00 - 11.00
Koordine : Meral ELİTOK Tel: 4425
Serpil ÇAYDERE Tel: 4270
Üyelik aidatı : 80.000 TL

Bir ideal gerçeğe dönüştü





27 NİSAN 1993 tarihinde, Hava Kuvvetleri direktifleriyle, 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı bünyesinde oluşturulacak olan Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı Akrobasi Timinin görevini daha fazla ve etkinlikle yerine getirebilmesi amacıyla seçilen NF-5 uçaklarına duman salma sistemi başta olmak üzere, uçuş emniyetini arttırıcı tadilat ihtiyacının etüdünün 1 nci HİBMK.lığı ve 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı koordinesinde yapılması istenmiştir.

AĞUSTOS 1993'te başlanan etüd kapsamında;

*Aerodinamik sürüklemeyi arttırıcı ''chaff/flare dispenser'' üniteleriyle, top namluları sökülerek iptal edilmiş, bu bölgelere yapısal tadilat uygulanmış,

*Borda paneli, pilotlara kullanım ve görüş kolaylığı sağlamak için yeniden dizayn edilmiş,

*Uçakların havada daha iyi görülmesi amacıyla, tip tank uçlarındaki renkli konik camlar, beyaz saydam camlarla değiştirilmiş,

*Daha iyi bir görüş alanı sağlamak için, kokpitte yer alan aynalar, F-4 uçaklarında kullanılan aynalarla değiştirilip, ilave bir ayna daha takılmış,

*Uçağın gösteri amaçlı duman salabilmesi için; yakıt deposu olarak kullanılan sırt arka deposunun diğer depolarla irtibatı kesilerek boya tankına dönüştürülmüş, tank içindeki boyanın eksoza pompalanabilmesi için, boya tankı içine hidrolik bir pompa takılmıştır. Akrotim Filosuna ayrılan 9 adet NF-5A, 1 adet NF-5B uçağında yapılan tadilat ve değişiklikler TEMMUZ 1994'te tamamlanmış ve birliğine teslim edilmiştir.

Uçakların birliğine tesliminden itibaren yapılan uçuşlar önemli bir sistem aksaklığı ile karşılaşılmadan sürdürülmektedir. Akrotim Filosu 9 ncu Ana Jet Üs K.lığı (Balıkesir) ve 8 nci Ana Jet Üs K.lığı (Diyarbakır) F-16 Aktivasyon Törenlerinde gösteri uçuşu yaparak kamuoyuna tanıtılmıştır. ABD dışındaki tek süpersonik gösteri timi olan "Türk Yıldızları"nın havacılık sevgisinin gelişmesinde önemli katkı sağlayacağına inanıyoruz.

Emniyetli uçuşlar dileğiyle

1 nci HİBM.K.lığı Proje Grubu

NÜMERİK KONTROLLU 500 TON'LUK HİDROLİK PRES TAMİR EDİLDİ

REMO-II Projesinden temin edilen 500 Ton' luk Nümerik Kontrollu Hidrolik " Verson Rubber Pad" Pres Amerikan imalatçı firması tarafından montajı yapılarak, 15.11.1987 tarihinde 1 nci HİBMK.lığı envanterine girmiş ve özellikle J79 Dumansız Yanma Odası parçalarının imalinde etkili bir şekilde kullanılmıştır.

Ancak, aralık 1993 tarihinde pres arızalanarak devre dışı kalmıştır. Presin imalatçı firmasının Türkiye'deki temsilcisi ile yapılan koordinede arızanın kesin olarak giderilmesini garanti etmeden zamanı belirsiz şekilde çok yüksek ücret talebinde bulunmuşlardır. Yapılan teklif uygun bulunmayarak presin 1 nci HİBMK.lığı ve Eskişehir yan sanayi işbirliği ile tamirinin yapılması çalışmalarına başlanmıştır. MOTPAR Firmasının değerli elemanı sayın Sadettin ALEMDAR başkanlığında bir arıza ekibi kurulmuştur. Ekibin yapmış olduğu çalışmalar neticesinde presin imalatçı firması tarafından kuruluş aşamasında hataların yapıldığı, Bilgisayar programlarının istenilen düzeyde çalışmadığı, Hidrolik siviçlerin ve valflerin yeniden ayarlanmasına ihtiyaç olduğu tesbit edilmiştir.

Kurulan ekibin yaklaşık 1 aylık çalışma süresi zarfında tüm programlar yeniden yazılarak tüm hidrolik arızaları giderilmiş ve kullanıcının isteği doğrultusunda pres çalışır hale getirilmiştir.

Müh.Kd.Bnb. Mehmet YILMAZ

F-4 GÖVDE ALTI YAKIT TANKI TADİLATI

F-4 uçaklarına takılan 600 galonluk gövde altı (center line) harici yakıt tanklarının uçuşta burun ve kuyruk konisi kopma olayları uçuş yangınları için potansiyel bir tehdit oluşturmaktadır. F-4 uçaklarında son dört yılda gövde altı yakıt tankının uçuş esnasında parçalanmasından ve bu tankın yakıt transfer hattı veya yakıt doldurma kapağından kaynaklanan yakıt kaçaklarından dolayı iki F-4 uçak kazası meydana gelmiştir. Ayrıca uçuşta bu tankın burun ve kuyruk konisi kopması sonucu beş uçak olayı meydana gelmiştir.

ABD Hava Kuvvetleri istatistiklerine göre 1975-1982 yılları arasında 20 yakıt tankında uçuş esnasında burun ve kuyruk konisi kopma problemleri meydana geldiği anlaşılmaktadır. ABD Hava Kuvvetlerinde meydana gelen bu olayların, tankların aşırı basınçlanmasından ve uçuş esnasındaki aşırı ''G'' yüklerinden meydana geldiği tesbit edilmiştir.

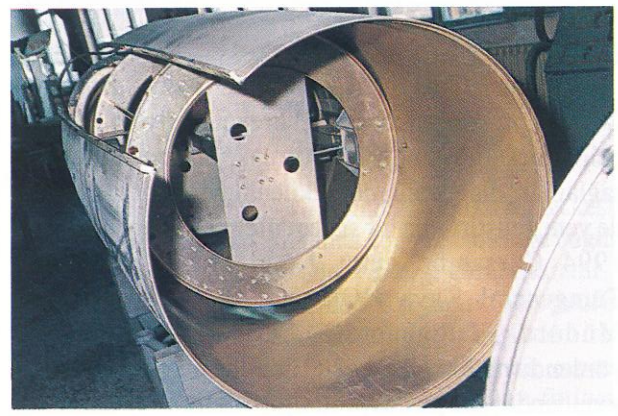
ABD Hava Kuvvetleri bu olayların önlenmesi amacıyla yüksek performanslı tank kullanımı yoluna gitmiş ve olaylara neden olan tankların kısıtlanmış ''G'' limitlerinde uçuşuna izin vermiştir.

ABD Hava Kuvvetleri 1982 yılında Türk Hava Kuvvetlerine de bu tür olayların önlenmesi için yeni yüksek performanslı tankların kullanılmasını ve tankların takılacağı uçakların da tankın uçağa üç noktadan bağlantısını sağlayacak şekilde tadil edilmesini önermiştir.

Ancak tadilat pahalı olması nedeniyle uygulamaya konulmamıştır.

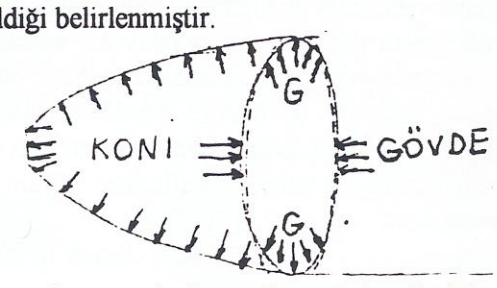
Uçak olaylarının devam etmesi üzerine ve Hv.K.K.lığının 20 Aralık 1993 tarihli emri de dikkate alınarak mevcut tankların yapısal olarak iyileştirilmesi için bir etüt başlatılmıştır.

Bu etüt kapsamında; bu güne kadar meydana gelmiş olaylar değerlendirilmiş, konuyla ilgili tüm



dökümanlar gözden geçirilmiş, F-4 TCG'den ilave bilgiler istenmiş, olaylar karşısında alınan tedbirler ve daha önce yayınlanan teknik emirler gözden geçirilmiştir.

Bunun sonucunda, tankların burun ve kuyruk konilerinin kopmasının ''G'' kuvvetleri etkisiyle, dairesel kesitli burun kuyruk koni bağlantı bölgelerinin elips şekline gelerek orta bölmeye bağlandığı tırnaklardan kurtularak ayrılması sonucu meydana geldiği belirlenmiştir.



Bu amaçla burun/kuyruk konilerinin tankın orta gövdesine içten ilave bir tırnak oluşturularak bağlantısını sağlayan, ayrıca yakıt tankı içindeki yakıtın çalkalanmasını önlemek için perde takviyesi içeren bir TE hazırlanmıştır. Bu tadilat mevcut tankların burun ve kuyruk birleşme bölgelerinin güçlendirilmesini, koni kısımların kopma riskini azaltmayı amaçlamaktadır.

Tadilatın prototip olarak üç tanka uygulanması planlanmış, tadilatın tamamlandığı ilk tank 1994 Ağustos ayı başında 1 nci Ana Jet Üs K.lığında üç kez tecrübe uçuşuna verilmiş ve olumlu sonuç alınmıştır. Prototipin hazırlanması ve uçuş testlerinde Fabrika Müdürlüğü Teknik Geliştirme, Üretim ve Kalite birimleri ile 1nci Ana Jet Üs K.lığı ilgili personeli yakın bir işbirliği içinde çalışmışlardır.

Söz konusu tadilat 1 nci HİBMK.lığı imkanlarıyla gerçekleştirilecek olup, 16 adet parçanın imalatını ve montajını kapsamaktadır.

Konunun uçuş emniyetini doğrudan etkilemesi yönüyle, 1995 Ocak-Ağustos tarihleri arasında 200 adet tankın tadilat görmesi ile ilgili seri tadilat programı halen onay aşamasındadır.

Uçak Müh. Erhan KAYA

KARİKATÜR ve FIKRA YARIŞMASI

Çevremiz ve Biz

konusunda karikatür ve fıkralarınızı bekliyoruz.

Fıkralarınızın orijinal - uyarlama ve az duyulmuş olması,

Karikatürlerinizin özgün ve kendi çizgilerinizi taşıması gerekmektedir.

Son Teslim Tarihi :

30 OCAK 1995

F110 MOTOR CIP/ IEMP TOPLANTISI YAPILDI

F110 Motorlarının teknik ve lojistik konularının görüşüldüğü parça geliştirme program (CIP/IEMP) toplantısı 12-14 Eylül 1994 tarihleri arasında 1 nci HİBMK.lığında düzenlenmiştir.

Toplantıya; General Electric(GE), Amerikan Hava Kuvvetleri, Tusaş Motor Sanayi (TEI), Hv.K.K.lığı, Hv.Loj.K.lığı, F110 motor kullanıcı birlikleri ve 1 nci HİBMK.lığı personeli katılmıştır.

Toplantı; CIP ve IEMG'nin takdimi ve CIP gündem maddelerinin görüşülmesi olmak üzere iki bölüm halinde yapılmıştır.

Mak.Müh. Gülten YILMAZ



TÜSSİDE YETKİLİLERİNİN ZİYARETİ

Türkiye Sanayi Sevk ve İdare Enstitüsü (TÜSSİDE) Başkanı Prof.Dr. Hasan ERİŞKON ve Başkan yardımcısı Prof.Dr. Gönül YENERSOY 13 Eylül 1994 tarihinde Komutanlığımızı ziyaret etmişlerdir. Ziyaretleri kapsamında Uçak ve Motor Grp.Amirliklerimiz incelenmiş ve 1991-93 döneminde TÜSSİDE'de uygulanan yönetim ağırlıklı seminerlere katılan personelin de katılımıyla yapılan toplantıda görüş alış verişinde bulunulmuştur. TÜSSİDE tarafından uygulanan Eğitim Programlarından daha fazla personelin istifadesini sağlamak amacıyla konusunda uzman personelin Komutanlığımıza gelerek eğitim vermelerinin daha etkin olacağı konusunda görüş birliğine varılmıştır.

End.Müh.Selma EREN

İŞ ETÜDÜ TEMEL EĞİTİM A VE B KURSLARI BAŞLADI

1 nci HİBMK.lığı personelinin İş Etüdü konusunda yetiştirilmesi ve iş standartlarının daha sağlıklı hazırlanması amacıyla Milli Produktivite Merkezi (MPM) İş Etüdü ve İşletme Organizasyonu Bölüm Başkanlığı ile yapılan koordine sonucunda kısaltılmış İş Etüdü Temel Eğitim A ve B kurslarının alınmasına karar verilmiştir.

Bu çerçevede Fabrika Müdürlüğü ilgili birimlerinden 21 personel 3 Ekim 1994 tarihinde eğitime başlamıştır. Konu eğitimler MPM uzman personelince verilmekte olup, A kursu 3-14 Ekim 1994, B kursu 17-28 Ekim 1994, uygulama ise 31Ekim-04 Kasım 1994 tarihleri arasında gerçekleştirilecektir.

End.Müh. Selma EREN





YENİ KUŞ KOVAR PROTOTİPİ TAMAMLANDI

Uçuş birliklerimizde kuşlardan kaynaklanan Yabancı Madde Hasarı (YAMAHA) Jet motorlarının faaliyetlerini etkileyen en önemli sorunlardan biri olarak süregelmektedir. Jet motorlarında 1993-94 eğitim yılı içerisinde kuş çarpması nedeniyle 18 adet YAMAHA sonucunda yaklaşık 2.970.000 USD'lık hasar meydana gelmiştir.

Jet motorunda kuşlardan kaynaklanan YAMAHA olayını azaltmak amacı ile patlama sesi çıkararak pist etrafındaki kuşları kovmakta kullanılan Kuş Kovar Ünitesi, sık sık arızalanması ve taşınma problemleri nedeniyle sistem güvenliğini yitirmiştir.

1 nci Tak.Hv.K.Komutanı Korg. Erdoğan ÖZNAL'ın Kuş Kovar'ın harekat ihtiyacı olarak belirlemesi, güvenilirliği artırmak, taşınma kolaylığı sağlamak, dış etkenlerden etkilenmeyi azaltmak amacı ile yeni geliştirilmiş bir sistem üretmek üzere 28 Eylül 1994 Çarşamba günü 1 nci HİBM.Komutanı Tümgeneral Kaya KONAKKURAN ve Fabrika Müdürü Tuğgeneral Çetin DÖKMEN'in yönlendirmeleri ile başlatılan proje çalışması sonucunda, geliştirilen prototip 17 Ekim 1994 tarihinde yapılan denemede başarı ile görevini gerçekleştirmiştir.

Hv.K.K. Orgeneral Halis BURHAN'ın 19 Ekim 1994 tarihinde Eskişehir garnizonunu ziyareti esnasında, yapılan çalışmanın çok yararlı bir sistem olduğunu söylemiş, Hv.K.K.lığı ihtiyacının Hv.Loj.K. Korg. Vural AVAR'dan Teknik Yönetim Sorumlusu olarak müsade alınıp karşılanmasını emretmiştir.

Yeni Kuş Kovar sisteminde yapılan mühendislik çalışması sonucunda, patlamalar arası elektronik kontrollu zaman ayarlayıcı, selenoid kontrol, kompakt yapı, arıza ihtimalini azaltıcı yönde yeni sistem tasarımı en önemli yenilikler olarak ortaya çıkmıştır. Söz konusu sistemin yeterli sayıda üretilerek uçucu birliklerde kullanıma alınması planlanmaktadır.

Müh.Yzb. Şenay İDİL

MOTOR REVİZYONUNDA BİR GURUR GÜNÜ....

Revizyonu tamamlanan 100 ncü TYNE-MK-22 motoru servise verildi.

Jet Motor Revizyon tarihinin en kapsamlı fabrika seviyesi bakım projesi sonucu 18 yıl önce revizyon kabiliyeti kazanılan TYNE-MK-22 motoru C-160 nakliye uçaklarında kullanılmaktadır.

Başlangıç aşamasında Alman askeri yardımından desteklenen TYNE-MK-22 motoru fabrika seviyesi bakım faliyetlerinde, Alman Savunma Bakanlığı BWB teşkilatı koordinatorlüğünde başta MTU, PLU ve VDO firmaları olmak üzere pekçok Alman firması aktif olarak yer almıştır. Bu kalem faaliyetler milli bütçeden desteklenmektedir.

Geçen 18 yıllık süre zarfında TYNE-MK-22 motorunun 105 adet revizyonu ve 62 adet küçük revizyonu gerçekleştirilmiştir. Revizyonu yapılan 100 ncü TYNE-MK-22 motoru Alman MTU firması ilgililerinin de katıldığı mütevazi bir törenle 29 Eylül 1994 günü servise verilmiştir.

Müh.Kd.Bnb. İbrahim DİNÇ



EĞİTİM KASETİ ÇALIŞMALARI HIZ KAZANDI

Çağdaş eğitim anlayışının günümüzde çok yaygın olarak kullandığı görsel eğitim, kurumumuz eğitim bölümünde de gereken önemi görmekte ve hizmet içi eğitim programlarının video kaset olarak yapımı hızla sürmektedir.

Yapımı yeni biten Telle Emniyetleme Programının kaseti üslere dağıtılmak üzere çoğaltılmaktadır. Bu programla birlikte bu yıl gerçekleştirilen eğitim proramları arasında Pale Tamir Yöntemleri, GTC ve TAXAN yer almaktadır. Ven Actuator, Kanopi Bakım, FAZ-2C Yağ Analiz ve Petek Malzemeli Yapılar Onarım Yöntemleri programlarının çekimleri ise sürdürülmektedir.

Mu.Atğm. Nejdet URUNLU

EĞİTİM DESTEĞİ

Günümüzde eğitimin ekonomik yükü dar gelirli ailelerin çekilmez çilesi olmuştur. Bu nedenle Komutanlığımıza bağlı Sosyal Yardımlaşma Sandığımız yeni öğretim yılında başarılı iki yüksek okul öğrencisinin okulları bitinceye kadar eğitim masraflarını üstlenmiş bulunmaktadır.

Bu öğrenci kardeşlerimizin biri Ankara Tıp Fakültesi diğeri Seydişehir Meslek Yüksek Okulunda okumaktadırlar. İki öğrencimizin başarıları bizlere büyük mutluluk verecekdir..

Tek. Mehmet ÖZCAN

Bütün başarılarımı işlerimi vaktinden önce yapmış olmama borçluyum.
NELSON

UÇAK YAPISAL ONARIM ATELYELERİ ve KABİLİYETLERİ



Kırım onarım sonrası 1993 yılında servise verilen 77-0290 seri no'lu F-4E uçağının uçuşa hazırlanması

Y.Müh.Kd.Bnb. Münir ÜSTÜNDAĞ

1994 yılından geriye doğru 1978'li yıllara baktığımızda uçak yapısal onarım, yenileştirme sahasında katedilen mesafeyi daha iyi anlamak mümkündür. 1978 yılı F-4 uçaklarının Fasbat'ına yeni başlandığı, F-100, T-33 ve T-37 uçaklarının serviste olduğu bir dönemdir. Uçak Onarım Atelyesi sadece 'A' bölümü olarak isimlendirilen bölümde hizmet vermektedir. Yapısal onarımların ağırlığı F-100 uçaklarının onarımlarına yöneliktir. Bu dönemdeki en önemli faaliyetler F-100 Kanat kaplaması değişimi tadilatı, F-100 Burun kısmı imalatı, Hız Freni gibi petek malzeme yapı onarımları şeklindedir. Yapılan onarımlar el becerisine yönelik temel işlemlerdir. Takım avadanlık yetersizliği nedeniyle hava ile çalışan el matkaplarından her postada birer ikişer adet bulunmakta olup, bu takımları kullanabilmek için personel sıraya girmektedir.

F-5 uçaklarının korozyon giderme ve önleme proğramı çalışmaları diğer önemli bir faaliyet olarak dikkati çekmektedir. F-104 uçaklarının Fasbat'ına başlanması ve kanat, dikey irtifa dümeni ve iniş takımı kapaklarındaki yapısal problemlerin artması sabitleyici (Fıxture :Yapısal onarımda kullanılan özel takım) ihtiyacını ortaya çıkartmış olup, mevcut imkanlar ile geliştirilen dikey irtifa dümeni sabitleyicisi üzerinde yapısal parça değişimlerine başlanmıştır.

1982'de başlayan diğer önemli bir faaliyet ise F-4 uçaklarının yakıt depolarının takviye edilmesini amaçlıyan TCTO 1F-4-1071 uygulamasıdır. Bu tadilat 1988 yılına kadar devam etmiştir.

1984'lü yıllarda REMO-II projesinin devreye girmesi ile Onarım atelyelerinin Tesis,Takım Avadanlık ve kabiliyetler yönüyle gelişmeye başladığı yıllardır. REMO-II kapsamında Saç Malzeme (Sheet Metal) ile ilgili temel bilgilerin alınması ve proses kavramının gelişmesi bu dönemdedir. Atelye bünyesinde radom onarımı, petek malzemeli yapısal parça onarım ve imalini, saç malzeme ile ilgili temel tezgahları kapsayan tezgah parkı ve kaynak bölümü ile genişletilmiştir. 1985 ve takip eden yıllarda bu düşünceler gerçekleşmeye başlamıştır.

Personelin modern bir takım çantası ve gerekli tüm takımlarının temini, autoclave, kesme tezgahları, metal şekillendirme tezgahları, kür fırını gibi teçhizatın gelmesi üretim artışı yanında bugün F-4 gibi bir uçağın ağır kırım sonrası faaliyetini sağlıyacak kabiliyete ulaşmıştır.

1990'lı yıllara gelindiğinde uçakların yapısal yönden yıpranmalarına rağmen gelişen kabiliyetler aradaki farkı kapatarak uçağın ana yapısına hakim olabilecek seviyelere ulaşılmıştır. Bu gelişmeleri sırasıyla özetlemek istiyorum.

YAPISAL PARÇA ONARIM / YENİLEŞTİRMESİ.

REMO-II öncesi onarıma yönelik (-3) seviyesi teknik emirler paralelinde tamirlik yapısal ünite üzerindeki parçaların değişimi yerine tamir edilmesi zorunlu olarak tercih edilmekteydi. Bu gün ise Fasbat'taki bir F-4 uçağının Yatay İrtifa Dümeni, Flap, Eleron, Hız Freni, Arka Gövde gibi elemanlarını, F-5 uçağının arka gövde kaplamaları, eksoz kısmı gibi ana yapısal parçaları onarımı ötesinde parçaları değiştirilerek yenileştirilmektedir. Bugün F-4 uçağının 100 kalem yapısal ünitesinin onarımı ve yenileştirmesi yapılabilmektedir.



Petek malzemeli yapı onarım imalinde kur işlemi için kullanılan otoklav

UÇAK ÜZERİNDE YAPISAL ONARIM VE YENİLEŞTİRME.

1990 yılında bir F-4 uçağındaki yapısal soğuk keşif sonrası onarım ihtiyacı ortalama 250 noktada iken bugün bu ihtiyacın ortalama 400 adede çıktığı görülmektedir.

Bu onarımların haricinde bazı yapısal parçaların değişimi de gündeme gelmektedir. Özellikle 1 nci HİBMK.lığında imal edilen F-5 uçaklarına ait çapraz destek, % 15 kanat kirişi, kanat/gövde bağlantı fittingi, üst lonjöron parçası gibi elemanların değişimi uçak üzerinde yapılabilmektedir. 1993 yılında bir adedinin fiyatı 6500 dolar olan sekiz adet F-5 uçağının çapraz desteği yeni imal edilen parçalar ile değiştirilmiştir.

F-5 KANAT ONARIMI KABİLİYETİ

F-5 kanadına ait sabitleyicinin temini sonrası, F-4 kanat onarımı için alınan eğitimden istifade ile sıfırlaması yapılmış ve 1993 yılında ilk kanat üzerinde etüd çalışmalarına başlanmıştır. En büyük problem kanat ana yapısal elemanlarından olan bağlantı elemanında görülen çatlaklar olup değişim için kanat kaplamasının açılması gerekmektedir. 1993 yılında karşılaşılan bu problem 1994 yılında kendini yaygın olarak göstermiştir. 1993/1994/1995 Fasbat programlarındaki 15 uçakta benzer durum ile karşılaşılmıştır. Bağlantı elemanı 1 nci HİBMK.lığı imkanları ile imal edilmekte olup, kanat kaplamasının sökümü için yaklaşik 3000 adet bağlayıcı çürütülmektedir. Şu ana kadar dokuz adet kanatta bu işlem yapılmış ve bağlantı elemanları değiştirilmiştir. İlk kanat onarım maliyeti 60.000 dolar civarında iken şu anda bu maliyet 25.000 dolar'a kadar çekilebilmiştir. Halen kanat onarımı vardiyalı olarak sürdürülmektedir.

F-4 KANAT ONARIM KABİLİYETİ

Uçağın ana yapısal elemanı olan kanat onarımı yapısal alanda önemli bir kabiliyet olarak değerlendirilmektedir. Özellikle kırım geçiren uçakların onarımında bu ihtiyaç kendini göstermektedir. 1990 yılı sonlarında temin edilen sabitleyicide ilk olarak kırım geçiren 77-0290 seri no.lu F-4E uçağının kanadı onarılmıştır. Aynı kanadın yurt dışı onarımı için Almanya 2.709.061 Mark ve ABD'deki ticari bir firma 1.100.000 Dolar teklif vermiştir. 1 nci HİBM.K.lığında sabitleyici fiyatı hariç kanat onarımı malzeme dahil 200.000 Dolar'a yapı' nıştır.

PE EK MALZEMELİ YAPISAL ONARIM VE İMALİ

1980'li yıllarda sadece bir onarım kiti ile 40 metre karelik alanda küçük tamir kabiliyeti mevcuttur. REMO-II sonrası temin edilen otoklav ve petek malzemeli yapı onarım ve imalinde kullanılan takım avadanlık ve teçhizat ile bugün işin gerektirdiği seviyede paketleme, yüzey hazırlama, yapıştırma ve kür yapabilme kabiliyetine ulaşılmıştır. 1991 ve takip eden yıllarda imalata yönelik çalışmalar sonuç vermiştir. Bugün için F-4 uçaklarının altı kalem, F-5 uçaklarının on kalem ve T-38 uçaklarının bir kalem petek malzemeli yapısal parçalarının büyük onarım ve imal kabiliyetine ulaşılmıştır. F-5 ve T-38 istikamet dümeninden son üç yılda 55 adet yenisi imal edilerek servise verilmiştir. Servisteki istikamet dümenlerinden sadece bir tanesinde problem ile karşılaşılmıştır. Bu işlemler yurt dışında yaptırılsaydı yaklaşık 447.115 Dolar ödenmesi gerekecekti. Önümüzdeki günlerde bu çalışmalara devam edilerek servisteki tüm muharip uçakların petek malzemeli yapılarının imal kabiliyetinin kazanılması hedefi yakalanacaktır.

UÇAK KIRIM YAPISAL ONARIM KABİLİYETİ

Arzu edilmeyen bir durum olsa da uçakların kırım geçirmeleri zaman zaman karşılaşılan bir durumdur.Fabrika Seviyesi yapısal onarım işlemini gerektiren bu durumda yeteri kadar kabiliyetin bulunması uçağı tekrar servise verilme imkanını sağlamaktadır. Bu konuda da gerçekleştirilen önemli faaliyet olarak 63-8195 seri no.lu T-38 ve 77-0290 seri no.lu F-4E uçağının kırım onarımları ulaşılan noktayı daha iyi göstermektedir. Herşeyden önemlisi, onarım maliyeti yanında bir uçağı servise vermenin mutluluk ve gururunu yaşamaktır bizce...

1978'li yıllardan günümüze kadar uçak yapısal onarımlarında gelinen nokta göz ardı edilemeyecek seviyededir.



F-5 kanat onarım sabitleyicisi ve kanat kaplaması sökülecek olan NF-5 kanadı

2000'li yıllar ve 1nci HİBM.K.lığı (1)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y.Müh.Kd.Alb.

Lojistik yapı içinde 1 nci HİBMK.lığının üzerine düşen görevler nedir? Bu görev ne ölçüde yerine getirilmektedir? 2000'li yıllar ncler getirmektedir? Neler yapılmalıdır? Bu yazıda kısaca bu konulara değinmek istiyorum.

Uzmanlara göre modern bir Hava Kuvveti yüksek oranda sorti üretebilmesi, harekatı idame yeteneğine sahip olabilmesi, azalan kaynaklarla mevcut Silah Sistemlerini değişen görev şartlarında etkinlikle ve uzun süre kullanabilmesi ile değerlendirilmektedir. Bu unsurlar analiz edildiğinde Milli-mümkün olduğunca dışa az bağımlı bir Lojistik Destek ihtiyacı ortaya çıkmaktadır.

Bu kapsamda ilk ve öncelikli lojistik görev, envantere alınan sistemlerin teknik olarak desteklenmesidir. Kullanıcılar ve bakım personeli tarafından sistemlerin desteklenmesinde karşılaşılan Uçuş emniyeti, güvenilirlik, desteklenebilirlik ve bakım ekonomisine ilişkin problemlerin çözümlenmesinde kendi imkan ve kaynaklarımız, bilgi birikimimiz kullanılmalıdır.

Takip eden lojistik faaliyet sahip olunan sistemlerin uçak ve motordan en küçük göstergeye kadar tamirlik ünitelerinin belirlenmesi; yurt içinde bakım, onarım, yenileme ve test yapılabilmesi, yapısal elemanların ve yedek parçalarının yurt içinde imal edilebilmesidir.

Diğer bir lojistik destek faaliyet alanı daralan kaynaklar ve değişen görev ihtiyaçları göz önüne alınarak envanterdeki mevcut sistemlerin servis ömürlerinin yeni görevleride yapabilecek şekilde uzatılması, tadil edilmesi, yenilenmesidir. (Upgrade, Modernizasyon, Modifikasyon) İlk iki faaliyet genelde sınırlı bilgi ve beceri gerektiren bir ''Teknik Destekleme Faaliyeti'' olduğu halde bu faaliyet gerçek bir ''Geliştirme Mühendisliği'' faaliyetidir.

1 nci HİBMK.lığı bugün ilk iki faaliyet alanında Teknik Yönetim Sorumluluğu - TYS ve Teknik Onarım Merkezi - TQM ile ifade edilen görevlerini sürdürmekte Toplam Kalite Yönetimi anlayışıyla sorumluluklarını yerine getirmektedir. T-37'den F-4'e, J-69'dan F-110'a kadar geniş bir yelpazede sistemler desteklenmekte, teknik sorunlar çözümlenmekte, tamirlikler yenilenmektedir.

Son 20 yıl içinde Remo-II projeleriyle kazanılan teknolojilerin katkısıyla 9600'lere ulaşan tamirlik ünite kabiliyeti ve 7400 civarındaki imalat kabiliyetini sürekli arttırmak için; yurt içinde kazanılan her kabiliyetin yurt dışına ödenen daha az kaynak, daha az dışa bağımlılık olduğu bilinci ile gayret edilmektedir. Her geçen yıl daha fazla üretim, yurt dışına tamir ve bakım için yapılan transferlerdeki azalma, parça bekler ünite miktarındaki düşüş son yıllarda Lojistik Desteğe yansıyan tipik olumlu göstergelerdir.

Halen T-56 ve CT-7 motorları dışında kabiliyeti olmayan ana Sistem yoktur. Farklı bir konseptle desteklenen F-16 uçaklarında da son yıllarda önemli gelişmeler kaydedilmiş mevcut imkanlarla kaynak aktarımı olmaksızın 108 adet tamirlik ünitenin bakım, test ve yenileme kabiliyeti kazanılmıştır. F-4 Radarları ile kazanılan ATE ve TPS teknolojileri F-16 uçaklarında da kullanılabilecek düzeye ulaşmıştır.

Dışa en az bağımlı, mümkün olduğunca kendi kendine yeterli bir Lojistik Destek için 2000'li yıllara hazırlanırken kazanılacak teknoloji uçak ve motor gibi ana Silah Sistemlerinin ömür uzatma, tadilat ve yenileme yeteneğidir. Küçük boyutlarda örnekleri olmakla birlikte 1 nci HİBMK.lığının bu sahadaki birikimi ve yetenekleri sınırlıdır. Bu tür çalışmalar yeterli teknik data ile kapsamlı bir yapısal bütünlük çalışması, hasar tolerans analizi, modernize edilecek alt Sistemlerin belirlenmesi, alt Sistem tasarımı, Sistem entegrasyonu, prototip uygulama ve tadilat üretimi aşamalarını kapsamaktadır. 1nci HİBMK.lığında halen devam etmekte olan F-16 UYBP, T-37 DADTA, F-16 KANAT projeleri bu yönde atılmış ilk adımlardır.

Doğal olarak bu kabiliyetin kazanılması, insan kaynaklarının yetiştirilmesi, teknoloji ve "Know-How" transferi bu aşamada bu tür projelerde ortak faaliyeti gerekli kılmaktadır.

Gündemimizdeki F-4 ve F-5 Modernizasyon çalışmalarında işbirliği yapılacak ülke ve firmalarla başlangıçtan itibaren proje çalışmalarında işbirliği yapılması, gerekli tüm teknik data'nın temin ve transfer edilmesi yönünde yapılacak sözleşme düzenlemeleri 1 nci HİBMK.lığını etkin ve milli bir Lojistik Destek için 2000'li yıllara hazırlayacaktır.

NEREDEN NEREYE ?

Tuğg. Çetin DÖKMEN
Fabrika Müdürü

1972 Yılının Haziran ayı. 5 nci Üs'te Hatlar Bakım Komutanıyım. 151 nci Filonun Hv.Hv.atışlarını yapmak üzere İncirlik'e intikal ettik. O gün, Yer Ekip Komutanı olarak; personel, techizat, özel takımların yerleşimi, İncirlik'e geliş ile ilgili uçak sistem arızalarının giderilmesi, uçakların hazırlanması ve son olarak yer ekiplerini toplayıp, bir haftalık intikal süresi içinde nasıl olmamız gerektiği konusundaki direktiflerimi vermekle geçti. Ertesi gün; 12 adet F-5A, 1 adet F-5B ve 1 adet T-33 uçağı manş yüklü olarak kalkış yaptı. Aradan 15 dakika gibi bir zaman geçti ki, Karataş'ın 2 mil açığında T-33 uçağının denize düştüğü haberini aldım. Hemen filoya koştum. Amacım pilotlarımızın sağlıkları hakkında bilgi almaktı. Şükürler olsun Tanrıya, pilotlarımızın atladığını meyverleri ile su üzerinde olduklarını ve Amerikan kurtarma helikopterlerinin kalktığını Hrk.Sb.ından öğrendim. Geri dönerek, heyecanla bekleyen yer ekibini rahatlattım. O esnada uçaklarımız arka arkaya gelmeye başladılar. Bu esnada Alb. Cezmi ARI başkanlığında bir inceleme ekibinin geleceğini öğrendim. Bu arada filodan bir telefon emri aldım.'' Hiç bir yere dokunulmayacak ve öyle kalacak.'' Uçaklarıma yakıt bile aldırmadan takozlayıp bıraktım. Ancak, T-33'ün neden düşebileceği hususunu kendi kendime tartışırken "Eğer arıza olsa mesafe yakın havada abord eder emergency deklere eder ve geri iner." diye düşünüyordum.

- O zaman 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi'nin takibindeki önemli bir konu olan ekzost borusu yangını mıydı ?

- Yoksa manş'a dalış açısı 15 derecenin altında mıydı ?

Bu iki konu üzerinde yoğunlaşmıştım. Fakat uçaklarımın kalkışları esnasında bana göre hava durumunun pek hava-hava görevine müsait olmadığını hatırlayınca, ikinci alternatif daha da ağırlık kazandı. Alb. Cezmi ARI ve ekibi geldi, önce revirde yatan pilotlara geçmiş olsun dileklerinden sonra çok yumuşak ifadelerle atlayan pilotları bilahare Filo Komutanını, Harekat Subayını, Eğitim Subayını ve uçan diğer pilotları sorguladılar. (Alb.ARI ilk F-5 filosunu kuran Filo Komutanıdır.) Alb. ARI o günkü hava durumu ile ilgili çok sık sorular yöneltiyordu. Sanırım hava durumunun müsait olmadığını biliyor, pilotlardan da bunun teyidini almak istiyor gibiydi. Tüm ifadeler ''Ekzost yangını''nda birleşiyor ve hava durumunun 7/8 oranında müsait olduğu bildiriliyordu.

Gece saat 23.00 İncirlik meydanındaki barakalar sıcaktan yanıyor, uyumak mümkün değil. Duş alıp dışarı çıktım. Bir araç üzerinde bir karaltı gördüm. Yaklaştım, uçak parçası. Hemen el fenerimi alarak kontrol ettiğimde T-33'ün sol kanadı. Kısmen yanmış, eleronlar parçalanmış, kanat depo lastikleri 3-4 inç kadar pürçüklenerek dışarıda ve en önemlisi halen barut kokuyor. Harekat Subayının kapısını çaldım, içeri girdiğimde Filo Komutanı ve Eğitim Subayı da içeride olayı konuşuyorlardı. Uçağın denizde olduğu güvencesiyle rahat bir ortam içinde olduklarını gördüm. Kendilerine bina dışına gelmelerini söyledim. Dışarı çıktıkları anda barakanın ön aydınlatmasını yaktım. Uçak parçasını gördüklerinde durumlarında çok büyük bir değişiklik olmamıştı. Ancak, eleron bölgesindeki mermi deliğini ve kanat içi deposunun pürçüklenmiş lastiğini gördüklerin de barut kokusundan sonra, durumlarındaki anormal değişiklikle ''vah vah şimdi yandık, artık kurtuluş yok.'' şeklinde söylendiler.

Sonuç olarak; uçaklardan olayı görmesi gerekenlerden hiç biri uçağı merak etmemiş ve uçak "mademki siz beni vurdunuz, ben de sizleri zor duruma sokayım " dercesine Karataş plajının uygun yerine adeta mecburi iniş yapmıştı. Yıllarını uçak olaylarının değerlendirilmesi ve aydınlatılmasına veren Alb.ARI sanırım olay için Ankara'dan İncirlik'e gelişlerinde Karataş mevkiinde bir iki tur atmış olacak ki, vurulan T-33 enkazını tespit edip getirtmişti.

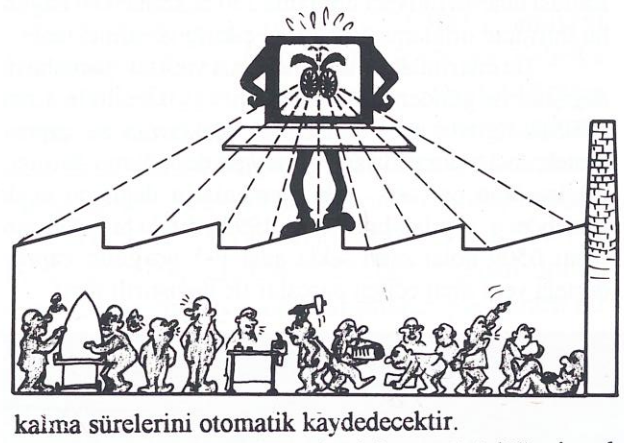
GÜNLÜK İŞ GÜCÜ KONTROLU KOLAYLAŞIYOR

FYGS'de herbir iş emrinin herbir işlem adımı (operasyon) atelyelerde gerçek zamanlı olarak başlatılmakta, durduya alınmakta, bitirilmekte ve bitirilen işlem adımından sonra başlaması gereken işlem adımları otomatik olarak tetiklenmektedir.

Halen; bitirilen işlem adımlarında işgücü kullanımı olmuş ise, kısım şefi ekrandan bu işlem adımının hangi alt adımında hangi personel ne kadar süre çalışmış ise sisteme girmektedir. Girilen bilginin yanlızca personel numarası ve süre olmasına karşın; kısım şeflerince zamanında bilgi girişi unutulmakta ya da çalışılan iş süresi yanlış hesaplanıp sisteme girilmektedir.

Bilgi girişindeki bu aksaklığın tümüyle önüne geçmek üzere yeni bir proğram geliştirilmektedir.
Bu programda;

- Kısım şefi herhangi bir iş emrinin işlem adımını başlattığında, bu işlem adımında işgücü kullanımı söz konusu ise ekranda kısım şefinin karşısına o kısımda çalışan ve o anda boş durumda olan personelin listesi gelecektir.
- Kısım şefi ilgili işe hangi personeli tahsis edecek ise bunlara işaret koyup başla tuşuna basacaktır.
- İlgili iş adımı tamamlandığında otomatik olarak o işe atanmış personelinde işte çalışma durumu tamamlanarak ilgili işte ilgili personelin ne kadar süre çalıştığı gerçek zamanlı hesaplanarak otomatik olarak sisteme yazdırılacaktır.
- Kısım şefi gerektiğinde herhangi bir iş adımına tahsis ettiği personeli bu işten çekip daha öncelikli başka bir işe tahsis edebilecektir.
- Sistem herhangi bir işte görevli olmayan personeli sürekli ikaz edecek ve 5 dakikayı geçen boşta



kalma sürelerini otomatik kaydedecektir.

En geç 1995 yılı başından itibaren yürürlüğe girecek programla kısım şefleri, sisteme bilgi girme yerine yanlızca seçim yapacak ve tuşlara basacaklar, tüm hesaplamalar sistem tarafından gerçek zamanlı olarak yapılacak, herhangi bir anda hangi personelin ne zamandan beri hangi iş üzerinde çalıştığını göreceklerdir. Bar Code yardımı ile bilgi toplayan sistemlerde bile en az işemri, iş adımı ve personel kimlik bilgilerinin sisteme girildiği değerlendirildiğinde, geliştirilen programla yanlızca ekrandaki listeye seçim yapıimak üzere ''x'' girilecek ve ilgili tuşa basılması ile yetinilmesi kısım şeflerine büyük kolaylık getirecektir.

En önemli görev ve sorumlulukları yapılması gereken işleri personeline dağıtmak ve kontrol etmek olan kısım şeflerinin disiplinli çalışmaları sonucu kolaylıkla sağlıklı bilgi toplanacak ve işgücü kontrolü sağlanacaktır.

Müh.Bnb.Hüseyin SAN

HOBİLERİMİZ : Amatör Telsizcilik

Değerli KOVAN okuyucuları! Sizlere bu yazımda tüm dünyada büyük bir ilgi odağı haline gelmiş, fakat ülkemizde henüz yeni yeni gelişmeye çalışan bir uğraştan yani AMATÖR RADYOCULUK'tan bahsedeceğim :

Hiçbir maddi çıkar gözetmeksizin sadece kişisel istek ve çaba ile radyo ve haberleşme tekniği alanında kişinin kendisini yetiştirmeye yönelik olarak ulusal ve uluslararası yönetmeliklere bağlı kalmak şartıyla gösterdiği etkinliklerin tümüne RADYO AMATÖRLÜĞÜ ya da AMATÖR TELSİZCİLİK,etkinlikleri yürütmeye uygun olduğunun belirlenmesi sonucunda kendilerine amatör telsizcilik belgesi verilmiş olan kişilere de RADYO AMATÖRÜ veya AMATÖR TELSİZCİ denir.

Radyo Amatörleri elektronik ve yüksek frekans alanında araştırma, geliştirme ve kendi kullanımları için cihaz imali yanında kendi yarattıkları bu imkanlarla dünya çapında haberleşme yapmaktadırlar. Radyo amatörlüğü gibi sonsuz boyutlara sahip bir hobide kişi devamlı olarak kendisine yeni ufuklar yaratma çabasındadır. Bu anlattıklarıma birkaç örnek vereyim.

Birkaç watt'lık bir verici ve bir maniple dünya çapında iletişim.veya bir daktilo büyüklüğünde bir cihazla dünya çapında telsiz haberleşmesi ya da bir bilgisayar ilavesi ile Telex, Fax, RTTY veya SSTV(SLOWSCAN TELEVISION) Bunlar size pek basit geldi ise uydu haberleşmesi sizin branşınız olabilir.Şu anda uzayda amatör kullanımlar için 22 adet uydu bulunmakta olup halen yeni uydular için çalışmalar yapılmaktadır. Sanırım radyo amatörlüğünün teknik yönünü biraz aydınlattım. Gelelim bir de Hobimizin sosyal ve insancıl yönlerine. Amatör telsizcilikte ülke, toplum, sosyal ve ekonomik durum farklılıkları ortadan kalkmıştır. Tüm dünyadaki Radyo Amatörleri dosttur. Öğrenci, ev hanımı, bilim adamı, iş adamı, işçi, memur, veya politikacı hatta Kral... Bu ünvanlar radyo amatörleri için birşey ifade etmez. Tüm amatörler kardeştir. Karşılıklı ziyaretler yapılır ve herkes başka bir ülkeden gelen OM (Oldman) ya da YL (Young Lady)'yi ağırlamaktan şeref duyar. Amerika'dan, Fransa'dan, İtalya'dan Almanya'dan, Çin'den, Japonya'dan kısacası misafirin hangi kıtadan geldiği ve ne dil konuştuğu hiç önemli değildir. Çünkü ortak dil radyo amatörlüğüdür.

Yazımın bu bölümünde dünya çapında tanınmış birkaç radyo amatörünü sıralamadan geçemeyeceğim.

Ürdün Kralı Hüseyin (JY1), İspanya Kralı Juan CARLOS (EAOJC), İtalya Cumhurbaşkanı Francessco Cossiga (IOFCG), Eski Hindistan Başbakanı Rajiv GANDHI (VU2R6), Eşi (VU2SON)

Bir de radyo amatörlüğünün ve radyo amatörlerinin topluma kazandırdıkları vardır. Radyo amatörleri olağanüstü hal ve afet anında sivil savunma ve diğer kamu kurum ve kuruluşlarıyla güvenlik birimleriyle koordineli olarak olağan üstü hal ve afet haberleşmesini idame ettirmektedirler. Bunun en yakın ve güzel örneklerini Körfez krizi ve Erzincan depremi esnasında yaşadık.

Körfez Krizinde Irak'ın Kuveyt'i ilhak haberi ilk olarak bir radyo amatörü vasıtasıyla Ürdün Kralı Hüseyin'e iletilmiştir. Erzincan depreminde ise bütün haberleşme teçhizatları tamamen devre dışı kalmış bir durumdayken oraya kurulan bir amatör telsiz istasyonu vasıtasıyla tüm kurtarma ve yardım çalışmaları organize edilmiş ayrıca yurtdışından gelen yardım ekipleriyle de yine bu istasyon vasıtasıyla bağlantı kurulmuştur.

Acil durum haberleşmesinin radyo amatörleri tarafından nasıl bu kadar başarılı bir şekilde yürütülebildiği sanırım şu şekilde cevaplandırılabilir. Bir radyo amatörü en basit teknik donanımla dünya çapında haberleşme yapan kişidir. Bu sebeple doğal afetlerin yarattığı tahribattan en az etkilenir. Yıkılan her antenin yerine çekilecek bir parça tel, çalışmayan elektrik santrallerinin yerini tutacak yedekte bir akü ve başı sıkıştığında birkaç saat içinde çalıştırılabilecek ufak bir vericinin malzemesi her amatör telsizcinin çantasında bulunan şeylerdir.

Buraya kadar sizlere tanıtmaya çalıştığım bu güzel uğraşımda sizleri de yanımda görmeyi, sizlerle beraber çalışmayı ümit ediyorum. Ayrıntılı bilgi için lütfen beni arayın....

Irak'ın Kuveyt'i işgalini, Brezilya'daki darbeyi, dünyaya ilk duyuranların birer Amatör telsizci olduğunu biliyor muydunuz ?

Teknisyen Mustafa AYDIN



TEZGAH ONARIMLARINDA OLUMLU GELİŞMELER

1 nci HİBMK.lığında kullanılan test ve üretim tezgahları incelendiğinde 1930'lardan 2000'li yıllara kadar uzanan çok farklı teknolojilerin birarada bulunduğu göze çarpar. Teknoloji bazında sahip olduğu bu geniş dağılım ve tezgah parkı ile 1 nci HİBMK.lığı Ülkemizin sayılı fabrikaları arasındadır.

Kullanılan tezgahların çok çeşitli ve çok sayıda olması tezgah kullanımı yanında periyodik bakım, onarım, revizyon ve geliştirme faaliyetlerinde uzmanlaşmayı gerektirmektedir. Bu faaliyetlerin yürütülmesinden sorumlu olan Elektronik Sistemler Grup Amirliği tarafından ayda 15 adet tezgaha periyodik bakım ve yılda 60 adet tezgaha da yoğun bakım programı uygulanmaktadır.

Son dört yılın tezgah arızaları değerlendirildiğinde sayıca önemli bir artış olduğu göze çarpmaktadır. 1991 yılında onarılan tezgah sayısı 348 iken 1992'de %60 oranında artarak 556'ya yükselmiştir. 1993'te bu sayı bir önceki yıla göre % 22 oranında artarak 680'e ulaşmıştır. Buna göre her gün ortalama 2 tezgah arıza yapmakta ve onarılmaktadır. Faal olmayan tezgahların mevcut tezgahlara oranı ise % 1,4 değerindedir..

Tezgah arızalarının, 1994 yılı ilk sekiz aylık verilere göre azalmaya başladığı belirlenmiştir. 1994 yılında Ağustos ayı sonuna kadar arızalanan tezgah sayısı 388'dir. Yıl sonuna kadar bu değerin 1992 yılından daha düşük olacağı tahmin edilmektedir.

Tezgah arızalarının en aza indirilmesi tezgahın dikkatli kullanılması, bakımlarının zamanında ve sağlıklı yapılması ile sağlanabilir. Elektronik Sistemler Grup Amirliği tarafından tezgah bakımlarının en iyi biçimde yapılabilmesi için çalışmalar başlatılmış olup her tip tezgaha göre ayrı ayrı bakım programları ve çeklistlerinin hazırlıkları sürdürülmektedir. 1995 yılında koruyucu bakım (Preventive Maintenance) yanında önceden tahminle bakım (Predictive Maintenance) yöntemlerinin uygulanması ile tezgah arızalarının en aza indirilmesi hedeflenmektedir.

En az arıza ile en yüksek verimliliği sağlayabileceğimiz gelecek yıllarda tezgah arızalarının en önemli sebeplerinden biri olan ani enerji kesintilerinin de azalacağını umarım.

Elektronik Müh. Ali DAĞDEMİR

BİR BÜYÜĞÜMÜZÜ YİTİRDİK



Onu tanıma şansına sahip olanlar büyük bir insanı kaybetmenin ne demek olduğunu bir kez daha anladı.

1 nci HİBMK.lığında 13 yıl önemli sorumluluklar üstlendi. 1982 yılında Fabrika Müdürü iken Hv.K.K.lığı Teknik Bakım Daire Başkanlığına atanan Yalçın SÖZÜŞEN 3 Eylül 1984 tarihinde buradan emekli oldu. 1987 yılında geçirdiği ağır trafik kazasına bile yenilmeyen bu büyük insan, bu kez tutulduğu amansız hastalığa ne yazık ki yenik düştü.

20 EKİM 1994 tarihinde İzmir'de vefat edenYalçın SÖZÜŞEN, evli ve iki çocuk babası idi. Kendisine Allah'tan rahmet, ailesine ve yakınlarına sabır ve başsağlığı dileriz.

EM.HV.Y.MÜH.ALB. YALÇIN SÖZÜŞEN'İN KISA BİYOGRAFİSİ

14 EKİM 1931 Tarihinde Eskişehir'de doğdu, 1950 Yılında Bursa Işıklar Askeri Lisesini bitirerek, 1952 Yılında Kara Harp Okulundan Atğm.olarak mezun oldu, Uçak Bakım Okulunda Uçak Bakım Temel kursu, Dil Tarih Coğrafya Fakültesinde İngilizce Eğitimi gördü. 1956-1958 Yılları arasında Hv.Eğt.K.lığı / İZMİR'de Tayyare Bakım Subaylığı yaptı. 1958 yılında ABD Michigan Üniversitesinde başlayan öğrenimini 1965 yılında tamamladı.Y.Mak.Mühendisi olarak mezun oldu. 1965-1969 Tarihleri arasında Malatya İkmal Bakım Merkezinde görev yaptı, 1969 yılından 1982 yılına kadar 1 nci HİBMK.lığında; Prodüksiyon kontrol Müdürlüğü, Atelyeler İşletme Müdürlüğü ve Fabrika Müdürlüğü görevlerinde bulundu. Hv.Kuvvetleri Komutanlığı Teknik Bakım Dairesinde 1982 -1984 yılları arasında görev yaparak 1984 yılında emekli oldu.

Sevgili arkadaşımız İsmail ATILGAN aşağıdaki şiiri yazdıktan bir müddet sonra, Balıkesir'e yaptığı yolculukta trafik canavarının kurbanı olmuş ve araçdaki diğer aile fertleriyle birlikde aramızdan ayrılmıştır. Kendisini rahmetle anıyoruz.

KADIN ANAM

Senin hakkın hiç, bir şeyle ödenmez .
Hakkını helal et sen kadın anam ,
Arkandan ağlarım göz yaşım dinmez.
Hakkını helal et sen, kadın anam .

İki yıl boyunca bana süt verdin.
Küçük ayağıma patiler ördün ,
Yüzüme bakıp ta'canımsın'derdin.
Hakkını helal et sen kadın anam.

Dokuz ay karnında taşıdın beni .
Mezara girsem de, unutmam seni
Haykırdım acıyla nerdesin hani ,
Hakkını helal et sen, kadın anam.

ATILGAN der analıktır yapısı
Evimin direği, odamın kapısı ,
Cennetliktir anaların hepisi ,
Hakkını helal et sen, kadın anam .

İÇİMİZDEN BİRİ



SEVİM ZEREY
Makina Ressamı

SÖYLEŞİ:
Aysun ALPER

KOVAN: Sevim hanım siz 1 nci HİBMK.lığının en eski elemanlarından birisiniz, hatta en eski çalışan bayan personelisiniz. Kısaca çalışma hayatınızı bize anlatır mısınız?

S.ZEREY: 1-10-1968 tarihinde 1 nci HİBMK.lığında makina ressamı olarak çalışmaya başladım. Eskişehir'liyim. Evliyim ve bir kız çocuğuna sahibim.

KOVAN: Çalışma hayatınızda 26 yılı bitirip 27.yıla giriyorsunuz, en deneyimli personellerden biri olarak sizden sonra gelen gençlere öğütleriniz var mı?

S.ZEREY: Ben yapı olarak özellikle de gençlere öğüt vermesini çok severim. İş hayatında başarılı olmanın altın anahtarlarından biri çok çalışmak, çalışırken de özverili olmaktır. Gençler işlerine sıkı sarılmalıdırlar ve yapılan işi bir zorunluluk olarak telakki etmeyip bu işe sahiplenerek, ona kendinden birşeyler katmalıdırlar.

KOVAN: Gençlere çalışma hayatı ile ilgili öğütlerde bulunduktan sonra geleceğimiz olan gençler ve genç nesil hakkındaki düşüncelerinizi öğrenebilir miyiz?

S.ZEREY: Sizin de söylediğiniz gibi gençler bizim geleceğimiz. Ben gençleri ve de çocukları çok severim. Size bununla ilgili bir anımı anlatmak isterim; Bir gün kapıma gelen bir dilenci kadının yanında bulunan 3 yaşındaki bir çocuğu görünce onun bakımsızlığına içim sızladı ve eve alıp bir güzel banyoda yıkadım ve kızımın giysilerinden giydirdim. Bizler, yani yetişkinler geleceğimizin garantisi ve umutlarımız olan çocukları ve gençleri çok sevmeliyiz. Onların yalnız maddi değil manevi ihtiyaçları da olduğunu unutmamalıyız.

KOVAN: 1 nci HİBMK.lığının renkli simalarından birisiniz, herkes sizi tanıyor. Çalışma arkadaşlarınızlada konuştuk sizin için çalışkan, verilen işi zamanında yapan, amirlerine saygılı yenilikçi, gençlere öğüt vermesini seven,insanlara karşı sevgi dolu bir kişi olduğunuzda hem fikirler. Bu arada hakkınızda ''Çöpçatan'' olduğunuz da söylendi. Ne dersiniz?

S.ZEREY: Bu doğru.Bu güne kadar birçok çiftin evlenmesine vesile oldum. İnsanları çok sevdiğimden onların mutluluğu beni daha çok mutlu ediyor.En unutamadığınız an nedir diye sorarsanız, çöpçatanlığımla mutluluğu yakalayan kişilerin nikah masasında yüzlerinin tebessümüdür, diyebilirim.

KOVAN: Yakın çalışma arkadaşlarınızla hakkınızda biraz dedikodu yaptık. Sizin şaka kaldırdığınıza güvenerek 1 nci HİBMK.lığına 80 Kg ile girip 130 Kg ile emekli olacağınızı söylediler. Hiç rejim yapmayı düşündünüz mü?

S.ZEREY: Benim bir sözüm vardır. ***Her tombul bayanın rejimi yarın başlar.*** Ben de bunu uyguluyorum.Halimden hiç şikayetçi değilim, hatta bu durumun bazen avantajları da oluyor. Biliyorsunuz yakın bir zamanda kantinin sebze-meyve kısmı iç nizamiyenin dışına taşındı, buradan en çok alışveriş yapma rekorunu elimde bulunduruyorum. Yeni kantin turnikelerinden geçemediğim için burası neredeyse zarar ediyordu. Bu nedenle sebze-meyve reyonu yeniden eski yerine taşındı.

ETF'den ... 1 nci HİBM' ye

T.C.
M.M.V.
ESKİŞEHİR
Tayyare Fabrikası 18/1.Teşrin/933
Müdürlüğü

SAYI
Kısım : İd.A. Hülasa : Emri yevmi
Umumi : 2321

Fabrika Emri

1- 1/Teşrinisani/933 tarihinden itibaren fabrikanın mesaisi bağlı cetvel mucibince olacaktır.

2- Fabrika talimatnamesi mucibince Mühendis beyler; me'murin ve bağlı listede isimleri yazılı (1.) No: Ustabaşılarından maada cümle müstahdimin (kart) basacaklardır.

3- Zabit, Me'murin ve Mühendis beyler için otobüs ilk seferini 6.30 da 2. seferini de 7. de sa'at meydanında yapacaktır.

4- Akşam seferleri ise 4.15 ve 4.45 te olacaktır.

5- Fabrikadaki makinist efendilerin fabrika nöbetine girecek efendilerinde esamisi (2.No:lu) bağlı listededir.

6- Nöbetçi efendiler nöbetlerini 24 sa'at bekleyeceklerdir. Nöbet 6.40 ta değişmiş ve Nöbet defteri nöbeti teslim eden ve alan her ikiside imza etmiş bulunacaktır.

7- Nöbet, nöbet cetveli mucibince beklenecektir. Nöbet alan her efendi 24 sa'at iş başından muaftır. Nöbet listesi altında yazılı maddeler mucibince hareket edecektir. Şayet mazeret vuku'unda nöbeti kendi yerine başkasını bekletecek efendiler mutlaka müdüriyete haber vereceklerdir. Müdüriyetin haberi olmadan kimse kimsenin yerine nöbet bekleyemez.

8- Fabrika paydosu iki düdükle olacaktır. Birinci düdük de 3 No:lu bağlı listede isimleri yazılı efendiler (Kart) basacaklardır. 2. düdük de 4 nolu bağlı listede isimleri yazılı efendiler ve müteakiben diğer efendiler kart basacaklardır. Bu kısımlar arasında kart basamayan en nihayet kartını basacaklardır.

9- Bu emir 1/1 Teşrin/933 tarihinden itibaren tadbik edilecektir.

Fabrika Müdürü
OSMAN



2 nci fotoğraf : Sinan KIRMIZIGÜL

2 NCİ FOTOĞRAF YARIŞMASI SONUÇLANDI

1 nci HİBMK.lığının düzenlediği ***2 nci tatil ve doğa fotoğrafları*** yarışmasının sonuçları yedi kişiden oluşan jüri üyeleri tarafından değerlendirilmiştir.

Hv.Plt.Tümg. K.KONAKKURAN, Hv.Tuğg. Çetin DÖKMEN, Doç. Zeki CEYHAN, Y.Doç.Dr. Osman TAŞLICA, Y.Müh.Kd.Alb. Ahmet AYTEKİN, Hv.İsth.Kd.Bşçvş, Ömer Karakaş ve Yaşar DURMAZ'dan oluşan jüri üyeleri; birinciliğe Ali Rıza ÖZTEKİN, ikinciliğe Sinan KIRMIZIGÜL, üçüncülüğe ise Ayhan GEMİCİ'nin fotoğraflarını seçmiştir. Jüri özel ödülüne ise Sedat SAYGAÇ'ın fotoğrafı layık bulunmuştur.

Yarışmaya 14 personel 80 adet fotoğrafla katılmış olup, fotoğraflar Karargah binasında sergilenmektedir.

FIKRA GİBİ

Derleyen : ***Kd.Bşçvş. Mustafa ÖZBEK***

Daha önceki sayılarımızda sizlerden katkı beklediğimizi belirtmiştik. Bu sayıda sizlere 1 nci HİBMK.lığı adına kadro analiz çalışmalarına katılan Svl.Müh. Fatma SOYLAR'ın çalışmalar sırasında yaşadığı ilginç anılarından bazılarını sunuyoruz.

Sizlerin de benzer şekilde başınızdan geçmiş ilginç anılarınızı bekliyoruz.

KADRO ÇALIŞMALARINDAN

Onaylanan REMO-II 4. Dilim Kadro Çalışmalarına 1989 yılında vazife analiz çalışmaları ile başlandı. 1990 Yılında ise kadrolama konusunda kurs verildi ve yaklaşık üç yıl sürecek maraton böylece başlatılmış oldu.

Bu süre zarfında zaman zaman İkmal Bakım Merkez'leri arasında bilgi alışverişi ve standartlığın sağlanması amacı ile Hv.Loj.K.lığı temsilcileri ve timlerin katıldığı toplantılar yapıldı. Bu toplantılarda oldukça yoğun bir çalışma temposu vardı ve ara sıra tansiyonun yükseldiği tartışmalar gece yarılarına kadar sürmekteydi.

Bu çalışmalarla ilgili olarak tim elemenlarının belleğinde her zaman canlılığını koruyan ve hatırladıkça gülümsediğimiz bazı anıları size anlatmak istedim.

Kayseri'de yapılan toplantıda motorlarda YAMAHA kontrolörü kadrosunu tartışıyoruz. Biz kadronun arttırılması konusunda örnekler vererek Hv.Loj.K.lığı temsilcisi Aydın Yzb.'yı ikna etmeye çalışıyoruz. Tartışma uzayınca sonunda Aydın Yzb. dayanamadı ve soruna pratik bir çözüm getirdi.

- ''Ne çok dalgıç kontrolu yapıyorsunuz yahu? Salın bir mıknatıs ne var ne yok toplayıp gelsin.''

* * * * *

2 nci HİBMK.lığı Kurmay Başkanı Ömer İnak Alb. toplantılara sürekli katılıyor ve çalışmalarda aktif görev alıyordu. Yine stresli bir tartışma sonrası bize dönerek:

- Çocuklar benim başım ağrıdı, sizin de ağrıdı mı ? diye sordu.

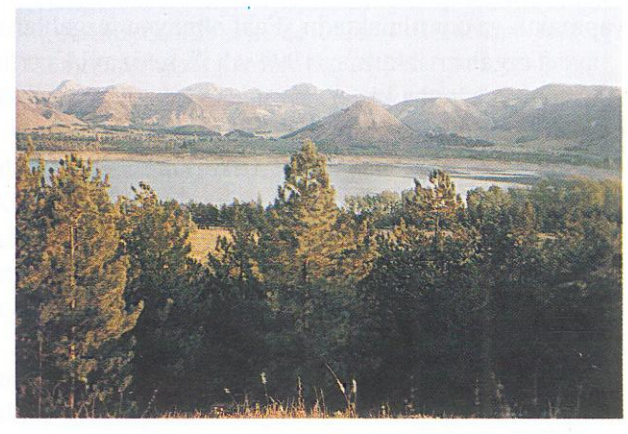
Hv.Loj.K.lığından Ufuk Bnb'nın ;

- ''Hayır efendim. Ben ağrıyacak kadar kullanmadım.'' cevabı bir anda stresi dağıtmaya yetmişti.

Yine görüşmek dileğiyle....



3 ncü fotoğraf : Ayhan GEMİCİ



Jüri özel ödülü: Sedat SAYGAÇ



HEDİYELİK EŞYA REYONU

1 EYLÜL 1994 tarihinden itibaren Kantin Reyonları zincirine bir yenisi daha eklenerek, Nizamiye Kantini yanına hediyelik eşya reyonu açılmıştır.

Elişi dokuma halı ve kilimler yanında üzerinde 1 nci HİBM.nin amblemi ve yazısı bulunan tişort, kalem, anahtarlık, çanta, tabak, şapka gibi eşyalar ve ilk defa yaptırılan, yukarıda bir örneği görülen on değişik kartpostal satışa sunulmuştur.

Yeni açılan bu reyon, 1 nci HİBMK.lığı personeli ve yabancı konuklar tarafından ilgi ile karşılanmıştır. Bu eşyaların satışlarında kar amacı güdülmeyip personele hizmet ve tanıtım amaçlanmıştır

İkm. Yzb. Mehmet ÖZTEN



YAYIMLAYAN

1 NCİ HİBMK.LIĞI

YAYIN İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y.Müh.Kd.Alb. Ahmet AYTEKİN
Per.Kd.Alb. İsmail BAŞLI
Yük.Müh.Bnb. Meriç ALPER
Y.Müh.Yzb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh.Yzb. Can EREL
İs.Yzb. Cihat YİĞİTBAŞI
Per.Ütğm. Cevdet ÖRS
Kd.Bçvş. Mustafa ÖZBEK
Tek. Mehmet Özcan

YAYIN SEKRETERLERİ

Tek. Nihat ERDOĞAN
Tek. Hülya ÖNDİKMEN
Tek. Turgut AKGÜN

FOTOĞRAFLAR

Hv.İsth.Kd.Bçvş. Ömer KARAKAŞ
Tek. M.Kemal İLDAŞ

BASIM KOORDİNATÖRÜ

Tek. Mehmet GÜRDAL

TASARIM : *HAT GRAFİK*

BASKI

ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ TEL :2360051

YÖNETİM YERİ

1 nci HİBMK.LIĞI FB.MD.LÜĞÜ / TGK
26320 / ESKİŞEHİR

TEL : *(222) 2375940 / 4420; 831 / 4420*

FAX : *(222) 2375956*

1. Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2. Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3. Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4. Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5. Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulunca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

VOLEYBOL TURNUVASI

Korg. Lütfi AKDEMİR anısına 1 nci HİBMK.lığı birimleri arasında voleybol turnuvası düzenlenmiştir. Turnuva 8 takımın katılımıyla 12 Eylül 1994 tarihinde Alb. Erol AKINCI spor tesislerinde başlamıştır. İki grupta yapılan mücadeleler sonucunda gruplarında ilk iki sırayı alan takımlar yarıfinal grubunu oluşturmuştur.

Yarıfinal grubu maçları sonucunda, 5 Ekim 1994 günü Karargah-Destek Takımı ile Jet Revizyon Takımı finalde karşılaşmışlar ve çekişmeli bir mücadele sonunda Karargah-Destek Takımı, Jet Revizyon Takımını yenerek şampiyonluğa ulaşmıştır. Jet Revizyon ikinci, Uçak Fasbat takımı üçüncü olmuşlardır. Fabrika Müdürlüğü takımı ise turnuvanın en centilmen takımı seçilmiştir.

Teknisyen Turgut AKGÜN

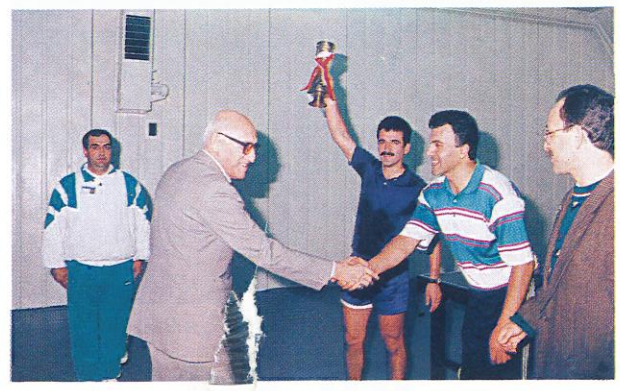


MASA TENİSİ TURNUVASI

Bu yıl üçüncüsü düzenlenen 1 nci HİBMK.lığı Masa Tenisi Turnuvası, Alb.Erol Akıncı Spor Tesisleri Masa Tenisi salonunda yapıldı.

Alb.Erol Akıncı Spor Tesislerine yeni kazandırılan Masa Tenisi Salonunda düzenlenen turnuva, 63 sporcu gibi yüksek bir katılımla başladı. Sürprizlerle geçen karşılaşmalar sonucunda Ayhan KOÇ birinci, Mehmet KARAKAŞ ikinci ve Halil ŞAHİN üçüncü oldular.

Dereceye giren sporcuların ödüllerini. Komutanlığımızı ziyaret eden Emekli Korg. Hikmet KESİM, 1 nci HİBM.Komutanı Hv.Plt.Tümg.Kaya KONAKKURAN ve Fb.Md. Hv.Tuğg. Çetin DÖKMEN verdiler. Dereceye giren sporcuları tebrik eder başarılarının devamını dileriz.



TENİS TURNUVASI

Komutanlığımızda ilk defa düzenlenen Tenis Turnuvası, Alb.Erol Akıncı Spor Tesisleri kortlarında yapıldı. İlgiyle izlenen turnuva sonunda Hv.Müh. Yzb. Şükrü ÖZ birinci, Teknisyen Ayhan KOÇ ikinci, Hv.Müh.Yb. Şarman ELİBOL üçüncü oldu.

Dereceye giren sporcuları tebrik eder başarılarının devamını dileriz.



DOĞUM

Ayhan HALAZA'nın oğlu UMUT, Salih ÇEVİK'in kızı SALİHA, Kamil BAŞARAN'ın kızı HALE, Yavuz AKYÜREK'in kızı BİNNUR, Ziya ÖZ'ün oğlu BERKAY, Maşuk KOCA'nın kızı PINAR, Metin GÜNDÜZLER'in kızı SELEN, Mustafa KIRCA'nın kızı RUKİYE, Nevzat KANAR'ın kızı YILDIZ, Nedim ÖZGÜR'ün oğlu MELİH, İsmail BAŞEĞMEZ'in oğlu BEYTULLAH, Mehmet Ali YAVUZ'un kızı MERVE, Hasan YILDIZ'ın oğlu SUAT, Beyhan EGÜZ'ün oğlu BERKER, Ahmet ÇAPAR'ın kızı MERVE, Ali YAŞAROL'un oğlu MUSTAFA, Bekir AKGÜN'ün kızı GİZEM, Faruk GÜNER'in oğlu MERT, Nilüfer KURT'un kızı İREM, Recep ACAR'ın oğlu ÇAĞRI, Ahmet ZEYBEK'in kızı ZEYNEP, Tuncer ERAKAY'ın kızı MİNE, Nazmi ÇETİNCE'nin kızı AYLİN, Lütfi ÇEVİK'in oğlu M.MERT, Cengiz YALÇIN'ın kızı ECENUR, Sami ÖZEN'in kızı ZEYNEP, A.Kadir ÇELİK'ın kızı MERVE , Nejat ÖZ'ün oğlu FURKAN, Güven ZİNCİR'in kızı HANDENUR, İmran OTÇU'nun oğlu GÖRKEM, Hilmi ERSOY'un oğlu ÖMER FARUK, M.Ali ZENGİN'in oğlu İBRAHİM UMUT,Atğm.Çağatay KARAER'in kızı HAZAL dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder küçüklere sağlık dolu bir yaşam dileriz.

EVLİLİK

Mustafa ÖZDEMİR, Fatih TOPLAN, Yalçın ALTINSOY, Erkan AKPINAR, Vedat KIRAN, Selçuk SEYHUN, Ümit KIRANEL, Cengiz ERDOĞAN, Muradiye KORLU, Tarkan ŞAHİN, Engin KAVAK, Sedat KONAR, Ahmet ÜNLÜOĞLU evlenmişlerdir. Ömür boyu mutluluklar dileriz.

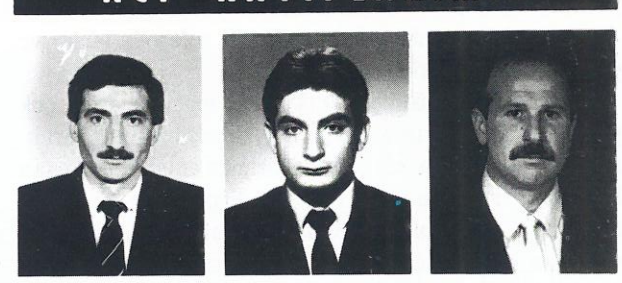
EMEKLİLİK

Emeklilik nedeniyle Mustafa ŞEN, Yalçın UMAY, Sezai KARAGÖZ, Mümin TURAN, Zihni KARADUT aramızdan ayrılmışlardır. Acı tatlı anılarla uzun süre beraber olduğumuz arkadaşlarımıza aileleriyle birlikte yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

Bedri AKINCI'nın babası, Mustafa AKKAŞ'ın babası, Tahsin ÖNGEL'in annesi, Halil SAYLAN'ın babası, Feritkan İZ'in ağabeyi, Cihan SONGÜN'ün babası, Selahattin KASAPOĞLU'nun kardeşi, Halim KURT'un babası, Mustafa DEMİREL'in babası Merdane GÖKGÖZ'ün kızı , Halil UFUK'un babası, Hürrem ŞAHİN'in annesi vefat etmişlerdir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

ACI KAYIPLARIMIZ



İsmail ATILGAN *Veli ARDA* *Hasan KAPLAN*

Uçak Grup Amirliği Drop-Tank Atelyesi personelinden İsmail ATILGAN 02 Ekim 1994 günü geçirdiği elim bir trafik kazası neticesinde ailesi ile birlikte,

Aksesuar Onarım Atelyesinde görev yapan arkadaşımız Veli ARDA 17 Eylül 1994 tarihinde,

Tabildot Başkanlığında görev yapan arkadaşımız Hasan KAPLAN 18 Ekim 1994 tarihinde vefat etmişlerdir.

.Ailesi ve yakınlarına baş sağlığı dileriz.

ZİYARETÇİLERİMİZ

Eylül ve Ekim aylarında çeşitli vesilelerle 1 nci HİBM.Komutanı Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN'ı

- 5 Eylül 1994 tarihinde 1 nci Tak.Hv.Kv.Komutanı Hv.Plt.Korg.Erdoğan ÖZNAL,
- 11 Ekim 1994 tarihinde 6. ATAF Komutanı Tümg. R.Bruce SMITH
- 17 Ekim 1994 tarihinde Emekli Tapip Tuğg.Çetin ASLAN,
- 20 Ekim 1994 tarihinde, TAI Yön.Krl.Bşk.Emekli Hv.Korg: Hikmet KESİM
- 21Ekim 1994 tarihinde Hv.K.K. Plan Prog. D.Bşk., Hv.Tuğg.Aydoğan BABAOĞLU
- 24 Ekim 1994 tarihinde, MSB. Per.D.Bşk.Tuğg. S.Nuri KARAYUNUS
- 24 Ekim 1994 tarihinde Hv.Loj.K. Yrd. Hv.Tümg. Özkan KAYA ziyaret etmişlerdir.

ÇEVRE ve BİZ

Mak. Müh. Nezihe AKAR

İnsanoğlu, uzun yıllar boyunca ürettiği atıkları kendi yaşam bölgesinin dışına iterek onlardan kurtulabileceğini düşünmüş ve sonuçta çevre kirliliğine yol açmıştır.

Oldukça karmaşık bir sistem olan çevremizin tüm bileşenleri, doğal bir denge içindedir. Yaşamın temel öğeleri olan hava, su ve toprağın kalitesinin bozulması, yaşam zincirini de olumsuz yönde etkilemektedir.

İnsanoğlu, sürekli su kaynaklarına yakın yerlerde yaşamış ve atıkları ile suları kirletmiştir. Sudaki kirleticilerin olumsuz etkileri ve bu etkilerin boyutları, kirleticinin türüne göre farklılıklar göstermektedir.

Sulara insan ve hayvan dışkılarıyla karışan hastalık yapıcı bakteriler ve virüsler; tifo, sıtma, kolera, sarılık gibi salgın hastalıkların meydana çıkmasına sebep olmaktadır.

Endüstriyel atıksulardan kaynaklanan arsenik, baryum, kadmiyum, kurşun ve gümüş gibi kirleticiler, böcek ve tarım ilaçları ağır zehirlenmelere neden olabilmektedir.

Evimizde veya endüstriyel tesislerde bulunan katı atıklar ise, daha ayrı bir sorun teşkil etmektedir. Katı atıkların kontrolsüz bir şekilde açık sahalarda bulundurulması, bunlardan yayılan tozlar, sızıntı suları ve gazların yayılması şeklinde çevreyi kirletir. Katı atıkların içersindeki organik bileşimlerin oksijensiz ortamda parçalanması ile çöp gazları oluşur. Bu gazların, %85'e varan kısmı metan gazıdır. Metan gazının hava ile teması ve gazların tutuşma sıcaklığına yakın ısıya maruz kalmaları nedeniyle patlama ve yangınlar meydana gelmektedir. Ayrıca yağmur nedeniyle veya kendi sularıyla yüzey ve yeraltı sularını kirletmektedir.

Tüm bu kötü koşullara karşın yapabileceğimiz çok şey olduğunu unutmayalım. Evimizden başlayarak, işyerimizde şehrimizde çevreyi kirleten etkenleri ortadan kaldırabiliriz. Yeniden değerlendirme, su ve enerji tasarrufu gibi işler oldukça basit olmakla beraber, dünyamız ve onun doğal dengesinin korunması açısından çok önemlidir.

Evimizde, boşa elektrik ve su harcamayarak, kapı ve pencerelere ısı yalıtımı yaparak, hem çevre kirlenmesine hemde bütçemize %30'luk bir fayda sağlayabileceğimizi, iş yerimizde boşa harcamadığımız yada yeniden kazandığımız bir ton kağıdın 7 ağaç kurtardığını, kimyasal atıkları uygun depolanması ile Porsuk Çayının, sulama için tarlalara giden zehirli sularını önleyebileceğimizi hiç bir zaman unutmayalım.

BUNLARI BİLİYOR MUSUNUZ ?

* Dünyada her dakika 110.000 hektar orman yok ediliyor. Türkiye'de ise günde 175 hektar orman yok olmakta.
* 20 yıl yaşamış bir ağaçtan 60 kg. kağıt elde edilmekte. Oysa geri dönen 140 kg. atık kağıttan 100 kg.ını geri kazanmak mümkün olmaktadır.
* Avrupalılar yılda kişi başına 300 kg. kağıt kullanıyor. Bu kağıtları üretebilmek için bir milyardan fazla ağaç kullanılmaktadır.
* 15 yaşındaki bir ağaçtan sadece 700 kese kağıdı yapılmaktadır. Büyük bir süpermarkette ise bir saatten daha kısa sürede bu kağıtlar tüketilmektedir.
* Yılda 28 milyar şişe ve kavanozu çöpe atmakta, 80 milyardan fazla alüminyum kutu kullanmaktayız.
*Alüminyumun eritilip, yeniden kullanılmasının sınırı yoktur.
* Damlatan bir musluk 10 dakikada bir kahve fincanını doldurursa, bir yılda boşa giden su miktarı 11.000 lt. dir.
* Bulaşık yıkarken suyu sürekli açık tuttuğumuzda 100 lt. su boşa gitmekte.
* Bir yılda, duş için 46.000 lt. su kullanmaktayız.
* Dişlerimizi fırçalarken suyu açık bıraktığımızda 25 lt. su ziyan olmakta.
* Bir elektrik ampulü, harcadığı enerjinin yalnız onda biri oranında ışık verir. Geri kalan ise ısıya dönüşerek ziyan olur.
* Normal büyüklükte bir evin kapı ve pencerelerindeki boşluklar bir metrekarelik bir delik ile aynı büyüklüktedir.
* Denize atılan bir otobüs bileti 2-4 haftada, teneke kutu 100 yılda, pet şişe 500 yılda yok olmaktadır.



Fotoğraf : Hamdi ÜRET (Yarışmadan)

İMALAT'IN "EN" LERİ

Yzb. Şenay İDİL	: En Güleryüzlü
Yzb. Şükrü ÖZ	: En Sportmen
Naci ÇETİNTAŞ	: En Kuralcı
Fikret ÖZEKENLER	: En Titiz
Hakan TOKSOY	: En Sosyetik
Ahmet BOZKURT	: En Klasik
Bahri YAVUZ	: En Dişsiz
Yusuf TÜRKEL	: En Soğukkanlı
Halit GÜLER	: En kabadayı
Vildan KAYRAK	: En Renkli
Bayram ÇELİK	: En Sessiz
Hüseyin KÖYMEN	: En Çelebi
Şükran AYTAÇ	: En Kahkahacı
Eran EZENTAŞ	: En Bahçivan
Orhan ÇİFTÇİ	: En Şef
Mustafa KÖZ	: En İşlek
Mustafa FAYTONCU	: En Tonton
Meral ELİTOK	: En Kibar
İbrahim AYDOĞAN	: En Enerjik
Mehmet GÜRDAL	: En Koordineli

ATELYELERİMİZ

VARGEL	: EN ÇALIŞKAN TEZGAH
TAŞLAMACI	: EN HİCİV YAPAN ATL.
KAPLAMA	: EN KAMUFLE YAPAN ATL.
DÖVME	: EN SOPACI ATL.
SAC İŞLERİ	: EN GÜR SAÇLI ATELYE
KAYNAK	: EN ARAYA GİREN ATL.
PLASTİK	: EN NAYLON ATL.
DÖKÜM	: EN SAKAR ATL.
POLİSAJ	: EN FIRÇA ÇEKEN ATL.
PANTOĞRAF	: EN KATİP TEZGAH
TEK.KONT.	: EN ZOR GÜMRÜK
SICAK DEMİR	: EN EL YAKAN ATL.
SOĞUK DEMİR	: EN SOĞUK ATL.
TESVİYE	: EN DÜZGÜN ATL.
LASTİK	: EN ESNEK ATL.
KONT.KAPISI	: EN TAKOZ ATL.

GÜNDEMDEKİLER

NORS İŞLER	: EN ACELE
KEMERDE GÖZLÜK	: EN MODA
GEÇERLİ İNCİ	: İMALAT OLMADAN UÇAK YAPILMAZ

GENÇLİK BÖYLEDİR İŞTE

İçimi titreten bir sestir her gün .
Saat her çalışında tekrar eder .
Ne yaptın tarlanı, nerde hasadın ?
Elin boş mu gireceksin geceye ?
Bir düşünsen ! Yarıyı buldu ömrün
Gençlik böyledir işte, gelir gider .
Ve kırılır sonra kolun kanadın .
Koşarsın pencereden pencereye

Ah o kadrini bilmediğim günler,
Koklamadan attığım gül demeti .
Suyunu sebil ettiğim o çeşme,
Eserken yelken açmadığım rüzgar !
Gel gör ki, sular batıya meyleder,
Ağaçta bülbülün sesi değişti,
Gölgeler yerleşiyor pencereme;
Çağınız başlıyor ey hatıralar.

Cahit Sıtkı TARANCI

TALTİF EDİLENLER

1 nci HİBMK.lığı Birlik özel yönergesine göre son üç aylık süreyi kapsayan dönemde aşağıda isimleri yazılı personel dönem içerisinde yaptıkları başarılı çalışmalarından dolayı 1 nci HİBM.Komutanı tarafından taltif edilmişlerdir.

TALTİF EDİLEN SUBAYLAR

Hv.Yer.Kd.Alb. Tuna AYDIN, Hv.Y.Müh .Alb. İrfan KIZILÖZ, Hv.Dr.Müh.Alb. M.Nevzat ÖZKAN, Hv.Müh.Bnb. Mehmet Yılmaz, Hv.Müh.Bnb. Erdoğan AKYOL, Hv.Y.Müh.Bnb. Adem TÜRKDOĞAN, Hv.Y.Müh.Yzb. Erdoğan GÜNEŞ, Hv.Müh.Yzb. Senay İDİL, Hv.Y. (İkm.)Yzb. Yaşar BİLECEN, Hv.İs.Ütğm. Sadık ALBAYRAK, Hv.Müh.Atğm. Hacı ÖZTÜRK.

TALTİF EDİLEN ASTSUBAYLAR

Hv.İkm.Kd.Bçvş. İbrahim YARDIMCI, Hv.Per.Bçvş. Ergin KAVAK, Hv.İkm.Bçvş. Ergin ÖZDEMİR, Hv.İs.Kd.Üçvş. Nazmi KAYA, Hv.İs.Üçvş. Ender DEMİRALP.

TALTİF EDİLEN ERBAŞ/ERLER

Hv.P.Çvş. Tecelli BORA, Hv.P.Çvş. Namık KÜTLEMEZ, Hv.P.Er Şuayip YILMAZ, Hv.İs.Er Seyfi DEMİRKIRAN, Hv.İs.Er Latif ŞAŞMAZ.

TALTİF EDİLEN SİVİL MEMURLAR

Nuri EREN, Mehmet GÜNEY, Mehmet AYDIN, Mustafa BİÇER, Salih KAYA, Mustafa NİMET.

TALTİF EDİLEN İŞÇİLER

Sevginar SÖNMEZ, Kemal İLDAŞ, İsmail KAHRAMAN, Ahmet TUNCEL, Tamer YÜKSEL, Filiz GÜR, Nihat CİHAN, Celal ÜSTÜN, Nejat SİPAHİ, Necip YILMAZ, M.Kemal ÇELİK, Nedim KOÇAR, Seyfettin AYTAÇ, Ertan EKİCİKOL, Osman DÜLGERGİL, Mustafa DEMİREL, Aylin ULUTAŞ, E.İlhan YAZICIOĞLU, Hüseyin KÜTÜK, Mustafa ÇOTUK, Orhan ALTAY, Selçuk ÇAĞIRAL.

KÜÇÜK İLANLAR

- 1992 Model LADA-TAVRİA 30 000 Km'de.
  Fahri FIRAT Tel:4603
- IBM 486DX66 Model bilgisayar, Çok az kullanılmış.
  Müh.Erhan KAYA Tel:4566
- 1990 Model DACİA SW satılıktır. Takas olur.
  İsmail KEPİR Tel:4420
- 1992 Model Skoda Favorit.
  Recep Yurtseven Tel:4254

YIL :1 SAYI : 4 KASIM - ARALIK 1994

KOVAN

1 NCİ HİBM. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR



Saygıdeğer KOVAN okuyucuları,

1995 Yılına girerken sizlere dördüncü sayımızla seslenebildiğimiz için çok mutluyuz. Daha yeni başladığımız bu uğraşta, 8 ay geride kalıvermiş! Bu modern çağda süratle geçen zamana ayak uydurmanın yanında, asrımızın modern teknik ve metodlarına da yetişmek için çok süratle hareket etmek durumundayız. Bu sürate ayak uyduramayanın, ayakta duramadan düşeceği dünyamızda, çok süratli bir yeni yıla daha giriyoruz...

Geçen yıl üretim hedeflerimizi toplam kalite anlayışı içinde büyük ölçüde gerçekleştirdik Ancak bu yeterli olamamaktadır. ***Yeni yılda hedeflerimiz; Bize bağlı lojistik sistemlerin dışa bağımlılığını en aza indirmek için büyük gayret sarfetmek, gerçek anlamda "Geliştirme mühendisliğini" tesis ederek uçaklar üzerinde uygulayacağımız hareket kabiliyetini geliştiren ve uçuş emniyetini artıran modifikasyonların, uçuş test ölçümlendirme çalışmalarına hız vermek, trilyonlar değerindeki tesislerimizi gece atıl bırakmamak için üçlü vardiyaya geçiş hazırlıklarını hızlandırmak ve en önemlisi, gelecek yıl KALDER kalite ödülüne aday olabilmek için kazanma azmi içinde hazırlıklarımızı tamamlamaktır...***

Bu yılın bir önceki yıla nazaran daha emniyetli, verimli geçmesi temennisiyle, tüm personelimize, Hava Kuvvetlerimize, Silahlı Kuvvetlerimize ve Ülkemize sağlık, mutluluk ve başarılar getirmesini diliyor, saygılar sunuyoruz...

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hv.Plt.Tümg.
1 nci HİBM.Komutanı

Hava Kuvvetleri Eski Komutanı Orgeneral Tahsin ŞAHİNKAYA'nın Ziyareti



3 Aralık '94 Günü Komutanlığımızı ziyaret eden ŞAHİNKAYA , Halı sahamızın açılışını yaptı ve ilk vuruş yapılan topu imzaladı .

Devamı 5 nci sayfada

...ve 1 nci HİBM'de ilk F-16

F-16 uçaklarının 1 nci HİBMK.lığına getirilmesi çabaları tahminlerden çok daha uzun bir zaman aldı.

Önce, planlı bir Fabrika Seviyesi Bakım Konseptinin olmayışı, diğer jet uçaklarının aksine F-16 uçaklarının 1 nci HİBMK.lığına sevkini önledi. Takiben ALQ-178 ve FALCON-UP tadilatlarının Tusaş Havacılık ve Sanayiinde uygulanması, F-16 uçaklarının 1 nci HİBMK.lığına sevk şansını ortadan kaldırdı. Ancak 1 nci HİBMK.lığı F-16 uçaklarına hizmet verme arzusunu ve bu konudaki mücadelesini ısrarla sürdürdü. Mücadele başarıldı sayılabilir çünkü, F-16 Boya Projesi için ilk F-16 uçağı 1 nci HİBMK.lığına getirildi.

Son bir yıl içinde yapılan tüm hazırlıklarla Aralık 1994-1995 döneminde öncelikli boya ihtiyacı olan yaklaşık 20 F-16 uçağının boya sökümü, korozyon kontrolu ve boyanması hedefleniyor.

1 nci HİBMK'lığının BAŞARISI!



HİBM'ler arasında en başarılısı : 1 nci HİBMK.lığı

7 Kasım 1994 tarihinde Hava Kuvvetleri Komutanlığında düzenlenen ve bir yıllık faaliyetlerin objektif bakış açısıyla irdelenmesi yapılan 1993-1994 yılı Uçuş Eğitim yılı Uçuş ve Yer Emniyet/Eğitim/Lojistik kıymetlendirme toplantısında, başarılı olan hava birlik ve kurumlarına başarı armağanları dağıtılmıştır. Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıkları arasında bu yıl Lojistik başarı armağanını 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı kazanmıştır, Başarı beratı ve plaketi Genel Kurmay II nci başkanı Hv. Plt. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ tarafından komutanımız Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN'a verilmiştir. 8 Kasım 1994 günü komutanımız tüm personele hitaben yaptığı konuşmasında; bu başarının sağlanmasında personelin disiplinli, özverili, birlik ve beraberlik ruhu içersinde uyumlu çalışmaları sonucunda elde edildiğini vurgulayarak Hava Kuvvetleri Komutanımız Hv.Plt.Org. Halis BURHAN'ın takdir, teşekkür ve iyi dilek mesajlarını iletmiştir.

... Yeni yılınız kutlu olsun... 1995 ... Yeni yılınız kutlu olsun... 1995 ...Yeni yılınız kutlu olsun ...1995...

10 KASIM ATA'YI ANMA HAFTASI

10 Kasım 1994 günü tüm Türk Milleti tek vücut halinde yurt çapında Türkiye Cumhuriyetinin kurucusu Yüce Önder Atatürk' ü özlem ve minnetle andı. 1 nci HİBMK.lığında 10 Kasım 1994 günü düzenlenen törende de tüm çalışanların hazır bulunması ile anıldı.

Törende Türkiye Cumhuriyetinin Mimarı Büyük Atatürk'ün askeri dehası ve devlet adamlığı vasıfları ile inkılaplarına tüm benliğimizle sahip çıkılacağı vurgulandı.

Düzenlenen etkinliklerde erbaş ve erlere hafta boyunca film gösterileri, gece dersleri ve konferanslar şeklinde Atatürkçülük bir kez daha tüm yönleri ile anlatılmıştır.



HAVA KUVVETLERİ PERSONEL BAŞKANI'NIN 1 nci HAVA İKMAL BAKIM MERKEZİNİ ZİYARETİ

Hava Kuvvetleri Personel Başkanı Tuğg. Mustafa ORAK ön planlama toplantısı yapmak üzere birliğimizi ziyaret ettiler. Çok faydalı olan geçen ziyaretin başlangıcında hazırladığımız brifingin içeriğinde; geçen yıl yapılan çok olumlu atama planlaması sonucu herhangi bir personel sorunumuzun bulunmadığı arz edilerek müteşekkir olduğumuz belirtildiğinden, ziyaretin kalan bölümünde sosyal tesislerimizin etraflıca gezilmesi için de zaman kalmış oldu. Bu arada Per.Bşk. YUĞNAK Paşanın ve Daire Bşk. ORAK Paşanın fotoğrafta görüldüğü gibi tenis oyuncusu olduklarını da öğrenmiş olduk.







1 nci HİBM.K'lığının Projesine Gen.Kur.Bşk.lığı SADAK'tan Onay!

Son bir yıldır teknik yönetim ile lojistik seminerlerinde ve çeşitli toplantılarda önemi vurgulanarak tanıtılmaya çalışılan Test Uçuşu Ölçümlendirilmesi (Flight Test Instrumentation) projesi Gen.Kur.Başkanlığı Savunma Araştırma Danışma Kurulu'na (SADAK) da teklif edilmiş idi. Hv.K.K.lığının SADAK'a önerdiği iki projeden biri olan 1 nci HİBM projesi, 6 Aralık 1994 tarihindeki SADAK 32. Toplantısında görüşülmüş ve TSK için çok önemli olduğu kabul edilmiştir.

Uçak, helikopter, insansız hava aracı ve roketlerden uçuş esnasında; basınç, sıcaklık, akış, akış hızı, sürükleme hızı, sarsıntı, gerilme, kuvvet veya akım/gerilim gibi parametreleri ölçmek ve kayıt etmek hatta bu değerleri yerden izleyebilmek için uçak üzerine gerekli cihazların monte edilmesidir.

Projenin gerçekleştirilmesi durumunda Hv.K.K.lığına şu yararları sağlayacaktır:

1. Envanterdeki uçak ve helikopterlere yüklenebilecek bomba, roket, ara adaptör, pod ile yakıt tankı gibi harici yüklerin sörtifikasyonu yapılabilecektir.
2. Sebebi anlaşılamayan mükerrer arızaların gerçek sebebleri tesbit edilebilecektir.
3. Envanterdeki uçak, helikopter ve füzelerin geliştirilmesi amacıyla yapılacak tadilatlar sörtifiye edilebilecektir.
4. Yapısal parçaların dayanıklılık ve hasar tolerans analizine yönelik veriler toplanabilecektir.
5. Kritik titreşim frekansların tespit edilebilmesi için ``FLUTTER`` testleri yapılabilecektir.
6. Hv.K.K.lığında henüz bulunmayan bir ``AR-GE MERKEZİ`` kurulup geliştirilebilecektir. Bu yararların da Silahlı Kuvvetlerimiz yurt dışına bağımlı olmadan her türlü teknolojik konuda sistem geliştirilebilecektir, mevcut sistemler daha verimli olarak kullanılabilecektir; gelişmiş teknoloji ucuza mal edilebilecektir; bu kabiliyet, gelecekte yurt içinde gerçekleştirilebilecek uçak dizaynı ve yerli imalatı için de kullanılabilecektir.

BİRLİK VE BERABERLİĞİ KADER-İ İLAHİDEN BAŞKA HİÇBİR ŞEY YENEMEZ.
K. ATATÜRK

FAZİLET GİBİ, ŞAN VE ŞEREFİ DE BAŞKALARINDAN BEKLEME ETRAFINDA EL ŞAKIRTISI YOKMUŞ, NE BEİS VAR, YETER Kİ İÇİNDEN BİR SES SANA "AFERİN" DESİN, BU KAFİDİR ZİRA ; HAKİKİ NİŞAN GÖĞSÜN DIŞINA, DEĞİL İÇİNE TAKILIR.
CENAB ŞAHABEDDİN



F-4 MODERNİZASYON PROJESİ ve İSRAİL IAI FİRMASININ 1 nci HİBMK.LIĞINI ZİYARETİ

İsrail'de yerleşik IAI (Israel Aerospace Industry) firması yetkilileri, 22-23 Kasım 1994 tarihleri arasında 1 nci HİBMK.lığını ziyaret ederek F-4 modernizasyonu konusunda inceleme ve görüşmelerde bulunmuşlardır. Ziyarete, IAI yanında ELBIT (İsrail), Westinghouse-Norden (ABD), MİKES (Türkiye) ve ODC (Türkiye) firmalarından da temsilciler katılmışlardır. Bu ziyaret gündemini projenin gerçekleşmesi durumunda 1 nci HİBMK.lığının F-4 modernizasyonuna yönlendirilebilecek kabiliyetlerinin yerinde tespit ve modernize edilecek F-4 uçaklarının konfigürasyonu, yapısal yıpranma durumu gibi teknik bilgilerin sağlanması oluşturmuştur. Ziyaretin ardından IAI tarafından Başkan Yardımcısı ***Mr.Shapira*** imzasıyla Hv.K.K.lığı ve 1 nci HİBMK.lığına gönderilen bir yazıda teklifin sonuçlandırılması için tüm bilgilerin temin edildiği, beklentilerinin üzerinde bir hazırlıkla karşılaştıkları ifade edilerek, ***modernizasyonun Türkiye'de gerçekleştirilecek bölümü için 1 nci HİBMK.lığının yeterli ve uygun bir partner olduğu belirtilmiştir.***



1 nci HİBMK.LIĞI UÇUŞ VE YER EMNİYET SEMİNERİ YAPILDI

1994-1995 Uçuş Eğitim Yılı ''UÇUŞ VE YER EMNİYET SEMİNERİ'' 7-8 Aralık 1994 tarihinde yapılmıştır. 1 nci HİBM.Komutanı Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN, Fb.Md. Hv.Tuğg. Çetin DÖKMEN ve Hv.K.K.lığı Değ. ve Dent.Bşk.lığı Uçş. ve Yer Emniyet Daire Başkanı Hv.Plt.Tuğg.Tandoğan KOÇBOĞAN'ın katıldığı seminere, diğer Hava birlik ve kurumlarından da 21 Subay, 7 Astsubay, 3 Mühendis iştirak etmiştir. 1 nci HİBMK.lığının TYS'si olduğu silah sistemleri ile ilgili olarak;

Depo/Birlik seviyesi TCTO uygulamaları,
Teknik Emir ve Teknik Bülten uygulamaları,
Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirme sonuçları,
1993-1994 yılı YAMAHA olaylarının analizi,
Uçak olaylarının analizi, Uçak lastik olayları,
Malzeme depolama, ambalajlama ve taşınması,

konuları tartışmaya açılarak tespit edilen ihtiyaç ve aksaklıkların giderilmesi için gerekli işlem maddeleri oluşturulmuştur.

TBS 'DEN KONFİGÜRASYON KONTROLUNA DESTEK

Bilindiği gibi Hv.K.K.lığı envanterinde bulunan uçak/uçak motorları ile ilgili techizatlara uygulanan ZABATE'lerin kayıtları bu güne kadar elle 1 nci HİBMK lığı Tek.Glşt.Md.lüğü TCTO bürosu tarafından tutulmaktaydı.

Ancak Tek.Glşt.Md.lüğü bünyesinde kurulan TBS bürosu ile TCTO bürosunun müşterek çalışması sonucu oluşturulan ZABATE kayıt programına Eylül 1994 ayından itibaran tüm uçak ve uçak motorlarına bu güne kadar uygulanmış olan tüm TCTO/TE'lerin bilgisayara yükleme işlemi başlatılmıştır.

İhtiyacın ivediliği dikkate alınarak Ekim ve Kasım aylarında ikili vardiye çalışarak gündüz gece3 kişi kayıt yükleme işlemi yaparak Kasım ayı sonunda (F-16 ve envantere yeni katılan GAF-RF-4 uçaklarının TCTO kayıtları hariç) Uçak ve uçak motorlarına ait TCTO/TE kayıtlarının bilgisayara yükleme işlemi tamamlanmıştır.

Bilgisayara üç ayda:

F-4 Uçaklarında 160 Bin, F-5 Uçaklarında 70 Bin, T-33 Uçaklarında 15 Bin, T-38 Uçaklarında 25 Bin, Yeni uygulama 20 Bin TCTO kayıdı olmak üzere toplam 300 Bin Uçak,

J33-A35 Motorlarında 8 Bin, J69-T25 Motorlarında 10 Bin, J79-17 Serisi motorlarda 110 Bin, J85 Serisi motorlarda 60 Bin ve F-110 Motorlarında 15 Bin kayıt olmak üzere toplam 203 Bin Motor TCTO kayıt yükleme işleme tamamlanmıştır.

Söz konusu TCTO kayıtlarını her zaman güncel tutulabilmesi için birlik personelince aynı titizlikle kayıt bilgilerini zamanında 1 nci HİBMK.lığına ulaştırılması gerekmektedir.

Bu çalışma ile her hangi bir silah sistemine uygulanan ve uygulanması gereken ZABATE'lerin istendiğinde kısa zamanda bilgisayardan ayrıntılı olarak sorgulanması imkanı yaratılmıştır.Bu sayede uygulamadaki aksaklıklar (eksiklik, gecikme) çok daha yakından takip edilerek silah sistemlerinin konfigürasyon takibine önemli bir katkı sağlanmış olacaktır.





İŞ ETÜDÜ TEMEL EĞİTİM A VE B KURSLARI TAMAMLANDI

3 Ekim 1994 Tarihinde MPM tarafından 5 hafta süresince 5 ayrı uzman tarafından verilen İş Etüdü Temel Eğitim A ve B Kursları, 4 Kasım 1994 tarihinde yapılan bir törenle sona ermiştir.

Kurs süresince ilk iki hafta A kursu, üçüncü ve dördüncü haftalar B kursu son hafta ise atelyelerde uygulamaya yönelik bir proğram gerçekleştirilmiştir.

Kursların içerikleri :

A KURSU : Temel kavramlar ve amaçlar, iş performansı, performans değerlendirme, motivasyon, plan, zamanlar..

B KURSU : Karşılaştırma ve tahmin, iş örneklemesi, iş akışı ve düzenlemesi, maliyet hesapları... konularından oluşmaktaydı.

Milli Pprodüktive Merkezi (MPM) Batı Almanya'da bulunan iş etüdü ve iş organizasyonu kurumu (REFA) ile 26.10.1984 tarihinde yapılan anlaşma uyarınca, REFA program ve yönetmeliklerine uygun olarak Türkiye'de REFA kurs ve seminerlerini düzenlemeye yetkili tek kurum olduğundan, kurs sonunda bu kursa katılan subay mühendis, sivil mühendis ve teknisyenlere "MPM İŞ ETÜTÇÜSÜ SERTİFİKASI" verilmiştir.

Maliyet hesapları yöntemiyle üretim maliyetini bulmak, iş akışı ve düzenlemesi sayesinde üretim sürecini hızlandırmak, iş ölçümü yöntemiyle üretilen ürünlerin standart zamanlarını hesaplamak, iş örneklemesi yöntemiyle belirli bir zaman diliminde çalışılan süreyi, dağılım zamanını ve boş geçen süreyi bulmak, iş etüdünün amaçları arasında sayılabilir.

Bu amaçlar doğrultusunda kursa katılan personel olarak bizim hedefimiz, iş ölçümü yaparak çeşitli ünitelerin bakım, onarım ve revizyon sürelerini bulmak iş örneklemesiyle çalışılan zaman, dağılım zamanı yüzdelerini bulmak, performans değerlendirmesi yapmak... olarak sıralanabilir.

1 nci HİBMK.lığı, seri üretim yapan bir fabrika olmayıp, bakım onarım ve revizyon işlevi gerçekleştiren bir kuruluş olduğundan ünitelere ait bakım, onarım, revizyon sürelerinde doğal olarak farklılık oluşacaktır.

Bu da her ünite için ayrı bir standart zaman demektir. Performans değerlendirmesi yapılıp, sabit bir değere ulaşılınca standart zaman aralığı bulmak ve iş örneklemesi yapmak kolaylaşacaktır.

Problemi iyi anlamak, o problemi yarı yarıya çözmek demektir. Biz de bu yöntemlerle sorunlarımızı iyi analiz edebilirsek, problemi çözmek için ileriye doğru bir adım atmış olacağız.

KARDEŞ KURULUŞUMUZ TMS KALİTE ÖDÜLÜNÜ ALDI

Türkiye Kalite Derneği (KAL-DER) tarafından düzenlenen ve bu yıl ikincisi verilen kalite ödülünü, bu yıl kardeş kuruluşumuz Tusaş Motor Sanayii almıştır. Bilindiği üzere bu ödül her yıl Kasım ayının ikinci Perşembe günü kutlanan Kalite Gününde en başarılı firmaya verilmektedir.

Kalite ödülüne aday olabilmek için, firmanın Toplam Kalite Yönetimine geçmiş olma zorunluluğu bulunmaktadır. Ödülün kazanılabilmesi için aranan kriterler arasında ;

- Liderlik
- Politika ve Strateji
- Çalışanların Yönetimi
- Kaynaklar
- Süreç
- Müşteri Tatmini
- Çalışanların Tatmini
- Toplum Üzerindeki Etki
- İş Sonuçları yer almaktadır.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı da söz konusu ödülü önümüzdeki yıllarda kazanmayı hedeflemektedir.

KOVAN olarak bu ödülü kazanmada emeği geçen tüm TMS çalışanlarını kutlarız.

TERTEMİZ BİR TEMİZLEME ATELYESİ

Kimya Müh. Muammer ÇAYÇAKIL

Uçak Motor Kimyasal/Mekanik Temizleme Atelyesi F/RF-84F uçaklarının envantere girmesi ile, bu uçaklarda kullanılan J65 motorlarının temizlenmesi için 1967 yılında kurulmuştur. Daha sonraki yıllarda, J65 motorları ile birlikte J69, J33, GTC serisi, J79 serisi, J85 serisi, TYNE-22, motorlarına da hitab edecek şekilde genişletilen atelye, günümüz motorları ve üretim sayıları için nitelik ve nicelik yönünden yetersiz kalmıştır.

Son yıllarda Türk Hava Kuvvetleri envanterine giren F-16 uçaklarına ait F110 motorlarına ve CT-7 motorlarına ait bazı kimyasal/mekanik temizleme prosesleri gerek tesis, gerekse teçhizat olarak teknolojik yetersizliklerden dolayı uygulanamamaktadır.

Teknolojik yetersizliklerin yanısıra, zehirli kimyasal atıkların çevre ve atmosfere olan ciddi zararlarının bizlerde yarattığı çevresel endişeler, tesis ve teçhizat olarak kimyasal temizleme atelyesinin modernizasyonunu zorunlu hale getirmiştir.

İnşaatı teslim aşamasında olan yeni temizleme atelyesi PO II Offset Anlaşması kapsamında techiz edilecektir. Kurulacak tesiste sürekli kimyasal arıtma sistemi, zehirli buhar arıtma sistemi, deiyonize su sistemi, tam ekipmanlı (havalandırma, termostat, timer, karıştırıcı, seviye kontrol, ısıtıcı) tank sistemi, atelye havalandırma sistemi olması öngörülmektedir. Kurulacak olan bu ***TERTEMİZ TEMİZLEME ATELYESİ*** eminiz ki, günümüzün modern teknolojisine uygun silah sistemlerine cevap verebilecek düzeye gelmesi yanında gelecek nesile ***TERTEMİZ*** bir doğa/çevre bırakacaktır.

SAĞLIKLI BESLENME

Dr. Atğm. Zeki ENGİN

Özelikle gelişmiş ülkelerde refah seviyesinin yüksekliği ile kalp damar hastalıklarının artması paralellik göstermektedir. Bu da ölüm nedenlerinin başında gelmektedir. Araştırmalar kolesterolden zengin hayvansal besinlerin fazla alınması, bununla beraber hareketliliğin azalmasının kalp damar hastalıklarını meydana getirici zemin hazırladığını ortaya koymuştur. Besinler genel olarak bakacak olursak ; Besinler su haricinde 5 ana unsur içerir. 1) Karbonhidratlar 2) Yağlar. 3) Proteinler. 4) Vitaminler. 5) Mineraller. Bunları kısaca incelersek:

1) Karbonhidratlar : Vücut için gerekli enerjiyi sağlarlar. En çok tahıl, ekmek, patetes, şeker, bal'da bulunurlar. Gereğinden fazla alınmaları durumunda vücutta yağ depolanmasına sebep olurlar. Günlük enerji ihtiyacının yarıdan biraz fazlası karbonhidratlarla sağlanabilir.

2) Yağlar: En yüksek enerji kaynağıdırlar. Pratik olarak hayvansal ve bitkisel olamak üzere ikiye ayrılırlar. Hayvansal yağlar kolesterol içerdikler için arterioskleroza sebep olurlar. Bu da ileri yaşlarda kalp ve damar hastalıkalrına yol açar. Tereyağı; gelişme çağındaki çocuklarda gerekli olup, ileri yaşlarda tedricen azaltılmalıdır. Bitkisel yağlar; hayvansal yağlara tercih edilmelidir. Ayçiçek yağının, soya yağının kolesterolü düşürücü etkisi de vardır. Özelikle zeytin yağı her yaşta kullanılabilecek mükemmel bir yağdır. Bununla beraber gerek hayvansal gerekse bitkisel yağlar az kullanılmalıdır. Margarinler ise hiç kullanılmamalıdır.

3) Proteinler: Vücudumuzun temel yapı taşları olup, özellikle hayvansal proteinler, yıpranan vücut hücrelerinin onarımında baş rol oynarlar. Önem sırasına göre; et, süt, yumurta, balık, tavuk ve bunların mamüllerinde, bakliyat (mercimek, nohut, fasülye gibi), hububat ve sebzelerde bulunur. Proteinler vücutta depo edilmezler. Dolayısı ile ihtiyaçtan fazla yenilmesi fayda yerine zarar verir. Burada dikkat edilmesi gereken husus, beyaz et dediğimiz tavuk ve balık etinin hazmının kolaylığı, kolesterolünün düşüklüğü ve ucuz olması bakımından kırmızı et dediğimiz dana, koyun v.s. gibi etlere tercih edilmesidir. Bu durum ileride doğabilecek kalp ve damar hastalıklarından korunmada önem arz eder. Ayrıca etten zengin yemekler yerine sebze yemeklerinin daha sık tercih edilmesi sağlığımız bakımından önemlidir.

4) Vitaminler: Enerji sağlamamakla beraber hayati öneme sahiptirler. Yağda ve suda eriyen vitaminler diye ikiye ayrılırlar. Yağda eriyenler A,D,E,K vitaminleridir. Diğerleri B ve C vitamini gibi suda eriyen vitaminlerdir. A vitamini: Özellikle göz, cilt ve genital organlar üzerinde koruyucu etkisi vardır. En çok balık yağı, karaciğer, havuçta bulunur. D vitamini: Güneş ışığı ile beraber kemik oluşumunda etkilidir. E vitamini: Saç. cilt ve cinsel hayat üzerinde olumlu etkisi vardır. Marul, tahıl ve sebzelerde bulunur. Özellikle susam ve susamdan yapılan tahinde bol miktarda bulunur. C vitamini: Bilindiği gibi turunçgillerde (limon, portakal, mandalina) taze sebze ve meyvelerde bol miktarda bulunur. Kış aylarında vücudun soğuğa karşı direncini artırır. Ayrıca özellikle diş etleri ve kemikler üzerinde olumlu etkisi vardır. Vitaminler bölümünde dikkat edilmesi gereken husus; vitaminler doğal yolla meyve ve sebzelerle alınmalı, ilaç şeklinde alınması bazı hastalıklar dışında tercih edilmemelidir.

5) Mineraller: Özellikle kas ve iskelet sistemimizin oluşumunda ve devamlılığında gerekli olan maddelerdir. Bunlardan önemli olanlar, kalsiyum, fosfor ve mağnezyumdur. Mineraller daha çok süt, yoğurt, peynir, balık, kemik suyunda bulunur.

BAZI BESİNLERİN SAĞLIK ÜZERİNDE ETKİLERİ:

Sarmısak: Mikrop öldürücü özelliği vardır. Kılıcal damarlara kan gitmesine yardımcı olur, damarlara elastikiyet kazandırır, yüksek tansiyonu düşürür, kum ve taş döker, salgı bezlerini çalıştırır, Dinçlik verir.

Baharatlar: Hazmı kolaylaştırır, iştah açar, cinsel isteği artırır.

Fındık, fıstık gibi çerezler: Enerji verirler aynı zamanda cinsel isteği artırırlar. Yağ yönünden zengindirler.

Yoğurt: Yaşamın her döneminde yenilmesi gerekir. Hazmı kolaydır. Yoğurt ile beslenenlerinuzun ömürlü ve sağlıklı oldukları tespit edilmiştir.

Pekmez: Demir bakımından zengindir. Bu nedenle kansızlıkta tavsiye edilir. Bol enerji verir.

Netice olarak gerek hayvansal gerek bitkisel besinler gereğinden fazla alınmamalıdır. ***Özellikle 40 yaşından sonra hayvansal besinler azaltılmalıdır.*** Bununla beraber fazla yorucu olmayan fiziksel egzersizlerin yapılması yağların yakılarak vücutta depolanmasını önler. Bazı insanlar yemeklerde her zaman et yemeği görmek istemekte ve bunun iyi bir beslenme olduğunu zannetmektedirler. Yukarıda da belirttiğimiz gibi devamlı hayvansal gıda ile beslenmek dengeli ve yeterli bir beslenme demek değildir.

HEDEFLEMEK ve BAŞARMAK

Uçak Müh. Yzb. Şenay İDİL

1984 Yılı öncesi envanterdeki uçakların saç yapısal parça ihtiyaçlarının yurt dışından temin edilmesi, saç yapısal parça imal teknolojisinin kazanılması zorunluluğunu ortaya koymuş ve Remo-II Sheet Metal Projesi ile 1988 yılı başına kadar planlanmış olan gerekli teçhizat ve eğitimin temini sonucunda teknoloji kazanma ve geliştirme süreci başlamıştır.

Öncelikle 1 nci HİBMK.lığı tamir sorumluluğundaki asamblelerde kullanılan saç yapısal/parçaların ''Reverse Engineering'' tekniği kullanılarak, imali ile başlayan çalışmalar gelişimini aşağıdaki adımlarla sürdürmüştür;

- Çift yönlü flanşlı parçaların imali,
- 3 Boyutlu konturlu parçaların imali,
- Chemical milling (Kimyasal frezeleme)'li parçaların imali,
- Gererek şekillendirmeli (Stretch Wrap Forming) parçaların imali.

Saç parça imal prosesinde öncelikle imal edilecek parçanın açınım hatları, bükme hatları, yüzey konturları ve referans deliklerini içeren, polyester kağıda çizimi olan Master Lay Out (MLO) elde edilmektedir. MLO, vakumlu baskı tezgahında (Vacuum Contact Printer) yüzeyi ışığa duyarlı madde kaplanmış alüminyum saçın yüzeyine aktarılır. Bu levhadan açınım, bükme kalıbı, kopya ve kimyasal frezeleme ile üç boyutlu model imalinde kullanılacak dilim şablonları elde edilir. Şablonlar aracılığıyla bükme kalıbı, işleme aparatı, 3 boyutlu mastar





model imal edilir ve bu kalıp/aparat kullanılarak 22500 ton kapasiteli ''Lastik Diyaframlı Pres'' (Rubber Pad Pres)'te parçaların şekillendirme işlemi gerçekleştirilir.

Temmuz 1993 tarihinde F4 uçağı MLO'larının temini ve parça imalinde kazanılan tecrübenin birleştirilmesi ile asamble montaj ve tamir fixture'larının imali, parçadan bütüne geçmede aşama olarak kullanılmış ve 1994 yılı ortasına kadar F-4 uçağı Speed Brake Assembly ve Aileron Assembly Fixture'ları imali gerçekleştirilerek kullanıma verilmiştir.

Tüm bu birikimler, proses ekibinin kendini aşma yönündeki arayışları sonucunda, bir uçak saç parça asamblesini imal etmek hedeflenmiştir. Bu kapsamda F4 uçakları paraşüt kapağının, her iniş kalkıştaki açılma ve kapanma hareketi sonucunda oluşan çatlaklar ve bu çatlakların giderek artması 32-090214-45 Parça No'lu ''DRAG CHUTE DOOR ASSY'' isimli asamblenin imalat için seçilmesine neden olmuştur. 1994 Yılı başında başlatılan imal çalışmaları ile ;

- 18 Adet açınım şablonu,
- 18 Adet şekillendirme kalıbı şablonu,
- 18 Adet kopya frezeleme şablonu,
- 24 Adet şekillendirme kalıbı,
- 1 Adet sıvama aparatı,
- 1 Adet mastar model,
- 1 Adet gövde şekillendirme modeli,
- 1 Adet gövde şekillendirme kalıbı,

imal edilmiş ve bu kalıp/aparat/model yardımı ile asambleyi oluşturan 34 ayrı parça imali 9 ayda tamamlanmıştır.

Özellikle 2 ayrı parça ve kaynaklı birleştirme olarak verilen dış saçın, sıvama ve derin çekme yöntemiyle tek parça olarak üretilmesi prosesi 1 nci HİBMK.lığı'nda geliştirilmiştir.

34 ayrı parçanın bir asamblede uyum içerisinde monte edilebilmesi ve asamblenin imalinin gerçekleştirilmesi, tüm imalat sürecinde yer alan İmalat Grup Amirliği personeli için gurur kaynağı olmuştur.

Hedeflemek ve başarmak ilkelerinin gerçekleştiğini görmek gelecekte daha kritik uçak asamblelerin imal edilmesinde güç kaynağı olacaktır.

Hobilerimiz : HEYKELCİLİK

End. Müh. Şükran AYTAÇ



Değerli KOVAN okuyucuları ! Bu sayımızda size günümüzden üçbin yıl gerilere kadar uzanan bir sanattan ; HEYKELCİLİK'ten ve bu sanatın görkemli serüvenine 1 nci HİBMK.lığından katılan genç arkadaşımız Özer AKTAŞ'tan bahsedeceğim.

Taş, ağaç, pişmiş toprak ve tunç gibi malzemeyle yapılan heykelcilik, sanatların en eskisi ve en evrenselidir.

1964 Eskişehir doğumlu Özer AKTAŞ, ilk ve ortaokul eğitiminden sonra Eskişehir Endüstri Meslek Lisesi Metal İş bölümünden mezun olmuştur. 1988 yılından beri fabrikamızda çalışmakta olan arkadaşımız, 5-6 sene önce boş zamanlarını değerlendirmek için, kara kalemle resim yapmaya başlamış, daha sonra sulu boya ve yağlı boyaya geçmiştir.

Arkadaşımız, resmin dışında heykel üzerine de çalışmaya başlamış ve kendine özgü yöntemle demir ve demir kaynağı (elektrik ark) kullanarak yaptığı eserleri, pasa karşı dirençli olsun diye elektroliz yoluyla gümüş kaplamış. Sanırım metallere kazandırdığı olağan üstü figüratif anlatım, okul eğitiminin yanı sıra, mesleğinin ve ustalığının da bir parçasıdır.

Arkadaşımızın heykelcilik anlayışı şöyledir; Malzeme olarak ilk çağ malzemesi demiri seçmesiyle günümüz sanatçılarından ayrı bir özellik taşır. Konu olarak; erkek heykeller ön planda kadın heykeller ikinci planda yer alır, bu heykellerinde aynı zamanda tabiilik ve sadelik göze çarpmaktadır. Bu şekliyle de sanatçımız içgüdüsünü dışa vurduğunu göstermekte tabii ve sessizlikten yana olduğunu anlatmaktadır. Figürlerinin genelinde insanlardan oluşan heykelleri seçmekle görmek istediği tavır ve davranışlarını yansıtır. Şekil yönünden (Form) cepheden, yandan dikey ve yatay durumlarda hareketli anlatımı kolay anlaşılır eserleri Barok sanatından esinlendiğini göstermektedir. Uslubunda çizgi ve desenleri net göstermiş olması ile de Rönesans etkisini görürüz.

Özer Aktaş ilk kişisel sergisini 1991 yılında Eskişehir Kültür Saray'ında açtı. Daha sonra 1992 yılında yine Eskişehir Kültür Saray'ında ikinci karma sergi, İzmir Çamkıran Sanat Galerisinde ikinci kişisel sergisini gerçekleştirdi. Bunları Alanya Lonisera Otel Sergi Salonunda kişisel sergi, Ankara Galeri Siyah ve Beyaz karma sergi, İstanbul Sandoz Galerisi karma sergileri ve İstanbul'da Kare Sanat Galerisinde karma sergi izledi. Halen çeşitli özel kolleksiyonlarda ve Kültür Bakanlığı Kolleksiyonunda eserleri bulunmaktadır.

Bu tür uğraşılara meraklı olan arkadaşlara Güzel Sanatlar Galerisinde kursların verildiğini belirten arkadaşımızın 6 Ocak 1995 tarihinde Ankara DAM Sanat Galerisinde sergisi açılacaktır.

Arkadaşımıza çalışmalarında başarılar dileriz.



JET UÇAKLARININ KONTROL, ONARIM VE TADİLAT İHTİYAÇLARININ KARŞILANMASINDA 1 nci HİBMK.LIĞININ ROLÜ

Uçak. Y. Müh. Kd. Bnb. Yüksel KENAROĞLU

Hava Kuvvetleri envanterindeki jet uçaklarından F-4 ve F-5'lerin modernizesi konusu gerek yurtdışı ve gerekse yurtiçi havacılık kuruluşlarının büyükilgisini çekmekte, bu konuda havacılığa yönelik basında çeşitli değerlendirmeler yayınlanmaktadır.

Bu değerlendirmelerde HİBMK.lıklarının imkanlarından çok sınırlı söz edilmesi, HİBMK.lıklarının faaliyetlerinin yeterince bilinmediği kanaatini uyandırmaktadır. Bu sebeple, bu yazıda 1 nci HİBMK.lığının Jet Uçaklarının kontrol, onarım ve tadilat ihtiyaçlarının karşılanmasındaki rolü kısaca açıklanacaktır.

Hava Kuvvetleri Yönergeleri (HKY) 23-4 ve 23-5 başta olmak üzere diğer ilgili yönergeler 1 nci HİBMK.lığına, Jet uçaklarının kontrol, onarım ve tadilat ihtiyaçlarının karşılanmasında çok büyük ve önemli sorumluluklar vermektedir. 1 nci HİBMK.lığı bu sorumluluğunu çeşitli şekilde yerine getirmektedir. Bunlardan birincisi yurtdışından temin edilen ve ancak fabrika (depo) seviyesinde uygulanması mümkün olan kontrol ve tadilat paketlerinin uygulanmasıdır. Bu gruba giren tadilat paketlerinin uçak başına iş gücü ihtiyacı zaman zaman 1500-2000 Adam/Saate ulaşabilmekle birlikte, bunların uygulamaya yönelik mühendislik bilgi paketleri yurt dışından temin edildiğinden bu yazıda ayrıntısına girilmeyecektir.

Jet uçaklarının uçuş emniyetinin sağlanması ve sistem performansının geliştirilmesi için kontrol ve tadilat ihtiyaçlarının karşılanması faaliyetlerine 1 nci HİBMK.lığının doğrudan katkısına bakıldığında, katkının önemli boyutlarda olduğunu kolayca anlamak mümkündür. Kısaca, yaklaşık son on yıllık dönemde 1 nci HİBMK.lığı tarafından, envanterdeki F-4 uçakları için 89, F-5 uçakları için 92, F-104 uçakları için 58, T-33 uçakları için 39, T-37 uçakları için 19, T-38 uçakları için 38 ve F-16 uçakları için 12 adet olmak üzere toplam 347 adet Zamana Bağlı Teknik Emir (ZABATE) uygulamaya konmuştur. Bu teknik emirlerin amaç ve kapsamına bakıldığında :

Hidrolik sistem borularının yenilenmesi, Foto-keşif, haberleşme, kokpit gösterge sistemleri tadilatları, Yakıt sistemleri tadilatı, Kokpit siperliği tadilatı, Pilot fırlatma sistemleri tadilatları, İniş takım sistemi tadilatları, Silah sistem tadilatları, Yapısal güçlendirme tadilatları, Uçuş kumanda sistemi tadilatları, Jet Motor sistemi tadilatları, gibi çok çeşitli sahaları kapsadığı görülmektedir.

Bu tadilatlara ilave olarak 1 nci HİBK.lığının diğer önemli bir faaliyet sahası ise, meydana gelen kazalar sonucu hasarlanan uçakların onarımıdır. Geçen 15 yıllık dönemde 1 nci HİBMK.lığı F-100 ve F-104 uçakları için onarımda tek kaynak görevi yapmış olup, halen envanterdeki F-4, F-5, T-33, T-37 ve T-38 uçakları içinde tek kaynak olma özelliğini sürdürmektedir. Son dört yıllılk dönemde onarım ihtiyacı ortaya çıkan 6 adet F-4, 4 adet T-37 ve bir adet T-38 uçağı büyük onarımı 1nci HİBMK.lığı imkanları ile gerçekleşmiştir.

Diğer taraftan, uçaklara uygulanan yapısal kontroller esnasında tespit edilen aksaklıklardan (çatlak, korozyon...) Fabrika Seviyesinde işlem gerektirenler de 1 nci HİBMK.lığı tarafından geliştirilen onarım yöntemleri ve imal edilen malzemelerle onarılmaktadır. Bu kapsamda işlem gören uçak sayısını ancak 10 nun katları ile ifade etmek mümkündür. Sadece örnek olması bakımından, onarılan/yenilenen yapı elemanları arasında F-4 Merkez Kanat Rib'i (Centerline rib), kanat kaplamaları , F-5/T-38 gövde/kanat ana yapı elemanları (Bulkhead, Former, Spar, Fitting) ve T-37 kanat gövde ana bağlantı eleınanı (Fitting) sayılabilir. Bu kapsamda geçen 10 yıllık dönemde en fazla onarım / yenileme hizmeti verilen uçak F-104, 1993-1994 döneminde yapısal onarım ve parça yenileme açısından en fazla desteklenen Uçak ise F-5 olmuştur.

Sonuç Olarak : Uçakların toplam gövde uçuş saatindeki artışa bağlı olarak ana yapılarının tadilat/yenileme ihtiyacı artarken, özellikle Remo-2 projesi kapsamında 1 nci HİBMK.lığının parça imalat kabiliyeti, Hv.Loj.K.lığının kurulması ile de yurt dışından ham ve mamul malzeme tedarik imkanları büyük ölçüde artmıştır. Bu sayede, envanterdeki uçakların uçuş emniyeti ve geliştirmeye yönelik tadilat ihtiyaçları çok daha kısa sürede karşılanabilmektedir. Ancak, HİBMK.lıklarında ve yurt içinde henüz imalat kabiliyeti mevcut olmayan büyük boyutlu parçaların tedariğinde yurtdışına olan bağımlılık devam etmekte, bu sebeple bazı sınırlı onarım ihtiyaçları tam olarak karşılanamamaktadır.Uçakların tadilatının gerçekleştirilmesinde Hv.Loj.K.lığı ilgili birimleri onarım ve malzeme/kaynak temini sahasında, 1 nci HİBMK.lığı Teknik Yönetim Başkanlığı tasarım ve proje yönetimi sahasında , Üretim ve Kalite Güvence birimleri malzeme üretimi ve uygulama sahasında, uçuş birlikleri ise uygulama sahasında görev üstlenmekete ve hizmet üretmektedir.







KALİBRASYON LABORATUARI (PMEL) ATAKTA !..

1 nci HİBMK.lığı Kalibrasyon Laboratuarı 600 m²'lik çevre kontrollü kapalı bir alana sahip olup, bunun 142 m²'lik bölümü 100.000 sınıfı temiz bir ortamdır. (Toz kontrollü) AGMC sörtifiye kriterlerinden biri olan kalibre alanı, mevcut envanter miktarı değerlendirilerek belirlenmektedir. Kalibrasyon Laboratuarlarının envanteri devamlı bir artış içinde olup, 1988 yılından bu güne kadar bu miktar % 190 artmıştır. ***Bu nedenle 1990 yılında mevcut kalibre alnının genişletilmesi ihtiyacı doğmuş ancak bu ihtiyaç ödenek karşılanmadığından 1994 yılına kadar giderilememiştir. Komutanlık imkanları kullanılarak, mevcut kalibre alanına ilave 140 m²'lik çevre kontrollü (22.8 °F 3.3 °C, % 20-50 RH) bir kalibre alanının yapımına Ağustos 1994 ayında başlanmış ve Aralık 1994 tarihinde tamamlanmıştır. Böylece 1995 yılında yapılacak olan AGMC (AEROSPACE GUIDANCE AND METROLOGY CENTER) değerlendirmesi öncesinde tesis ihtiyacı karşılanmıştır.***

Kalibrasyon Labaratuarı (PMEL) envanterinde bulunan yaklaşık 4 000 kalem ölçü aletinin kalibrasyon işlemlerinde kullanılan iş planlarının hepsi ESGA personelince yapılan özverili çalışmalar neticesinde 8 aylık bir sürede hazırlanmıştır. Söz konusu iş planlarından yaklaşık %50'sinin FYGS ile entegrasyonu sağlanmıştır.

HEK DEPOSU TAŞINDI

1 nci HİBMK.lığına daha modern bir görünüm kazandırılması çalışmaları kapsamında Sosyal Tesisler, Destek Grup Komutanlığı ve Fabrika Müdürlüğü Yerleşim alanlarının arasında kalanİkmal Grup Komutanlığına ait HEK Deposunun kaldırılmasına karar verilmiştir. Bilindiği gibi HEK Deposuna 1 nci HİBMK.lığına bağlı birimlerin yanısıra, Garnizondaki bütün birlikler hurdalarını atmaktadır. Geçmiş yıllarda hurdaların MKEK'na devri veya mahalli piyasaya satışı gerçekleştirilemediğinden binlerce ton hurda birikmişti. HEK Deposundaki malzemeler MKEK'na devredilmesine rağmen elde olmayan nedenlerle hurda malzemelerde yığılmalar meydana gelmekte, bu durum hoş olmayan bir görüntü yaratmaktaydı.

HEK Deposu için Muttalip'te bir yer seçilmiş, toprak olan bu zemin silindirle sıkıştırılarak stablize yapılmıştır. HEK deposunda bulunan motor kazanları hazırlanan bu zemin etrafında dizilerek geçici olarak bir duvar meydana getirilmiştir. Zemininin asfaltlanması ve etrafına tel örgü çekilmesi planlamaya alınmıştır.

Eylül Ayından itibaren HEK malzemeler Muttalip'te kurulan yeni depoda biriktirilmeye başlanmıştır.

HEK Deposunun taşınmasıyla elde edilen sahaya Sosyal Tesislerin devamı niteliğinde Çocuk Bahçesi, Futbol Sahası yapılması, mevcut harap durumdaki üç adet hangarın tamir edilmesi ve Destek Grup Komutanlığı iş makinaları, park sahası ve Atelye olarak kullanılması planlanmaktadır.

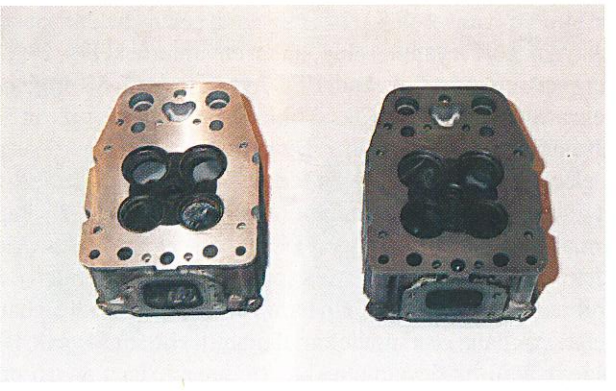


F-110 MOTOR PARÇA İMALİ

TUSAŞ Motor Sanayii'nin (TMS) 1995 yılı içerisinde artan siparişleri nedeniyle, CNC Tornalama Operasyonlarında 1 nci HİBMK. lığından Döner Sermaye aracılığı ile destek alma ihtiyacı doğmuştur. Yapılan görüşmeler sonucunda, F-16 uçağının F-110 motoru HPT REAR SHAFT isimli parçasına ait 80 nolu CNC Tornalama Operasyonu, haftada 25 adet parça ve yaklaşık 200 adam/saatlik iş gücü ile 1 nci HİBMK.lığı İmalat Md.lüğü Atelyelerinde gerçekleştirilecektir. Bu aşamada kesici ve parça bağlama aparatları imali devam eden projede, imalat işlemlerinin Ocak 1995 ayı başında başlaması planlanmıştır. ***F-110 motor parça imalatına Komutanlığımızın desteği, 1 nci HİBMK.lığının parça imalatında sahip olduğu teknolojinin göstergesidir.***

M-48 TANKLARINA DESTEK

1010 ncu Ana Tamir Fabrika Müdürlüğünce bakım ve revizyona tabi tutulan M-48 tanklarına ait 36 adet motor yatağına 1 nci HİBMK.lığı Kaplama Atelyesi tarafından MIL-A-8625 MIL SPEC' li Sert Anodize (HARD-ANODIZE) işlemi uygulanarak, parçalar kal edilmekten kurtarılmıştır. Alüminyum alaşımlı malzemeden imal edilen yataklarda görülen aşınma ve bozulmalar bu kaplama sayesinde önlenmiştir. -2° ila 0° çalışma aralığında oksalik asit/sülfirik asit içeren çözeltiyle gerçekleştirilen bu spesifik proseste alüminyum yüzeyde yaklaşık 400 VHN sertlik değerine ulaşılmakta olup uzun ömürlü bir kaplama sağlanmaktadır.



J85 SERİSİ YENİ MOTORLARDA BAKIM KONSEPTİ

Hava Kuvvetleri Envanterinde bulunan F-5 Uçaklarına ait J85-GE-13 Motorlarından bugüne kadar 230 adet Motorun Revizyon (RN) ve 178 adet Motorun Küçük Revizyonu (KRN) NF-5 Uçaklarının J85-CAN-15 Motorlarından 63 adet KRN ve T-38 Uçaklarına ait J85-GE-5H Motorlarından ise 36 adet RN ile 137 adet KRN yapılarak üretime verilmiştir. J-85 serisi Motorlarının revizyon uçuş saatlerinin yüksek olması nedeniyle Motorlar fabrika seviyesi bakıma (10-12 yılda bir) uçuş saatlerini dolduğunda ya da birlik kabiliyetini aşan arıza durumlarında gönderilmekte idi. J-85 serisi motorları daha dengeli sürelerde fabrika seviyesi bakımdan geçirilmesi için 1nci HİBMK.lığı kullanıcı birlikler ve HV.LOJ.K.lığı personelinin katılımıyla gerçekleştirilen çalışmalar sonucu hazırlanan 1200 saatlik fabrika seviyesi bakıma konseptinin uygulanmasına Nisan-1994 tarihinde başlanmıştır. Yeni uygulamanın detayları yayınlanmıştır. Bu uygulama ile motorların fabrikaya geliş periyodu 2-4 yıla, atelyede kalış süresi ise bir buçuk aya kadar çekilmiştir. Motor ihtiyaçları zamanında karşılanarak birliklerimiz desteklenmiştir. Başlangıçta ağırlık motorlara verilmiştir, önümüzdeki yıl ağırlık modüler uygulamaya verilecek ve kullanıcı birliklerimizin bakıma aldıkları motorları kısa sürede tekrar servise vermeleri sağlanacaktır.

Yeni uygulamamız bir yılını dahi doldurmadan birliklerimizden olumlu haberlerin gelmesi bize güç vermektedir.

F-110 MOTOR ENSIP EĞİTİMİ TAMAMLANDI

F-110-GE-100 motorlarının her 3000 TAC (Total Accumulated Cycle)'da ENSIP (Engine Structural Integrity Program) kontrolları için FSB'a alınması gereken motor modüllerinin yerine, komple motorun 1 nci HİBMK.lığına gelmesi sonucu F-110 motor eğitim ihtiyacı sözkonusu olmuştur. Konu, eğitim F-110 motor tanıtım söküm/montaj konularına yönelik olması gerektiğinden TUSAŞ Motor Sanayi (TMS) 'nden alınmasının en uygun çözüm olacağı değerlendirilmiştir. Yapılan girişimler sonucu 16 Mayıs - 31 Ekim 1994 tarihleri arasında anılan eğitim TMS'den sağlanmış olup eğitime 14 personel iştirak etmiştir.

NF-5 CADC FSB KABİLİYETİ ve DÖVİZ TASARRUFU

Uçağın, bir silah sistemi olarak görevini en iyi şekilde yapabilmesi, üzerinde bulunan aviyonik sistemlerin fonksiyonlarını yerine getirebilmesi ile doğrudan ilgilidir. Aviyonik sistemlerin uçuş anında ihtiyaç duyduğu hava bilgilerini üreten, işleyen ve diğer sistemler ile koordinasyonunu sağlayan CADC (Central Air Data Computer)'dir. İsminden de anlaşılacağı gibi CADC uçağın kalbi/beyni durumundadır. Envanterdeki NF-5 uçaklarında kullanılmakta olan CADC'nin Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) kabiliyeti yurtdışından hiç bir eğitim alınmaksızın mevcut imkanlarla ESGA'da kazanılmış olup, bu güne kadar 70 adet CADC'nin faaliyeti sağlanmıştır. Yurtdışı tamir fiyatı yaklaşık 21 000 dolar olan bu ünitenin yurt içinde bakım / onarımının yapılması ile bir yıl içinde toplam 1.5 milyon dolar tutarında döviz tasarrufu sağlanmıştır. Ayrıca yurtdışına tamire gönderilen ünitelerin en az 6 aylık bir sürede faal edilerek geri döndüğü düşünüldüğünde yurtiçinde bu kabiliyetin kazanılmasının ekonomikliğinin yanında harekat etkinliği açısından da büyük önem arz ettiği görülmektedir.

MAAŞ İŞLEMLERİ İÇİN STANDART PAKET PROGRAM HAZIRLANIYOR

1 nci HİBMK.lığı 1970 yılından beri Eskişehir ve diğer batı hava birliklerinin maaş işlemlerini yürütmektedir.

1990'lı yıllardan itibaren dünyada olduğu gibi Türkiye'de de kişisel bilgisayarlar (PC) yaygın olarak kullanılmaya başlanarak geniş bir uygulama alanı bulunmuştur. Bu gelişmeye paralel olarak bazı birlikler PC temin ederek ihtiyaç duyulan tüm konularda yaygın olarak kullanıma geçmişlerdir.

Genel olarak tüm birliklerin ortak konusu olarak maaş işlemlerinin merkeziyetçilikten kurtarılması, her birliğin kendi verilerine en kısa sürede erişerek işlemlerini gerçekleştirmesi amacıyla 15 Ekim 1994 tarihinden itibaren PC'lerde maaş proğramı yazılımına başlanmıştır. 1nci HİBMK.lığı Bilgi İşlem Müdürlüğünde(BİM) başlatılan bu çalışmalar, proğramların analizi, kodlanması, hatalarından arındırılması, test edilmesi ve diğer listeleme aşamalarıyla devam ederek Ocak 1995 tarihinde bitirilmiş olacaktır. Ayrıca bu süre içinde kullanıcılar, makina ve programların kullanımı konusunda eğitilerek oluşabilecek sorunlar en aza indirgenmiş olacaktır.

Maaş proğramlarının daha etkin kullanımı için genelde parametrik değerler kullanılacaktır. Ancak proğramlarda olabilecek köklü değişiklikler ile kanunlarla tespit edilmiş yeni değerlerin uyarlaması sorumluluğu 1 nci HİBMK.lığında olacaktır. BİM.Md..lüğünde şu ana kadar maaş işlemleri gerçekleşen birlikler ile arzu ettikleri taktirde diğer tüm birlikler bu proğramlardan yararlanabilecektir.

Hava Kuvvetleri Eski Komutanı Orgeneral Tahsin ŞAHİNKAYA Komutanlığımızı ziyaret etti

Eskişehir Garnizonuna 2-3 Aralık 1994 tarihinde bir ziyarette bulunan Orgeneral Tahsin ŞAHİNKAYA ve Bayan ŞAHİNKAYA 3 Aralık günü İkmal Bakım Merkezi Komutanlığımızı da ziyaret etti. Komutanımıza Korgeneral Ramiz ERTEM ve Eşi, korgeneral Kemal YALÇIN ve Eşi ile yıllar önce Eskişehir İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı yapmış merhum Korgeneral Muammer İNAL'ın sayın Eşleri İhsan İNAL da refakat etmekteydiler. Bizler için çok büyük şeref ve onur kaynağı olan bu ziyaret uzun süre hatıralarımızdan silinmeyecek ve Komutanlığımızın şeref sahifelerinde sonsuza dek yerini alacaktır.

Devamlı kar yağışı altında geçen bir ziyaret olmasına rağmen, o gün henüz bitmiş olan halı sahamızın açılışını Org.Tahsin ŞAHİNKAYA'dan rica ettik, bizleri kırmadılar açılışı yaptılar. Ayrıca ilk vuruş yapılan top, bütün Komutan ve Eşlerine imzalattırılarak, şeref salonumuzda bu gezinin önemli bir anısı olarak bir köşeyi süslemek üzere yerini almış oldu.

Sosyal tesislerimizin Türkevinde verilen öğle yemeği çok sıcak ve nostaljik bir hava içinde geçti.

Org.Tahsin ŞAHİNKAYA Komutanımız büyük nezaket göstererek göndermiş olduğu 7 Aralık 1994 tarihli mektubunda; ''*...Doğrusu duyuyordum ve okuyordum ama, bizzat gördüklerimden sonra memnuniyetimi nasıl ifade edeyim? Kendimi, (yaptıklarınızı gördükçe) 1966-67 yıllarındaki 6 ncı Üs yıllarına götürdüm. Aynı heyecan, aynı çırpınış içersinde olmanızdan dolayı bir benzerlik havası teneffüs ettim. Sizleri tekrar tebrik eder, başarılar dilerim. "Allah sizleri korusun...*'' diyerek bizleri ödüllendirmektedir...

Bizleri bu ödüle layık gören Komutanlarımız ve saygıdeğer Eşlerine sonsuz hürmetlerimizi sunuyor, mutlu yıllar diliyor, bir başka sefere tekrar beklediğimizi arz ediyor, saygılar sunuyoruz.



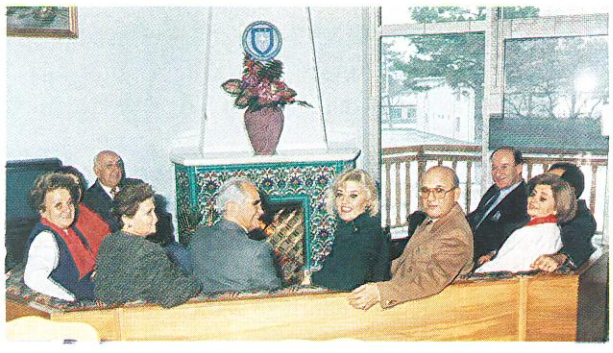




















2000'li yıllar ve 1nci HİBM.K.lığı (2)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y.Müh.Kd.Alb.

1 nci HİBM K.lığı 2000'li yıllarda Lojistik Sistemde yerini koruyabilmek, varlığını sürdürebilmek için nasıl bir yapıda olmalıdır? 1 nci HİBMK.lığının yaşadığı ikilem nedir? Neler yapılabilir? Bu yazıda kısaca bukonulara değinmek istiyorum.

Çevremizde pek çok kişi 1 nci HİBM K.lığını bir ''Kamu İşletmesi'' gibi değerlendirerek biraz da alaycı bir tutumla ''Askeri KİT'' olarak nitelendirmektedir. Kamu İktisadi Teşebbüsleri -KİT'ler 233 Sayılı Kanun Hükmünde Kararnameye göre sermayeleri devlete ait, iktisadi alanda ticari esaslara göre faaliyet gösteren, özel hukuk hükümlerine tabi, tüzel kişiliğe sahip, özerk bir tarzda ekonominin kurallarına uygun olarak yönetilmeleri hedeflenen, verilen görevleri verimlilik ilkeleri doğrultusunda yerine getirmeyi amaçlayan, başlıca organları yönetim kurulu ve genel müdürlük olan müessese, bağlı ortaklık ve iştirakler şeklinde faaliyet gösteren kuruluşlardır.

Ancak bu iyi niyetli amaçlara rağmen KİT'ler uygulamada merkeziyetçi yapıları, uzun karar alma süreçleri, düşük verimlilikleri; yetersiz personel, yatırım ve tedarik politikaları nedeniyle eleştirilmekte, özelleştirilerek iyileştirilmeleri planlanmaktadır.

Bilindiği gibi HİBM'leri Hava Kuvvetleri K.lığının dolayısıyla Türk Silahlı Kuvvetlerinin bir parçası olup, emir komuta ilişkisi içinde Hava Lojistik K.lığından başlayarak Genel Kurmay Başkanlığına uzanan bir hiyerarşik yapının tabanında yer almaktadır. Diğer Kuvvet Komutanlıklarında bulunan Ana Depo, Tersane gibi benzer endüstriyel işletmelerde aynı durumda olup,bağlı oldukları kuvvetin organik uzantısı niteliğinde ''Askeri Kurum''durlar. İşletmeyle ilgili tüm faaliyetler; iş gücü temini, kaynak temini,tedarik faaliyeti, iş yükü belirlenmesi, bütçesel faaliyetler ilgili kuruluşlarla temaslar hiyerarşik yapı içinde gerçekleştirilmektedir. Kendine özgü bir bütçesi, ticaret yapma imkanı, yerli ve yabancı kuruluşlarla doğrudan temas, işbirliği yapma, ortaklık kurma durumu mevcut olmayıp; faaliyetlerinde maliyet-etkinlik analizi katkısı, karşılıklı sorumlulukların belirlendiği sözleşmeli çalışma imkanı, iş yükü-iş gücü dengesini kurabilme serbestisi sınırlıdır.

Diğer taraftan 1 nci HİBMK.lığı endüstriyel bir işletme olup mal ve hizmet üretimi gerçekleştirmektedir. Uçak, motor ve bunların ünitelerine bakım, onarım, tadilat, test ve imalattan mühendislik hizmetlerine kadar çeşitli hizmetler verilmekte; uçak, motor ve yer sistemlerine ait yedek parçalar imal edilmektedir. Yılda 100 Adet Uçak FASBAT'ı, 300 Adet Jet Motor Yenileme, 40 Bin Adet Tamirlik Ünite onarımı, 10 Bin Adet Ölçü Aleti Kalibresi, 450 Bin Adet çeşitli imalat, 200 Adet Yer Destek Teçhizatı Yenilemesini gerçekleştirebilecek 2,5 Milyon adam-saat işgücü kapasitesine sahip bir kuruluştur.

Sahip olduğu modern teknolojiler ve uygulanan proseslerin pek çoğu yalnız ülkemizde değil çevre ülkelerde de benzeri bulunmayan niteliktedir. Hemen akla gelen Baskılı Devre Otomatik Test Yazılımı Hazırlama, CNC Talaşlı İmalat, Saç Şekillendirme, Elektron Işın Kaynağı, Laser Delme ve Kesme, Vakum ve Argon ortamında Isıl İşlem, EDM, Kimyasal Yüzey İşleme, Kaplama Prosesleri, Petek Malzemeli Yapıların İmali, Gerçek Zamanlı Radyografik Kontrol dahil her türlü Tahribatsız Kontrol Yöntemleri, CAD- CAM, Plastik Parçacıkla Boya Çıkarma gibi modern ve çağdaş teknolojilerin bir arada bulunduğu bakım tesisi pek az ülkede mevcuttur.

Mevcut potansiyel sadece Hava Kuvvetlerimiz için değil diğer ülkeler için de hizmet verebilecek bir çeşitlilik ve niteliktedir.

Bu ikilem nasıl aşılabilir. 1 nci HİBMK.lığı Silahlı Kuvvetlerimiz ihtiyaçlarını yerine getirirken dış dünyaya da çağdaş standartlarda hizmet verebilecek bir yapıya kuvuşturulabilir mi?

Bu alanda her ülkenin kendi çözümünü yarattığını, her ülkenin şartlarının farklı olduğunu dikkate aldığımızda; bizim içinde belirli bir uygulamanın tek başına model olamıyacağı, kendi modelimizi kendimiz yaratmamız gerektiği açıktır.

Dış dünyaya baktığımızda Portekiz'in OGMA'sı hem askeri bir kurum, hemde özel kanunla idari ve mali özerkliği sağlanan bir kuruluş statüsündedir.

ABD Hava Kuvvetleri Lojistik Merkezleri (Air Logistic Center-ALC) her ne kadar askeri bir kurum gibi görünmekteyse de hizmet verdikleri Kuruluşlarla mali ve idari ilişkileri belirlenmiş olup;
serbest piyasa rekabet şartları altında faaliyet gösterebilmekte, kendileri dışındaki sivil havacılık endüstrisi tarafından en önemli rakip olarak değerlendirilmektedirler. Yunanistan Hava Kuvvetleri benzer hizmetleri bir kamu ortaklığı olan HAI'den almayı öngörmüş, ancak mali ve idari ilişkilerin sağlıklı olarak işletilememesi, HAI'yi mali yönden güç duruma sokarken, Yunan Hava Kuvvetlerini de bir kısım uçak ve motorlarının bakımını yaptıramayacak duruma sokmuştur.

2000'li yıllarda varlığını sürdürmek isteyen bir işletmenin değişim rüzgarlarıyla küçülen dünyamızda kendi alanında rekabet edebilir bir düzeye ulaşması ve bu düzeyi koruması kaçınılmazdır.

1950'lerde Askeri Fabrikalar Umum Müdürlüğünden, Makina Kimya Endüstrisi Kurumunu yaratan; 1980'lerde Savunma Donatım İşletmeleri kavramını geliştiren bir birikimin HİBMK.lıkları içinde en uygun modeli bulacağına inanıyoruz.

BU TİEEP BAŞKA TİEEP

Yük.Tekniker Turgut DINDIN

Yıl 1968. Şu anda 9 nolu hangarın bulunduğu yerde; F-100 ve T-33 Uçaklarının Fasbat'ı yapılmakta.

9 Nolu hangarda T-33 Uçağının bakımını yaptığımız anda Kanada'lı David yanımıza gelerek, uçağın altımetresini göstererek "*Bu Tieep Başka Tieep*" şeklinde telaffuzuyla olayı bir şeyler söyledi. Selahattin GÜLBENEK (1985'te emekli oldu, eski adıyla İş ve İnsan gücü bürosunda çalışmaktaydı.) ve ben şaşkın şaşkın Kanadalı David'in işaret ettiği altımetreye baktık. Selahattin GÜLBENEK Kanada'lı David'e dönerek, "*Sprecehen sie Deuthsch*" dedi. Mr.David ise *"no, no"* ifadesi ile konuya yaklaşımı değerlendirdi. Bizler Mr.David ne dedi diye düşünürken, rahmetli Dursun MERCAN ustamız (o senelerde T-33 postabaşımız idi.) Yanımıza geldi ve Mr.David'in ne istediğini sordu. Bizde konuyu ona anlattık, Daha sonra Mr.David ile uçağın altımetresine bakan rahmetli MERCAN usta eline kağıt kalem alıp, altımetrenin resmini çizdi, mesele neden sonra anlaşıldı. Meğer, Mr.David Türkçe konuşuyormuş da bizim haberimiz yokmuş. Adam, *"Bu Tieep Başka Tieep"* demekle "*Bu tip başka tip yenisini takın* "diyecek ama şu Kanada'lı aksanı olmasa.

İNSAN İLİŞKİLERİNDE TEMEL KURALLAR

Tek.M.Ali YILMAZ

1. İnsanlarla konuşun, selamlaşın bunlardan daha güzel bir davranış yoktur.
2. İnsanlara gülümseyin. Surat asmak için 72 kas hareket ederken, gülümsemek için sadece 14 kas yeter.
3. İnsanlara adı ile hitap edin. İnsan kulağına en hoş gelen müzik kendi adı ile hitap edilmesidir.
4. Dostça davranın ve yardımcı olun.
5. Davranışlarınızda ve konuşmalarınızda samimi olun.
6. Karşınızdakine içtenlikle ilgi gösterin, isterseniz insanları sevmeyi öğrenebilirsiniz.
7. Övgü'de cömert, eleştiride dikkatli olun...
8. Başkalarının duygularını da dikkate alın, bu takdir görecektir.
9. Karşınızdakinin fikirlerine saygı gösterin. Her tartışmada üç taraf vardır; sizin görüşünüz, karşı tarafın görüşü ve bir de doğru olan...
10. İnsanlara yardım etmek için tetikte olun. Yaptığınız yardım kadar itibar görürsünüz...

MÜTEDAVİL SERMAYE'DEN DÖNER SERMAYE'YE

İşl. Muhasebe Md. İmran GÖRÜR

1960 yılında ''Milli Müdafaa Vekâletine bağlı Mütedavil Sermayeler'' kurulmuş olup, 1961 yılında isim değişikliği yapılarak '' Milli Savunma Bakanlığına bağlı Döner Sermayeler'' adı altında günümüzde faaliyetlerini sürdürmektedir.

Döner Sermayeler Devletin genel idari kuruluşu içinde bulunan genel ve katma bütçeli kuruluşlara bağlı iktisadi nitelikli işletmelerdir. Bu işletmeler kuruluş amaçları, statülari, ekonomik faydaları ve kamu hizmeti görmeleri açısından Kamu İktisadi Teşebbüslerinden (KİT) farklı olmaları, sınai bütçeli kuruluşlar arasında yer almaları ve iktisadi nitelik taşımaları nedeni ile ülke ekonomisine yerleşmiş, yatırım kaynağı yaratarak kamu hizmeti gören birimlerdir.

Döner Sermaye işletmeleri genel ve katma bütçeli kuruluşların kamu hizmeti yaparken ortaya çıkan kapasite fazlasını değerlendirmek, destek hizmeti sağlamak, mal ve hizmet üreterek bütçeye gelir sağlamak üzere kurulmuş iktisadi birimler olarak tanımlamak mümkündür.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğü olarak Döner Sermaye Faaliyetlerindeki amacı, birkaç yönü ile ele almak mümkündür. Bunlar; ***Döner Sermaye hizmetlerini yerine getirirken Komutanlık hizmetlerini aksatmamak, Temel hizmet veren birimlere destek hizmeti sağlamak, Mal ve hizmet üreterek piyasada oluşan talebi karşılamak, Devlete ek gelir yaratmak, 3225 Sayılı Döner Sermaye Kanunu çerçevesinde, İşletmeye daha fazla idari ve mali özerklik sağlamak, Giderlerde serbestlik sağlayarak özel imkan ve ayrıcalıklar yaratmaktır.***

Milli Savunma Bakanlığına bağlı Döner Sermayeler idari yönden Hava Lojistik Komutanlığı, Hava Kuvvetleri Komutanlığı, Milli Savunma Bakanlığı ve Genel Kurmay Başkanlığının, mali yönden ise Maliye Bakanlığı, Milli Savunma Bakanlığı ve Sayıştayın denetimine tabidir.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğünden hizmet almak için kamu kuruluşları, yerli kuruluşlar ve yabancı kuruluşlar başvurabilirler. Talebin yapılabilirliği değerlendirildikten sonra işin bedeli bildirilir. Müşterinin kabul yazısı üzerine 3225 Sayılı Döner Sermaye Kanunu çerçevesinde işlemler yürütülür. Döner Sermaye Müdürlüğü ağırlıklı olarak kalibre, parça imalatı, dövme, boya, ünite onarım ve test işleri ile kaplama hizmeti vermektedir.

Şu anda 76 firmaya kalibre hizmeti vermeye devam edilmektedir.
Bunun yanında TAI, TEI, FNSS, THY ve ABD Hava Kuvvetlerinden alınarak kontratlar kapsamında yapılan işler ile katma değer sağlanmakta ve yurt içindeki teknolojik kabiliyetlerin gelişmesine katkıda bulunmaktadır.

1993 mali yılı itibarı ile 1 nci HİBMK.lığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğü 6.256.269.128 TL brüt gelir elde etmiştir. Aynı yıl içinde yapılan giderler toplamı ise 1.646.505.757 TL olup, kalan 4.609.763.371 TL ödenen çeşitli vergiler, hazineye yatırılan kâr vb. adlar altında Devlet'e ödenen miktardır. 1994 mali yılında ise yaklaşık 15 Milyar brüt gelir elde edileceği tahmin edilmektedir.

AKSESUAR REVİZYON MÜDÜRLÜĞÜ

Müh. Kd. Bnb.
Erdoğan Akyol

Aksesuar Revizyon Müdürlüğü; Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı envanterinde bulunan tüm jet uçak ve motorlarına ait aksesuarların kalite standartlarına göre; yenileştirme ve test işlemlerini gerçekleştirmek amacıyla Uçak Aksesuar Grup Şefliği olarak 1973 yılında ; 1 nci HİBMK.lığının muhtelif birimlerinde bulunan Aviyonik,Motor ve Uçak Aksesuar, Kalibre Atelyelerinin şu anda bulunan binasında konuşlandırılması ile kurulmuştur.

Aksesuar Revizyon Müdürlüğü bugünkü duruma gelme sürecinde Hv.K.Komutanlığı ve 1 nci HİBMK.lığındaki değişme ve gelişmelere paralel olarak teknolojik ve fiziki olarak genişlemiştir.Bu kapsamda Remo II, I dilim, II.dilim, III. dilim ve en son, IV.dilim Reorganizasyon ve Modernizasyon projeleri ile 1 nci HİBMK.lığı teşkilatındaki yerini almıştır. Remo II, IV.dilim projesi uygulaması öncesi Aviyonik ve Kalibre faaliyetlerinin bünyesinden 1993 yılında ayrılması ile çalışma alanı Elektro mekanik aksesuarlar üzerinde yoğunlaşmıştır. Kabiliyetleri, teknik gücü ve üretim kapasitesi giderek artan, Aksesuar Revizyon Müdürlüğü envanterimizde bulunan jet uçak ve motorlarına ait aksesuarların çoğunluğunun yenileştirme ve test işlemlerini yapabilmektedir

Dünyada geliştirilmiş en son havacılık teknolojisi ve teçhizatı ile çalışan müdürlük 3150 m² kapalı alanda kurulmuştur. (Tamamen toz kontrollu, 100.000-300.000 sınıfı) Görevi ve yapısı gereği beş ana grup amirliğinden ve baş ustalıktan oluşan müdürlükte,halen 6 Subay, 8 Sivil mühendis ve 229 sivil saat ücretli işçi görev yapmaktadır.Çalışan personelin tamamı teknik eğitimli olup, tüm personelin hizmet içi eğitimleri ile işçi sağlığı, iş güvenliği eğitimleri belirli bir plan dahilinde yürütülmektedir.

ÜRETİM GELİŞMELERİ

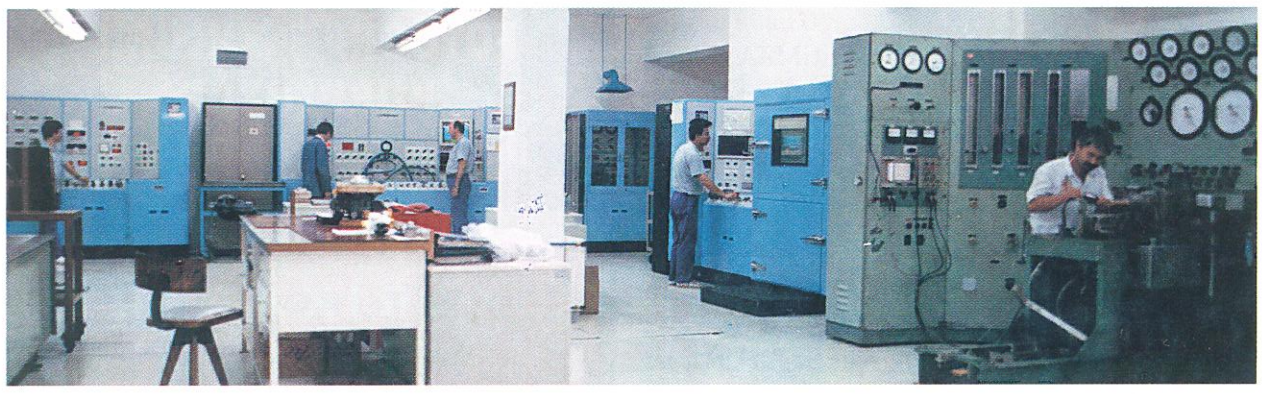
Aksesuar Revizyon Müdürlüğü, Hv.K. Komutanlığına daha iyi hizmet etmek ve sorti üretiminin artırılmasına destek vermek amacıyla son 5 yıl içerisinde büyük bir üretim temposu içine girmiştir. Bunun sonucu olarak uçak parça bekler sayılarının düşürülmesine büyük katkılarda bulunulmuş, parça bekler uçak sayıları tekli rakamlarda 1 nci HİBMK.lığı sorumluluğundaki parça bekler zaman zaman sıfıra indirilmiştir.

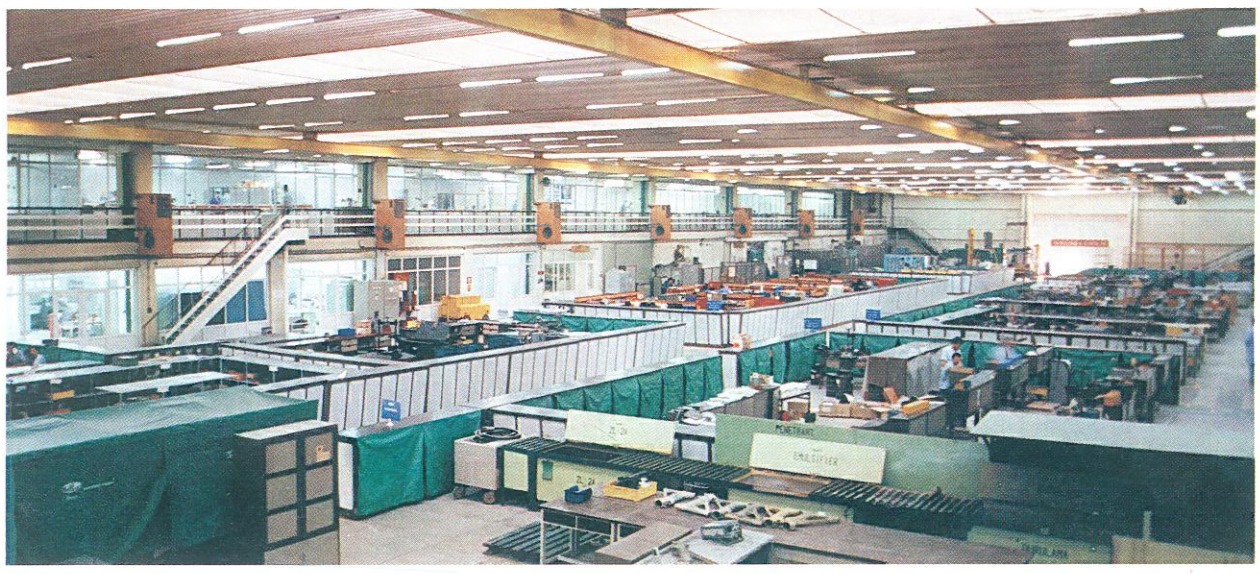
AQAP-4 kalite belgesine sahip olan Aksesuar Revizyon Müdürlüğü bugün yılda ortalama 21.000 adet/yıl ünite yenileştirme ile 15.000 adet/yıl test (Fonksiyonel Kontrol) yapabilmektedir. Müdürlükte ayrıca atıl kapasiteden istifade edilmek suretiyle Türk Hava Yollarına,Özel havacılık kuruluşlarına (Sönmez Air vb.). A.B.D. Hava Kuvvetlerine, Komutanlık müsadesi ve Döner Sermaye kanalı ile aksesuar yenileştirme ve test yapılmaktadır.

YÜRÜTÜLEN PROJELER

Hava Kuvvetleri Komutanlığına verilen hizmetin sayısını artırmak amacını güden proje faaliyetleri kapsamında

- F-110 Motor Aksesuarları DSB Projesi (Toplam 40 ünite, 34 Ad.DSB kazanıldı)
- F-16 Uçak Asesuarları DSB Projesi (Toplam 249 ünite, 78 Ad.DSB kazanıldı)
- T-56 Aksesuarları DSB Projesi (Toplam 43 ünite, 17 Ad. DSB kazanıldı)
- CT-7 Motor Aksesuarları DSB Projesi
- CN-235 Aksesuarları DSB Projesi devam edilmektedir.
- İş standartları Projesi (Tamamlanmak üzere)
- FYGS projeleri başarı ile yürütülmektedir





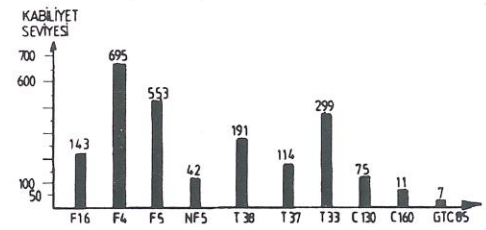


KABİLİYET KAZANMA ÇALIŞMALARI

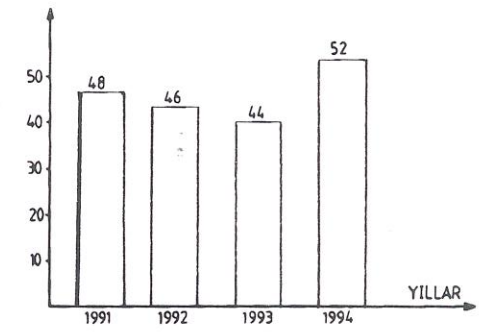
Aksesuar Revizyon Müdürlüğünde kazanılan kabiliyetler tüm uçak ve motorlarda oldukça iyi bir konuma gelmiştir.Bu konuya verilen önem sonucunda bugün F-4, F-5 gibi ana silah sistemleri ve bunların motorlarında tüm elektromekanik aksesuarların yenileştirme ve test işlemleri yapılabilmektedir.
Son 4 yılın kabiliyet kazanma grafiği aşağıdadır.

Aksesuar Revizyon Müdürlüğü dünyada F-110 motor aksesuarlarının depo seviyesi bakım kabiliyetinin kazanılmasında Amerika Hava Kuvvetlerinden sonra ikinci sıradadır. Sahip olunan yüksek teknoloji ve vasıflı iş gücü ile diğer alanlarda da söz sahibidir. Mevcut test kabiliyetleri arasında

- Bilyalı yatak onarım ve yenileştirme
- Pnomatik Test Tesisi
- Vakum Tesisi
- Plastik Parçaçıkla boya sökümü
- Tahribatsız kontrol
- Honlama
- Köpüklü ambalajlama
- Yüzey düzgünlük sağlama kontrolu



Aksesuar Revizyon Müdürlüğü kabiliyetleri



Kabiliyet Kazanma Çalışmaları

BUNLARI BİLİYOR MUSUNUZ ?

-19.03.1981 günü personel öğle yemeğine 12.30 da çıktıktan 3 dakika sonra Akss.Atelyesi çatısının uçtuğunu, 3 dakikalık bir zamanın büyük bir faciayı önlediğini ,

- J69 Fuel Distribitor Test Stand'ın dünyada 2 adet olduğunu ve 1 tanesinin Aksesuar Revizyon Müdürlüğünde olduğunu ,

- 1993 yılı ikinci yarısından itibaren tüm 1 nci HİBMK.lığı çöp istasyonlarında toplanan ve ambalaj malzemesi olarak değerlendirilen mukavva ve ahşap kutuların kullanımı sonucu yaklaşık 500.000.000 TL. tasarruf edildiğini ,

- NF-5 Gear Box'ların depo seviyesi kabiliyetinin CANADA SPAR firmasından sonra sadece Aksesuar Atelyesinde olduğunu,

- Elektromekanik Aksesuarların FSB kabiliyetinin kazanımında yurtdışı hiç bir yardım alınmadan kendi mevcut imkan ve tekniklerimiz ile 68 kalem ünitenin kabiliyetinin kazanıldığını biliyormuydunuz ?

İÇİMİZDEN BİRİ



Fahrettin İRİOL

Ropörtaj: Tek.Fatih YARGIÇ

KOVAN : Fahrettin bey 1 nci HİBMK.lığının en kıdemli personelisiniz. Bize öz geçmişinizi kısaca anlatır mısınız ?

F.İRİOL : 25/8/1938 Tarihinde Eskişehir'de doğdum.Evli , iki erkek bir kız çocuk babasıyım. 1956 yılında 1 nci HİBMK. lığı Uçk.Bakım Atelyesine iş başı yaptım.Temmuz 1957'de Yedek Subay olarak askerliğimi yaptım.Ocak 1961 yılında yeniden İkmal Merkezi Akss.atelyelerine işbaşı yaptım. Uzun süre Aksesuar Hidrolik Atelyesi Kısım Şefliği yaptıktan sonra 1987 senesinde bu görevden sıhhatim nedeniyle ayrılarak idari bürolarda göreve devam ettim.

KOVAN: İş yerimizde uzun yıllar çalışmalarınız nedeniyle genç arkadaşlara ne gibi tavsiyeleriniz olabilir ?

F.İRİOL : Genç kardeşlerimizin teknoloji ve imkanların yüksek seviyede olması nedeniyle teknik yönden tavsiyem olmayıp, onların Fahri babaları olmam nedeniyle amir ve arkadaşlarına saygı ve sevgide kusur etmeyip, bu güzide iş yerinin kıymetini bilmelerini tavsiye ederim.

KOVAN: Zorunlu emeklilik gündeme gelmeseydi daha çalışmayı düşünüyor muydunuz ?

F.İRİOL : Bugünkü şartlar doğmasaydı da MART 1995 tarihinde kesin emekli olmayı düşünüyordum.

KOVAN : Sizin bir huyunuz Eski emekli çalışma arkadaşlarınızın iş yerini ziyaret edeceğini duyduğunuz an o gün izin alıp iş yerini terk ettiğiniz bilinmektedir Bunun sebebini kısaca anlatırmısınız ?

F.İRİOL : Senelerce beraber çalıştığımız kişilerin bana yapacakları ağır şakaları ve sataşmaları önlemek için kaçardım.

KOVAN : Bu iş yerinde çok uzun seneler çalışmış olmanız nedeniyle birçok anılarınız vardır.Bunlardan bir tanesini kısaca anlatır mısınız ?

F.İRİOL : Atelye Kısım Şefliği yaptığım dönemlerde tüm iş yerinde asıl ismiyle tanınmayıp PAPAZ lakabıyla ve muzipliğiyle tanınan bir arkadaşımız vardı. O gün çay yapma sırası onda idi. Tepsi içinde çayları dağıtırken atelyeye geldim "Hani bana çay" dedim ve masama oturdum o da "Abi çay bitti,tarçın var " dedi elime soğuk tarçın bardağını uzattı. Bende bakmadan bir fırt çektim bardak yarıya indi birde ne göreyim tarçın diye bana içirilen kırmızı renkli HİDROLİK yağı değil mi ?.. O gün akşama kadar bu muzip PAPAZ benden kaçtı.Bu olayı hiç unutamam.

KOVAN : Yakın bir tarihte emekli olacağınızı biliyoruz, emeklilik yaşamınız için ne düşünüyorsunuz ?

F.İRİOL : Bundan sonra herhangi bir yerde veya özel olarak bir iş yapmayı düşünmüyorum. Maaşım nispetinde ömrüm oldukça tam bir emekli gibi yaşamayı amaçlıyorum.

KOVAN ANILARINIZI ve ESKİ FOTOGRAFLARINIZI BEKLİYOR !..

ETF'den ... 1 nci HİBM' ye

T.C.
M.M.V.
ESKİŞEHİR
Tayyare Fabrikası
Müdürlüğü
SAYI

Eskişehir
25/1/1934

Kısım :Md.
Umumi :321

Hülasa:

Emri Yevmi

1. Bu gün mihanik ateliyesi makine kısmından üç ve tesviye kısmından üç efendinin iş başında vakit geçirmek kabilinden isteksiz ve birbirileriyle çekişir vaziyette gördüm. Bu efendilerin birer yevmiyesini kesmekle beraber son ihtar yapılmış olup tekerrürü halinde işten el çektirilecektir.

2. Hastalık müstesna olmak üzere bir efendi günde ancak iki defa paydos zamanlarında dışarıya çıkmakla ihtiyacını defedebilir. Bu gün kısımlardan bu bahane ile işçi efendilerin Fabrikadan dışarı çıktıkları görülmektedir. Bu husus kat'iyyen menedilmiştir.

Paydos zamanlarından hariç Fabrika dahilinden harice hiç bir efendi çıkmayacaktır. Çıkmasına lüzum hasıl olduğu zaman ustabaşılarda mevcut kart ile kapudan çıkılacaktır. İşi dolayis ile hariç de çalışmak mecburiyetinde olan efendilere birer daimi kart verilecek ve fakat ustabaşıları bu efendilerin çalışma vaziyetini daima kontrol edeceklerdir. Şunu da ilave edeyim ki nezaret altında çalışmak isteyen bir efendinin yaptığı iş Fabrikamızca makbul ve muteber olmadığı gibi bu gibi işçi efendiye ihtiyacımız yoktur. Zahiri çalışkan görünen efendiler müdüriyetçe de tayin ve tespit edilmişler ve bu kabil efendilerin de son defa nazarı dikkatlerini celp ederim.

3. Kısım posta başıları ve ustabaşılar maiyetindeki efendilerin mesaisini daima takip etmeleri ve teftişim esnasında kısımlarda göreceğim bu gibi vaziyetlerde yalınız maiyetlerinin değil ayni zamanda ustabaşıları veya postabaşılarınının da ayni suretle tecziye muamelesine tabi tutulacaklarını tekrar hatırlatırım

Fabrika Müdürü
Osman
(İMZA)

DÜŞÜNCE KUTUSU

DER. Tek. Mehmet GÜRDAL

ÇILDIRTAN AĞAÇLAR

Diktatör Bonanza'dan Parklar Müdürü Hanza'ya şöyle bir emir geldi: "10 ağacı öyle dik ki her biri 4 ağaç içeren 5 doğru oluşsun." Hanza iki gün sonra ortadan kayboldu. Bonanza telefon etti: "Adres bıraktı mı Hanza? ", "Evet, Zoranza Akıl Hastanesi, 99. ranza". Siz Hanza gibi başınıza birşeyler gelmeden bunu yapabilir misiniz?

ORDU VE ASKER

40 Km uzunluğunda bir ordu, hedefe doğru ilerlemektedir. En arkada bulunan bir asker koşarak en öndeki komutana bir mesaj verir ve sonra tekrar en arkadaki yerine döner. Bu işlem sırasında ordunun tam olarak 40 km'lik bir ilerleme kaydettiğini söylersek, askerin toplam ne kadar yol katettiğini bulabilir misiniz?

NOT: CEVAPLAR GELECEK SAYIMIZDA

ATIK KAĞIT TOPLAMA KAMPANYASINA KATILALIM

Ormanların yakılarak yok edildiği günümüzde kağıt toplayarak yapacağımız katkıyı biliyor muyuz? ***Bir ton kağıt ile 14 ağacı kurtarmak mümkün.*** İşte bu amaçla Komutanımız Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN'ın emirleriyle başayan bir kampanya ATIK KAĞIT TOPLAMA KAMPANYASI. Kampanya çerçevesinde ilk olarak İmalat Atelyesi tarafından iki adet container 1995 Ocak ayı içinde imal edilecek ve Fb.Md.lüğü girişine yerleştirilecektir. Yeterli miktarda kağıt toplandıktan sonra, kağıtlar, Destek Grup K.lığında bulunan preste sıkıştırılarak paketlenecek ve daha sonra SEKA'ya gönderilecektir. İş yerimizde kullandığımız tüm artık kağıtları, kağıt ambalajları, gazeteleri lütfen atmayalım. Şimdiden her birimde atık kağıtları toplayacak yerler oluşturalım ve ***ATIK KAĞIT TOPLAMA KAMPANYASI*** 'na katılalım. Çorbada bizim de tuzumuz bulunsun...

YENİ YILA GİRERKEN...

1995 Yılına girerken kantin başkanlığı olarak bol çeşit ve kalitenin yanında en ucuza mal satmanın hedeflendiğini ve bu konuda yeni yöntemlerin uygulanmasının gerekliliği üzerinde durulacaktır.

Mahalli olarak üretilen tüm ürünlerin üreticinin ayağına gidilerek üreticiden üyelerimize kar amacı gütmeden hizmet verilmeye devam edilecektir. İlçelerimizin ve merkez köylerinin ürünleri değerlendirilecektir.

Görme özürlülerin ürettiği ürünlerden özellikle çoraplar karsız olarak satışa sunulmuş ve üyelerimizden yeterince ilgi görmüştür.

Yılbaşı tebrik kartları 1 nci HİBMK.lığının değişik yönlerini ve teknolojik gelişmelerini sergileyen bir koleksiyon oluşturmakla kalmayıp ucuz ve ilginç görünümleri ile üyelerimizin ilgisini çekmektedir.

Bu yıl ilk defa hazırlanan 1 nci HİBM Takvimi, kantin başkanlığınca karşılanacaktır.

1995 Yılı başında Araba Yıkama İstasyonu açılması, Gazete Bayiliğinin alınması ve bir Kuaför Salonu açılması planlanmıştır...

1 nci HİBM FOTOGRAF KULÜBÜ KURULUYOR
İlgilenenler için Tel:4388

KARİKATÜR ve FIKRA YARIŞMASI

Çevremiz ve Biz
konusunda karikatür ve fıkralarınızı bekliyoruz.
Fıkralarınızın orijinal - uyarlama ve az duyulmuş olması,
Karikatürlerinizin özgün ve kendi çizgilerinizi taşıması gerekmektedir.
Son Teslim Tarihi :
30 OCAK 1995

PİKNİK SAHASI, ÇOCUK OYUN SAHASI, EK SAUNA - EK DUŞ VE SOYUNMA ODALARI, HALI FUTBOL SAHASI HİZMETE AÇILDI

Personelimizin akşamları ve hafta sonları uzaklara gitmesine gerek kalmadan Komutanlığımız bünyesindeki Sosyal Tesislerde; 10 adet barbekülü piknik sahası, piknik ve spor yapan ailelerin çocuklarının hoşça vakit geçirecekleri çeşitli oyuncaklar bulunan çocuk oyun parkı Bahar mevsiminin başında hizmete açılacaktır. Ayrıca Çocuk Oyun Parkına Trafik Eğitim alanı yapımına da başlanmıştır. Spor tesislerine olan ilginin artması nedeniyle başlangıçta planlanan soyunma odaları, duşlar ve sauna yetersiz kalmış, süratle ek soyunma bölümü, duşlar ve sauna yapılarak personelin istifadesine sunulmuştur.

09.00 - 23.00 saatleri arasında hizmet verecek 22 x 37 m. ebadlarında mükemmel bir alt yapıya sahip olan, 12 kişinin rahatlıkla futbol oynayabileceği, alt yapısı drenajlı olması nedeniyle her türlü hava koşulunda futbol oynamaya elverişli ve özel bir teknikle oluşturulan alt yapısı sayesinde her türlü düşme ve vurmalarda sakatlanma ve yaralanma olasılığını en aza indirgeyen halı saha; 3 Aralık1994 tarihinde Eski Hv.K.K. Org.Tahsin ŞAHİNKAYA tarafından hizmete açılmıştır.

Eski Hv.K.K. Org.Tahsin ŞAHİNKAYA'nın imzaladığı ve başlama vuruşunu yaptığı top, değerli bir anı olarak şeref salonumuzu süslemektedir.

Halı futbol sahasının hizmete açılmasıyla birlikte 26 takımın iştirakiyle Futbol Turnuvası başlamıştır.

Spor Tesislerimizde yeni açılan Masa Tenisi salonunda haftanın Çarşamba ve Cumartesi günleri yaklaşık 100 kişiden oluşan bayan personelimiz ve diğer personel eşlerine Aerobik-Step çalışmaları Uzman Öğretmen nezaretinde yaptırılmaktadır. Ayrıca tesislerimizde FOLKLOR çalışmaları da başlamıştır.

YAYIMLAYAN

1 NCİ HİBMK.LIĞI

YAYIN İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y.Müh.Kd.Alb. Ahmet AYTEKİN
Per.Kd.Alb. İsmail BAŞLI
Yük.Müh.Bnb. Meriç ALPER
Y.Müh.Yzb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh.Yzb. Can EREL
İs.Yzb. Cihat YİĞİTBAŞI
Per.Ütğm. Cevdet ÖRS
Kd.Bçvş. Mustafa ÖZBEK
Tek. Mehmet Özcan

YAYIN SEKRETERLERİ

Tek. Nihat ERDOĞAN
Tek. Hülya ÖNDİKMEN
Tek. Turgut AKGÜN

FOTOĞRAFLAR

Hv.İsth.Kd.Bçvş. Ömer KARAKAŞ
Tek. M.Kemal İLDAŞ

BASIM KOORDİNATÖRÜ

Tek. Mehmet GÜRDAL

TASARIM : *HAT GRAFİK*

BASKI

ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ TEL :2360051

YÖNETİM YERİ

1 nci HİBMK.LIĞI FB.MD.LÜĞÜ / TGK
26320 / ESKİŞEHİR
TEL : *(222) 2375940 / 4420; 831 / 4420*
FAX : *(222) 2375956*

1. Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2. Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3. Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4. Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5. Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulunca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

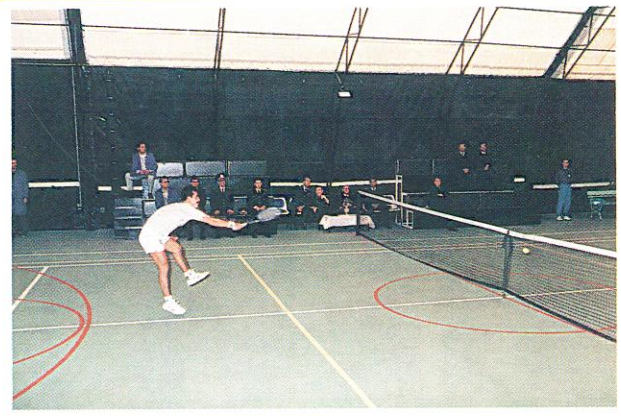
SPOR SEVERLERE DUYURU

Son günlerde halı futbol sahasında yer bulamayan birçok personelin tenis ve masa tenisi alanlarından istifade etmede büyük çekingenlik gösterdiği, özellikle personelimizin aile ve çocuklarının fazla masraflı spor diyerek sadece dışarıda oyunları izlediklerini gözlemlemekteyiz. Bu yüzden bu konuyu bir kere daha açıklamak zorunluluğunu duyduk. Birinci İkmal Bakım Merkezi Komutanlığının sosyal tesislerinde masa tenisi, tenis, voleybol ve basketbol oynamak ***ücretsiz*** olduğu gibi, isteyen her kişiye (personelin çocukları dahil) tenis ve masa tenisi raketi, topu, basket, voleybol topu idare tarafından sağlanmaktadır. Soyunma dolabı, duş bu hizmetlere ***ücretsiz*** olarak katılmaktadır. Böylece bir spor ayakkabısı olan her şahıs (tüm işçiler dahil) bu ucuz sporları spor merkezimizde gündüz ve gece yapabilir.

Bu tesislerin ana amacı; kahve köşelerinde sigara dumanı içinde vakit öldüren insanlara sporu sevdirmek ve ailelerimizde dahil olmak üzere kitleye sporu yaymak ve insanları bir araya getirmektir.

Tesislerde ücrete tabi olan Sauna ve Kondisyon Merkezi'nin aidatı, ***doktor kontrolu gerektirdiği*** için, sadece ayda 100.000 Lira olarak belirlenmiştir. Arzu eden herkese doktor kontrolundan sonra kart verilmektedir.

Hepinize ailelerinizle birlikte sağlıklı, mutlu günler, iyi sporlar dileriz.



HAYDİ TENİSE !

Teknisyen Ayhan KOÇ

Spor, kişinin ruhsal ve bedensel gelişimini düzenleyen bir etkinlik olmasının yanında çağımızın en büyük sosyal olaylarından biridir. Artık sadece boş zamanlarda eğlenmek oyalanmak için değil, geçim sağlamak için,''İŞ VE MESLEK '' olarak da spor tercih edilmektedir. Öte yandan spor, ahlaksal kurallarıyla da barışın en sağlam köprülerindendir. Böylesine önemli boyutları olan sporu yapabileceğimiz iyi bir spor kompleksine sahip olduğumuz için ne kadar şanslıyız. Yaklaşık 20 yıldır Türkiye'nin pekçok spor salonunda müsabakalara katıldım. Ama kapısında ''Masa Tenisi Salonu'' yazılı olan, sadece masa tenisine tahsis edilmiş bir salonda ilk defa oynadığım için çok mutluyum. Spor yapma amacı ile gittiğim spor salonlarından, tenis kortlarından elim boş döndüğüm günleri anımsadıkça içimden tesislerimizi kucaklamak geliyor. İstatiksel bilgilere göre en fazla tenis kortu olan şehrin Eskişehir olduğunu biliyor musunuz? Raket sporu ile uğraşmayı seviyorsanız ve hazırsanız, teknik konuda ben de hazırım. Ne duruyoruz haydi kortlara....

DOĞUM

Erdoğan GÜNBAKTI'nın oğlu OĞULCAN, Osman REİS'in oğlu ABDURRAHMAN, Sami ÖZEN'in kızı ZEYNEP, Cengiz YALÇIN'ın kızı ECENUR, Necmettin UZER'in kızı ÖZNUR, Ersel ÖZEL'in kızı FATMA, Mehmet YEŞİLÖZ'ün kızı BUKET, Şener BECERİKLİCAN'ın kızı NEŞE, Adem KÖKEN'in kızı SEDA, Necati ÖZMEN'in kızı ESİN, Mustafa TAŞÇI'nın oğlu ALİ, Hayri AYKURT'un kızı BEYZA, Eyüp KUTLU'nun kızı İLKAY, Recai ERFİDAN'ın oğlu EMRE, Dilek BAYRAÇ'ın oğlu SERKAN, Şule AKBACAK'ın kızı NİLSU, Lütfi ÇEVİK'in oğlu MERT, Mesut KÜKEY'in kızı NUR, Fadime YILMAZ'ın oğlu ARDA dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder küçüklere sağlık dolu bir yaşam dileriz.

EVLİLİK

Zeliha SÜZER, Tayfun ÖZBEK, Gülay TUNCA, Sebahattin HIZLIYEL, Ahmet UYUMAZ, H.Cahit ÖZTÜRK, Emine ERİM, Fatma ULUTÜRK evlenmişlerdir. Ömür boyu mutluluklar dileriz.

EMEKLİLİK

1 nci HİBMK.lığında 25-30 yıl görev yapan 138 işçi personelimiz 16 Ocak 1995 tarihinden itibaren emekli olacaklardır. Hak sahiplerine 17 Ocak 1995 günü Komutanlığımızda düzenlenecek bir tören ile hizmet belgeleri ve plaketleri tüm personel huzurunda verilecektir.

ÖLÜM

Hasan AKIN'ın babası, Sıtkı Ören'in annesi, Celal GÜNAÇTI'nın annesi, Yahya SIRMALI'nın annesi, Cengiz OKA'nın babası, Sebahattin ENGÜVEN'in babası, Mehmet DİNÇSOY'un babası, Mehmet KAYA'nın babası, Necmettin ALTAN'nın babası, Bekir ARDA'nın babası, M.Sıddık KOTAN'ın babası, Feridun ERBAŞ'ın annesi, Erhan KARŞI'nın babası, Hulisi ŞEN'in babası, Aydın UÇARCAN'ın babası, Ümit ER'in babası, Süreyya ERBAŞ'ın annesi, Hulusi AKDEMİR'in oğlu, Yusuf ERGÜN'ün annesi vefat etmişlerdir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.



ACI BİR KAYIP

Uçak Grup A.liğine bağlı Beat-Blust Atelyesinde görevli Cengiz KORAL 9 Aralık 1994 günü geçirdiği kalp krizi sonucunda aramızdan ayrılmıştır. Genç yaşında ebediyete uğurladığımız arkadaşımıza Allah'tan rahmet, ailesine ve tüm mesai arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

ZİYARETÇİLERİMİZ

3 Kasım 1994 Günü Vali Ali Fuat GÜVEN, T.K.U.S Bşk. Dr.Özer ÇERENÇE, KÖRLER Der. Bşk. Remzi KORKUT, DSİ III.Bölge Md. Ayhan AŞKIN,

4 Kasım 1994 Günü Tusaş Yön.Krl.Ü. Em.Hv.Tümg. Nedim ASİL, Tusaş Yön.Krl.Ü. Em.Hv.Tümg. Basri TUNÇ ,

15 Kasım 1994 Günü Savunma Havacılık Dergisinden Yazar Hasan SEZGİN, Hv.K.K.lığı Değ.ve Dent.Bşk. Hv.Korg. Orhan KÖSE, Hv.K.K.lığı Değ.ve Dent.Bşk.Yrd. Hv.Tümg. Erdoğan BATMAZ

1 ARALIK 1994 Günü Hv.K.K. lığı İsth. Bşk.V. Hv. Tuğg. Oktay TEZSEZEN ,

2 ARALIK 1994 Günü Em.Hv.Org. Tahsin ŞAHİNKAYA, Em.Hv.Korg. Ramiz ERTEM, Em.Hv.Korg. Kemal YALÇIN,

7 ARALIK 1994 Günü Hv.K.K. Per.Bşk. Hv.Tümg.Gökalp YUĞNAK , Hv.K.K. Per.D.Bşk. Hv.Tuğg. Mustafa ORAK, Hv.K.K. Uç.Yer.Em.D. Bşk. Hv.Tuğg. Tandoğan KOÇBOĞAN

ziyaretleri ile Komutanlığımızı onurlandırmışlardır...

3 Aralık Dünya Sakatlar Günü ve bir Dayanışma Örneği :



3 Aralık Dünya Sakatlar Günü'nde verilmek üzere, görme engelliler için bir ışık değerinde olan, başka yerde bulma ve yaptırma imkanı olmayan özel teknik ve malzeme ile yapılan 100 adet beyaz baston ihtiyacı Türkiye Körler Vakfı Şb.Bşk. Dr. Özer ÇERENCE, Görme Engelliler Dayanışma Derneği Genel Bşk. Remzi KORKUT tarafından 1 nci HİBMK. Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'a iletilmiş, ihtiyaç fazlası malzemeden imal edilen 100 adet amaca uygun beyaz baston, her konuda bizlere yardımlarını esirgemeyen Sayın Eskişehir Valisi A.Fuat GÜVEN'in huzurlarında 3 Kasım 1994 tarihinde teslim edilmiştir. Bu konuya ilişkin minnet ve şükran mesajı aşağıdadır.

3 ARALIK DÜNYA SAKATLAR GÜNÜ

İşçi Hüsnü SARI

Tüm Dünyada kutlanan bu günde, sakatların topluma kazandırılmasında ve toplumda daha işlevli yerlere getirilmesinde gösterilen çabaların bir örneğini 1nci HİBMKomutanlığı İkmal Grup Komutanlığında yaşamaktayım. Sağlık kuruluna göre % 85 görme özürlü olarak 1978 aralığından beri aynı işyerinde çalışmaktayım. Hava Kuvvetlerine büyük destek sağlayan işyerimizde benim de verimli bir işte çalışmam, hem beni hem de amirlerimi memnun etmektedir. Benim gibi birçok arkadaşın istihdam edilmesi, bu arkadaşların toplum rencide olmadan onurlarıyla yaşamalarına yardımcı olmaktadır.

1. HV.İKM.BAK.MRK.KOMUTANLIĞINA
ESKİŞEHİR

Görmez bireylerin bağımsız hareketlerini sağlayan, onlara ışık ve yol gösteren, temini çok güç 100 adet beyaz baston tesislerinizde imal edilip tarafımıza teslim edilmiştir.

İlimizdeki görme engellilerin bastona kavuşmaktan dolayı yaşadıkları mutluluğu tarif etmekte güçlük çekiyoruz.

Bu mutlu günü hazırlayan ve bize yaşatan başta zat-ı alıniz olmak üzere fabrikanızın tüm çalışanlarına içtenlikle teşekkür eder, Türk Körlüğü adına şükranlarımızı sunarız.

Saygılarımızla.

Remzi KORKUT
Genel Başkan

Dt.A.Özer ÇERENCE
T.K.V.Şube Başkanı

Görme özürlüler tarafından imal edilen YÜN ÇORAPLAR kantinimizde karsız olarak satılmaktadır...





GELENEKSEL YILLIK TANIŞMA ÇAYI

Eskişehir İkmal Merkezi Komutanlığı Eşleri *Yıllık Tanışma Çayı* 17 Aralık 1994 günü saat 14.00 de Subay Orduevinde yapıldı. Çay'a ilk defa davet edilen İkmal Bakım Merkezinde çalışan işçi hanımlar ve işçi eşleri son derece eğlenceli ve mutlu bir tablo oluşturdular ve havacıların gözdesi Saim GÜNAL, çaya büyük renk kattı. Bayan Meral KONAKKURAN tarafından sürpriz olarak hazırlanan 25'inci sanat yılını kutlayan Saim GÜNAL'a ATATÜRK kabartmalı tabak hediye edildi. Sayın Emniyet Müdürünün Eşleri Nur hanımın büyük sürpriz yaparak çayımıza hediye olarak sağladığı şantöz ve dansöz için kendilerine minnet ve şükranlarımızı sunuyor, çayımızı şereflendiren bütün saygıdeğer hanımefendilere teşekkür ediyoruz.

1NCİ TAKTİK HAVA KUVVET KOMUTANI EŞİ
Bayan Sevgi ÖZNAL
Onuruna
1NCİ HAVA İKMAL BAKIM MERKEZİ KOMUTANI EŞİ
Bayan Meral KONAKKURAN
FABRİKA MÜDÜRÜ EŞİ
Bayan İnci DÖKMEN

17 Aralık 1994 Cumartesi günü saat 14.oo de Subay Ordueviride verecekleri tanışma çayını teşriflerini

Sayın Bayan ..... den dilerler.

Lütfen cevap veriniz.
Akın : 4991
Kanat : 4101
PTT. : 2375920

İKMAL GRUP KOMUTANLIĞININ EN'LERİ :

Alb. İrfan MANGIROĞLU	: En Sevilen
Yzb. Mehmet ÖZTEN	: En Ünvanlı
Yzb. Yaşar BİLECEN	: En Mülayim
Tğm. Nezih SOYAK	: En Yeni
Kd.Bçvş.Osman TAŞ	: En Eski
Kd.Bçvş.Hasan YILDIZ	: En Gıcık
Kd.Bçvş.Mustafa ÖZBEK	: En İnat
Kd.Bçvş.Yusuf DESTİCİOĞLU	: En İddiacı
Kd.Bçvş.Ahmet PARLAKTUNA	: En Göbek
Kd.Bçvş.Ahmet ÇELEN	: En Evhamlı
Kd.Bçvş.Kudret YAZICIOĞLU	: En Yeşilaycı
Kd.Bçvş.İbrahim YARDIMCI	: En Kasap
Bçvş.M.Ali TOPLAR	: En Kibar
Bçvş.Ferudun GAYIRAN	: En Sessiz
Kd.Bçvş.Mehmet YÜREKLİER	: En Meraklı
Kd.Çvş.Tuncay TINMAZ	: En Tınmaz
Svl.Me.Nevzat AKBULUT	: En Karanlık
Svl.Me.Abdullah SAADET	: En Zindan
Svl.Me.Ömer ATASEVEN	: En Badak
Svl.Me.Adnan KIRIŞ	: En Muhalefet
Svl.Me.Selma TURANLIGİL	: En Çaykolik
Svl.Me.Mahmut SAZAN	: En Tamirci
Svl.Me.Erdal ÖZBEK	: En Herkül
İşçi Himmet ÇAM	: En Çiroz
Svl.Me.Ergun ÇOKŞEN	: En Dertli
Svl.Me.Yaşar BOLKUVVET	: En Güçsüz
İşçi Erdal YATTIKALKMAZ	: En Yatmaz İşçi
Hamdi KARAKOÇ	: En Futbolcu
İşçi Recep ASLAN	: En Berber
İşçi İsa ÇAYIR	: En Efendi

OKUYUCU ANKETLERİ

Bültenimizin üçüncü sayısı ile dağıtılan okuyucu anketleri değerlendirildi.

Geri dönen anket formları üzerinde yapılan değerlendirme sonunda :

Okurlarımızın % 87'sinin **Kovan**' ın genel görünümü ve içeriğinin örnek seviyede olduğu düşüncesinde birleştiği ortaya çıktı.

Okurlarımızın % 92'sinin bülteni ayrım yapmadan, % 6'sının yalnız teknik konuları, % 2'sinin ise yalnız sosyal konuları okuduğu anlaşıldı.

% 84'lik bir kesim **Kovan**'ın içeriğinin güncel gelişmelerle uyumlu olduğu görüşünde.

Okurlarımızın % 85'i **Kovan** haberlerinin 1 nci HİBM'ni çok iyi yansıttığı konusunda birleşiyor.

Anketlerimizi yanıtlayanlara teşekkür ederiz. Önerileriniz önümüzdeki sayılarda göz önünde bulundurulacaktır.

KÜÇÜK İLANLAR

- SATILIK YAZLIK Antalya - BOĞAZAK
  Tel: 2391635
- SATILIK EV
  Şirintepe Mah.Ecz.Fak.yanı.
  (Kaloriferli, 3 oda , 1 salon)
  Yaşar Niyazi AYTAÇ Tel:4428
- 1993 Model SERÇE
  Özer AKTAŞ Tel: 4449
- 1974 Model RENAULT TL
  Faysal SERHATLI Tel: 4510
- FOTOGRAF MAKİNASI
  İkinci el - Profesyonel
  Sedat SAYGAÇ Tel: 4467
- NİNTİNDO TV oyun seti - tabancalı
  Namık Kemal KORTAN Tel: 4291

YIL : 1 SAYI : 5 OCAK-ŞUBAT 1995

KOVAN

1 nci HİBM. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR



Saygıdeğer Kovan Okuyucuları, 1995 yılı, ilk haftasından başlamak üzere oldukça yoğun geçiyor. Yılın ilk haftasında ***1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Teknik Yönetim Semineri*** *ve hemen ardından* ***(FASÜP) Fabrika Seviyesi Üretim Planlama Toplantıları****'na ev sahipliği yaptık. Mart ayı başında da I.T.Ü. Uçak ve Uzay Bilimleri Fakültesi'nin düzenlediği* ***Birinci Havacılık ve İleri Teknolojiler Sempozyumu****'na birkaç bildiri ile iştirak etmek için hazırlıklarımızı tamamladık. En önemli bildirimiz ise merkezimizde kalitenin dünya standardına eriştirilmesi için geçen yıl başlattığımız* ***İstatistiksel Proses Kontrol Uygulamaları****'nın seminerde takdimi olacak.*

Ayrıca 1995 yılını; 1 nci Hava Ikmal Bakım Merkezini, çağın kalite gereksinimini karşılayabilen bir kuruluş olması için gerekli olan atılımlara ayırdık. Bunlardan en önemlisi: ISO-9001 belgesini alabilmek için başlattığımız atılımlar... Ocak ayı içinde bu konuda söz sahibi müesseselerden yönetici ve uygulayıcı kademelerdeki personel için kurslar aldık. En kısa zamanda bu belge için hazırlıklarımızı tamamlayıp müracaat edeceğiz. Bu konuda ikinci atılım; daha önce tüm atelyelerimizde aldığımız AQAP-4'ün devamı olan AQAP-1 belgesini almak. Bunların ötesinde KALDER ödülüne aday olabilmek için sürdürdüğümüz çalışmalar devam ediyor. Ilk olarak üyelik için başvuruda bulunduk. Yakın zamanda ödül için gerekli çalışmaları hızla tamamlayarak değerlendirmeye hazır olduğumuzu bildireceğiz.

1995 yılına, bize teknoloji ve büyük imkanlar sağlayan bazı kabiliyet kazançlarıyla başladık.

Devamı 2. Sayfada

F-16 Boya Atelyesi açıldı

Hava Kuvvetleri Komutanımız Org. Halis BURHAN, 1 nci HİBM. K.lığı için çok önemli olan tesisimizi 27 Ocak 1995 Cuma günü yapılan bir törenle açtı

F-16 Uçaklarının 1 nci HİBM.K.lığında boyanması çalışmaları 21 Ocak 1994 tarihinde başlamış ve 15 Kasım 1994 tarihinde sona ermiştir. Modernize çalışmaları sonucunda; klima ve aydınlatma sistemleri kurulmuş, tavan kaplaması, iç ve dış çevre düzenlemeleri yapılmıştır. Plastik Parçacıkla Boya Çıkarma Metodu (Bead Blasting) ile boyası çıkartılan bölümlerin,korozyon kontrolu yapılmakta, klimatize edilmiş uygun ortamda, boya sırasında çalışan kişinin atelye ortamındaki havayı soluması önlenmektedir.

Boyanın çıkartılması sırasında kullanılan anten maskeleme malzemeleri 1 nci HİBM.K.lığınca imal edilmiştir. Atelye içine konuşlandırılan sistemler Bayındırlık ve İskan İl Bölge Müdürlüğü yetkililerince sertifiye edilmiştir.

Atelyemizin açılışı 27 Ocak 1995 tarihinde Hv. K. Komutanımız Org. Halis BURHAN tarafından yapılmıştır.

Modernizasyon çalışmaları sonucunda **1 nci HİBM. K.lığı dünyada bu işlemi gerçekleştirebilen altı ülke arasına girerek büyük bir teknolojik atılım gerçekleştirmiştir.** İlk F-16 uçağı boyanmış olup, ikincisi boyanmaktadır...

Yeni tesisimizin 1 nci HİBM. K.lığına hayırlı olmasını diliyoruz...





Hv. Pilot Korgeneral Oktay KARASOY'u kaybettik



Hava Kuvvetlerimizin yetiştirdiği unutulmayacak havacılardan biri olan Hv. Korgeneral Oktay KARASOY, 11 Şubat 1995 günü aramızdan ayrıldı. Tüm Hava Kuvvetleri mensuplarının yakından tanıdığı Oktay KARASOY çok iyi eğitim görmüş bir lider, komutan ve uçucu, iyi bir aile reisi, karşısındakine güven veren, hürmet uyandıran, prensiplerinden asla taviz vermeyen, doğru, son derece dürüst ahlak yapısından oluşan vasıflarıyla bugün ve gelecekte Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı personeline örnek olacak bir yapıya sahipti.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli olarak yeri çok zor doldurulacak bu müstesna insana Tanrı'dan rahmet, kederli ailesine ve tüm silah arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

KOVAN



Plan Tatbikatı 1995- Eskişehir son ziyaret anısı

... Bayramınız kutlu olsun ... Bayramınız kutlu olsun ... Bayramınız kutlu olsun ...

Bunlardan en önemlileri; F-16 Boya kabiliyetinin kazanılması ve AGMC Değerlendirmesinin yapılacağı bu yıl için Hassas Ölçü Aletleri Laboratuarı'nın (PMEL) geliştirilmesi olmuştur.

F-16 Boya kabiliyeti, tamamen otomatik kontrol üniteleri sayesinde havalandırma, ısıtma ve soğutma, nemlendirme ve boya sonrasında poliüretan boyanın kısa sürede fırınlanmasını sağlayan bir kabiliyettir. Ayrıca özel boya tabancaları, boyacıların teneffüs havasının dışardan sağlanması, maskeleme elemanlarının Ikmal Bakım Merkezi'nde imali yeni imkanlar sağlamıştır, ***bu imkan dünyada sadece 6 merkezde bulunmaktadır.***

Açılış töreninde ***Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Halis BURHAN*** *yaptıkları konuşmada; "Hava Kuvvetlerimizin bulunduğu noktadan gurur duyduğunu, bu noktaya ulaşmada tüm çalışanların payı olduğunu" belirterek, yeni tesisin diğer ülkelere de hizmet verecek şekilde planlama yapılmasını belirtmişlerdir...*

Sayın Hava Kuvvetleri Komutanımız Orgeneral Halis BURHAN "Hava Kuvvetleri çarkının gerisindeki lokomotiflerin Hava İkmal Bakım Merkezleri olduğunu; Sanayi devrimini kaçıran ülkemizin Bilgi Çağını yakalamak için bu tür tesislere ihtiyacının bulunduğunu" belirtmişlerdir.

Aynı gün Sayın Hava Kuvvetleri Komutanımız, 1 inci Hava Ikmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nda Hassas Ölçü Aletleri Laboratuarı (PMEL)' nın 1 nci HIBM. K.lığında imal edilen ilave modülünün de hizmete verilmesinde bulunmuşlardır. Bu laboratuarın sertifikasyonu ABD Hava Kuvvetleri kuruluşu AGMC tarafından yapılmış ve dünya standartlarında olduğu belgelenerek şeref listesine girmiştir. ***Laboratuar ABD' nin sahip olduğu Kalibre Labaratuarıyla birlikte dünyada ilk üç merkez arasına girmeyi başarmıştır.***

Türkiye'nin bu konudaki atılımına destek olan 1 nci Hava Ikmal Bakım Merkezi Komutanlığı, kalibre ettiği ölçü aleti sayısını 1200'lerden 1994 yılı sonunda 15.000'lere yükseltmiştir.

Değerlendirme kriterleri ve artan işyükü ihtiyacını karşılamak üzere ilave edilen 140 m^2'lik çevre kontrollü modül tasarım ve imalatı tamamen milli imkanlarla gerçekleştirilmiştir.

Isı/nem ve toz kontrolünün dünya standartlarında sağlandığı bu modülün açılışında Sayın Hava Kuvvetleri Komutanımız Orgeneral Halis BURHAN "Hava Kuvvetleri çarkının gerisindeki lokomotiflerin Hava Ikmal Bakım Merkezleri olduğunu; Sanayi Devrimini kaçıran ülkemizin Bilgi Çağını yakalamak için bu tür tesislere ihtiyacının bulunduğunu" belirtmişlerdir...

Sayın Hava Kuvvetleri Komutanımızın açıklamalarında yer alan bilim çağını yakalayabilmek için, bizim gibi kuruluşları, öncelikle çok süratle hareket edebilen bir yapıya ve yönetim biçimine kavuşturmak gerekmektedir. ***Bence sürat; yakalamak durumunda olduğumuz batı bilgi çağını, onların uykuda oldukları saatleri bile fırsat bilerek kapatmaya çabalamaktır. Bu çaba içinde hem süratli olmak, hem de kaliteden ödün vermeden, verimi hiç gözardı etmeden başarılı olmak gerekmektedir.*** *Ancak bütün bunları yaparken bir şeyi asla gözardı etmemeliyiz. Bu da; sistemimizi ayağa kaldıracak, sürat kazandıracak, kalite ve verimlilik sağlayacak yönetim metodunun uygulanması veya kendi bünyemize en uygun olanının yaratılmasıdır. Yaklaşık birbuçuk yıldan beri 1 nci Hava Ikmal Bakım Merkezi Yönetim Sisteminde yapısal ve metod olarak değişiklikler uygulamaktayız. Yönetim birimlerinin direkt olarak Komutana bağlandığı son teşkilat değişikliği uygulamasından önce, biz zaten buna benzer bir uygulamayı başlatmıştık. Ancak buna paralel olarak, bu güne kadar geleneksel işletme anlayışına göre bu tip organizasyonlarda hizmet verilen sistemden gelen aksaklıklar, sistemin problem sahaları ve bilgiler alt kademelerden yukarı süzülerek iletilir, emirler ve talimatlar yukarı kademelerden aşağıya gönderilirdi. Bu usul modern yönetim esaslarına tam olarak uymadığı gibi, kalitede mükemmelliği, verimde üst değerleri, her alanda gerçekçi olma ve gözükmeyi ve en önemlisi insana yapılması gereken yatırımı engelliyordu...*

Aradaki bariyerleri kaldırarak Hava Ikmal Bakım Merkezi'nde görev alan her çeşit personel ile direkt iletişimi sağlayarak, herkesin Ikmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nın bir parçası olduğu bilincini yerleştirerek yönetime tam katılımlarını gerçekleştirmek bir görevdi. Biz bunu yapmaya çalıştık. Çok kısa bir zamanda ilerlemeye ve sürekli gelişmeye yönlenen dinamik, son derece süratli ve verimli bir anlayışa yaklaştığımız ve bu anlayış içinde tüm çalışanlarımızın, büyük bir özveri içinde yönetime katılmalarını sağlayabildiğimizi, bir ekip çalışmasına başladığımızı görmek, başaracağımızın en büyük işareti olmaktadır.

Gelecekte de; bir takım anlayışı düşüncesi, ve kendimizi yenilemenin, tanıtmanın bilinci içinde, atılımlarımıza devam edeceğiz...

Sağlık, başarı ve mutluluk dileklerimizle saygılar sunuyoruz...

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hv. Plt. Tümg.
1 nci HİBM Komutanı

1 nci HİBM K.lığı Teknik Yönetim Semineri yapıldı



1 nci HİBM.K.lığı Teknik Yönetim Semineri 4-5 Ocak 1995 tarihinde Hv.Loj.K. Korg. Vural AVAR başkanlığında Hv.Loj.K.lığı heyeti, Hv.K.K.lığı, 2, 3 ncü HİBM.K.lığı ve birlik temsilcilerinin katılımı ile yapılmıştır. Teknik Yönetim Semineri uygulama planında; 1 nci HİBM.K.lığının HKP 54-4 esaslarına göre Teknik Yönetim Sorumluluğu kapsamında yerine getirdiği temel görevleri esas alan bir plan izlenmiştir.

Teknik Destek, Kabiliyet Kazanma, Geliştirme Mühendisliği ana başlıkları altında:

- Birliklere sağlanan teknik destek
- Uçuş emniyeti ile ilgili yayınlar
- J79 Motor Yenileme Projesi
- F-104 Motor malzemelerinin F-4 Motorlarında kullanılması
- J85 Bakım Konsepti
- Birlik-Fasbat Bakım Konseptinin gözden geçirilmesi
- Birlik Bakım İş Standartlarının hazırlanmasında yeni yaklaşım
- Yurt dışından temin edilen malzemeler ve karşılaşılan sorunlar
- F-16 FSB Kabiliyetinin kazanılması çalışmaları
- F-110 FSB Kabiliyetinin kazanılması
- İmalat kabiliyetlerindeki gelişmeler
- Bakım, Onarım, Yenileme ve Test Kabiliyetindeki gelişmeler
- J-85 Motor dönüşüm projesi
- Teknik Yönetim Bilgi Sistemi ve uçak olaylarının takibi
- Uçak Yapısal Bütünlük Programı
- Yapısal Analiz Kabiliyeti Geliştirme Programı
- Harici Yük Sertifikasyonu
- Uçuş Test Ölçümü *(Flight Test Instrumentation)*
- Güvenilirlik ve Hata Ağacı Analizi
- Lojistik Destek Analizi konularında takdimler yapılmış, Seminerin ikinci gününde TYS ve Geliştirme Mühendisliği bölümüne TEI, TAI, ASELSAN ve HAVELSAN temsilcileri de izleyici olarak katılmış olup, katılımcılara Katılım Belgesi verilmiştir.

Kalibrasyon Laboratuarı'na ek modül

Bilindiği gibi PMEL Uluslararası NIST (National Institute for Standarts and Technology) Standartlarına uygun bir Kalibrasyon Laboratuvarı olup, standartlara uygunluğu AGMC (Aerospace Guidance and Metrology Center) tarafından değerlendirilmekte ve sertifiye edilmektedir. Mevcut Kalibrasyon Laboratuarı'nın 600 m^2 lik bölümü 100.000 sınıfı temiz bir ortamdır. Kalibrasyon Laboratuarı'nın envanteri devamlı bir artış içinde olup, **kuruluşundan bugüne kadar bu miktar 10 kat artarak 15.000 adete ulaşmıştır.** Artan envantere bağlı olarak ilave kalibre sahası ihtiyacı doğmuştur. 1994 yılında Komutanlık imkanları kullanılarak mevcut kalibre alanına ilave 140 m^2 lik çevre kontrollü (22.8°C ± 3.3°C, % 20-50 RH) bir kalibre alanı yapılmıştır.

Kalibre alanı 27 Ocak 1995 tarihinde Hava Kuvvetleri Komutanı Org. Halis BURHAN tarafından hizmete açılmıştır...



Yeni kalibre modülünün yapılması ile:

- İstenen Kalibre alan ihtiyacı karşılanmıştır.
- Tamamen yerli imkanlarla ABD yapımı orijinal modül ile aynı özellikler sağlanmıştır.
- Kasım 1995 tarihinde yapılacak olan AGMC değerlendirilmesinde kritiklik arz edecek olan önemli bir eksiklik giderilmiş ve yeniden sertifiye olma şansı arttırılmıştır.

İLAVE MODÜL TEKNİK ÖZELLİKLERİ :

- Elektronik modül olarak tasarlanmıştır.
- 140 m2'lik alan üzerine kurulmuştur.
- Metal konstrüksiyon üzerine suntalam malzeme kullanılmıştır.
- Sandviç Yalıtım Tekniği kullanılmıştır.
- Çevre şartları T.O.: 00-20-14'e göre tasarlanmıştır. Aydınlatma 500 Lux'tur.
- Zemin antistatik malzeme ile kaplanmıştır.

F 110-GE-100 Aksesuar FSB projesi tamamlandı



F-16 C/D Uçaklarına güç veren F-110-GE-100 motorlarına ait yakıt, yağ, elektrik/elektronik ve pnomatik sistemlere ait 47 kalem aksesuarın FSB kabiliyeti 1 nci HİBM.K.lığında kazanılarak tamamlanmıştır. Proje, Türk Hava Kuvvetleri ile General Electric (GE) Firması arasında imzalanan iki ayrı sözleşme çerçevesinde yürütülmüştür. Sözleşme kapsamında; 12 Adet test tezgahı, 13 kalem korelasyon Kontrol ve Aksesuarları, 1 Adet Halon Yangın Söndürme Sistemi, 2 Adet Soğutma Su Santral Merkezi, 2 Adet Düşük, 1 adet Yüksek Basınçlı Hava Kompresörü, 2 Adet Hava Kurutucu Santral gerekli eğitim ve takım seti temin edilmiştir. Bu sistemleri destekleyen; F-110 Motor Yakıt Kontrol ve Aksesuarları Test Atelyesi inşaası, F-110 Motor Aviyonik Atelyesi Modernizasyonu, F-110 Motor Yağ Aksesuar Atelyeleri Modernizasyonu, faaliyetlere yönelik iş masaları, alt yapı ve tesis modernizasyonu çalışmaları, Hava Kuvvetleri Komutanlığı tarafından yurt içinden temin edilmiştir. Sözleşme harici tezgahlara ve destek teçhizatlarına yönelik Parker Servo Valve, A/C-D/C Drive, Kesintisiz Güç Kaynağı, Daytronics Sistem Datapac ve Otomatik Yangın Alarm ve Önleme Sistemi, test tezgahı ve destek teçhizatlarının atelyelere konuşlandırılması, yerleştirilmesi, çalıştırılması, tezgah kullanım ve bakım eğitimi, kalibre, ünite revizyon ve test eğitimleri GE personeli gözetiminde 1 nci HİBM.K.lığı personeli tarafından alınarak 4 yılda tamamlanmıştır. FSB kabiliyeti kazanılan Aksesuarlar arasında Main Engine Control, A/B Fuel Pump, Hydraulic Pump, AFT Control, EMSC/EMSP, Augmenter Fuel Pump, Fuel Booster Pump bulunmaktadır.

Dünyada ABD'den sonra ikinci ülke olarak büyük emek, özveri ve yatırımla kazanılan bu Fabrika Seviyesi Kabiliyet ayrı bir gurur kaynağımızdır.

FYGS Faz II Analiz çalışmaları tamamlandı

Hv.K.K.lığı ile Ege Üniversitesi arasında imzalanan FYGS FAZ-II bilgi otomasyon ihtiyaçları analiz sözleşmesi 19 Kasım 1993 tarihinde onaylanarak yürürlüğe girmiş ve analiz çalışmaları bu tarihten itibaren başlatılmıştır.

Analiz projesi FYGS FAZ-II Bilgi otomasyon ihtiyaçlarının karşılanması amacıyla tesis edilecek olan bilgi otomasyon sistemleri tasarım ve yazılım üretimine esas olacak sistem analiz faaliyetlerinin gerçekleştirilmesini amaçlamaktadır.

Analiz çalışması yapılan konular :

- Bilgi toplama sisteminin geliştirilmesi,
- IDS-FYGS-BBS sistemlerinin entegrasyonu,
- İş standartlarının bilgisayar destekli hazırlanması,
- Teknik yönetim bilgi sistemi,
- Faz-I ilave ihtiyaçları olmak üzere 5 alt projeden oluşmaktadır.

Projenin analiz çalışmaları:

- Ön analiz
- Detay analiz
- Sonuçlandırma olmak üzere üç aşamada gerçekleştirilmiştir.

Ege Üniversitesi tarafından geliştirilen 5 ayrı alt proje de IEF CASE (Information Engineering Facility-Computer Aided Software Engineering) ürünü kullanılmış olup, kurulan analiz modelleri bu konuda eğitim alan teknik personel tarafından incelenmiş ve yeterli bulunmuştur.

Faz-II analiz projesi bir aylık cezasız süre uzatımı da dahil 20 Haziran 1994 tarihinde sonuçlandırılmış olup, kesin kabul çalışmaları 16 Aralık 1994 tarihinde tamam lanmıştır.

Bu aşamadan sonra projenin devamı olan geliştirme ve uygulama çalışmalarının başlatılması için gerekli komutanlık direktifleri beklenmektedir.

FASÜP toplantısı yapıldı

Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan silah ve destek sistemleri ile teçhizat ve malzemeye uygulanacak; Fabrika Seviyesi Bakım, Onarım, Revizyon, Tadilat, Kalibre ve İmalat kapsamında yer alan üretim faaliyetlerine ilişkin Fabrika Seviyesi Üretim Planlama (FASÜP) toplantısı, HKTE : 23-00-25-4 (Fabrika Seviyesi Üretim Faaliyetleri ve Üretim Planlama Toplantısı Teknik Emri) gereği olarak 18-20 Ocak 1995 tarihleri arasında 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nda icra edilmiştir.

Toplantıya Hv. Loj. K. Korg. ***Vural AVAR,*** *3 ncü HİBM. K. Tümg.* ***Özdemir ERKAL,*** *Hv. Loj. K. Yrdc. Tümg.* ***Özkan KAYA,**** *2 nci HİBM.K. Tümg.* ***Fazıl AYDINMAKİNE,*** *HV.K. K.lığı Loj. Bşk. Tümg.* ***İbrahim FIRTINA,*** *3 ncü HİBM. K. lığı Ürt. Grp. K. Tuğg.* ***Remzi GÜZEL,*** *HV. K.K.lığı Tek. Ynt. ve Koor. D. Bşk. Tuğg.* ***Hikmet YAVAŞ*** *başta olmak üzere Hv. Loj.K.lığı ve Hava İkmal Bakım Merkezleri'nin temsilcileri katılmışlardır.*

1994 yılı üretim durumu, önemli faaliyetler ve sorunların görüşülmesini takiben 1996-1997-1998 yılları üretim planlarının değerlendirilmesi yapılmış, toplantının son gününde ülkemiz gündeminin baş sıralarında yer alan özelleştirme rüzgarlarının, ülke savunmasında çok önemli yeri olan Hava İkmal Bakım Merkezlerini hangi noktaya taşıyacağı konusunda bir ölçüde bilgilendirme ve tartışma amacı taşıyan "Türk Hava Kuvvetleri Lojistik Sisteminin Geleceğinde HİBM. K. lıklarının Yeri" konulu ilave gündem maddesi ağırlıklı olarak yerini almıştır.

FASÜP Toplantısı, Hv. K. K.lığı Lojistik Siste- mini daha iyiye götürecek kararların alındığı bir toplantı olarak değerlendirilmiştir.



F-4 uçağı yakıt tankı tadilatı devam ediyor

F-4 Uçaklarında gövde altına takılan 600 ga lon kapasiteli gövde altı yakıt tanklarının, uçuşta burun ve kuyruk konisi kopma olaylarının önlenmesi ve güvenilirliğinin artırılmasına yönelik olarak tank yapısal elemanlarının güçlendirilmesi şeklinde başlatılan tadilat, Ocak 1995 tarihinden itibaren programa uygun olarak sürdürülmektedir.

Tadilatla uçuş emniyeti artırılan prototip tankın tecrübe uçuşları 1 nci Ana Jet Üs K.lığı ile müşterek yürütülen faaliyetlerle tamamlanmış, hemen ardından gerçekleştirilen ikinci ve üçüncü tadilatlı tanklar 3 ncü ve 7 nci Ana Jet Üs K.lıklarına gönderilmiştir. Söz konusu bu tadilatlı tankların dış görünüşlerinin belirgin farkları:



"1nci HİBM.K.lığı..." ile başlayan bir Parça Numarası taşıması, çalışma limitlerini belirten bir etiketin bulunması tank ön konisinin ve kuyruk kulakçıklarının kırmızı renkte boyanmış olmasıdır.

Hv.K.K.lığı, Hv.Loj.K.lığı ve birliklerin katılımıyla 1 nci HİBM.K.lığında yapılan 1994 yılı F-4 LKP toplantısında, projenin 1995 yılı programı 200 adet tank tadilatını kapsaması yönünde karar alınmış ve gerek malzeme, gerekse iş gücünün bu ihtiyaca göre planlanması hedeflenmiştir.

Programın gerçekleştirilmesi yönünde iş gücü planlaması yapılmış, gereken malzemelerin bir çoğu IDS'den karşılanırken ihtiyaç duyulan bağlayıcı türünden malzemeler konunun ivediliği de göz önünde bulundurularak, 1 nci HİBM.K.lığı tarafından mahalli piyasa araştırması yapılarak en uygun şartlarda ve kalitede olacak şekilde değerlendirmesi yapılarak FTC firmasından satın alınmıştır.

İlk etapta 55 tanklık KİT imalatı tamamlanmış olup, Ocak 1995 tarihinden itibaren tankların seri tadilat programına başlanmıştır.

Aylık ortalama 40 adet tanka tadilatı uygulamakta olup, bu tanklar öncelikle FSB'den çıkan uçaklara takılmaktadır.

1995 Mayıs ayı sonuna kadar, Hv. K. K.lığının ihtiyacı olan sayıda tanka tadilat uygulaması tamamlanacak olup tadilatı tamamlanan tankların birliklere sevk işlemlerine başlanmıştır.

Dünyanın en güç işi bir şeyin nasıl yapılacağını bilirken,
başka birinin nasıl yapamadığını ses çıkarmadan seyretmektir.

T.H.WHITE

1 nci HİBM. K.lığına gelen ilk F-16 uçağı için tören yapıldı

F-16 Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyeti kazanılıncaya kadar envantere ilk giren 24 adet F-16C/ D Uçağının TAI imkanlarıyla boyanamayacağının belirlenmesi üzerine, sözkonusu uçakla-rın 1 nci HİBM.K.lığı ihtiyaçlarının karşılanma-sını müteakip, 1 nci HİBM.K.lığınca boyanması kararlaştırılmıştır.

Eğitim, sarf malzeme ve takım/avadanlık ihtiyaçlarının karşılanması, tesis kurulma ve modernizasyon çalışmalarının tamamlanması sonucunda, 1 nci HİBM.K.lığı F-16 Uçaklarını boyamaya hazır hale gelmiştir. Bu çalışmalar kapsamında daha önce kuyruk numaraları bazında sıralanan F-16 Uçaklarından, 86-0066 S/N'lu F-16C Uçağı, 19 Aralık 1994 tarihinde boyanmak üzere 1 nci HİBM.K.lığına getirilmiştir.

Bu tarihi günde 1 nci HİBM. K.lığı bünyesinde bir tören düzenlenmiştir. Törende Uçak Y. Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN** ve Uçak Y. Müh. Kd. Bnb. **Yüksel KENAROĞLU**'nun konuşmalarını takiben **Komutanımız Hv. Pilot Tümg. Kaya KONAKKURAN** konunun önemi ni belirten bir konuşma yapmış, tören düzenlenen kokteyl sonrası hatıra fotoğrafı çektirilmesi ile sona ermiştir. Tören sonrası F- 16 uçağının boyanmasına başlanılmış...





F-16 Soğutucu Cihazları Tadilatı devam ediyor

Hava Kuvvetleri Komutanlığı envanterinde mevcut F-16 Dizel Soğutucu Cihazları üzerinde bulunan ve aktarma organı olarak görev yapan kaplinlerin, sık sık kırılmalarından dolayı cihazlar gayri faal duruma düşmüştür. Kırılma sırasında kondenset yüzeylerinin hasarlanması ve soğutma sisteminde meydana gelen parçalanma nedeniyle yurt dışından temin edilen takriben .100 litre FR- 22 gazının uçması ile karşılaşılmaktadır.

Kırılan kaplinlerin yerine 1 nci HİBM K.lığı'nca yeni bir tasarım yapılmış, üç değişik noktada çalışan değişik ebatlardaki kaplinlerden prototip imalatı gerçekleştirilmiş iki tip kaplin 4ncü Ana Jet üs K.lığında bulunan cihazlar üzerine takılarak 100 saatlik denemeye tabi tutulmuş ve olumlu sonuç alınmıştır. Yeni tamamlanan üçüncü tip kaplin prototip imalatı denenmek üzere 8 nci Ana Jet Üs K.lığına gönderilmiştir.

Deneme sonucu olumlu olan kaplinler 1. HİBM T.E. YDT 0004 teknik emri doğrultusunda yine 1 nci HİBM K.lığı'nda görevli teknik personel tarafından 17 adet cihaz üzerine takılmıştır. Tadilat halen devam etmektedir. Kaplinlerin tamamının 1 nci HİBM K.lığı imkanları kullanılarak imal edilmesi cihazların yurt dışına bağımlılığını önemli ölçüde azaltmıştır. Ayrıca her kaplin arızasında zuhur eden ve en az 100 milyonlarla ifade edilen maddi zarardan tasarruf edildiği gibi bir kaplin maliyeti için 25 bin Dolar/Adet istendiği gözönüne alınırsa toplam 3 milyon Dolar tasarruf sağlanmıştır.

Teşekkürler 1 nci HİBM. K.lığı !..

Müh. Yzb. Şenay İDİL

Motivasyon, insanların faaliyetlerinin ve çabalarının devamını sağlayan ve onları harekete geçi ren güçlerin tümüdür. Tanımdan da anlaşılacağı gibi motivasyon bireysel çıkar ve arzularla ilgi lidir. Bireyler halihazırda sahip olduğundan çok, sahip olmak istediği ihtiyaçlar tarafından davranışa sevkedilirler. Sahip olmak istenilen ihtiyacı elde etme konusunda daha şevkle ve istekle davranış gösterirler. Yönetici açısından önemli olan, personelin sahip olmak istediği ihtiyaçları anlamak ve ona bu ihtiyaçları sağlama olanağı yaratabilmektir. Böylelikle yönetici, yönettiği personeli belirli bir davranışı göstermeye yöneltmiş olacaktır. Personeli işletmeye bağlayan, emeğini ve gönlünü vermeye özendiren, kısaca işletmeyle bütünleştiren araçlar sadece ekonomik ve yönetsel araçlar değil, aynı zamanda psiko-sosyal araçlardır. Bu görüş altında bir işletmede motive edici faktörlerden başlıcaları aşağıdaki başlıklarda sıralanabilir:

- Personele amaçları aşılamak,
- Logolar,
- Üniformalar,
- Niteliği yüksek ödül-sertifika-plaketler vermek,
- Görevinde "çok, ilk ve en" olanları belirlemek,
- Görevdeki başarılı olanların isimlerini hangara, caddeye, binaya vermek,
- Ayrıcalıklı uygulama yapmak,
- Sloganlar bulmak,
- Ait olma duygusunu pekiştirmek,
- Personele onursal makamlar, yetkiler vermek,
- Törenler düzenlemek,
- İşletme hakkında reklam yapmak,
- Parasal ödüller koymak,
- Liderin yönlendirmesi,
- Olumlu kişilik ideallerini desteklemek,
- Görevle ilgili personeli bilgilendirmek,
- Sohbet toplantısı ve anketler yapmak,
- Personelin ihtiyaçlarını belirlemek ve gidermek,
- Karar alma aşamasında personelin görüşünü almak ve sonuca ortak etmektir.

Eğer işletmede motivasyon sağlayıcı bu uygulamalar olmaz ise personel bir süre sonra "ıslak kibrit" haline dönüşecek ve sonuçta boşvermişlik ve tükenmişlik tüm işletmenin müzmin hastalığı

Motivasyon faaliyetlerinin de bir sonucu olarak, 1994 üretim yılında 1 nci HİBM.K.lığı'nın üretim birimlerinde fazla mesai gibi ek kaynaklar kullanılmadan, son yılların rekor üretim rakamları yakalanmış ve yıllık programların üstünde bir gerçekleşme sağlanmıştır.

olacaktır. Teknolojik onarım ve teknik yönetim sorumlusu olduğu karmaşık sistemlere sahip olan modern teknolojiler ile verdiği hizmetler de, başarının ancak personelinin yaratıcılığı ve işletmesine gönülden bağlılığı ile gerçekleşeceğini bilen 1 nci HİBM.K.lığında uygulanan motivasyon faaliyetlerinden başlıcaları aşağıda sıralanmıştır. Bunlar;

- Personelin yaptığı işe önem verme ve yaptığı işleri dış çevreye anlatabilmek amacıyla gazete çıkarılması,
- Sosyal ihtiyaçlardan olan, dinlenme ihtiyacı için sosyal tesislerin hizmete açılması,
- Kantin hizmetlerinin yaygınlaştırılıp hafta sonu hizmet verir hale getirilmesi,
- Önemli faaliyetler ve yeni tesis işletmeye alınmasında tören düzenlenmesi ve bu törenlere üst düzey yöneticilerinin katılımının sağlanması,
- Ait olma duygusunu artırıcı eşyaların (şapka, anahtarlık, kalem, takvim gibi) hazırlanıp, personele dağıtılması ve/veya satışa sunulması,
- Özel atelyelerde özel iş elbisesi yaptırılıp kullanılması ve bunun tüm komutanlığa yayılması çabaları,
- İşinde en başarılı personele 3 ayda bir başarı madalyası verilmesi,
- Sertifika ve plaket kalitesinin arttırılarak başarılı personele dağıtımı,
- Üstün başarıların parasal ödüllerle desteklenmesi,
- Tüm personelle Komutan iletişimini kayıpsız sağlayacak toplantılar düzenlenmesi,
- Görev başında vefat eden personel ismi nin cadde/sokaklara verilmesi,
- . Personelin spor ihtiyacını karşılayacak modern tenis, futbol, alanları inşa edilmesi ve sürekli müsabakalar ile birliktelik duygusu nun yaratılması,
- Personel gelişimini sağlayan çabaların (master, doktora çalışmaları) desteklenmesi, olarak sıralanabilir.
- Motivasyon faaliyetlerinin de bir sonucu olarak, 1994 üretim yılında 1 nci HİBM. K.lığı'nın üretim birimlerinde fazla mesai gibi ek kaynaklar kullanılmadan, son yılların rekor üretim rakamları yakalanmış ve yıllık programların üstünde bir gerçekleşme sağlanmıştır.



NOT: Bu yazı ve görüşler Anadolu Üniversitesi 'nde lisans ödevi olarak hazırlanmış ve yazarı tam puan kazanmıştır.

1994 yılında ülkemize 150 milyon dolar kazanç sağladık!..

Uzun yıllardan beri diğer batı ülkeleri ile kendimizi kıyasladığımızda bir noktayı genel olarak hepimizin gözardı ettiğini görürüz. O nokta maliyet ve kazançtır. Ülkemizin diğer ülkelere yaptığı anlaşmalarda dahi, başlangıçta mali katkı olarak diğer ülkelere sağladığımız olanakları ortaya koymada pek başarılı olduğumuz söylenemez. Bu konunun önemini son yıllarda epeyce kavradığımız ve uygulama alanına koyduğumuz diğer ülkeler tarafından da algılanıyor ve bizlerin artık hesap yapan ve kararların kaça malolduğunu hesap eden ülkeler seviyesine yükseldiğimizi açıklıkla ifade ediyorlar. Biz de 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı olarak, geçen yıl içinde yeni başladığımız atılımlarla, sadece verimli, kaliteli ve üretim artışı hedefleyen model ile yetinmeyip; bunun bize gerçekten kaça mal olduğunu hesap eden bir seviyeye gelme açısından da oldukça yoğun faaliyetler içine girdik.

Aslında yapısal olarak bütçemizin kontrolünü tam olarak sağlayacak, zorunlu bir muhasebe ve kontrat sistemimiz olmadığından bu işleme bu güne kadar hiç iltifat edilmemiştir. Ancak yeni yapılanmada Hava İkmal Bakım Merkezleri bünyelerinde ilerde muhasebe ve kontrat hizmetleri zorunluluğu getiren modern uygulamanın gerçekleşeceği varsayımı ve umudu ile biz şimdiden bu hizmeti gayriresmi olarak başlatmayı faydalı bulduk ve bu uygulamayı sürdürme düşüncesindeyiz.

Çok basit olarak uygulamamız; 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nın, personel ve diğer bütün harcamalar dahil edilmek suretiyle işçilik, amortisman, fabrika idari ve genel idari giderleri hesaplanarak, 1994 yılı işletim birim maliyeti, yani bir adam/saat işçilik maliyeti malzeme hariç 14.5 Dolar olarak hesaplanmıştır.

Birim Adam/Saat	İşçilik Maliyeti
İşçilik	6.7 Dolar
Amortisman	0.9 Dolar
Fabrika İdari	6.4 Dolar
Genel İdari	0.5 Dolar
Toplam	**14.5 Dolar**

Yurt dışında benzer havacılık kuruluşlarının malzeme hariç bir A/S işçilik maliyeti en düşük 35-40 Dolar civarındadır. Yine ülkemizde uçak ve motor üretimi yapan yabancı ortaklı kuruluşlarda yaptırılan işlerde de bu değer yurt dışı kuruluşların değerinden aşağı kalmamaktadır.

Hesaplanan maliyetin çok düşük çıkmasının en büyük nedeni; geçen yıl daha önce uygulanan fazla mesainin kaldırılması, çift vardiyaya geçiş (bazı bölümlerde üçlü vardiyaya geçildi) üretim ve yönetim metodlarıyla kontrol mekanizmasında yaptığımız köklü değişiklikler nedeniyle sadece Adam iş saatinde bir yılda gerçekleştirdiğimiz 585.000 A/S'lik ilave kazançtır. Bu uygulamaya fabrika yönetim sistemini de iyileştirmek suretiyle devam etmekte kararlıyız.

Diğer bir deyişle geçen yıl tüm masraflar bütün girdiler ve amortisman hesaba katılarak 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi 33 milyon Dolar harcama yapmış (Malzeme hariç) buna mukabil 1994 yılında üretim hedeflerini aşan Kuruluşumuz yukarıda açıklanan tüm masraflar çıktıktan sonra uçak FASBAT'ı ile 45.8, Motor Revizyonu ile 48.5, Aksesuar Revizyonu ile 21.8, Yer Destek Teçhizatı Revizyonu ile 1.3, Elektronik Ünite Onarımı ile 3.6 olmak üzere toplam 121 milyon Dolar kazanç sağlamıştır. Hesaplamaya alınmayan İmalat, Aksesuar Test, Kalibre ve birliklere verilen hizmetleri ile birlikte toplam değerin 150 milyon Dolar seviyesinde olduğu söylenebilir.

Hesaplar yapılırken; aşağıdaki değerler dikkate alınmıştır.

	Yurt içi maliyeti ($)	Yurt dışı maliyeti ($)
F-4	421.500 $ (252.500 $ malzeme)	1.277.000 $
J-79	180.000 $ (144.000 $ malzeme)	454.000 $

Yurt dışı F-4 FASBAT fiyatı Almanya'nın geçen yıl Türk Hava Kuvvetleri'ne yaptığı F-4 FASBAT fiyatı baz alınarak hesap edilmiştir. Aslında bizde uçağa Fabrika Seviyesi Bakımı uygulanan işlem Almanya'nın % 30 fazlası olup taşıma ve erken temin etme hesap edildiğinde bu rakam çok daha yukarılara tırmanacaktır.

Kuruluşumuz uçak FASBAT'ı ile 45.8, Motor Revizyonu ile 48.5, Aksesuar Revizyonu ile 21.8, Yer Destek Teçhizatı Revizyonu ile 1.3, Elektronik Ünite Onarımı ile 3.6 olmak üzere toplam 121 milyon Dolar kazanç sağlamıştır.

Motorda ise; gidiş-geliş ücreti ve tamirde geçecek zamanın üç misli fazla olması bu uygulamanın neye malolacağını kolaylıkla gösterebilir. Ayrıca bu gider kalemleri için de yer alan tamirlik malzeme onarımı ile birçok pahalı yapısal parçanın imalatı yine 1 nci HİBM K.lığınca gerçekleştirilmiştir. Ancak onarım ve imalat maliyetleri yurt dışı onarım ve imal fiyatı olarak alınmış olduğundan yurt içi imalatların fiyatlandırılması aslından daha yüksek çıkmaktadır. Gerçekte bu tür onarım ve imalat maliyetleri yurt dışına göre 1/5 ile 1/10 arasında bir değerde gerçekleşmektedir. Temin etme zamanı ise kıyaslanamayacak ölçüde bizde daha kısa sürelerde gerçekleşmektedir. Bunlara birer canlı örnek verirsek konuya tam bir açıklık getirilebilecektir.

Geçen yıl ilk olarak imal ederek birçok F-5 uçağını parça beklerden kurtardığımız Alt Lonjeron, Diagonal Support, Sandalye Kızağı, % 15 Spar ve Kanat Attach Rib yapısal ana elemanlarından bir adedini yurt dışında yaptırsaydık ne kadar zamanda temin edebilirdik ve kaça malolurdu?

Bunlardan güzel bir örnek "Attach Rib" olabilir. ABD'den yapılan istekte bir adet "Attach Rib" imali için; 36 ay tedarik zamanı ve ilerde değişebilecek bir fiyat olan 100.000 Dolar teklif alınmıştır. Biz merkezimizde bu imalatı bir haftada sonuçlandırdık ve bu işleme 8.500 Dolar harcadık. Paranın da ötesinde bugün bu durumda olan F-5 uçaklarımızın tümü **harekat görevlerini** başarıyla sürdürüyor. Aksi halde üç yıl yerde bekleyeceklerdi.

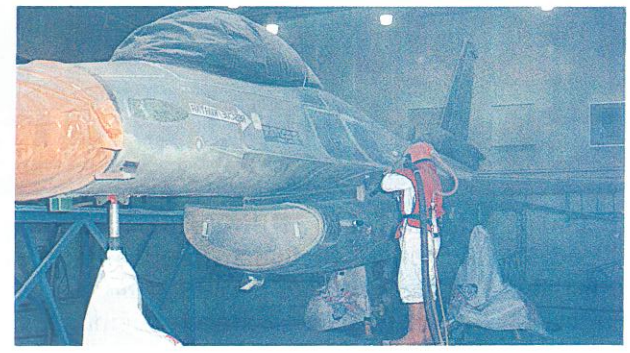
Diğer bir çarpıcı örnek ise yurt dışı Lojistik destekleri azalan F-4, F-5 gibi uçakların bazı malzemelerinin fiyatlarıdır. Geçenlerde mikrofiş fiyatı sadece üç Dolar olan bir malzeme için yurt dışından Hava Lojistik Komutanlığı'nın aldığı teklif 7.000 Dolar olmuştur. Biz hesaplarımızda temin fiyatı olarak mikrofiş fiyatlarını aldık. Şayet şimdiki gerçek temin fiyatı hesaplamaya alınsaydı, bu 150 milyon Dolar kazanç çok daha yukarılara çıkabilecekti.

Bu konuda hedefimiz nedir? Başlangıçta verimli ve kaliteli üretimde artışı hedefledik. Bunda büyük ölçüde başarılı oluyoruz. Şimdi hedefimiz, Döner Sermaye de dahil olmak üzere uçak, motor fabrika seviyesi bakım hizmetlerinde yurt dışına yönelerek gerçek karlılığı sağlamaktır.

Bu konularda gerekli Firma ve Uluslararası belge-sertifika temini çalışmalarını hızla sürdürüyoruz.

Bu konuda da büyük mesafeler katedeceğimize inancımız tamdır.

KOVAN Araştırma Servisi



1 nci HİBM. K.lığı'nda F-16 boya projesi ile ilk kez gerçekleştirilenler

Hv.K.K.lığı envanterine 1987 yılında ilk giren 24 adet uçağın gövde ve özellikle yatay/dikey stabilize hücum kenarlarında bulunan boyalarda problemlerle karşılaşılmıştır. F-16 Uçağının beş yılda bir boya yenilemesi gerekmekte olup, F-16 Fabrika Seviyesi Bakımın temel ihtiyaçlarından birisi olan F-16 boya yenileme projesinin 1 nci HİBM.K.lığına kazandırılması çalışmalarına 1994 yılında hız kazandırılmıştır. Parasal kaynağı olmadığı halde **Hv.K.K.Org. Halis BURHAN'ın** direktifleri doğrultusunda bugünkü bedeli 25 milyar TL olan altyapı çalışmaları tamamlanarak, tesis T.O.1-1-8'de yer alan şartlar doğrultusunda F-16 uçakları Boya Sistemine uygun olarak bu miktarın onda biri kadar kaynak sarfıyla moderni ze edilmiştir.

Proje için büyük önem taşıyan F-16 boya söküm, korozyon kontrol, boya ve radom tamir eğitimleri HILL AFB/UTAH'da alınarak büyük bir ilerleme kaydedilmiştir. Proje uçağın boyası nın, Plastik Parçacık Yöntemiyle (Plastic Media Blast) sökülmesi plastik parçacık girdisi yönünden kapakları açılarak kontrol edilmesi korozyon kontrol ve yeniden boyama/markalama işlemlerin den meydana gelmektedir. F-16 uçaklarında, diğer jet uçaklarından farklı olarak Kompozit ve fiberglass yapısal elemanlar mevcut olduğundan kimyasal metodla (Paint-Remover) boya sökümü yasaklanmıştır. Bu amaçla uçak üzerindeki eski yıpranmış boyalar dünyanın sayılı ülkelerinin sahip olduğu ve Türkiye'de sadece 1 nci HİBM. K.lığında bulunan plastik parçacık bombardımanı ile sökülmüştür. Maskeleme ve söküm yöntemi boya yenilenmesi için 1 nci HİBM.K.lığına ilk olarak gelen 86-0066 seri nolu F-16 uçağında fotoğrafta görüldüğü şekilde uygulanmıştır. F-16 Boya Söküm ve Boyama projesi kapsamında ilk olarak gerçekleştirilenler ise;

- Maskeleme işleminde kritik fiber antenleri korumak için özel olarak imal edilen **"FOR MED PLASTISOL"** ve Kanopi için Fiberglass Cover'ların kullanımı,
- Boyanın klimatize edilmiş bir Atelye ortamında (ısı, nem ayarı) uygulanması,
- Klasik boya tabancaları yerine boya transfer etkinliği yüksek, boya saçılması ve sislenmesi yapmayan ve %30-50 oranında boya tasarrufu sağlayan HVLP (Hıgh Volume, Low Pressure) spray tabancası kullanımı,
- Boyanın Air-Supplied Respirator'lerle yapılarak, çalışanın boya ortamında etkilenmesinin önlenmesi,
- Uçağın yatay/dikey stabilize hücum kenarları ile ventralfin'e 3M, poliüretan koruyucu bant uygulaması yapılarak uçuş ve atmosferik şartlara mukavemetli bir yapı oluşturulması

dır.

Projenin başarıyla sonuçlandırılması neticesi 1 nci HİBM.K.lığı dünyada bu teknolojiye sahip kuruluşlar arasında yerini alarak buyük bir teknolojik atılımı gerçekleştirmiştir.

Kendine güven kazanmanın en mükemmel yolu, başarısızlığa imkan vermeyecek derecede yaptığın işi iyi yapmaktır.

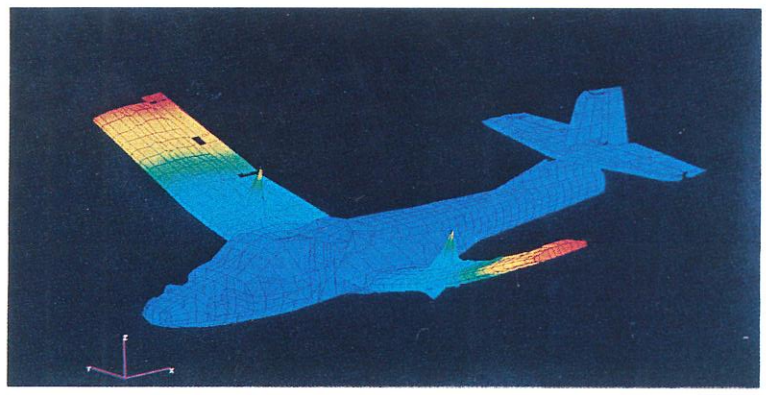
L. THORPE

2000'li yıllar ve 1nci HİBM. K.Lığı (3)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y. Müh. Kd. Alb.

2000'li yıllarda 1 nci HIBM. Komutanlığı mühendislik hizmetleri yönünden hangi düzeye ulaşmalıdır? Bugün bu hedefe ulaşmak için neler yapılmakta? Bu yazıda da bu konulara değinmek istiyorum.

Daha önce de belirtildiği gibi 1 nci HİBM Komutanlığının temel amaçlarından biri sorumlu olduğu sistemlerin uçuş emniyetini artıran, görev etkinliğini geliştiren, ömür uzatımını sağlayan tadilatların tasarımlarını yapabilmek, bu maksatla da gerçek anlamda **"Geliştirme Mühendisliği"**ni tesis etmektir. Bu tür çalışmalar desteklenen silah sistemi ve alt sistemlerinin satın alndığı ya da devir alındığı konfigürasyonuyla hizmet ömürlerini tamamlamak yerine bizim ihtiyaçlarımıza uygun olarak zaman içinde geliştirilmesi, donatılması, konfigure edilmesi anlamı taşımaktadır. Şimdiye kadar bu alanda mütevazi adımlar atılmakla birlikte yolun henüz başlangıcında olduğumuz açıktır. Bu hedef, muhendislik hizmetinin **"Bakım Mühendisliğin"**den **"Geliştirme Mühendisliği"**ne doğru yayılmasını;aero dinamik, yapısal analiz, malzeme ve elektronik alanlarında ünite, alt sistem ve sistem tasarımı, sistem entegrasyonu, prototip uygulama ve test kabiliyetlerinin geliştirilmesini gerektirmektedir.



1 nci HİBM Komutanlığında belirtilen hedeflere ulaşabilmek için üç proje üzerinde son iki yıldır çalışmalar sürdürülmekte; projelerin tanıtılması ve uygulamaya konulması için yoğun çabalar sarf edilmektedir.

Bu projelerden ilki **"Harici Yük Sertifikasyonu"** kısa adıyla **"UÇAK YÜK"** olup, uçak dışına takılabilecek yakıt tankı, paylon, adaptör, lançer, bomba gibi harici yüklerin emniyetle görev yapacak şekilde uçağa yüklenmesi ve fırlatılması için gerekli tüm mühendislik analizi,yer ve uçuş test hizmetlerinin yerine getirilmesini kapsamaktadır. Proje kapsamında bugüne kadar sürdürülen çalışmalarla ihtiyaçlar belirlenmiş ABD Hava Kuvvetleri **"SEEK EAGLE"** ekibi faaliyetleri hakkında bilgi alınmıştır. Halen konuyla ilgili bir HKY hazırlamak için çalışmalar sürdürülmektedir. Ancak projeyle ilgili köklü adımlar atılabilmesi için bu sahada kabiliyeti olan kuruluş veya Hava Kuvvetleri ile işbirliği yapılmasına ihtiyaç vardır.

İkinci proje kısaca **"UÇAK YAP"** olarak tanımlanmakta uçak yapısal elemanları analiz kabili yetinin geliştirilmesini amaçlamaktadır. Proje kapsamında sistemlere ait yapısal elemanların "Sonlu Elemanlar Yöntemi" kullanılarak gerilme analizi yapılması kabiliyetinin gelişirilmesi hedeflenmektedir. Hazırlanan şartname üniversiteler ve araştırma merkezlerine gönderilmiş, teklifler alınmıştır. Proje maliyetinin takriben Bir milyon dolar civarında olduğu değerlendirilmektedir. Diğer taraftan projeye katkıda bulunacak F-4 uçağı sonlu elemanlar modeli (FEM) TCG kanalıyla temin edilmiştir.

Devam etmekte olan üçüncü proje "Test Uçuşu Ölçümlendirilmesi-Flight Test Instrumentation" kısa adıyla "UÇAK TEST" Projesi olup, diğer iki projeyi tamamlayıcı niteliktedir. Kısaca hava araçlarında uçuş sırasındaki basınç, sıcaklık, sarsıntı, gerilme, kuvvet, akış ve akış hızı gibi parametrelerin ölçülmesi ve kaydı, yer istasyonlarına aktarılması ve temin edilen verilerin analizi ile bu amaçla hava araçlarının uygun şekilde donatılmasını, "enstrumante" edilmesini kapsamaktadır. Bu proje için CN-235 projesi çerçevesinde İspanya CASA tesislerinde personel eğitilmiş projenin Silahlı Kuvvetler Savunma Araştırma ve Danışma Kurulu - SADAK projesi olarak gerçekleştirilmesi onaylanmış tır. Uzun dönemde Komutanlığımızda bir **"Uçuş Test Merkezi"**nin oluşturulmasını sağlayacak proje kapsamında önümüzdeki günler de AGARD kanalıyla iki uzman müşavirin Komutanlığımızı ziyareti, yine AGARD kanalıyla Cranfield Instutute of Technology-İngiltere'de bir hafta süreli bir kısa kurs alınması planlanmıştır.

Çeşitli aşamalarda devam etmekte olan F-16 Kanat Kökü Gerilme Analizi Projesi (F-16 KANAT), T-37 Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizi Projesi (T-37 DADTA), F-4 Macintosh Esaslı Entegre Analiz Sistemi (F-4 MBIAS) projelerinin de bu projelere önemli alt yapı sağlayacağı açıktır. TÜBİTAK SAGE ile sürdürülmekte olan F-4 Yakıt tankı yapısal analizi çalışması da yine alt yapıya katkıda bulunacak diğer bir mütevazi adımdır. Diğer taraftan son yıllarda yedek subay olarak Komutanlığımıza atanan personel arasında bu alanda eğitim görmüş, doktora yapmış uçak mühendislerinin bulunması önemli bir kazançtır. F-4 modernizasyon projesinde şartname gereği gerçekleştirilmesi beklenen ortak mühendislik çalışmalarının sağlayacağı katkı da açıktır.

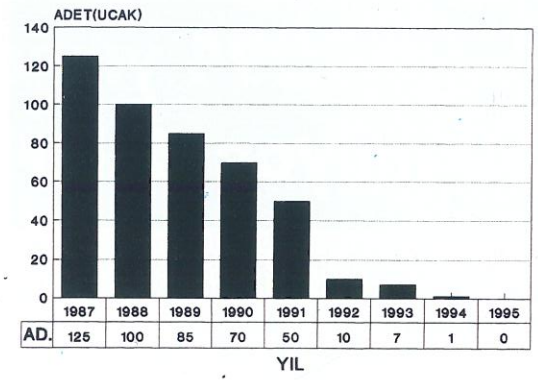
Sonuç olarak **UÇAK YAP, UÇAK YÜK ve UÇAK TEST** projeleri sınırlı kaynak ihtiyaçlarına karşı 1 nci HİBM Komutanlığını 2000'li yıllara ulaştıracak üç temel projedir. Projelerin gerçekleştirilmesine her seviyede yapılacak katkılar Komutanlığımızda **"Geliştirme Mühendisliğini"** oluştururken sorumlu olduğumuz sistemlerin uçuş emniye tini ve görev etkinliğini artırma, servis ömrünü uzatma yönünde faydalar sağlayacak; daha bağımsız bir ulusal savunma gücünün gelişmesine katkıda bulunacaktır.

RF-4 SİLAH PROJESİ

KAAN Projesi kapsamında Almanya'dan temin edilen 34 adet RF-4E uçağı ile Amerikan orijinli RF-4E uçakları arasındaki konfigürasyon farklılığını gidermek üzere bir dizi proje açılmış olup, çalışmalar yürütülmektedir. Bu proje ile, RF-4E uçaklarına Elektronik Harp ve Silah salma kabiliyetinin kazandırılması hedeflenmektedir. Bu amaçla, Teknik Doküman ve uçak üzerinde yapılan ön incelemeler neticesinde RF-4E uçaklarının mevcut konfigürasyonu ile Elektronik Harp ve Silah Salma sistemlerinin faal hale getirilmesi için gerekli ihtiyaçlar tesbit edilmiştir. Sadece Silah Salma Sisteminin faal hale getirilmesi için Almanya hükümetinin önerdiği maliyetin yaklaşık yarı fiyatına projenin tamamının 1 nci HİBM. K.lığı imkanları ile gerçekleştirilebileceği değerlendirilmektedir. Nihai proje maliyeti uçak üzerinde yapılacak prototip uygulama neticesinde ortaya çıkacaktır. Proje maliyetinde tasarruf sağlamak üzere envanterden çıkan jet uçakları silah sistemlerinin RF-4E uçaklarına adaptasyonu araştırması yapılmış ancak olumlu bir sonuç alınamamıştır.

Projede gelinen en son aşama, Komutanlık karafından belirlenen konfigürasyona göre prototip uygulama çalışmalarının başlatılmasıdır. Tahsis ediLen uçak üzerinde yapılacak prototip uygulamanın, belirlenen takvimine göre Nisan 1995 ayı sonunda tamamlanması hedeflenmektedir. Prototip uygulama neticesinde proje ihtiyaçları kesin olarak ortaya çıkacak olup, envanterdeki tüm RF-4E uçaklarına söz konusu kabiliyetin kazandırılması için kesin değerlendirme yapılacaktır.

1987 YILINDAN 1995 YILINA P/B iRDELEMESi



Parça beklerde sıfıra ulaşmak

Müh. Bnb. Mehmet Ali TEMEL

● ***1 nci HİBM.K.lığında işgörenler den Komutana kadar çalışan her personelin inandığı bir şey vardır: Bu da "Başarının büyük hedeflerin arkasında olduğu" dur. Önemli olan da belirlenen hedeflere inanmak ve bunlara giden yolda beraberce ve birlikte yürümektir...***

"1 nci HİBM.K.lığının bu yıl (1994) için deki en önemli hedeflerinden biri de sorumluluğun daki parça bekler (P/B) uçak sayısını sıfıra indirmek ve bu düzeyde tutmaktır."

Bu sözler, 19-21 Ocak 1994 tarihleri arasında 2 nci HİBM.K.lığında yapılan Fabrika Seviyesi Üretim Planlama (FASÜP) toplantısında, 1 nci HİBM.K.lığının Hava Kuvvetleri Lojistik Sistem yöneticilerine verdiği bir taahhüt olarak kayıtlara geçmiştir.

Bu hedef, 1 nci HİBM.K.lığının dışındaki bazı çevrelerde ise, gerçekleştirilemeyecek büyük bir ideal olarak değerlendirilmiştir. Ancak, 1 nci HİBM.K.lığında işgörenlerden Komutana kadar çalışan her personelin inandığı bir şey vardır: Bu da "Başarının büyük hedeflerin arkasında olduğu" dur. Önemli olan da belirlenen hedeflere inanmak ve bunlara giden yolda beraberce ve birlikte yürümektir.

1994 yılında aylık P/B istatistikleri referans alınarak yapılan bir değerlendirme şu hususları ortaya koımaktadır: Ocak ayında Hava Kuvvetleri envanterindeki uçaklardan harekat görevini yapamayan 22 adet P/B uçağın 10 adedi muharip uçak olarak kayıtlara geçmiştir. Bunlardan da 5 adedi 1 nci HİBM.K.lığından üretim hizmeti beklemektedir. Ancak 1 nci HİBM.K.lığının inançlı ve bilinçli gayretleri kısa sürede kendini göstermiş ve Nisan 1994 tarihinde toplam 16 P/B uçaktan 10 adedinin yine muharip uçak olarak teşkil etmesine rağmen, 1 nci HİBM.K.lığı sorumluluğu 1 uçağa düşürülmüştür.

Ulaşılan bu değer küçük oynamalarla bu seviyede tutulmuş ve 1994 yılı, 1 nci HİBM.K.lığının sorumluluğu P/B uçak olarak tamamlanmıştır. 1994 yılı Ocak ayında verilen "P/B sorumluluğunu sıfıra indirmek" sözü ise bir yıl sonra, 18-20 Ocak 1995 tarihinde 1 nci HİBM.K.lığında yapılan FASÜP toplantısında "Sıfır P/B uçak olarak" yerine getirilmiştir.

1 nci HİBM.K.lığının verdiği bu buyük sözü yerine getirmedeki gayretleri sadece "P/B olan malzemeleri üretmek" olmamıştır. Başarmak duygusu altındaki birliktelik ve beraberliğin, vazifemizde yer alan "Hava Kuvvetleri Harekat Müessiriyetini en etkin şekilde idame ettirmek" amacı ile bütünleştirilmesi ile ortaya konan "Üretim Bilinci ve Kültürü", bizim bu buyük hedefimize ulaşmamızı sağlamıştır.

Yeni ve daha buyük hedefleri belirlemek ve bunlara ulaşmak için 1 nci HİBM.K.lığının en önemli gücü olan ve görev yapan tüm personelin gayretleri ile oluşan bu "Üretim Bilinci ve Kültürü" Hava Kuvvetleri Komutanlığı Lojistik Sisteminin geleceğinde daha buyük işleri başarmanın bir teminatı olacaktır.

Bilginin efendisi olmak için, çalışmanın uşağı olmak şarttır.
BALZAC

İşgücü gerçek zamanlı olarak kontrol altına alındı

Müh. Yb. Şarman ELİBOL

Dergimizin üçüncü sayısında, FYGS'de her bir iş emrinin her bir işlem adımının gerçek zamanlı olarak takip edildiği, ancak bu işlem adımlarında kullanılan işgücü süresinin kısım şefi tarafından hesaplanarak sisteme girildiği, bu nedenle de sistemden alınan işgücü kullanımı bilgisinin hatalı olabileceği belirtilmiştir.

Ayrıca, bu aksaklığın tümüyle ortadan kaldırıl ması, bir başka deyişle bir iş için personelin harcadı ğı zamanın da gerçek zamanlı olarak sisteme giril mesini sağlamak üzere yeni programların geliştirilme sine başlandığı ifade edilmişti.

Programların geliştiril-me-si tamamlanmış ve 9.1.1995 tarihinde sisteme yüklenerek pilot bölge olarak seçilen 1 nci HİBM. K. lığı Jet Motor Revizyon Atelyelerinde uygulamaya ge-çirilmiştir. 6 Şubat 1995 tarihine kadar 1 nci HİBM. K.lığının tüm atelyelerinde 4 Nisan 1995 tarihinden itiba-ren de 2 nci ve 3 ncü HİBM. K.lıklarında bu uygulamaya geçilecektir.

```
T61IM01                   TRACK SHOP OPERATIONS              11/04/91  11:25:57
-------------------T R A C K   S H O P   O P E R A T I O N S------------------
        SHOP CODE: 199                 WORK INTERVAL: 0   NORMAL MESAI
        PRIORITY : 9                   SHIFT CODE    : 1  FROM 08:00 TO 17:30
     PROD     CONTRL  OPER    OPER          OPER     WRK CAL STA DEL   SUB    PCN
ACT  NUMBER   SUFFIX  SEQ N   NUMBR  PRI  START DT   INT TYP COD COD   QTY    QTY

     ACC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100

     ACC101I  03001   00004   00030   1   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     ACC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100
     ACC103I  03003   00001   00010   3   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     BCC101I  03001   00004   00030   1   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     BCC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100
     BCC103I  03003   00001   00010   3   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     CCC101I  03001   00004   00030   1   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     CCC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100
     CCC103I  03003   00001   00010   3   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     DCC101I  03001   00004   00030   1   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     DCC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100
     DCC103I  03003   00001   00010   3   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     ECC101I  03001   00004   00030   1   12/11/90   0   0   D   Q     100    100
     ECC102I  03002   00000   00020   2   12/11/90   0   0   I         100    100
     ECC103I  03003   00001   00010   3   12/11/90   0   0   D   Q     100    100

APPL ID:                                                            TRAIN003
------------------------------------------------------------- 0001 of 0008 -
13 MENU 14 PRTTL 15OPTTL 16 LEAVE 18 START 19 SRCH 20 LBRHRS 22 CHG 24 GET/RFR
 1 HELP   2 BOT    4 PRINT    6 TOP      7 UP    8 DOWN    9 SWAP  12 SOFF
```

ŞEKİL 1

Böylece, bir programda bulunan iki Ekran (Şekil-1, Şekil-2) üzerinde çok basit işlemlerle bir işe harcanan sürenin işlem adımları bazında ve bir veya birden fazla personelin aynı işe alt işlem bazında harcadığı sürenin barcode sistemine ihtiyaç duyulmadan ve barcode sisteminden çok daha etkin bir şekilde gerçek zamanlı olarak tutulması sağlanmış olmaktadır.

Şekil-1'de liste halinde verilen işlem adımlarından üzerinde işlem yapılmak istenilen, ekranın üst kısmında bulunan işlem satırına çekilmekte ve ekran üzerinde "status code" olarak tanımlanan alan üzerinde simgelerle ifade edilen durum kodu (D-İŞ herhangi bir nedenle bekler durumda, I-İş üzerinde çalışılıyor, C- İş tamamlandı gibi) Değiştirilerek o işlem adımının o andaki durumu tanımlanmaktadır. Durum kodunun 'I' olması halinde işlem adımı için harcanan saat, 'D' olması durumunda ise herhangi bir nedenle işlem adımının beklediği (Bu neden, ekrandaki delay code olarak tanımlanan alan üzerinde simgelerle ifade edilmektedir) Süre otomatik olarak hesaplanarak sisteme yazılmaktadır.

```
T61IM02                     TRACK SHOP OPERATIONS                 12/11/90  08:52:00
-----------C O L L E C T   A C T U A L   L A B O R   H O U R S --------------
  SHOP CODE: 199         SHIFT CODE: 1  WORK INTERVAL:0               3 PERSONEL
                                                                     İŞ BEKLİYOR
  PROD NR: ACC102I       CTRL SFX: 03002      OP NR: 00020  SUBOP NR :
------------------------------------------------------------------------------
SUBOP NR / SKILL CD : 00010  BC / 00020  GM / 00030  GF / 00050  BB /
------------------------------------------------------------------------------
    M                       NEXT
    S         DUTY  WORK  WORK  CONT  PROD     CONT   OPER   SUB OP        START
ACT G EMP ID  CODE  INT   INT   CODE  NUMBER   SUFF   NR     NUMBER   DATE      TIME
--- - ------  ----  ----  ----  ----  -------  -----  -----  ------  ---------------
      09090   30    0                                                12/11/90 08:00
      17303   30    0                                                12/11/90 08:00
      17001   30    3                                                12/11/90 13:30
      80119   10    0                 ACC101I  03001  00010  00010   12/11/90 08:00
      17507   12    1                 ACC101I  03001  00020  00020   12/11/90 17:30
      15701   11    2                 ACC101I  03001  00010  00030   14/11/90 08:30
      82047   12    3                 ACC101I  03001  00010  00010   12/11/90 13:30
      17202   10    4                 ACC101I  03001  00010  00020   12/11/90 07:00
      17501   10    5                 ACC102I  03002  00010  00010   12/11/90 05:00
      17504   11    6                 ACC102I  03002  00020  00020   12/11/90 23:00
      83123   12    7                 ACC102I  03002  00030  00020   12/11/90 08:30
      83220   10    8                 ACC102I  03002  00040  00010   12/11/90 10:30
      17704   12    9                 ACC102I  03002  00050  00050   12/11/90 20:30
      17503   12    A                 ACC102I  03002  00060  00050   12/11/90 08:30
      17702   11    B                 ACC103I  03003  00010  00020   12/11/90 20:00
      17701   11    C                 ACC103I  03003  00020  00050   12/11/90 05:30
      17101   11    B                 ACC103I  03003  00030  00010   12/11/90 15:30
      85274   10    E                 ACC103I  03003  00040  00020   12/11/90 20:30
      17802   11    F                 ACC103I  03003  00010  00010   12/11/90 08:30
      17805   50    8                                                12/11/90 10:30
      78026   52    0                                                12/11/90 08:00
      79098   53    D                                                12/11/90 15:30

APPL ID:                                                               TRAIN002
------------------------------------------------------------------------------
13 MENU                                 20 SUBOP            22 CHG
 1 HELP  2 BOT  3 PREV  4 PRINT  6 TOP  7 UP   8 DOWN   9 SWAP          12 SOFF
```

ŞEKİL 2

Şekil-2'deki ekranda ise personel ile ilgili işlemler yapılmaktadır. Burada da sadece yapılacak simge değişiklikleriyle personelin o andaki durumu tanımlanmaktadır. Bu değişiklikler, ekran üzerinde bulunan ve yapılacak işlem tipine göre değişen iki alan üzerinde yapılmaktır. Yapılacak işlem tipini ifade eden simgeler (S-Bir personelin bir iş üzerine çalışmaya başlatılması, F-üzerinde çalıştığı işten alınması, D-görev kodunu değiştirmesi, C- aynı işe ertesi günde devam edeceğini göstermesi, W-Vardiyayı değiştirmesi N- Gelecekteki vardiyasını tanımlaması gibi) ekran üzerinde ACT olarak tanımlanan alana girilir. Görev kodu değişikliği DUTY CODE, vardiya değişikliği WORK INT, gelecekteki vardiya değişikliği NEXT WORK INT ve üzerinde çalışılan işe ertesi gün de devam edileceğinin belirtilmesi ise CONT CODE alanları üzerinde yapılmaktadır. Her görev kodu değişiminde bir önceki görev kodunda geçen süre otomatik olarak hesaplanmakta ve sisteme yazılmaktadır. Burada görev kodu (İş üzerinde çalışıyor, izinde, istirahatte, endirek personel gibi) Önem arzetmektedir. Bu kod personelin bir iş üzerinde çalıştığını ifade ediyorsa (10...19), üzerinde çalıştığı işin plan bilgileri (PROD NUMBER, CONT SUFF, OPER NR ve SUB OP NUMBER) o personelin karşısında yer alacaktır. Her görev kodunun başlangıç ve bitişi arasında geçen süre otomatik olarak hesaplanarak sisteme yazılmaktadır.

Günde en fazla 1000 işlem adımının gerçekleştirildiği TAI ve TEI gibi kuruluşlarda günde ortalama 30.000 işlem adımının gerçekleştirildiği HİBM. K.lıkları mukayese edildiği zaman sürenin gerçek zamanlı olarak kaydedilmesinin güçlüğü açıkça görülebilecektir.

Sonuç olarak yeni hazırlanan programlarla;

- ■ FYGS kapsamında atelyelerde görev yapan tüm işçi personelin hangi görev kodunda harcadığı süre gerçek zamanlı olarak hesaplanmakta,
- ■ Bir atelyede herhangi bir iş üzerinde çalışmayan bir başka deyişle boşta olan personel gösterilmekte,
- ■ Atelyedeki çalışmalar disiplin altına alınmakta ve kısım şefinin personeli üzerindeki kontrol etkinliği artmakta
- ■ Kısım şeflerinin bilgisayara bilgi girme yoğunluğu azalmakta,
- ■ Personelin istenilen zaman diliminde hangi görev kodunda olduğu tespit edilebilmektedir.

Böyle bir güçlüğü yenmemiz ve atelyelerde arzu edilen iş disiplinini sağlamamız sonucunda mevcut işgücü kaynağımızı daha etkin kullanarak üretimde artış sağlayacağımıza inanıyoruz.

ETF'den... 1 nci HİBM'ye

T.C.
M.M.V.
ESKİŞEHİR
Tayyare Fabrikası
Müdürlüğü
SAYI

Eskişehir
25/1/1934

Kısım: Md.
Umumi: 321

Hülasa:

Emri Yevmi

1- Bu gün mihanik ateliyesi makine kısmından üç ve tesviye kısmından üç efendinin iş başında vakit geçirmek kabilinden isteksiz ve birbirlerile çekişir vaziyette gördüm. Bu efendilerin birer yevmiyesini kesmekle beraber son ihtar yapılmış olup tekerrürü halinde işten el çektirilecektir.

2- Hastalık müstesna olmak üzere bir efendi günde ancak iki defa paydos zamanlarında dışarıya çıkmakla ihtiyacını defedebilir. Bu gün kısımlardan bu bahane ile işçi efendilerin fabrikadan dışarı çıktıkları görülmektedir. Bu husus kat'iyyen menedilmiştir.

Paydos zamanlarından hariç fabrika dahilinden harice hiçbir efendi çıkmayacaktır. Çıkmasına lüzum hasıl olduğu zaman ustabaşılarda mevcut kart ile kapudan çıkılacaktır. İşi dolayısile hariçte çalışmak mecburiyetinde olan efendilere birer daimi kart verilecek ve fakat ustabaşıları bu efendilerin çalışma vaziyetini daima kontrol edeceklerdir. Şunu da ilave edeyim ki nezaret altında çalışmak isteyen bir efendinin yaptığı iş fabrikamızca makbul ve muteber olmadığı gibi bu gibi işçi efendiye ihtiyacımız yoktur. Zahiri çalışkan görünen efendiler müdüriyetçe de tayin ve tespit edilmişler ve bu kabil efendilerin de son defa nazarı dikkatlerını celp ederim.

3- Kısım posta başıları ve ustabaşılar maiyetindeki efendilerin mesaisini daima takip etmeleri ve teftişim esnasında kısımlarda göreceğim bu gibi vaziyetlerde yalınız maiyetlerinin değil aynı zamanda ustabaşıları veya postabaşılarının da ayni zamanda ustabaşıları veya postabaşılarının da aynı suretle tecziye muamelesine tabi tutulacaklarını tekrar hatırlatırım.

Fabrika Müdürü
Osman

15 Tonluk F-16 Topuk Jak'ları imal edildi

F- 16 Üslerinde kritiklik arz eden 30 adet 15 tonluk Topuk Jak'ları Hv. K.K.lığının "YAP-YAPTIR Konseptine" göre "Öz Ergun Hid. San. Ltd. Şti" firmasına yaptırılmıştır. Topuk Jak'ları; Ana gövde, birinci piston, ikinci piston, üçüncü piston, uzatma vidası, kaldırma elemanı takımın olmak üzere altı ana parçadan oluşmaktadır. Piston ve silindir iç ve dışçapları 30-35 mikron sert kromla kaplanmış olup, iki yıl süreli işçilik ve malzeme hatalarına karşı firma garantisidir.



KULLANILMIŞ/KULLANILMAMIŞ HERTÜRLÜ EŞYA (GİYSİ, AYAKKABI, EV EŞYASI VS) SOSYAL YARDIM VAKFI ARACILIĞI İLE İHTİYAÇ SAHİPLERİNE İLETİLECEKTİR

KOMPTROLÖRLÜK BİNASINDA BU EŞYALARIN TOPLANMASI İÇİN BÜRO AÇILMIŞTIR.

BAŞVURU: NURAN TANRIYAKUL
Tel: 4132

GELECEK SAYIDA:

1 nci HİBM. K. lığı Nereye koşuyor?
Uçak Y. Müh. Dr. Nevzat ÖZKAN

★★★

Yazılım Mühendisliği
Elktr. Müh. Ali DAĞDEMİR

★★★

Sarsıntı Analizi
Mak. Müh. Sabri ÇÖTOK

★★★

İnsanlık Borcu
Müh. Yzb. Can EREL

Elektronik Kuş Kovar birliklere gönderiliyor

Tasarımı ve imalatı 1 nci HİBM. Komutanlığında gerçekleştirilen 5 adet elektronik kuş kovar, gerçek koşullarda denenmek üzere 1 nci Ana Jet Üs Komutanlığına gönderildi. Bir ay sürecek ve 1 nci HİBM.K.lığı personelinin gözetiminde gerçekleşecek deneme süresi sonucunda, İlk parti 10 adet elektronik kuş kovarın birliklere Hv. Loj. K. Lığı dağıtım planına göre sevk edilecektir. Elektronik kuş kovarın beyni olan gaz akış ve ateşleme sistemini kontrol eden elektronik kart, Programlanabilir Hafıza Entegreleri (EPROM) içeren ileri bir teknoloji ile imal edilmiştir.

Kalite eğitimi sürdürülüyor

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi; uçak, uçak motoru ile aksesuarların bakım, onarım ve revizyonunda dış dünyaya açılmayı, dünya üzerindeki rakipleri ile rekabet edebilmeyi ve bu konuda dünyada lider bir kuruluş olmayı hedeflemiştir. Bu amaçla, mevcut kalite sistemini ISO-9000 Kalite Standardına göre düzenleyerek ISO-9001 belgesi ne sahip olmayı, ardından Toplam Kalite yönetimi ne geçmeyi politika olarak benimsemiştir.

Kısa bir sürede hedefe ulaşabilmek için yoğun bir eğitim alınmasına karar verilmiş; KALSİS-Kalite Sistemleri firmasından 30 Ocak / 3 Şubat 1995 tarihlerinde ISO-9000 Kalite Güvence Sis temi eğitimi alınmıştır. Söz konusu eğitim, üst ve orta/alt kademe yönetim seviyesinde olmak üzere iki aşamada alınmış olup, eğitim konuları şunlardır:

- Kuruluş kalite politika ve hedefler,
- Yönetim sorumluluğunun tanımlanması,
- Verimlilik ve kalite maliyetlerinin önemi,
- Kalite geliştirme stratejisinin belirlenmesi,
- Sistem kurulması,
- Ürünün doğrulanması,
- Kalite dokümantasyon ve kayıtları,
- Personel eğitimi ve nitelendirilmesi,
- Operasyon Kontrol sistemi ve İstatistiksel teknikler

Ayrıca eğitimin son gününde tüm muvazzaf subay, sivil mühendisler ile atelye kısım şeflerinin katıldığı "ISO-9000 ve Toplam Kalite Yönetiminin Kuruluş İçinde Uygulanmasının Yararları ve Uygulama için Gereken Alt yapı Çalışmaları" konusunda konferans verilmiştir.

"Sürekli gelişim eğitimle başlar, eğitimle devam eder" prensibi gereğince kalite eğitimlerini sürdürmekte kararlı olan 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi, KALDER (Kalite Derneği) ile diğer eğitim kuruluşlarından ileri seviyede kalite eğitimlerinin alınması için girişimlerini sürdürmektedir.





İçinizdeki TRAFİK CANAVARINI DURDURUN !..

Bu sloganın her gün medya da yayınlandığı, şehir içindeki ilan panolarında ya da kuş uçmaz kervan geçmez bir dağın yanıbaşına dikilmiş bir levha üzerine yazıldığı ülkemizin, kahredici bir sorunu olan trafik teröründe, dünya ülkeleri arasında neden altın madalyaya doğru koştuğunu hiç düşündünüz mü ?

Akla ilk gelecek olanlar; karayollarının ve trafik işaretlerinin yetersizliği, ekonomik ömrünü doldurmuş araçlar ve insan eğitimi faktörüdür.

"Ağaç yaşken eğilir" atasözünden yola çıkarak, çocuklarımıza trafik konusunda bir eğitim vermeyi amaçlayan 1 nci HİBM.K.lığı, meyvesini yıllar sonra mutlaka alacağına inandığı bu olayın mutluluğunu yaşamaktadır.

Çocuklarımıza sürat kavramını ve yaşanmasını hiçbir zaman ıstemediğimiz çarpışma anında, insan vücudunun aldığı darbeyi öğretecek olan sistem; saatte üç km. hızla giden ve eğik düzlemde ray üzerinde hareket eden emniyet kemerli bir koltuk ve ani durma noktasından ibarettir.

Yapımı tamamlanan ve sosyal tesisler içerisinde yer alan çocuk bahçesine yerleştirilecek olan bu düzenek, sezon başlangıcıyla birlikte faaliyete geçirilecektir. Çocuklarınız yıllar sonra trafik canavarı ile, lütfen tanışmasınlar, ailelerimizi bekliyoruz.

1 nci HİBM'de imalat kabiliyetindeki gelişmeler

Mevcut silah sistemlerinin daha etkin kullanılabilmesi, güvenilir ve süratli bir temin kaynağı oluşturulması, yurt dışına bağımlılığın azaltılması, döviz tasarrufu sağlanması, kısaca Hv.K.K.lığının güçlendirilmesi için imalat kabiliyetinin artırılması ihtiyacı kaçınılmazdır.

Yıllara göre imalat kabiliyeti
1991 .....6886 kalem,
1992 .....7780 kalem,
1993 ..... 8207 kalem,
1994 ..... 7676 kalemdir.

1994 yılında 529 kalem uçak yedek parça, 39 kalem motor yedek parça, 100 kalem uçak ve motor takım avadanlık ve 30 kalem yer destek sistemi yedek parçası olmak üzere toplam 698 kalem malzemenin imal kabiliyeti kazanılmış, envanterden çıkarılan uçaklara ait 1229 kalem malzeme İmalat Kataloğundan çıkartılmıştır. Son yıllarda REMO II projesinden kazanılan teknolojilerle buyük ebatlı yapısal parçalar imal edilmeye başlanmıştır. F-5 uçaklarına ait Bağlantı Elemanı, Centerline Longeron, Çapraz Destek, % 15 Kanat Kirişi, Pilot Kabinindeki Plastik Paneller, F-4 Paraşüt Kapağı, F-4 Fren Diski, Tüm uçaklar için petek yapılı malzeme, imal edilenlere örnek olarak verilebilir.

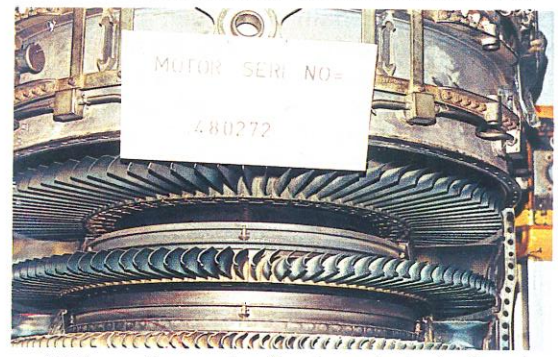
T 56 Motoru Dişli Kutusunun Yenileme Kabiliyeti Kazanıldı

C-130 (HERCULES) Uçaklarında, güç ünitesi olarak Allison firmasınca imal edilen T56-A-7B/15 Turboprop motor, pervane olarak da Hamilton-Standart'ın pervanesi kullanılmaktadır. Dişli kutusu, güç ünitesi ile pervane arasında olup motorun 13820 RPM'i (Dakikadaki Devir Sayısı) 1021 RPM'e düşürerek pervane şaftına ve dolayısıyla pervaneye iletir.

T56 Motorlarının tüm sorumluluğunu 2 nci HİBMK.lığından 1 nci HİBMK.lığına devredilmesini takiben ; Tüm takım avadanlık ve teçhizat 1 nci HİBMK.lığına aktarılmıştır. Dişli kutusuna ait 2 adet test tezgahı kurulmuş ve faaliyeti sağlanmıştır.

2 nci HİBM. K. lığından alınan eğitimler ve 1 nci HİBMK.lığı'nda yapılan mühendislik çalışma ları sonucunda T56-A-7B/15 dişli kutusunun revizyon kabiliyeti kazanılarak ilk ünite sisteme faal olarak iade edilmiştir.

Servis dışı bırakılan F-104 uçak motorlarına ait malzemelerin J79-17 motorlarında kullanılması



Bilinen tüm mekanik sistemlerin faaliyetlerinin ve desteklenebilirliklerinin etkin olarak yapılabileceği servis ömürleri vardır. Bu ömür; faaliyetlerindeki kritik ve desteklene bilirliklerindeki maliyetler nedeniyle havacılıkta kullanılan mekanik sistemlerde çok daha fazla önem arz eder. Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı envanterindeki F-104 serisi uçaklarda ömürlerini doldurmuş olması nedeniyle 1988 yılından itibaren kademeli olarak servis dışı bırakılmaya başlanmış ve en son F-104 faaliyeti Eylül 1994 tarihinde bitirilmiştir.

Bu uçaklarda kullanılan J79-11, J79-19, J79-J1K ve J79-OEL-7 Motorları da bu yaklaşımla servis dışı bırakılmıştır. Ancak bu motorlara ait olan ve ana sistemle beraber servis dışı kalacak malzemelerin halen envanterdeki görevini sürdüren F-4 uçaklarına ait J79-17 motorlarında kullanılabilmesi amacıyla bir dizi mühendislik çalışması başlatılmıştır.

Öncelikli olarak J79-17 Motorlarında kritikliği olan parçaların kullanılabilirliğinin araştırılması ele alınarak başlatılan bu çalışma ile Kompresör Stator ve rotor paleleri, diskler, arka karter ve çerçevesi, Türbin çerçevesi, mozulları, 1nci kademe paleleri ile buz önleyici sistem valfi ve dişli kutularına ait bazı yataklar olmak üzere bu güne kadar 18 kalem motor ana par çasının J79-17 Motorlarında kullanılması sağlanmıştır. yapılan bu çalışmalar sonucunda bu gün itibariyle yaklaşık 13.5 milyon dolarlık bir tasarruf gerçekleştirilmiştir.

ORTA SAYFA

Sosyal Etkinlikler

1 nci HİBM. K.lığı KOVAN BÜLTENİ EKİDİR



18 OCAK 1995

* FASÜP Toplantısı nedeniyle Hv.Lojistik Komutanı Korg. Vural AVAR'ın ESKİŞEHİR'e gelişi ve karşılama.

* Hv. Loj. Komutanı Eşi Sn. Tuna AVAR ve 3 ncü HİBM. Komutanı Eşi Sn. Sevil ERKAL, Hv. Loj. K. Yrdc. Eşi Sn. Sevinç KAYA, 2 nci HİBM Komutanı Eşi Sn. Sevinç AYDINMAKİNE, 1 nci HİBM. Komutanı Eşi Sn. Meral KONAKKURAN, Hv. K. K. Loj. Bşk. Eşi Sn. Melahat FIRTINA, Hv. K. K. Tek. Ynt. D. Bşk. Eşi Sn. Ayşe YAVAŞ, Hv. Loj. K. Kur. Bşk. Eşi Sn. Rebia KÖROĞLU'nun 1 nci Tak. Hv. Kv. Komutanı Eşi Sn. Sevgi ÖZNAL'ı ziyaretleri...

* ESKİŞEHİR Valisi Eşi Sn. Nesrin GÜVEN'in Hv. Loj. Komutanı Eşi Sn. Tuna AVAR onuruna Anadolu Üniversitesi Akademik Kulüp'de verdiği öğle yemeği...

*. SARAR GİYİM Sanayi Tesislerini Ziyaret...









19 OCAK 1995

* Hv. Loj. Komutanı Eşi Sn. Tuna AVAR onuruna 1 nci HİBM. Komutanı Eşi Sn. Meral KONAKKURAN tarafından 1 nci Tak. Hv. Kv. K. lığı, 1 nci Ana Jet Üs K. lığı davetlileri ile, 1 nci HİBM. K. lığı Subay, Astsb. Memur, İşçi Mühendis, İşçi eşleri ve Bayan Mühendis, Memur, İşçilerin iştiraki ile verilen Çaydan görüntüler...































19 OCAK 1995

* Hv. Loj. Komutanı Korg. Vural AVAR ve Eşi onuruna 1. HİBM. Komutanı Tümg. Kaya KONAKKURAN ve Eşi tarafından TÜRK EVİ'nde verilen Kokteyl...

















19 OCAK 1995

*. Hv. Loj. Komutanı Korg. Vural AVAR ve Eşi onuruna Subay Orduevinde tüm FASUP Toplantısı katılımcılarının iştiraki ile verilen akşam yemeği...







20 OCAK 1995

TÜRK EVİ
önünde
gezi öncesi ve
uğurlama...

DOĞUM

1 nci HİBM.K.lığı personelinden Turhan ENGÜR'ün kızı SİMAY, Ferruh ÇAĞLAR'ın oğlu GÖRKEM, Erol ÇİL'in kızı SEDA, Hamit BİLEK'in kızı YASEMİN, S.Salih AY'ın oğlu ESAD, Gürcan SAYIN'ın kızı ELİF, Rüstem KAYALI'nın kızı EZGİ, Fadime YILMAZ'ın oğlu ARDA, Süleyman UĞ UR'un kızı GÖZDE, Muhterem ÇİZMECİ'nin kızı BURCU, A.Fuat ARIKAN'ın oğlu CİHAT, Hayrettin KAHRAMAN'ın oğlu ERDİ, Şamil BATTAL'ın oğlu RECEP, Ali BERK'in kızı GÜLÜZAR, Celal AKTEMUR'un oğlu ENES, Mustafa YÜCETÜRK'ün oğlu ADEM dünyaya gelmiştir. Anne ve Babaları tebrik eder küçük yavrular sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME

Personelimizden Hv.Ulş.Alb. Haşim ATA'nın kızı Ayşin ATA Levent ZORLUGENÇ ile, Ergün ÖLMEZER Habibe ile, Berrin ANLI Ünsal ile, Fatma YURTSEVER Atilla ile, Ahmet ÜNLÜĞ LU Ayşe ile, Ergün YÜCESAN Yeşim ile, Davut BAYRAM Fatma ile, evlenmiştir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

Personelimizden Yusuf ERGÜN'ün annesi, M.Fikret OKAT'ın babası, İsmail SARACIK'ın eşi, Hilmi KOÇAK'ın annesi, Mustafa ÖZTÜRK'ün annesi, Zeliha SÜZER'in babası, Ravil KARAOĞ UL'un babası, Hayati UZUNAY'ın oğlu, Mustafa ERGÜN'ün annesi, Ünal EKİCİ'nin babası, Ahmet YILDIZ'ın babası, Sebahattin BAYAR'ın babası, Muzaffer OKBİLEK'in annesi, M.Cemal BİRER'in annesi, Alaadin ÖRCÜM'ün babası, Hüsnü SARI'nın babası, Vedat ÇABUKOĞ LU'nun babası, Şahabettin İÇİBAL'ın abisi, Halil KUYUCU'nun annesi, Gürsel KESKİNBORA'nın babası, Mesut KARABAŞOĞ LU'nun babası, Necmettin SAYIN'ın babası, Ali BERK'in annesi, Rıfat YONAR'ın babası vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

ETAM A.Ş. Tel 236 00 51 Fax: 236 04 98 ESKİŞEHİR

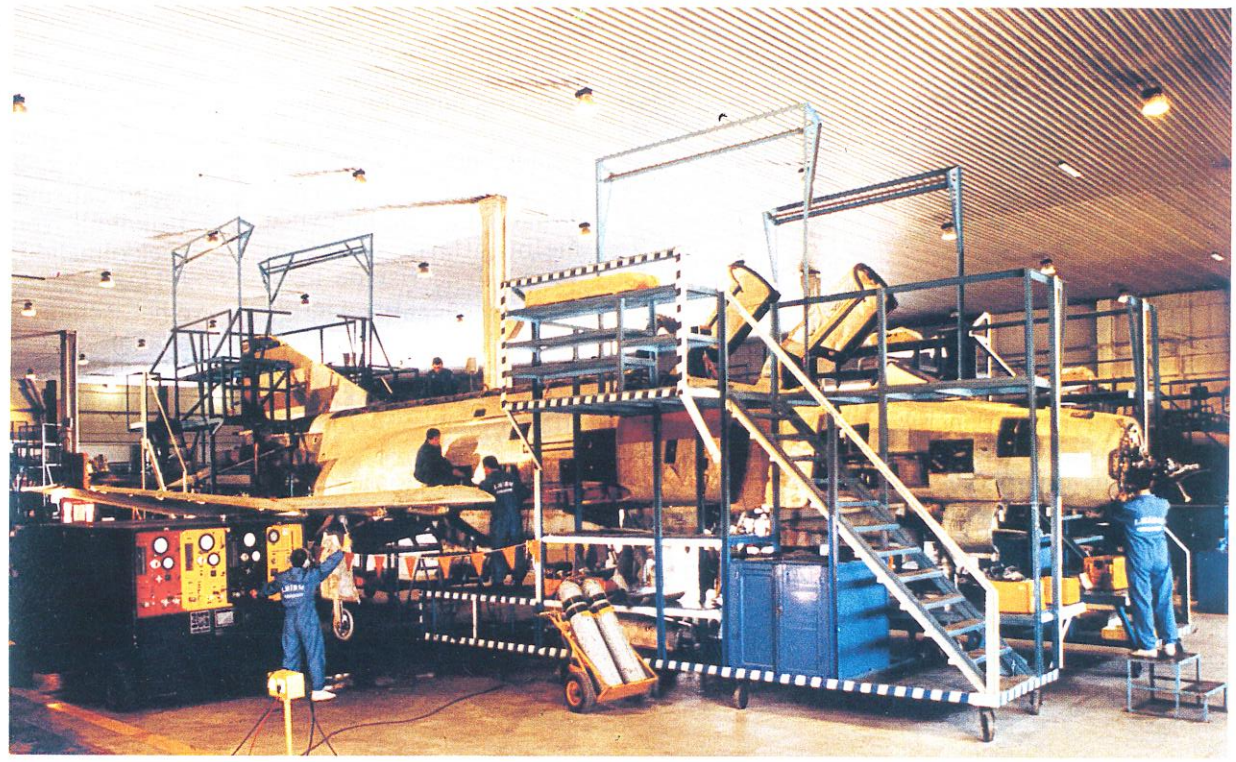
UÇAK FASBAT Müdürlüğü

Bugün envanterdeki F-4, F-5, T-38, T-33 ve T-37 Uçaklarının Fasbat ihtiyaçlarını karşılayabilecek kapasiteye ulaşan Uçak Fasbat Md.lüğü yılda yaklaşık 100 uçağın Fasbatını yapmaktadır. Kuruluşundan bu yana Fasbat'ı yapılan uçak sayısı 3900'ün üzerindedir.



1 nci HİBM.K.lığının kuruluş yılı olan 1926 aynı zamanda Uçak Bakım atelyelerinin kuru luş yılıdır. 1926'dan 1950'li yıl lara kadar MOSQUITO, SPIT FIRE, HEINKEL, gibi uçakla rın bakımı yapılmıştır. 1950 sonrası Jet uçaklarının servise girmesiyle birlikte F-84, F-86, F-100 uçaklarının Fabrika Sevi yesi Bakımları ile hızlı bir geliş me sergilemiştir.

Bu dönemler uçağın yanında motor, aksesuarlar, imalat, avi yonik sahalarının geliştiği ve organik bakım kabiliyetinin tam anlamıyla kazanılma he deflerinin ortaya konulduğu bir dönemdir. 1980'li yıllarda ise envanterdeki uçak yapısı de ğiştikçe Fasbat Bakım Atelye lerinde F-104, F-4, F-5,T-38, T-33, T-37 uçaklarının Fasbat ihtiyaçlarının karşılanması a macıyla gerekli değişimleri ken di bünyesinde gerçekleştir miştir.



Bugün envanterdeki F-4, F-5, T-38, T-33 ve T-37 Uçaklarının Fasbat ihtiyaçlarını karşılayabi lecek kapasiteye ulaşan Uçak Fasbat Md.lüğü yılda yaklaşık 100 uçağın Fasbatını yapmaktadır. Kuru luşundan bu yana Fasbat'ı yapılan uçak sayısı 3900'ün üzerindedir. Tesisler 36.000 metrekare kapalı alan ve 21.000 metrekare açık sahadan (Asfalt ve Beton) oluşmaktadır. Uçakların bakımları için kullanılan 12 hangar/bina mevcuttur. Halen 13 Subay Müh., 12 Svl.Müh. ve 600 Teknis yen personel görev yapmaktadır. Fasbat Müdürlüğüne bağlı Başustalık ve 6 Grup Amirliğinden oluşan bir organizasyon yapısındadır.

Uçakların Fasbat'ları sadeleştirilmiş iş akışına göre iş standartları kullanılarak yapılmaktadır. Standart işlemlerin haricinde sıcak, soğuk keşif,



NDI kontrolları, Kablo donanım, yakıt Sistem testleri uçaklarda Standart işlemler haricinde yapılacak işlemleri belirlemektedir. yapılan keşif sonrası belirlenen işlerin hacmi Uçak Fasbat'ına harcanan iş gücünün % 30'unu bulmaktadır. Takip edilen iş akışı aşağıda özetlendiği gibidir ;

* Kabul ve Sıcak Keşif
* Ana Ünite Sökümleri
* Boya Sökümü
* NDI Kontrolları
* Kablo Donanım Testi
* TCTO, TADİLAT, yapısal Onarımlar
* Montaj, Sistem Fonksiyonel Kontrolları
* Boya, Uçuşa Hazırlama
* Tecrübe Uçuşu

Bu işlemlerin yapılmasında ana bakım atelye lerini destekleyen atelyeler ise şunlardır ;

- Bead Blast (Boya Sökme)
- Kablo Donanım
- Sandalye
- Silah/Pylon
- Kanopi
- Yıkama
- Boya
- Akü, Filitre
- Lastik
- Yapısal Onarım
- NDI
- Yakıt Deneme
- Hush House
- Aviyönik
- Motor Bakım
- Patlayıcı
- Honeycomb/Kompozit
- Radom/Fiberglas

Fasbat Bakımlarının ağırlığı yapısal onarım, TCTO uygulamaları ve Birlik seviyesini aşan arıza, bakım, onarım işlemleri şeklindedir.

Her gelen uçağın boyası yeni boya sistemine geçiş ve korozyon kontrolu amacıyla Bead-Blasting metodu kullanılarak sökülmekte ve poliüretan boya ile bakım sonrası boyanmaktadır. Revizyon sevi-

yesinde bakım ihtiyacı olan motorlar haricinde, uçak üzerinde gelen motorların bakımı, Motor Bakım Atelyesinde yapılarak tekrar Fasbat uçaklarına verilmektedir.

Uçağın ana ünitelerinden sandalye, top, pylon'lar, harici ya kıt tankları, kanopi gibi üniteler ilgili atelyesinde bakım ve revizyon gördükten sonra tekrar uçağa ve rilmektedir.

Aviyonik üniteler birlik seviyesi test ve bakım teçhizatı kullanılarak test ve kont roldan geçirilmekte arızalı olanlar daha üst seviyeli bakım amacıyla ilgili birime sevk edilmektedir.

Yapısal onarımlar ise, sökülebilir nitelikte olanlar F-5 Ka nat, F-4 yatay Stabi lize gibi parçalar ona rım atelyeleri bünyesinde, uçağın ana yapısında sökülemeyen kısım ların onarımları uçak üzerinde yapılmaktadır.

Fasbat yanında kırım onarımı ve Fabrika Seviyesi Tadilatlarda Uçak Fasbat Müdürlüğü bünyesinde gerçekleştirilmektedir. Bunlardan en güncel olanları aşağıda sıralanmıştır ;

* 77-0290 Seri No'lu F-4E Kırım Onarımı
* Akrotim Tadilatı
* F-5 Kanat Onarımları
* F-16 Uçağının Komple Boyanması

1995 yılının ilk aylarında gerçekleştirilen en önemli projelerden biri F-16 uçağının komple yeniden boyanmasıdır.

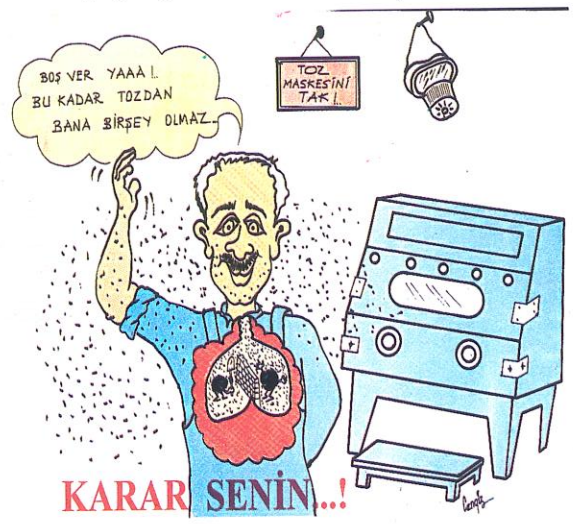
Yurt dışındaki benzer bakım teşkilatlarına nazaran, yapılan işlerin hacmi ve kapsamıyla daha çok işlemi kapsayan iş standardı ile yapılan Fabrika Seviyesi Bakımın 1 nci HİBM.K.lığında yapılması, 1994 Yılında Hava Kuvvetleri Komutanlığına 45 Milyon Dolar üzerinde kazanç sağlamıştır.



İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Çalışmaları

Müh. Ütğm. Bülent VEZİR

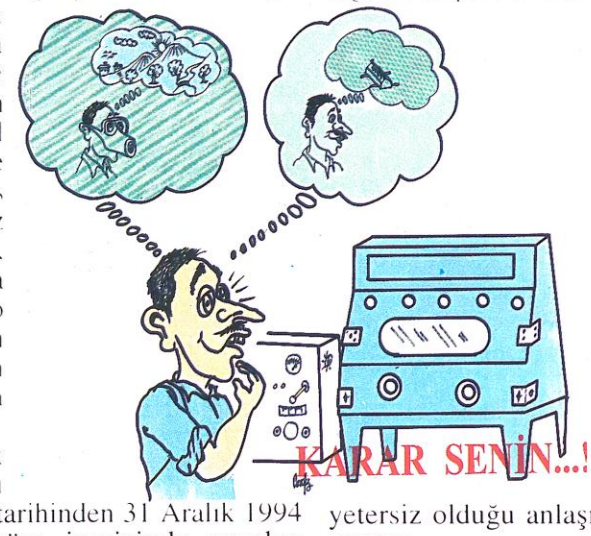
Günümüzde üretim teknolojisi geliştikçe, bu teknolojiye paralel olarak üretim esnasında kullanılan imalat araçları ve malzemeleri de çeşitlenmektedir. Bu çok çeşitli imalat teknikleri ve kullanılan malzemelerin de, insan sağlığı ve iş güvenliği açısından pek çok etkileri olduğundan, bunların yarattığı tehlikelere karşı geliştirilen korunma yöntemlerinin sayısı da gün geçtikçe artmaktadır.



Çalışmalarımız sırasında her ne kadar bu tehlikeli durumlardan ve maddelerden uzak kalmamız sözkonusu olmasa da; bunlara karşı bir takım tedbirlerin alınmasının gerekliliği kaçınılmazdır. Bu başlık altında alınacak tedbirleri iki ana grup altında toplayabiliriz;

a - Koruyucu Hekimlik
b - Koruyucu Önlemler

Bu iki ana gruptan ilkinde işyeri çalışma ortamının insan bünyesinde zamanla meydana getirdiği tahribatların erken teşhis yoluyla belirlenerek daha büyük tahribat vermeden ortadan kaldırılması, ikincisinde de bu olumsuz çalışma ortamlarındaki zararlı maddelerden ve ortam şartlarından çeşitli korunma aparatlar vasıtası ile korunmak amaçlanmaktadır. Bu yüzden bu iki ana grup biri birinden ayrı düşünülemez. Şöyle ki: ilk grupta yapılan çalışmalar, ikinci grupta belirlenen korunma tedbirlerinin o iş için yeterli olup olmadığını, işlevini yerine getirip getirmediğini gösteren bir kontrol mekanizması görevini görürken, aynı zamanda gelişen imalat ve malzeme teknolojisine göre gerekli olan korunma tekniklerinin oluşturulması için veri tabanı oluşturur.



Bu iki ana başlık altında 1 nci HİBMK.'lığı bünyesinde 7 Ocak 1994 tarihinden 31 Aralık 1994 tarihine kadar geçen süre içerisinde yapılan çalışmaları şu şekilde özetleyebiliriz.

- Komutanlığımızın girişimiyle Osman Gazi Üniversitesi Tıp Fakültesi ile görüşmeler yapılarak ağır ve tehlikeli işlerde çalışan personelin periyodik muayenelerine başlanıldı. Periyodik muayenesi yapılan işçi sayısı 382 kişi olup, periyodik muayene sonuçlarına göre meslek hastalıkları hastanesine sevk edilen 2 kişi iş yerimizde tedavi edilen 13 kişi, SSK hastanesine sevk edilen 52 kişi olup, tedavileri yapılmıştır.

- Çalışma ortamındaki zararlı maddelerin konsantrasyonunun belirlenmesi için iki kez İSGÜM (İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Merkezi) Komutanlığımıza davet edilerek ölçümler yapılmıştır. Bu iki ölçüm için iki ayrı rapor hazırlanmış olup, iki rapordan da edinilen bilgilere göre gerekli olan koruyucu melbusatlar belirlenmiş ve temini yolunda bir planlama yapılarak 1994 yılı içerisinde bunların yarısından fazlası temin edilmiştir. Temin edilen bu koruyucu melbusatların dağıtımı 1995 yılı içerisinde hızla tamamlanacaktır. Geriye kalan miktarın da 1995 Nisan ayında temini planlanmıştır. Yukarıda bahsedilen ve ilk defa yapılan bu uygulama ile koruyucu teçhizat ve melbusatlar toplam 534.750.000 TL'na temin edilmiştir.

Temin edilen koruyucu melbusatlardan en fazla kullanılan toz maskelerinden (DISPOSIBLE) ikisinin kullanım fonksiyonunu yerine getirip getirmediğinin tespit edilmesi için çalışma ortamında testi yapılmış olup, çarpıcı bir sonuç elde edilmiştir. Duyduğumuz şüphe üzerine üç kez aynı testi tekrar etmemize ramen hep aynı sonu-cu elde ettik.

Test sonucunda beyaz tip toz maskesinin kullanım fonksiyonunu tam olarak yerine getirmediğini, sarı tip maskelerin bu iş için daha uygun olduğu, bir mikrondan büyük olan taneciklerin tutulmasında daha etkili olduğu anlaşılmıştır. Testin sonucunda beyaz tip toz maskelerinin yetersiz olduğu anlaşıldığından alımları durdurulmuştur.

Son olarak 1994 yılı içerisinde İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği konulu afişler hazırlanmış olup, tüm atelyelere dağıtımı planlanmıştır. 1995 Yılının yeni ve hayırlı olaylara vesile olması dileğiyle kazasız ve huzurlu bir çalışma yılı dileriz.

Zihinsel Engelliler Okuluna Yardım

" İnsanlar kendileri gibi göremeyen, konuşamayan, düşünemeyen insanları düşündükleri sürece insandır."

Bu düşüncenin, bir ulusun gelişmesinin temel dayanağı olduğu kadar, insan yaşamına da bir anlam kazandırdığına inanan 1 nci HİBM. K.lığımız ilimizde bulunan AVUKAT LUTFI ER-GÖKMEN tarafından ZİHİNSEL ENGELLİLER OKULU' na 75 adet sıra armağan edilerek ve 3 adet kitaplığı onarılmıştır. Ayrıca bir ATATÜRK büstü okul yöneticilerine teslim edilmiştir.





SAĞLIK KÖŞESİ

İş Sağlığının Genel İlkeleri

Hv.Tbp.Tğm. Mehmet BÜLÜÇ

İŞ SAĞLIĞI : Çalışan insanların sağlığını, güvenlliğini ve mutluluğunu etkileyen tüm faktörleri içerdiği gibi iş yeri hekimliğinin başkanlığındaki; çalışanların sağlığını korumak ve geliştirmek için yürüttüğü çalışmalar anlamına gelmektedir.

İŞÇİ SAĞLIĞININ AMACI : İş sağlığının amacı en geniş kapsamlı ve ayrıntılı olarak, Dünya sağlık örgütünün ortak teknik komite raporunda (WHO ILO Technical Report) verilmiştir. Bu raporda da özel olarak:

a. Tüm iş dallarında çalışanların sağlığını fizik, mental ve psikososyal yönlerden en yüksek seviyeye çıkarmak ve bunu sürdürmek,
b. Çalışma koşulları nedeni ile işçisinin sağlığının bozulmasını önlemek,
c. İşçiyi çalışma çevresindeki sağlığa zararlı risklerden korumak,
d. İşçiyi çalışma çevresine fizik, fizyolojik ve psikolojik yönlerden uygun şekilde yerleştirmek olmalıdır.

Özet olarak iş sağlığının amacı, işin işçiye ve her işçinin kendi işine uygun olmasını sağlamaktır.

İŞ SAĞLIĞININ KAPSAMI : Genel anlamı ile tüm sağlık hizmetidir ve bu hizmette koruyucu hekimlik uygulaması önceliklidir. Koruyucu hekimlik belirli hastalıkların öncelikle bulaşıcı hastalıkların önlenmesi için önlem alır. Bu nedenle aşı uygulaması ve çevre koşullarının düzeltilmesi başlıca uğraş konusudur. İş sağlığınında ise çevrenin kontrolü ile ilgili çalışmalar daha çok meslek hastalıkları ve iş kazalarından korunma amacına yöneliktir.

Aşı uygulaması ve çevre kontrolü, önceliği olan koruyucu hizmet türüdür. Ancak bugün koruyucu olarak kabul edebileceğimiz başka önlemler de vardır. Örneğin çeşitli etkenler ile meydana gelen fizyolojik bozuklukların klinik öncesi dönemde erken olarak saptanması, hastalıkların erken teşhisi bir çok bulaşıcı hastalığın yayılmasını önleyecek, vaktinde uygulanacak tedavi ile de ağır komplikasyon ve mortalitenin asgariye indirilmesini sağlayacaktır. Ayrıca uygun biçimde uygulanacak rehabilitasyon hizmetleri iş verimini olumlu yönde etkileyecek tir.

Öncelikle belirtmek gerekir ki, iş yeri sağlık hizmetlerinin çalışan insanın sağlık ve güvenliğini koruyacak ve geliştirecek biçimde örgütlenip yürütülmesi iş sağlığı programının başarısı için temel koşuldur.

İşçi sağlığı işçinin yalnız çalışma koşullarına yakın çevresine ilişkin sorunları ele almakla kalmayıp aynı zamanda işçinin sağlığını etkileyen bütün faktörleri göz önünde bulundurur. Çağdaş görüşün ortaya koyduğu gerçeklerden birisi de sağlığın gelişmesi ve hastalıkların tedavi edilmesi ekonomik faktörlerden soyutlanamayacağıdır. Sağlık, ekonomik ve sosyal kalkınmanın unsurlarından birisidir. Sağlık yatırımlarının ekonomik yatırım olarak kabul edilmesi gerekir.

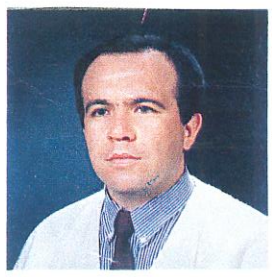
İşçi sağlığının kapsamı ile ilgili olarak verilen bu genel bilgilerden sonra iş sağlığı programları ile sınırlanmış kapsamın kısa bir listesini vermek faydalı olacaktır. Bu kapsam listesi, iş yeri sağlık örgütlerinin çalışma alanında oluşturulmakta olup, bunlar;

a. Tıbbi muayenelerin uygulanması (Erken tanı zamanında müdahale),
b. Tıbbi tedavi ve ilk yardım hizmetleri,
c. Çalışma çevresinin denetimi ve düzeltilmesi,
d. Koruyucu aşıların uygulanması,
e. Sağlık eğitiminin uygulanması,
f. Rehabilitasyon hizmetleri,
g. İş sağlığı ile ilgili araştırma yapmak,
h. İş yerindeki sağlık durumu ile ilgili rapor hazırlamak, istatistiki veriler toplayıp onları gereğinde kullanmak üzere ihtiyaç makamlarına sunmak şeklinde özetlenebilir.

HOBİLERİMİZ

● Röportaj: Tek. Erşahin ÖZBAY

Bu sayıdaki konuğumuz : Karikatürist Cengiz Çalış

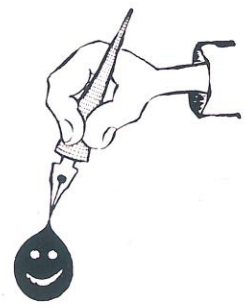


Sevgili KOVAN okuyucuları, size bu sütunlarda dünya kurulduğundan beri insanların davranışları, sevecenliği, dürüstlüğü, dostluğu, sevgiyi, aşkı, daha doğrusu insanın yaşantısındaki bütün kesitleri mizahi şekilde anlatan, insanları birbirine yaklaştıran güzel bir uğraşı olan KARİKATÜR'den bahsedeceğim.

Karikatür bireysel ya da toplumsal olayları çizgilerle anlatma sanatıdır. Olaylar karikatürcünün çizgileri ve düşünceleri ile aynı potada erir ve or taya KARİKATÜR çıkar. Şöyle bir düşünün; canı nız sıkıntılı ve üzüntülüsünüz bunlardan uzaklaşmak istiyorsunuz, işte size sihirli bir değnek. Alın bir karikatür dergisi kısa sürede olsa problemlerinizden uzaklaşın.

Bütün karikatüristler çok iyi gözlemci olmak zorundadırlar. İşte bunlardan birisi de **Cengiz ÇALIŞ.** 1964 Eskişehir doğumlu. Teknik





Lise mezunu, 1986 yılında fabrikamızda çalışmaya başladı. Çizim kabiliyetinden dolayı 1991 yılın da çizim bürosunda görevlendirildi. Evli ve bir kız babası, arkadaş canlısı sevecen yardım sever, ve iyi bir gözlemcidir. Eskişehir'de değişik zaman ve mekanlarda üç kişisel sergi açmıştır. Karikatüristler Derneği üyesi olup, eserleri zaman zaman yerel basında yer alıyor, Önümüzdeki günlerde açacağı karikatür sergisi için hazırlıklar yapmaktadır.

■ *Karikatür sizce nedir ?*

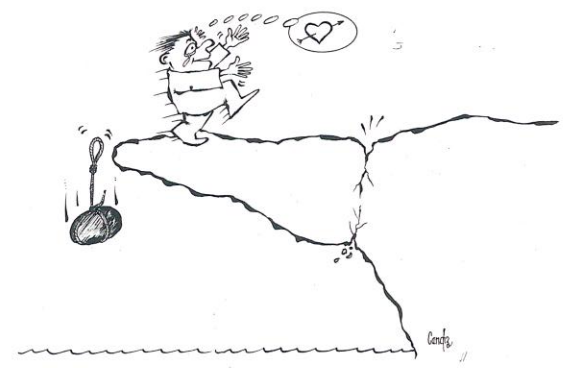
■ *Karikatür sanatı insanlığın doğuşu kadar eskidir. Tarihi kalıntılarda mağaralarda insanlar isteklerini duvarlara taşlara çizgiler vasıtası ile yansıttıklarını görmekteyiz. Karikatür yaşantımıza öyle bir girmiştir ki bütün yazılı ve görsel basında ön plandadır. Ülkemiz yalnız karikatür için değil tüm sanat dalları için çok zengin bir geçmişe ve malzemeye sahiptir. Dünya çapında ödüller alan ve ismi evrenselleşen çok sayıda karikatürcü üstadlarımız vardır. Bu sanat dalına ve sanatçı dostlarımıza daha fazla destek ve önem verilmesinin gerektiğini düşünüyorum, Zaten bizim insanlarımız okumayı pek sevmedikleri için görsel sanat çılara daha yakındırlar. Temenni ederim ki yeni nesiller sanat'a ve sanatçılara gereken önemi gösterir.*

■ Sevgili Cengiz ÇALIŞ, bu konuda daha deneyimli olduğun için sana sormakta yarar var. İyi bir karikatürist nasıl yetişir ?

■ *İyi bir karikütürist; öncelikle çizme yeteneği ve kabiliyeti kuvvetli olan ve daha önemlisi, iyi bir gözlemci olan kişidir. Başarı için kültür en önemli destektir. Ben şöyle bir olayla konuyu açmak istiyorum; 1992 yılında Japonya'da açılan Uluslararası Karikatür Yarışmasına katılmıştım. Konu "**KOMŞULUK**" idi. Komşuluk deyince aklımıza hemen geliveren iki yanyana ev ve zengin-yoksul komşuluk ilişkileri Bende böyle bir düzeyde konuyu işleyip gönderdim. Yarışma sonuçlandı ve sergiye değer görülen eserler bir albümde toplanarak karikatürcülere gönderildi. Komşuluk konusunda dünyadaki diğer çizer ustaların görüşleri albümdeki karikatürlerindeydi. Komşuluk öyle geniş düşünülüyordu ki, albümden gezegenlerin komşuluğu, hayvanların komşuluğu, akarsuların komşuluğu yansıyordu. Şu sonuca varmak istiyorum. Çok iyi çizmek önemli değil, önemli olan eserin ölümsüz ve evrensel olması. Bunun için dünyada olup bitenleri takip etmek araştırmak gerekir. Sonuçta doğru gözlemek gerekir. Ancak o zaman kelimenin tam manasıyla karikatür olur ve o artık uluslararası ortak bir lisandır. Fakat günümüzde karikatürüstler geçim kaygılarından olacak ki, pek çoğu gazete karikatüristliği yapmaktadır. Bu özenli çizimlerin sanatsal değerleri (ölümsüzlük ve evrensellik açısından) çok azdır. İki gün sonra unutulan ve global olmayan bir eserdir. Yine de günahı ile sevabı ile karikatür ve Türk Halkı arasındaki ilişki çok verimli ve çok sıcaktır. Dilerim bu sıcaklık hep devam eder.*

Cengiz arkadaşımıza bize verdiği bilgilerden dolayı teşekkür ederken, şunu belirtmeden geçemeyeceğim. Cengiz'in elinde imkanlar ve altyapı olsa ülkemizin sayılı karikatüristlerinden birini olacağından hiç kuşkum yok.

Cengiz'in Karikatür sergisinde buluşmak dileğiyle, hepinize hoşçakalın diyoruz.



İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj : Kd.Bçvş.M. ÖZBEK

YUSUF DESTİCİOĞLU
Hv.İkm. Kd. Bçvş.

1949 yılında Sivrihisar'da doğmuşum. Evli, bir erkek, üç kız çocuğu ve bir torun sahibiyim. 1968 yılında astsubay oldum. 3 ncü HİBM. K.lığında 11 yıl, Sivrihisar Meydan K.lığında 4 yıl, 2 nciTak. Hv. Kv; Kont. Grp. K.lığında 3 yıl görev yaptıktan sonra 1986 yılında 1 nci HİBM.K.lığına katıldım.



***KOVAN:** İyi bir ikmalci olduğunuz biliniyor. Sizin bir de istihkam cılık yönünüz var. Mesleğiniz dışında, İkm. Grp. K.lığında yaptığı nız işler nelerdir?*

■ Aklıma ilk gelenleri söyleyeyim Tesellüm bi nası çevresinin betonu nu, Muttalip depolar böl gesinin kalorifer tesisat kanalını, depo kapılarının ray sistemlerini ve depoların boya işlerini ekibim le yaptım.

***KOVAN:** Sizin çok yemek yediğiniz söyleniyor. Doğru mu?*

■ Evet, doğru. Yemeği çok severim ve yerim. Hiç yemek ayırmam.

***KOVAN:** Çok yemek yediğiniz halde fazla kilolu değilsiniz neden?*

■ Sanırım çok çalıştığımdan kilo almıyorum.

***KOVAN:** Peki bu konuda unutamadığınız anılarınızı anlatır mısınız?*

■ 1974 Kıbrıs Barış Harekatında gece vardiyalı olarak çalışıyorduk. Bir gece ekip komutanı Yzb. Lütfi MADEN 17-18 kişilik yemek yapılacak işler var" dedi. Yemek çalışma sahasında olduğu için hem karavanadan atıştırıyor hem de çalışıyordum. Bir ara ekip komutanının "sen ne biçim adamsın bizi aç bıraktın" dediğini duydum. Gidip karavanaya baktığımda yemeğin hemen hemen bittiğini gördüm. Haa, az daha unutuyordum. Evliliğimizin ilk günlerinde eşim, iki kilo patlıcandan karnı yarık yapmış ve sofraya servis yapmak için tepsi ile bırakmıştı. Ben de salatayı falan beklemeden bir tepsi karnıyarığı bitirmişim. Eşim salatayı getirdiğinde boş tepsiyi görüp "insaf, biraz da başkalarını düşünemez misin?" deyince, karnıyarığı bitirdiğimi farkettim.



***KOVAN:** Sizinle ilk karşılaşan insanların düşünceleri sizi tanıdıktan sonra değişiyor. Bu konuda hiç anınız var mı?*

■ Hiç unutmam. Astsu bay okuluna girmiş, temel eğitimi tamamlamış ve derslere başlamıştık. ilk dersimiz matematikti. Hocamız Ütğm. A.Rıza ÖZBEK çok çalışmamız gerektiğini, çalışmadığımız takdirde sınıfta kalma olmadığı için refüze olabileceğimizi belirten bir konuşma yaptı. Bana **"ayağa kalk, işte ilk refüze olacaklardan biri"** dedi. Ben daha ne olduğunu anlayamadan 12 kişiyi daha ayağa kaldırdı. Bu söz üzerine iyi not alabilmek için çok çalışıyordum. Sınavlarda benden kopya çeken arkadaşım 90-95 alırken ben 40-45 alıyor ve her seferinde itiraz ettiğim halde bir netice alamıyordum. Yıl sonunda matematikten de çok yüksek not alarak mezun oldum. Bir gün hocamızla karşılaştığımda olayı anlatarak nedenini sordum. Bana sen asi yaradışlı bir insansın, iyi niyetlisin, seni kaybetmemek için yaptım diyerek not defterini çıkarıp gösterdi. Gerçekten de 90'ın altında notum yokmuş.

***KOVAN:** Sivrihisar'da görevli olduğunuz zamanda böyle bir olay olmuş anlatırmısınız.*

■ Ben yıllık izine ayrılmıştım. Birliğimize yeni atanan Yb.Kemal AŞICI'nın başkanlığında bir ekip ile beraber Ankara' ya gitmek üzere görevlendirilmiştik. Meydan Komutanı görevi verirken **"Muhakkak Yusuf Başçavuşu da yanınıza alın"** diye ikazda bulunmuş ve beni övmüş. İzinden çağırdılar. Askeri gazinoda buluştuk. Bizi tanıştırdılar. Beni görünce hayal kırıklığına uğrayan Yb. AŞICI'nın, Yzb. Engin ÖZAYDIN'a dönerek **"Yahu bu aptala benziyor"** dediğini Müthiş canım sıkıldı. Engin Yüzbaşıya baktım. O da bozulmuştu. Ankara'ya kadar tek kelime konuşmadık. Neyse uzatmayalım. Görevi sempatik yollardan çok kısa bir sürede tamamladık. Bu arada birçok insanın bana yakınlık göstermesi dikkatini çekmiş olacak ki Yb. AŞICI **"Kardeşim sen kimsin? Herkes seni nereden tanıyor?"** dedi. **"Komutanım ilerde siz de tanırsınız"** dedim.

1,5 yıl birlikte görev yaptık. Çalışmamı ve yaptığım işleri görüp, beni tanıdıktan sonra ilk karşılaşmamızda sarfettiği sözlerden üzüntü duyduğunu belirtti. Halen arar ve hatırımı sorar. O ilk karşılaşmamızı hiç unutamam.

***KOVAN:** Emekli olmayı düşünüyor musunuz? Gençlere tavsiyeleriniz nelerdir?*

■ Şu anda emekli olmayı düşünmüyorum. Gençlere çok çalışmalarını, yenilikleri takip etmelerini, dürüst ve saygılı olmalarını tavsiye ederim.

***KOVAN:** Yaşamınızda başarılar diler, sorularımı cevaplandırdığınız için teşekkür ederim.*

1 nci HİBM. K.'lığı Sosyal Yardım Vakfı kuruldu

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personelinden gelen talep üzerine Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'ın önderliğinde 1 nci HİBM.K.lığı **"Sosyal Yardım Vakfı"** Ocak 1995 tarihinde kurulmuştur. Vakfın aylık geliri Komutanlıktaki tüm personelin iki ekmek tu tarındaki katılımından meydana gelmekte olup, yaklaşık 30 milyon TL. dir. 1 nci HİBM. K.lığı Sosyal Yardım Vakfının kuruluş amacı;



◆ İlk, Orta öğretim ve Yüksek okulda okuyan yoksul, kimsesiz ve örnek nitelikte olduğu kurulca tasvip edilen çocuklara tahsilleri için yardımda bulunmak,

◆ Olanakları kısıtlı ve örnek nitelikte olduğu tespit edilen okullara araç ve gereç yardımında bulunmak,

◆ Kızılay, Çocuk Esirgeme Kurumu, Düşkünler ve Kimsesizler Yurdu ve benzer kuruluşlara araç, gereç, nakit, giyecek yiyecek yardımında bulunmak,

◆ Yapılan tespitler neticesinde geçimini sağlayamayan fakir, kimsesiz aileler ile fakir er ve erbaşlara ayni ve nakdi yardımda bulunmaktır.

Vakıf, 5 personelden oluşan bir kurul tarafından yönetilmektedir. Vakfın kuruluş amacına uygun olarak faaliyet göstermesi konusunda tam yetkilendirilen kurul, Komutanlık personelinden yapılan bildirimleri değerlendirerek sıralandırmakta ve faaliyetlerini bu doğrultuda sürdürmektedir.



1 nci HİBM.K.LIĞI PERSONELİ BİR ANNEYİ IŞIĞA KAVUŞTURDU

Vakfın kuruluşuyla birlikte ilk olarak 22 yaşında iki çocuk annesi ve görme özürlü, hiç bir gelire sahip olmadığı için ameliyat imkanı olmayan Gülay YÜCEL muayene ettirilmiştir. Ameliyat olduğu taktirde gözlerinin açılma şansı olduğunun tespit edilmesi üzerine Osmangazi Üniversitesi Tıp Fakültesi Başhekimi Sayın Yılmaz ŞENTÜRK ve Operatör Doktor Sayın Seyhan TOPBAŞ'ın önemli katkılarıyla sağ gözü ameliyat edilmiştir.

Vakıf yönetim kurulu için en güzel an ameliyattan sonra hastanın görmeye başlaması ve 5 aylık çocuğunu doğduğundan beri ilk kez görerek kucaklamasıdır. İlk ameliyattan iki hafta sonra, diğer gözü de başarıyla ameliyat edilen Gülay YÜCEL taburcu edilmiştir. Hastanın ameliyat sonrası de-vam eden tedavisi vakıfça karşılanmakta olup gözlüğü ise ŞENCAN Optik tarafından bağışlanmıştır.

Diğer yandan değerlendirmeler sonucunda ihtiyacı olan 5 aileye nakit para yardımı, 20 aileye de gı da yardımı yapılması uygun görülmüş ve aileler bizzat ziyaret edilerek gerekli destek sağlanmıştır. Ayrıca YA-PA Yayınevi tarafından bu yıl üçün-cüsü yapılan "Çocuklara Kitap Armağan Edelim" Kampanyasına 1 nci HİBM.K.lığı Sosyal Yardım Vakfı'da katılmış ve önerilen 3 ilkokula eğitici kitaplar alınmış, Tümg. Kaya KONAKKURAN ve Vakıf Yöneticileri tarafından okullar ziyaret edilerek çocuklara kitap dağıtılmıştır. Halen komutanlık bünyesinde **"Kullanılmış/ Kullanılmamış giyecek ve ev eşyası toplamak"** amacıyla bir çalışma başlatan vakıf yöneticileri, gelecek aylardaki faaliyetleri için personel tarafından yapılacak talepleri beklemektedir. Tüm personelin katkılarıyla, geçim sıkıntısı çeken ailelere, tedavi imkanı bulamayan hastalara ve maddi sıkıntı çeken örnek öğrencilere yapılan yardımlar sonucunda duyulan mutluluk Komutanlıktaki tüm personele aittir.

"Birlikten Kuvvet Doğar" Atasözünden hareketle ve **"Önce İnsan"** sloganıyla yapılan bu faaliyetler diğer sektörlerce örnek düzeyde görülmekte olup, vakıf faaliyetlerin devamı için tüm personelin desteği ile tekliflerini beklemektedir.

1 nci HİBM.K.lığı Sosyal Yardım Vakfı Yönetim Kurulu : Alb. Ali Bıcıllıoğlu, Svl. Memur Nuran Tanrıyakul, Svl.Müh. Saadet Zafer, Teknisyen Fikriye Ertekin, Teknisyen Hülya Öndikmen'den oluşmaktadır.

KİTAP SEVGİSİ



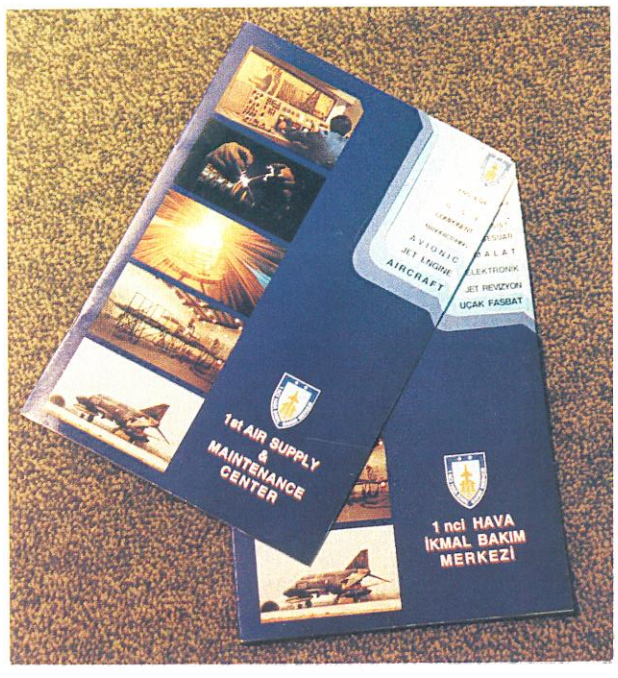
YA-PA yayınevi öncülüğünde bu yıl üçüncüsü gerçekleştirilen **"Çocuklara Kitap Armağan Edelim"**kampanyasına 1 nci HİBM. K. lığı Sosyal Yardım Vakfı da katıldı. Bu program çerçevesinde YA-PA çocuk kulübü yöneticileri ve kulüp üyelerini temsilen beş çocuk 22 Aralık 1994 günü **Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN** tarafından kabul edilmiş ve ziyaret süresince YA-PA çocuk kulübünün amaçları görüşülmüştür.

Okul öncesi eğitiminde görev yapan öğretmenlerimize destek ve çocuklara kitap sevgisinin kazandırılması amacıyla kulüp tarafından belirlenen 3 okulun ana sınıflarına 1 nci HİBM.K.lığı Sosyal Yardım Vakfı aracılığıyla kitap armağan edilmiştir.





1 NCİ HİBM. K.LIĞI TANITIM KATALOĞU VE TANITIM FİLMİ TAMAMLANDI



Sergi, Fuar, Toplantı ve Seminerlerde Komutanlığımızı yurt içi ve yurt dışında mevcut imkan ve kabiliyetleri ile en iyi şekilde tanıtmak için hazırlanması planlanan tanıtım Katoloğu profesyonel bir kadro tarafından hazırlandı ve ETAM A.Ş'de basıldı.

Kataloğumuzun basımında bizden yardımlarını esirgemeyen **Anadolu Üniversitesi Rektörü Sayın Prof. Dr. Akar ÖCAL, Üniversitenin Vakıf kuruluşu ETAM A.Ş.'nin Yönetim Kurulu Başkanı Sayın Prof. Dr. Yılmaz BÜYÜKERŞEN ve Proje Yöneticisi Sayın Y.Doç. Dr. Osman TAŞLICA'ya teşekkürlerimizi sunuyoruz.**

Diğer taraftan eksikliği hissedilen tanıtım filmi de yine profesyonel bir yaklaşımla hazırlatılarak İngilizce ve Türkçe olarak kullanıma sunuldu. Büyük bir beğeni ile karşılanan broşür ve filmin Komutanlığımızın dünya ile entegrasyonuna önemli bir katkı sağlayacağına inanılmaktadır.



Halı Saha Futbol Turnuvası

1 nci HİBM.K.lığı bünyesinde 5 Aralık 1994 günü 26 Takımın iştiraki ile 5 grup üzerinden ve grup birinci ve ikincilerin final gurubuna çıkması ile ve 10 takım arasında iki grup üzerinden oynanan maçlar neticesinde Final maçı 19 Ocak 1995 Perşembe günü Üretim Grup K.lığı Takımı ile Uçak Star Takımları arasında yapılmış olup, Üretim Grup Komutanlığı Takımının 5-0 galibiyetiyle sonuçlanmıştır.

Bu turnuvada;

1.liği Üretim Grup Komutanlığı (Fb.Md.lüğü) Takımı,
2.liği Uçak Star Takımı,
3.lüğü Motor Revizyon Tali Montaj Takımı,
En centilmen takım ünvanını ise: Uçak Bakım takımı seçilmiştir.

Turnuvada

Gol Krallığı ise Üretim Grup Komutanlığı Takımından 46 golle İhsan ERSOY,

En Az Gol Yiyen Kaleci ise Uçak Star Takımından Celal ÜSTÜN,

En Centilmen sporcular ise Motor Kaynak Takımından Erdoğan BAYRAKÇI, Uçak Motordan ise Fadıl SERDAROĞLU seçilmişlerdir.

Turnuva yaklaşık 1,5 ay gibi bir zamanda, çekişmeli ve centilmence geçmiştir. Turnuvaya katılan takım sporcu ve idarecilerine çok teşekkür ederiz.

Turnuvada dereceye giren takımların hediyeleri **Hv. Loj. Komutanı Korg. Vural AVAR, 3 ncü HİBM.Komutanı Tümg. Özdemir ERKAL, Hv. Loj.Kom.Yrdc. Tümg. Özkan KAYA, 2 nci HİBM.KomutanıTümg. Fazıl AYDINMAKİNE, Tümg. İbrahim FIRTINA** tarafından verilmiştir.





Olgunlar Halı Saha Futbol Turnuvası



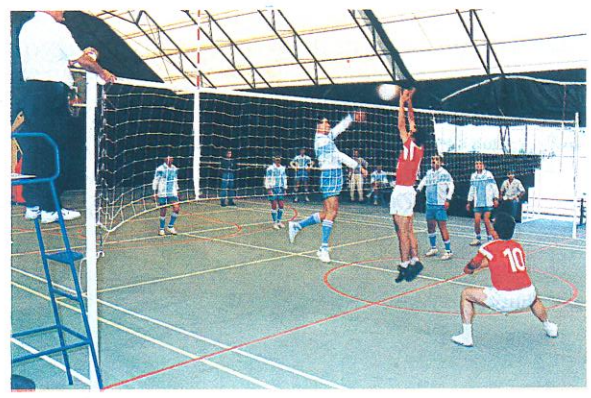
1 nci HİBM.K.lığı Bünyesinde çalışan personel arasında 26 Ocak 1995 - 31 Ocak 1995 tarihleri arasında olgunlar Halı Saha Futbol Turnuvası düzenlenmiştir. Bu turnuvanın amacı; yaşlılar turnuvası olduğu için en küçük yaş 1957 doğumlular ve daha büyük yaştakiler katılmışlardır.

6 Takımın iştiraki ile iki grup üzerinden yapılan maçlar neticesinde gruplarında birinci olan Üretim Grup K.lığı Takımı ile Mot. Revz. Atl. Takımları arasında yapılan Final Maçını ise Üretim Grp.K.lığı Takımı Rakibini 11-8 yenerek Turnuvada Şampiyon olmuştur. İkinciliği ise Motor Rev. Atl. Takımı kazanmıştır.

Bu turnuvada dereceye giren takımlara kupalarını Komutanımız Hv.Plt.Tümgeneral Kaya KONAKKURAN vermiştir. Bu turnuvada dereceye giren takımları kutlar, centil mence mücadele eden sporcu arkadaşlarımıza teşekkür ederiz.



Voleybol Turnuvası



1 nci HİBM.K.lığı Bünyesinde, Alb. Erol AKINCI Spor Tesislerinde, **Atatürk'ü Anma Voleybol Turnuvası** düzenlendi.10 takımın iştiraki ile iki grup üzerinden tek devreli lig statüsünde başlayan mücadelede grup birinci ve ikincilerinin yarı finale çıkması ile eleme üzerinden oynanan maçlar neticesinde karargah takımı ile Des. Grp. K.Lığı takımları rakiplerini eleyerek final oynamaya hak kazanmıştır. Final maçını, 5 Ocak 1995 günü Karargah takımı, Des. Grp. K.Lığı takımını 3-0 yenerek kazanmış ve şampiyon olmuştur.

Turnuva dereceleri:

I. Karargah Takımı
II. Des. Grp. K. lığı
III. İkmal Grp. K.lığı

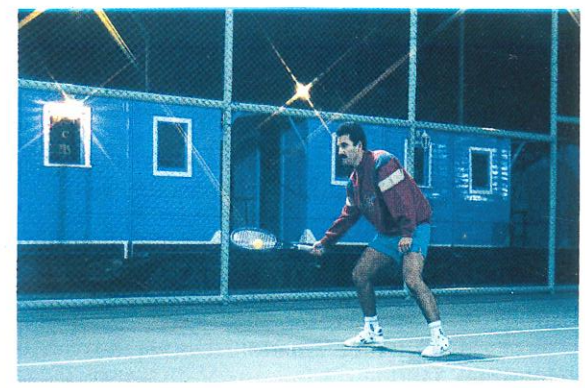
En Centilmen Takım:

Tam. Tes. Alt. olmuşlardır.

Dereceye giren takımların hediyelerini **Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN** vermiştir.

Bu turnuvada dereceye giren takımları kutlar, centilmence mücadele eden sporculara teşekkür ederiz.





TENİS

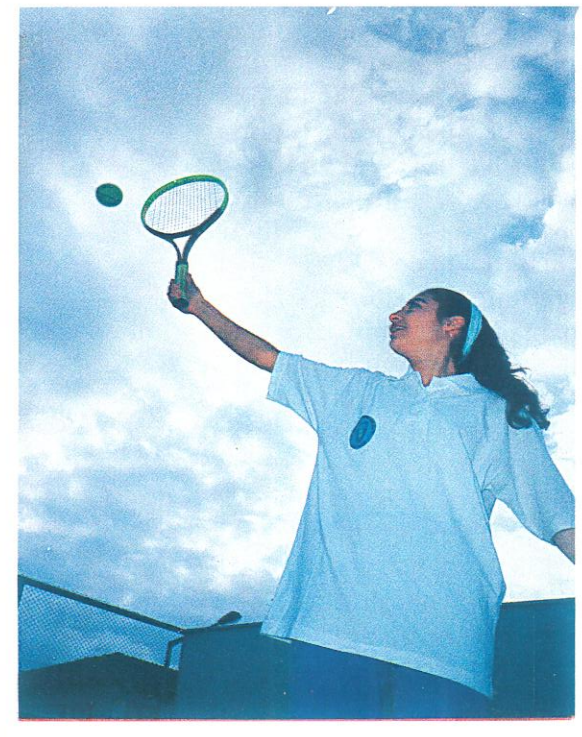
Raketler yardımıyla topu filenin üzerinden geçirip, rakibin sahasına düşürmeye dayanan spor dalı. Teniste erkekler ve bayanlar teklerde oynanabildiği gibi, çiftler ve karışık müsabakaları da yapılır.

YARIŞMA VE KURALLAR

KORT : Tenis ağı 106 cm yüksekliğinde iki direk arasında asılı duran bir tel kablodan sarkar. Ağın ortası hafifçe bel verebilir. Tam ortasındaki yükseklik 91 cm dir. Kortun uzunluğu 23.77 metre genişliği ise 8.24 m dir. Kortun iki yanında dışta bulunan ve 2.74 m daha fazla genişlik kazandıran çizgiler çift maçlarında kullanılır. Kortların değişen tek yönleri yüzeyleridir. Sert yüzey, toprak yüzey ve çim yüzey olabilir. Kapalı salonlarda ve son zamanlarda açık alanlarda zemin için yapay maddelerde kullanılmaktadır.

RAKET VE TOP : Tenisin oynandığı raket herhangi bir maddeden olabileceği gibi, herhangi bir boyut, biçim ve ağırlıkta da olabilir. Ancak uluslararası turnuvalarda en ağır raket 400-410 gr olmalıdır. Tenis topunun çevresi 6.35-6.66 cm ve ağırlığı 57-58 gr arasında değişir.

PUANLAR : Teniste puanlar 15, 30, 40 ve game (oyun) şeklinde verilir. Bir oyuncunun kazandığı ilk puanda 15, ikincisinde 30, üçüncüsünde 40 ve dördüncüsünde oyun olarak skor söylenir. böylece üst üste dört kez puan alan oyuncu bir oyun kazanmış olur. Ancak her iki oyuncu karşılıklı üçer puan kazanmışlarsa sonuç "BERABERE" (DEUCE) olarak söylenir. Bir sonraki puanı kazanan oyuncu ileri geçer ve sonuç onun lehine "AVANTAJ" olarak söylenir. Aynı oyuncu bir sonraki puanı da alırsa oyunu kazanmış olur. Altı oyun alan oyuncu seti kazanır. Oyunlar 5-5 olursa set 7'de, 6-6 olursa 8'de biter. Bazı büyük turnuva maçlarında oyunlar 6-6 eşitliğe ulaşınca, setin uzamasını önlemek amacıyla "TİE-BREAK" yöntemi uygulanır. Servis atmak durumunda olan oyuncu ilk sayı için servis atar, ondan sonra iki oyuncu da sırayla iki servis atarlar. 7 sayıya ilk ulaşan seti kazanır. Sayılar 6-6 olursa 2 sayılık uzatma yapılır ve taraflardan biri 2 sayı öne geçene kadar oyun sürdürülür.



Teknik Kitaplığımızı Zenginleştiriyoruz

Aralık ayının son günlerinde 1 nci HİBMK.lığı Genel Kütüphanesi ve Teknik Yönetim Başkanlığı Teknik Yayın, Ray ve Dökümantasyon Kısmında yoğun bir telaş yaşandı.

Hedef, yeni Yıla yeni yayınlarla girmekti. Gereksinim duyulan kitaplar belirlendi, alınması için girişimlerde bulunuldu.

Kısa zaman içinde Anadolu Üniversitesi, Milli Prodüktivite Merkezi, Literatür Yayıncılık, Kültür Yayınları-İş Türk Ltd.Şti ve Washington Askeri Ateşeliği ile temasa geçildi.

Yüzde yüz hedef vurulamadı ama büyük ölçüde başarı elde edildi.

1994'ün sonunda Teknik Yayın, Ray ve Dökümantasyon Kısmına kazandırılan yayınları;

MPM'den alınan 14 adet Kitap ve bir adet Hızlı ve Verimli Okuma Disketi, LİTERATÜR yayıncılıktan alınan 21 adet İngilizce kitap artı şirketin hediyesi olan 11 adet kitap, İş Bankası yayınlarından 2 adet kitap ve Anadolu Üniversitesi'nden 21 adet kitap oluşturdu.

Bu arada;

JANE'S yayınlarından 8 adet kitabın alınması için gerekli işlemler yapıldı, kitaplar beklenmektedir,

LİTERATÜR yayıncılığa 8 adet kitabın yurt dışından getirtilmesi için sipariş verildi,

12 adet kitabın piyasadan alınması için 1 nci HİBMK.lığı Kütüphane yönetimine başvuruldu ve ASQC'den satın alınmak istenen Kalite konulu kitaplar için Washington Askeri Ateşeliği ile temasa geçildi. ASQC'nin Güncel yayın Katolo ğunun istenmesine karar verildi. Konu yayın kataloğunun temin edilmesinden sonra gereksinim duyulan kitapların 1995 yılı içinde alınması konusunda yetki alındı.

Sonuç olarak, yönetimin ve Kitap Severlerin desteği ile 1 nci HİBMK.lığının yoğun bir Kitap bombardımanı ile karşı karşıya kalacağı beklenmektedir...

DÖKÜMANTASYON MERKEZİMİZE DESTEK

LİTERATÜR Yayıncılık-Dağıtım-Pazarlama Sanayi ve Tic.Ltd.şti, 1 nci HİBMK.lığının Teknik Döküman gereksiniminin karşılanmasında büyük destek sağladı.

Şirketin Satış Müdürü Ahmet TAHAN, 1 nci HİBMK.lığı için LİTERATÜR'den satın alınan 20 adet kitabın yanında, hazırladığı onbir kitaplık bir koliyi de ücretsiz göndererek komutanlığımıza yeni yıl sürprizi yaptı.

Ahmet Tahan, kendisi ile 2 Ocak 1995'te yapılan telefon görüşmesinde LİTERATÜR'ün bundan sonra da 1 nci HİBMK.lığını destekleyeceğini söyledi. LİTERATÜR'ün bu desteği ilgililerce memnuniyetle karşılandı.

LİTERATÜR YAYINCILIK TARAFINDAN HEDİYE EDİLEN KİTAPLAR :

- ENGINEERING GEOLOGIY
- MECHANICS FOR ENGINEERS
- FIRST LOOK AT WINDOWS 3.1
- FIRST LOOK AT Dbase 4
- FIRST LOOK AT DOS 6.0
- FIRST LOOK AT LOTUS 1-2-3 RELEASE 4 FOR WINDOWS
- İLK BAKIŞTA WINDOWS 3.1
- COMPUTERS
- PRESENTATION MANAGER
- USING QUATTRO-PRO
- GUIDE TO UNIX DESKTOP

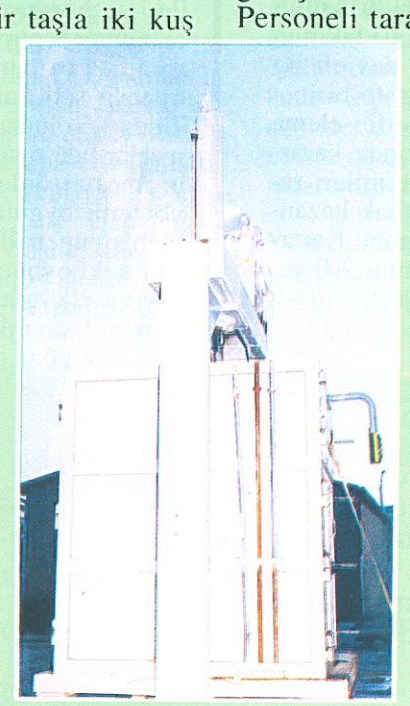
KISA... KISA... KISA...KISA... KISA

■ Teknik Yayın, Ray ve Dökümantasyon kısmı, bilgisayar ortamında bir "SÜREKLİ KİTAP İHTİYAÇ LİSTESİ" dosyası yarattı.Bu liste sürekli olarak güncel tutulacak. Bunun için, ihtiyaç duyulan kitap/kitapların ADI, YAZARI, YAYINEVİ, FİYATI, 4208 No.lu telefona bildirilirse,kitapların ilk fırsatta alımı gerçekleştirilecek...

Atık kağıtların değerlendirilmesi

Sizce tasarruf nedir?

Ya da başka bir deyişle bir taşla iki kuş vurmak nasıl olur?



Yapılan araştırmalar, Avrupa'da her gün 3.5 milyar adet dosya kağıdı harcandığını, printerlerden 8 milyar yaprak bilgisayar çıktısı alındığını ve 300 milyon adet fotokopi kağıdı kullanıldığını göstermektedir. Kısacası, iş yeri çalışanlarının kağıt kullanımının azalması şöyle dursun, gittikçe artmaktadır.

Kaynakların kullanımında tasarruf düşüncesini daima ön planda tutan 1 nci HİBM. K.lığı, bir üretim birimi olarak bu düşüncesini diğer alanlarda da en etkin şekilde uygulama zorunluğu duymaktadır. İşte bu çerçeve kapsamında Komutanlığın bütün birimlerinde, tekrar değerlendirilmek için atık kağıt toplama faaliyeti başlatılmıştır.



Bu doğrultuda sadece kağıt ve karton tipi atıklara mahsus dört adet konteyner üretimi gerçekleştirilmiştir.

Konteynerlerde toplanan kağıtlar eski Hurdalık bölgesinde uygun şekilde depolanarak Destek Grup K.lığı Personeli tarafından, bir adet kağıt balyalama makinasında preslenmektedir.

Kağıt birikmesine olanak vermeden sürekli yapılan bu işlem sonucunda balya haline getirilmiş kağıtlar TCDD ile SEKA arasındaki bir anlaşma uyarınca taşıma ücreti SEKA'ya ait olmak üzere anılan kuruluşa gönderilecektir.

Yapılan protokol gereğince SEKA'ya gönderilen her kilogram kağıt başına 4 bin TL veya bunun karşılığı fotokopi kağıdı alınabilecektir. Bilindiği gibi toplayarak yeniden kullanıma kazandırdığımız her ton kağıtla yedi ağacı kurtarmaktayız.

Ayrıca hem kağıtların yakılarak yok edilmesi sırasında ortaya çıkacak olan zehirli gazların atmosfere karışmasını, hem de etrafa saçılarak yaratacağı çevre kirliliğini önleyebilmekteyiz. Kağıt sanayiine ve milli ekonomimize katkıda bulunan 1 nci HİBM. K.lığı bu faaliyete de öncülük etmenin hazzını duymaktadır.

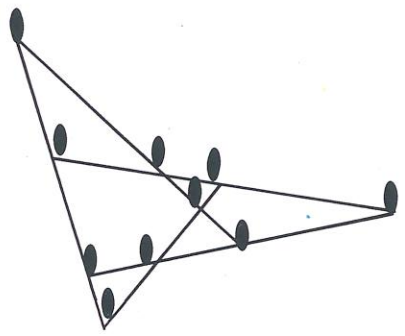
BULMACA



ÇÖLDE KEŞİF

4 kaşif çölde inceleme yapmak istiyorlar. Her biri yanında en fazla 5 günlük yiyecek taşıyabiliyor. Kaşifler bir süre gittikten sonra, içlerinden birisi kendisini başlangıç noktasına götürecek kadar yiyecekle geri dönüyor. Daha sonra ikinci ve diğerleri aynı işlemi tekrarlıyorlar. Yiyeceklerin bir kişiden diğerine aktarabileceğini ve kaşiflerin tam gün yolculuk yaptıklarını varsayarak, yolculuğun son kaşifin de salimen geri dönebilmesi için en fazla kaç gün sürebileceğini bulunuz.

GEÇEN SAYININ CEVAPLARI



ÇILDIRTAN AĞAÇLAR

ORDU VE ASKER

H= Ordunun Hızı, h= Askerin hızı, x= Asker en arkadan öne geldiğinde ordunun katettiği yol. 40+2x= Askerin toplam katettiği yol. Hız=yol/zaman formülü kullanılarak aşağıdaki iki denklem elde edilir;
(1) 40/H=(40+2x)h
(2)x/H=(40+x)h Bu denklemler çözüldüğünde x= 800 bulunur. Toplam katedilen yol yaklaşık 96.5 Km'dir. (40+2x)

Genel Kütüphaneye Yeni Kitaplar

1 nci HİBM.K.lığı Genel kütüphanesine 1994 yıl sonu itibariyle 143 kitap alındı. Nobel ödülü kazanmış yazarlar ve kitaplar ile popüler ve güncel kitapların (Jurassic Park, Bodyguard, Malcolm X, Kurtlarla Dans vb.) yanısıra Sheakespeare ile Tolstoy gibi klasiklere imza atan yazarların eserleri de kütüphaneye kazandırıldı. Kitap fiyatlarının ayda bir değiştiği günümüzde eldeki sınırlı imkanlara rağmen alınan çok sayıda yeni kitap tüm personelin beğeni ve isteklerini karşılayacak düzeydedir. Tüm personelimizin bil gilerine sunulur.

KÜÇÜK İLANLAR

- Grundig Teyp-Makaralı (TK-126)
- Avrupa Kamp Çadırı. Kullanılmamış. tabansız kabinli, tek koridorlu...
  Tel: 233 44 58 (Süleyman Yavaşoğlu)
- 1975 model Opak Beyaz Station Renault
  Tel: 4393 (Ömer Koyucan)

Taltif edilenler



1 nci HİBM.K. lığı birlik özel yönergesi (1.HİBMY 53-3)'ne göre son üç aylık süreyi kapsayan 1994 yılı 4 ncü dönem de aşağıda isimleri yazılı personele dönem içersinde yaptıkları başarılı çalışmalardan dolayı 1 nci HİBM.Komutanı tarafından kendi sınıflarında/ branşlarında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

TALTİF EDİLEN SUBAYLAR:

Hv.MühYzb.Erdoğan GÜNEŞ, Hv.P.Ütğm. Şeref EĞ İLMEZ, **Hv.Lv.Ütğm. E.Ahmet ÜN**, Hv.Müh.Atğm. Gökçen ÇAYIRLI, **Hv.İs.Atğm. Haluk DARGA.**

TALTİF EDİLEN ASTSUBAYLAR:

Hv.Mu.Kd.Bçvş.Talat ARIKAN, Hv.İs.Kd. Üçvş. İsmail ŞAY, **Hv.İs.Kd.Üçvş. Erdal ÖZDEMİR**

TALTİF EDİLEN UZMAN ERBAŞLAR:

Uzm.Çvş. Adil AK, Uzm.Çvş. Selim CANDEMİR.

TALTIF EDILEN ERBAŞ/ERLER:

Hv.P.Onb. Yüksel ÇALIŞKAN, Hv.P.Onb. Yunus CEYHAN, **Hv.P.Onb. Ayhan ÖNDER,** Hv.P.Er Nihat ABİ, **Hv.P.Er Adem TÜRKER.**

TALTİF EDİLEN SİVİL MEMURLAR:

Metin ÇAM, Orhan KARGI, **Salih İLHAN,** İsmail ÇOĞALDI, **İlhan GÜMÜŞ.**

TALTİF EDİLEN İŞÇİLER:

Kemal İLDAŞ, Reşat ÇELİK, **Ender UYANUSTA,** Celal ÜSTÜN, **İ. Hakkı GÜNERİ** Zekai ÇELİK, **Osman DÜLGERGİL,** Mehmet ATALAN, **Sadettin AYDIN,** Sabri DİNÇ, **Cemal ALIŞ,** Cemalettin ÜNSALAN, **Remzi SECİLER,** Hamdullah AKTAŞ, **Hasan AKÇA,** İbrahim SONYÜREK, **Mehmet SORYÜREK,** Mehmet SONGÜL, **Tayfun GÖKSEL,** Ahmet DERE, **İsmail BAYRAKTAR,** Mehmet KASAP, **İ.Kadri DARICIOĞLU,** Mehmet CANASLAN, **Beytullah ACARAY,** Ali Osman DOĞAN, **Celal BAYRAKTAR,** İsa ÇAYIR, **Mustafa YILDIRIM,** Mustafa ŞENOĞLU

ESKİŞEHİR HARB-İŞ SENDİKASININ YENİ YIL ZİYARETİ

Harb-İş Sendikası Eskişehir şubesi, 1 nci HİBM. Komutanı Hv.Plt.Tümg. **Kaya KONAKKURAN**'a 30.12.1994 tarihinde yeni yıl temennilerini sunmak üzere nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır. Şube Başkanı **Mustafa KAYA** yeni yılın iş barışına ve 1 nci HİBM.K.lığı camiasına hayırlı olması dileği ile işveren vekili ve sendika arasında herhangi bir uyumsuzluk ve uyuşmazlık konusu bulunmadığını vurgulamışlardır. Komutanımız Hv. Plt. Tümg. **Kaya KONAKKURAN** özetle *"Yüksek Teknolojinin uygulandığı, çok sayıda işçinin istihdam edildiği 1 nci HİBM.K.lığında, personel moralinin en üst düzeyde tutulması işverimindeki etkinliğini önemli derecede artırmaktadır. Bu başarıya; birlikteki Sosyal Tesis ve imkanların (Modern Kantin, Büfesi, Masa Tenisi, Açık-Kapalı Tenis Kortları, Voleybol-Basketbol, Çim Halı Futbol Sahası, Çocuk Oyun Parkı, Piknik Parkları vb.) artırılması, başarılı personelin ödüllendirilmesinin yaygınlaştırılması yanında çalışanlar arasında kaynaşmayı sağlayan eşli tanışma ve çay partileri, futbol, basketbol, voleybol, tenis, masa tenisi turnuvaları düzenleyerek ulaşılmıştır."* Daha sonra Sendika Şube Başkanı Mustafa KAYA ile beraberindeki heyet, sosyal tesislerde yenilen öğle yemeğini mütakip topluca anı fotografı çektirmişlerdir.





YAVUZ Firmasına verilen teşekkür

1993 - 1994 yıllarında personelimizin toplu taşımacılığını üstlenen YAVUZ OTOBÜS İŞLETMESİ sahibi Yavuz SOLAK'a, toplu taşıma hizmetini büyük özveri ve disiplinli olarak yürütmesi nedeniyle 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli adına Komutanımız Hv.Plt.Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından teşekkür belgesi verilmiştir. Teşekkür belgesini alan Yavuz SOLAK,*"Bu teşekkür belgesi ile bizleri onurlandırdınız. Bu bize hizmette daha güzele ulaşmada itici güç olacaktır. 1995 yılında da daha iyi hizmet sunacağımızı arz ederim. Sağolun."* diyerek duygularını dile getirmiştir.

Cahil kimsenin yanında
kitap gibi sessiz ol.

MEVLANA

UÇAK FASBAT MÜDÜRLÜĞÜ "EN" LERİ

Bnb. Münir ÜSTÜNDAĞ	En sabırlı
Bnb. M.Ali TEMEL	En idealist
Bnb. Adem TÜRKDOĞAN	En düzenli
Yzb. Adem BayDAR	En meşgul
Ütğm. Derya AKSU	En standart
Ütğm. İdris ÇETİN	En çetin'ler
Müh. Tenzile ÇETİN	
Tğm. Seyfi DEMİRDAŞ	En yeni
Tğm. Zafer PURUT	En yedek
Svl.M.Süheyla YÜKSEL	En kahkaha
Svl.M.Suna ASLAN	En FYGS
Svl.M.Emine TEKEREK	En sessiz
Svl.M.N.Bilal BALCI	En ballı
Svl.M.Hayrettin TOPEL	En bilgiç
Svl.M.Muhammet BEKTAŞ	En ufak
Svl.M.Kemal YAKAROĞU	En oyuncu
Svl.M.Ahmet UYUMAZ	En uyanık
Svl.M.Mustafa SÖĞÜTLÜ	En boyacı
Svl.M.Yavuz DEMİR	En uyumlu
İşçi Ahmet DERE	En dertli
İşçi Mehmet KASAP	En arabulucu
İşçi Celal ÜSTÜN	En kaliteci
İşçi Süleyman KURUNÇ	En sporcu
İşçi Nejat SİPAHİ	En centilmen
İşçi İsmail BAYRAKTAR	En hızlı
İşçi Ender UYANUSTA	En yakışıklı
İşçi İhsan DURU	En teknik
İşçi İ.Kadri DARICIOĞLU	En aceleci
İşçi Mehmet CANASLAN	En tamirci

ATELYELERİMİZ

EN KALABALIK MÜDÜRLÜK :
UÇAK FASBAT MÜDÜRLÜĞÜ
EN YENİ ATELYE :
BEAD-BLAST ATELYESİ
EN MODERNİZE ATELYE :
UÇAK BOYA ATELYESİ
EN DÜZENLİ/TEMİZ ATELYE :
T-33/T-37 BAKIM ATELYESİ
EN BÜYÜK ATELYE :
F-4 BAKIM ATELYESİ
GÜNDEMDEKİLER
* F-16C/D UÇAKLARI BOYAMA PROJESİ
* İŞ ETÜDÜ ÇALIŞMALARI

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM. K.LIĞI

YAYIN İNCELEME ve YÖNETİM KURULU:

Y.Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Müh. Yzb. **Can EREL**
Per. Utğm. **Cevdet ÖRS**
Atğm. **Çağatay KARAER**
Teknisyen **Mehmet ÖZCAN**
Per. Kd. Alb. **İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
İs. Yzb. **Cihat YİĞİTBAŞI**
Atgm. **Nejdet URUNLU**
Atğm. **Murat EMİRAL**
Kd. Bçvş. **Mustafa ÖZBEK**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Tek. **Hülya ÖNDİKMEN**

FOTOĞRAFLAR:
Hv. İsth. Kd. Bçvş. **Ömer KARAKAŞ**
Teknisyen **M.Kemal İLDAŞ**

BASIM KOORDİNATÖRÜ:
Tek. **Mehmet GÜRDAL**

TASARIM: HAT GRAFİK
BASKI:
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ Tel: 236 00 51

1 nci HİBMK. LIĞI FB. MD.LÜĞÜ / TYKAG
26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643;831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1- Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2- Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3- Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4- Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5- Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

EMEKLİLİK TÖRENİ



"ONCE INSAN" prensibinin ön planda tutulduğu 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığında uzun yıllar şerefle görev yaparak, emeklilik nedeniyle aramızdan ayrılan 138 işçi personele Komutanımızın direktifleri doğrultusunda tarihinde ilk defa tüm personelin katılımı ile 17 Ocak 1995 Salı günü saat 15.30'da toplu uğurlama yapılmıştır.

Tören proğramı uyarınca, emekli personel adına işçi Cengiz ÖLMEZER samimi duygu ve düşüncelerini dile getiren bir konuşma yapmıştır. Övgü ve anlam dolu konuşmasını aynen sütunlarımıza aktarmayı bir borç biliyoruz.

Emekli personelimize fotografta görüldüğü gibi tarihinde ilk defa hazırlanan Hizmet Belgesi, özel olarak yaptırılan Hizmet Plaketi, bir hafta gibi rekor sayılacak sürede Kıdem Tazminatı ödenmesine ilişkin evrak, başta Komutanımız olmak üzere üst rütbeli subaylarca verilmiştir.

Tümg. Kaya KONAKKURAN personele hitaben **"Hizmetleriniz asla unutulmayacak, geride kalan arkadaşlarınız tarafından daima örnek alınarak, her zaman takdirle anılacaktır. Sizler her ne kadar bedenen ayrılsanız da, kalben ve ruhen daima birlikte olduğumuzu unutmayınız. 1 nci HİBM.K.lığı personeli ve Sosyal Tesisleri size daima açıktır, aile efradınızla birlikte, mutluluk ve başarılar diliyorum."** diyerek duygularını belirtmişlerdir.

Tören topluca anı fotoğrafı çekilmesiyle sona ermiştir.

EMEKLİLER ADINA
CENGİZ ÖLMEZER'İN KONUŞMASI

Komutanım, Değerli yöneticilerim ve Değerli Arkadaşlarım. Bugün aranızdan ayrılmak üzere olan 138 arkadaşım ve şahsım adına hepinizi saygılarımla selamlıyorum. Çok genç yaşta, hatta bir çoğumuz çocuk denilecek yaşta işe girdik. Yıllar önce iş başı yaptığımızda işyeri olarak birkaç baraka vardı. Nizamiyeden çalıştığımız atelye ye gelinceye kadar çamurdan ayakkabımız ayağımızdan çıkardı.



O zamanlar ne toplu sözleşme ve ne de sendika güvenliğimiz vardı. Maaş ve ikramiyelerimizi değişik kahvelerde, çoğu zaman şimdiki İş ve İşçi Bulma Kurumu karşısında bulunan kahvede maaş kuyruğuna girerdik. Paralarımızı alıp alamayacağımız belli değildi. Bugünleri yaşadık ve gördük. Bugün ise; alt ve üst yapısıyla, Teknolojisiyle dünya standartlarına uygun, tertemiz, yemyeşil modern bir müessesenin çatısı altında çalışıyor, modern kantini, büfesi, masa tenisi salonu, açıkkapalı tenis kortları, voleybol, basketbol, çim halı futbol sahası, çocuk oyun parkı, piknik parkı gibi hayal bile edemediğimiz modern sosyal tesislerinden yararlanıyoruz. ayrıca, evimizin önüne kadar gelip-giden toplu taşıma servis hizmeti, ücretimizi gününde ve anında alabildiğimiz bankamatik sistemi, modern sağlık amirliği ile sağlık hizmetinin verildiği noktaya ulaştık.

Değerli Arkadaşlarım; Bu günlere kolayca gelinmedi. Dünü hatırlayarak bugünlerin kıymetini bilelim. Yaşamımızın en verimli çağlarını bu güzide müessesede geçirdik. Alın terimizi, bilgi ve becerimizi arz ettik. Ekmeğimizi kazandık. Daima hizmetin önemini bilerek, sorumluluk duygusu içinde çalıştık, yıllarca kederde ve kıvançta bir olarak arkadaşlık ve dostluğumuzu ön planda tuttuk. Günümüzde bazı değer yargılarının değiştiğini, arkadaşlıkların zayıfladığını görüyoruz. İş barışının kurulmasında ve devam ettirilmesinde, en önemli hususların;

- İşçi ve işveren arasında daima samimi diyaloğun devamı,

- Sorunların çözümünde ve aşılmasında, gerek sendikanın gerekse işverenin milli menfaatleri ön planda tutan, sağduyulu, hoşgörülü samimi yaklaşımları önem arzetmektedir. Herşeyin dar bir bakış açısıyla kurallarla çözümlenemediğini gördük. Maddiyattan ziyade birbirimize karşı yaklaşım ve davranışın çok önemli olduğunu yaşayarak öğrendik.

Şu anda yapmakta olduğumuz ve 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı tarihinde ilk defa uygulanan böyle bir tören bunun en güzel örneğidir. Bakanlığımızın yayınladığı emirde 31.12.1994 tarihine kadar ayrılmamız öngörülmüş olmasına rağmen, 25-30 yıl onurlu bir hizmet yapmış bizler için komutanımız üst makamlar nezdinde girişimlerde bulunarak "Arkadaşlarımızın tüm hak ve menfaatlerine zarar gelmeden 16 Ocak 1995 tarihinde topluca bir törenle uğurlamanın uygun olacağı" fikrini benimsetmiştir.

Bu nedenle; başta sayın komutanımız Tümg. Kaya KONAKKURAN olmak üzere, tüm yöneticilerimize, huzurlarınızda şükran ve teşekkürü bir borç biliyoruz.

Mevcut ekonomik şartlar nedeniyle zorunlu olarak çalışma hayatını noktalayan bizler ayrılışta buruk bir hüzün ve sevinci birlikte yaşadığımızı ifade etmek istiyorum.

Birlikte acı ve tatlı anılarla süslenmiş, onurlu bir hizmet döneminin sonunda sizlerden ayrılacağımız için hüzünlüyüz.

Sevinçliyiz çünkü, bize verilen emaneti alnımızın akıyla teslim ettik.

Sevinçliyiz çünkü, herkese nasip olmayan sağlık ve mutluluk içinde ayrılıyoruz.

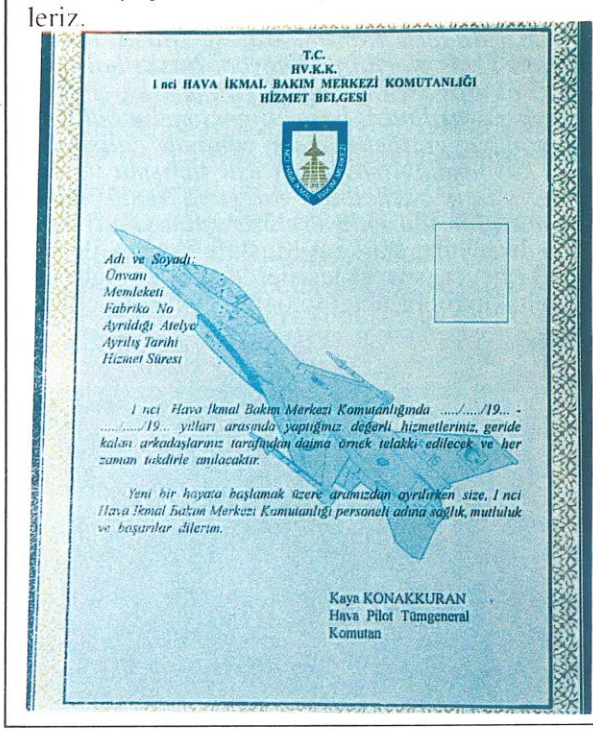
KOMUTANIM, ARKADAŞLARIM;

Huzurlarınızdan ayrılırken şerefli ve onurlu bir tören yapılmasını sağlayan başta komutanımızı yöneticilerimizi tekrar şükran ve teşekkürlerimizi arz eder, emekli arkadaşlarıma bundan sonraki yaşamlarında sağlık ve mutluluklar diler, kalan arkadaşlarıma başarı ve huzur dolu bir çalışma hayatı temenni eder, daha önce emekli olmuş, bugün hayatta olmayan tüm buyüklüklerimize Allah'tan rahmet dilerim. ***Hoşçakalın.***

EMEKLİ OLANLAR

Fahrettin İRİOL,Cengiz ÖLMEZER, **Davut KARACA**, Naci ÇETİNTAŞ, **Erdal OKUN**, M.Metin ÜNALP, **Hikmet YETİŞER**, Hüseyin AYDIN, **Hakkı YILMAZ**, Muzaffer OKBİLEK, **Hasan KARASU**, Sevim ZEREY, **Edip ŞENGÜL**, Mehmet OK, **İzzet GÖÇER**, Ertuğrul DOĞRUOĞLU, **Ahmet ÖZDEMİR**, İsa ŞANVER, **Ahmet SAVRUNLU**, Mehmet KİRAZ, **Doğan ACARBAŞ**, İbrahim ALAN, **Ruşen TAKIL**, Mehmet ÖZDEMİR, **Hüsnü BENLİKAYA**,, A.Nur CEBECİ, **Ali TAŞ-TEKİN**, Mehmet ALTINPARMAK, **Kamil ŞEN**, D.İlhan KAYA, **Nejdet ÇOBANOĞLU**, Faruk AKSOY, **Yunus YILDIRIM**, Sabri KURULGAN, **Ömer ÇELEBİ**, Ahmet CİHANGİR, **Mustafa ÖZTÜRK**, Sami SİVASLIOĞLU, **Yaşar YÜCEL**, Celal ÖZTÜRK, **M.Ali YILMAZ**, Fethi KUNDUZ, **Orhan YAVUZ**, Fikret ÖZEKENLER, **Erdal ÖZBAY**, Vedat IŞIK, **Hikmet BECERİK**, Fadıl SERDAR, **Kemal KÖSEOĞLU**, Erkan ANIL, **Halit ÇETE**, Turhan PAPURCU, **Yunus TEZCAN**, Mustafa YÜKSEL, **Mustafa BEKTAŞ**, Süleyman ÇAĞATAY, **Ali SAKARYA**, H.Hüseyin ALTINAY, Oktay İNGÖR, Ali ÇAKIR, **H.İbrahim TÜRKMEN**, Halil SEBAZ, **A. Haydar ÖZKAN**, Numan UYANUSTA, **Ekrem CANBULAT**, İ.Hakkı ÖZBAY, **Nevin ÜLÜĞ**, Mehmet SOYER, **Basri GÖVEN**, Mehmet GÜLÇÜ, **Mübin YILMAZ**, Erdoğan BAYRAKÇI, **İzzet KETEN**, Yüksel GÜLTEN, **M.Cemal BİRER,** Mehmet GÜNERİ, **Yaşar SİLE**, Kazım ARAL, **Osman ÜMİTLİ**, Sinan DURA, **Şemsettin AYDOĞDU**, Necdet GÜÇLÜ, **İsmail CANTÜRK**, Raşit NAMAL, **Ahmet CEYLAN**, İlyas TETİK, **Ali İNCE**, M.Kemal TORAMAN, **Halim KURT**, Sıtkı KARAKAYA, **Tahsin POZAN**, İ.Macit ÜN, **Ahmet BOZKURT**, Tahsin ÖZDERE, **Muharrem UMUT**, Hikmet OKTAY, **Efraim COŞKUN**, Ünal ŞENGİZ, **H.İbrahim DÖNER**, Mustafa SAYAR, **Veysel UYSAL**, Yusuf ERGÖZ, **Doğan İNGÖR**, Turgut DINDIN, **Adil GENÇTÜRK**, Seyfettin GELİNCİKLİ, **Sadık AYDIN**, H.Hüseyin ÇAMOĞLU, **Orhan ALTAY**, **Erkan TUNÇDEMİR**, Gürbüz ÜNLÜER, **Ahmet KİSECİK**, Mustafa KOCAKÖSE, **Kamil BAŞARAN**, Çetin ÖZGÜVEN, **Necmettin YILDIRIM**, Fahri GENÇ, **Yusuf ERTUĞ RUL**, Osman ŞENER, **Hüsmen SACAKLI**, Bahattin YAZICI, **Erdoğan ÜNLÜER**, Enver ATALAY, **Tuncay ONGAR**, İ.Hakkı YÖNAL, **Necmettin ALTAN**, Fuat KESKİN, **Arif KÜÇÜK YILMAZLAR**, Ahmet KARA YAVUZ, **Muammer ÇAYÇAKIL,** Necmettin CAN, **Veysel KANTAR**, Ali GÜVENDİ, **Şeref GÜNKAYA**, Mehmet DALKIRAN, **Yaşar KARAYAZ**, Ahmet TUNCEL, **İlyas SALKIM.**

Yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.



T.C.
HV.K.K.
1 nci HAVA İKMAL BAKIM MERKEZİ KOMUTANLIĞI
HİZMET BELGESİ

Adı ve Soyadı
Ünvanı
Memleketi
Fabrika No
Ayrıldığı Atelye
Ayrılış Tarihi
Hizmet Süresi

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığında ...../...../19... - ...../...../19... yılları arasında yaptığınız değerli hizmetleriniz, geride kalan arkadaşlarınız tarafından daima örnek telakki edilecek ve her zaman takdirle anılacaktır.

Yeni bir hayata başlamak üzere aramızdan ayrılırken size, 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli adına sağlık, mutluluk ve başarılar dilerim.

Kaya KONAKKURAN
Hava Pilot Tümgeneral
Komutan

YIL : 1 SAYI : 6 MART-NİSAN 1995

KOVAN

1 nci HİBM.K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR



Saygıdeğer Kovan Okuyucuları, yoğun faaliyetlerle başlayan 1995 yılı, nisan ayının son haftasında yine aynı tempo ile devam ediyor. Genel olarak ilgi alanımızı oluşturan seminerler, toplantılar birbiri ardına sıralanırken, görevimizin en önemli sorumluluğunu oluşturan, emniyetli uçuş ve kaliteli ürün mücadelemizi hiç aksatmadan sürdürüyoruz.

Bunlardan en önemlisi; önceleri büyük ölçüde ilgi alanı dışında tutulan uçak olayları ve uçuş emniyetini destekleyici geliştirmeler, günlük bazda yakından takibe alınmış ve istatistiksel metodlarla kontrola alınarak asgari düzeye çekilmeye çalışılmıştır. Bu konuda ayrıca, desteklemekten sorumlu olduğumuz uçak ve sistemlerde, parça bekleri sıfıra indirerek, büyük ölçüde olayların nedenlerini ortadan kaldırmaya yardımcı olmayı da, amaçladığımızı belirtmek istiyorum. Ancak gördük ki; sadece olayların peşinden gitmekle, daha önce hiç takip edilmeyen olayları, sadece izlemek ve tedbir almakla pek fazla yol alınmıyor. Öncelikle iki önemli konuda daha tedbir almak zorunluluğunu hissettik.

Olaylara neden olan küçük-büyük yapısal problemleri köklü bir çözüme kavuşturmak ve yapısal problemleri olan yıpranmış yaşlı uçakları modifiye ederek binlerce saat daha uçuş ömürlerini uzatmak.

Özel bir raporlaşma tekniği ile birliklerle haberleşerek önceden olayları algılayarak olaya mani olmak.

Birinci konuda yaklaşık bir yıldır büyük mesafeler kaydettik. F-4, T-38, F-5 uçaklarında birçok yapısal parça ve kanat onarımını başardık. Şimdi önümüzde, F-5 uçaklarına uygulayacağımız ve ilk defa merkezimizde ürettiğimiz, FS325 BULKHEAD imalatı ve montajı en sonuncu ve en önemli yapısal tadilat olmaktadır.

Devamı 2. sayfada

Görev değişimi

*Hava Lojistik Komutanlığı'na **Korg. Sabahattin ÇATIREL** atandı. 8 Mart 1995 tarihinden itibaren **Korg. Vural AVAR**'ın Gen.Kur. Pln. Prn. Bşk.'lığına atanması dolayısıyla boşalan Hava Lojistik Komutanlığı'na Harp Akademileri Komutan Yrd. görevinde bulunan **Korg. Sabahattin ÇATIREL** atandı.*



Korg. Sabahattin ÇATIREL 1937 yılında Eskişehir'de doğmuştur. 1956 yılında Hava Harp Okulu'na girmiş 1958 yılında Asteğmen rütbesi ile Hava Kuvvetleri saflarına katılmıştır. 1958-1960 yılları arasında İzmir Hava Eğitim Komutanlığında pilotaj eğitimlerini tamamlayarak, 1970 yılına kadar uçuş birliklerinde taktik av pilotu olarak görev yapmıştır.

1972 yılında Hava Harp Akademisi eğitimini bitirerek 6 ncı Ana Jet Üs 162 nci Filo Harekat Subaylığına atanmıştır. 1974 yılında aynı filoda komutanlık görevini yürütmüştür. 1976-1979 yıllarında Hava Harp Akademisi 'nde öğretim üyesi olarak görev yapan Korgeneral ÇATIREL, 1979 yılında 2 yıl süreyle "Air-South Komuta Kontrol Şube Müdürü" olarak Napoli /İtalya'da Nato görevinde bulunmuştur. 1981-1984 yılları arasında 5 nci Ana Jet Üs Harekat Komutanlığı görevini yürütmüştür. 30 Ağustos 1984 tarihinde Tuğgeneralliğe terfi etmiştir. Sırasıyla Hv. Kv. K. Per. D. Bşk.lığı, 9 ncu Ana Jet Üs Komutanlığı ve Hava Savunma Daire Bşk.'lığı görevlerinde bulunmuştur.

30 Ağustos 1988'de Tümgeneral rütbesine yükselmiş ve Hv. Eğt. K.'lığı Komutan Yardımcılığına 1990 yılında ise Hv.K. İsth. Bşk.'lığına atanmıştır. 1993 yılıda Korgenarelliğe terfi etmiş, Mart 1995 tarihine kadar Harp Akademileri Komutanlığında Komutan Yardımcılığı görevini yürütmüştür.

Yeni komutanımıza 1 nci HİBM.K'lığı personeli olarak başarılar dilerken, eski Komutanımıza da atandığı yeni görevinde başarılarının devamını temenni ederiz.





Verimlilik Ödülleri bu yıl da Komutanlığımızda

1993 yılından sonra 1994 yılında da verimlilik ödülleri 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi'ne verildi. Bu kez iki işçimiz birden ödüle layık görüldü !..

İşçilerimizden **Cihan KODAMAN** ve **Tamer YÜKSEL** yılın verimlilik ödülüne layık görülürken, Komutanımız Tümg. **Kaya KONAKKURAN** yılın işvereni seçildi.

Milli Prodüktivite Merkezi (MPM) tarafından **"Kuruluşların ve ülke ekonomisinin verimliliğine önemli katkılar sağlayan"** işçilere ve işverenlerine verimlilik ödülleri 24 Nisan 1995 tarihinde yapılan törenle dağıtıldı.

Erdemir, Profilo, İsdemir ve KORDSA'dan birer işçinin yanısıra Komutanlığımızdan **Cihan KODAMAN** Jet Uçakları bobin sarım faaliyetlerindeki katkıları, **Tamer YÜKSEL** de F 110 Motorları ENSIP bakımıyla ilgili geliştirdiği kolaylıklar nedeniyle ödüle layık görüldü.

Yılın işçilerinin görev yaptıkları kuruluşların yöneticileri de işçilerine sağladıkları imkanlar nedeniyle "Yılın İşvereni" olarak seçilmekte olup, Komutanımız Tümg. **Kaya KONAKKURAN** da ikinci kez yılın işvereni ödülünü 1 nci HİBM.K.lığına getirdi.

Tamer YÜKSEL'in ödül dağıtım töreninde yaptığı konuşma 10. sayfadadır.





... Bayramınız Kutlu Olsun ... Bayramınız Kutlu Olsun .... Bayramınız Kutlu Olsun ...

F-5 uçağı üzerinde "SPAR", "ATTACH RIB", DIAGONAL SUPPORT", "KOKPİT LONGERON" larından sonra yapacağımız bu tadilat, F-5 uçağının tüm gövdesini sökerek uygulanacak ve uygulama aparatları dahil her türlü malzeme 1 nci HİBMK. lığında imal edilecek ve uygulanacaktır. Bunun anlamı; F-5 gövdesi üzerinde yapısal yönden (ham malzeme hariç) her türlü kabiliyetin kazanılacağıdır.

Yeni raporlaşma; her üç ayda birliklerden Kalite Güvence tarafından istenen bilgileri ihtiva etmektedir. Bu bilgiler ışığında analizler yapılmakta ve bu analizler sonucunda bazı olaylar olmadan önlenebilmektedir.

Bu sistemin daha da gelişmesini saglamak için, ihtiyacımız olan projeleri hiç vakit kaybetmeden yürürlüğe koymaktayız. Bu projelerin desteği olmadan, araştırma - geliştirme ve uçuş emniyetini sağlayıcı tedbirler ve harekat ihtiyaçlarını geliştirici tedbirlerin alınması oldukça güç olacaktır.

Bu projeler Hv.K.K.lığını teknik yönden 2000'li yıllara taşıyacaktır.

UÇAK YAP PROJESİ :

1994 yılında başlatıldı. Projenin amacı; 1 nci HİBMK.lığına "Sonlu Elemanlar Metodu"yla gerilme analizi yapabilme kabiliyeti kazandırmaktır.

UÇAK YÜK PROJESİ:

1994 yılında başlatılmıştır. Projenin amacı; harici yük sertifikasyon kabiliyeti kazanma çalışmalarını içermekte, uçak dışına takılabilecek yakıt tankı, paylon, adaptör, lançer ve mühimmat gibi harici yüklerin emniyetle görev yapacak şekilde uçağa yüklenmesi ve fırlatılması için gerekli tüm mühendislik analizi, yer ve uçuş testlerini kapsamaktadır.

UÇAK TEST PROJESİ:

1994 yılında başlatılan bu proje diger iki projeyi tamamlayıcı nitelikte olup, uçuş esnasında basınç, sıcaklık, akış hızı, sürükleme hızı, sarsıntı gerilme, kuvvet, akım ve gerilim gibi parametrelerin ölçülmesi hedeflenmektedir.

*Kalite konusuna gelince; daha önce de açıkladığımız gibi G.E. ile sertifikasyonda son aşamaya geldik. **ISO 9001** için kurslar aldık ve **Burean Veritas** yetkililerini Merkezimize davet ettik ve bu sertifikayı alma yolunda oldukça mesafe katettik. Son olarak **FAA Sertifikası** hedefimizdir. Bunlar gerçekleştikten sonra dünyanın her yeriyle iş yapma, müşterek projelere girme yolu açılacaktır. Ancak, yukarıda belirttiğim gibi, kalite ve üç önemli proje, bize 2000'li yılların Türk Hava Kuvvetleri teknik ihtiyaçlarını birlikte kazandıracaktır. Ümitliyiz ve kendimize güveniyoruz.*

Açıkça ifade etmek gerekirse, bu üç proje ve Milletlerarası Kalite kabiliyeti olmadan kendi kendimize yeter düzeyde Hava Kuvvetleri'nin teknik ihtiyaçlarını gidermekten bahsedilemez.

Son olarak sizlere bizi sevindiren bir haberi vermek istiyorum. Geçen yıl Milli Prodüktivite Merkezi'nin yılın işçisi ve işvereni ödülünü 1 nci HiBM. Komutanlığı olarak biz kazanmıştık. Bu yıl Türkiye genelinde seçilen altı işçiden ikisi bizim Merkezimizden; yılın işçileri ödüllerini ve 1 nci HİBM. Komutanı olarak yılın işvereni ödüllerini alacağız. Üç yıldır gösterilen bu başarı için sevinçliyiz.. Daha sonraki yıllarda bu başarıların devam etmesini diliyor, hepinize sağlık, başarı ve mutluluk dileklerimizle saygılar sunuyoruz.

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hava Pilot Tümgeneral
1 nci HİBM. Komutanı

İlk F110-GE-100 FSB'si için Tören

Ön çalışmaları ve etüd faaliyetleri 1984 yıllarına kadar uzanan ABD Hava Kuvvetleri program yönetimiyle eşzamanlı olarak başlatılan ilk Türk Hava Kuvvetleri projesi olan F110-GE-100 FSB projesi Peace Onyx I kapsamında ele alınmıştır. İhtiyaçların belirlenip, temin kaynaklarına göre



açıklık kazanmasına takiben GE firmasıyla imzalanan direkt kontratla 1988 yılında yoğunluk kazanan proje, benzer uygulamaları aynı zamanda başlatan diğer ülkelerden daha önce, altı yıl gibi kısa bir sürede tamamlanabilmiştir.

F110-GE-100 Motor ve Aksesuarlarının teknik emirlerde tanımlanan FSB faaliyetlerini (parça onarımı hariç) gerçekleştirebilme kabiliyetine sahip olmada katkısı bulunan Türk Hava Kuvvetleri Lojistik ailesinin bütün birimleri ile kullanıcılarının temsil edildiği bir tören 14 Mart 1995 günü Jet Revizyon Müdürlüğü'nde düzenlenmiştir. Törende 1 nci Taktik Hava Kuvvet Komutanı Korg. Erdoğan ÖZNAL, Hv.Loj.K. Korg. Sebahattin ÇATIREL, Loj. Bşk. Tümg. İbrahim FIRTINA ile GE Gelişmiş Askeri Motor Programları Genel Müdürü Richard HICKOK, Anadolu Üniversitesi Rektör Vekili Prof. Dr. Ercan GÜVEN, TUSAŞ Motor Sanayi Genel Müdürü Nadi KÖKLÜ başta olmak üzere ilgili taraflardan çok sayıda konuk hazır bulunmuştur.

Tören, Proje Mühendisi Hv. Müh. Kd. Yzb. Can EREL'in projenin teknik detaylarını açıklayan konuşması ve temsili olarak hazırlanan ilk motora Bay Hickok tarafından faal kartının verilmesi ile başlanmıştır.

Projede görev alan tarafların katkıları, projenin kısa sürede başarılabilmesinin önemi ve tarafların gelecekle ilgili projeksiyonunu kapsayan konuşmaların Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN ve Bay Richard HICKOK tarafından yapılmasını hazırlanan anı şiltleri ve sertifikaların takdim edilmesi izlemiştir.

Tören, konu ile ilgili davetliler ile çalışanların katıldığı sosyal tesislerde düzenlenen kokteyl ile sona ermiştir.

Türkiye için büyük bir gurur kaynağı olan bu önemli kabiliyetin kazanılmasında emeği bulunan herkese teşekkür ediyor, saygıyla anıyoruz.



Hv.K.K.Uçuş ve Yer Emniyeti Semineri Yapıldı

Hv.K.K.lığının 30-31 Mart 1995 tarihlerinde Ankara'da icra edilen 1995 yılı Uçuş ve Yer Emniyet Seminerine 1 nci HİBM.K.lığı, Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN başkanlığında altı kişilik bir ekiple iştirak etmiştir. Takdimi yapılan konulardan " 1 nci HİBM.K.lığının Uçuş Emniyetine Katkısı Olacak Projeler" Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN, "Fabrika/Birlik Seviyesi TCTO Uygulama Durumları ve Karşılaşılan Problemler" konusu Y.Müh.Kd.Bnb.Yüksel KENAROĞLU ve "Uçak Olaylarının Analizinde 1 nci HİBM.K.lığı Tarafından Sürdürülen Çalışmalar ve Alınan Tedbirler" konusu ise Müh.Bnb. Selahattin GÜL tarafından takdim edilmiştir. Takdimler neticesinde, 1 nci HİBM.K.lığına BBS (Bakım Bilgi Sistemi) terminallerinin bağlanması yönünde çalışmaların başlatılmasına yönelik direktif alınması yönünde karar alınmıştır.

THK 70. yıl sergisi

TÜRK HAVA KURUMU'nun 70. kuruluş yıldönümü kutlamaları kapsamında 16-22 Şubat 1995 tarihleri arasında Ankara Dil Tarih-Coğrafya Fakültesi Sergi Salonunda geniş kapsamlı havacılık sergisi açılmıştır.

Hv. K.K.lığı adına da 1., 2. ve 3. HİBM.K.lıklarından imalat ve revizyon ağırlıklı 1 nci HİBM.K.lığından J85 Motoru, Kobra Adaptörü, SUU-25 Adaptörü, Hayat İdame Kiti, J79 Dumansız Yanma Odası, Pilot Sandalyesi, 1 nci HİBM..K.lığını tanıtıcı İngilizce ve Türkçe kaset ve broşürler sergilenmiştir.

Sergiye katılan diğer birlikler ve firmalar K.K.K.lığı, Jandarma Gn. K.lığı ve Deniz K.K.lığı, TEI, TAI, PTT ve Türk Kuşu'dur. Türk Hava Kurumu yetkilileri, geçmiş senelere göre daha fazla ve geniş kapsamlı olduğunu belirtmişlerdir.

Serginin açılışı Atatürk'ün manevi kızı Sabiha GÖKÇEN hanımefendi tarafından yapilmıştır. Kendileri sergilenen ürünler ile yakından ilgilenmiş ve ürünler hakkında bilgiler almıştır. Sergilenen ürünleri gördükten sonra bugün gelinen noktadan mutluluk duyduklarını ifade etmişlerdir.

T 56 FSB PROJESİ İLERLİYOR

C-130 uçaklarına ait T56-A-7B motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) kabiliyetinin kazanılması sorumluluğu 1 nci HİBM.K.lığına verilmiştir. Proje iki aşamalı olarak ele alınmıştır. Buna göre; Daha önce 2 nci HİBM.K.lığı sorumluluğunda olan T56-A-7B motorlarının tüm mevcut takım/avandınlık ve kabiliyetlerinin 1 nci HİBMK.lığına aktarılması planlanmıştır. Bu çalışmalar 1993 yılında tamamlanmıştır. Bu süre içinde 5 adet arızalı motorun faaliyeti sağlanmıştır. Aynı zamanda motorun önemli ünitelerinden olan REDUCTION GEAR BOX ünitesinde revizyon kabiliyeti kendi imkanlarımızla kazanılmış olup, motorun tüm üniteterinin iş standartları tamamlanma aşamasına getirilmiştir.

1 nci HİBMK.lığınca, 2 nci HİBM. K.lığındaki kabiliyetler kazanıldıktan sonra komple motor revizyon kabiliyetinin kazanılması çalışmaları başlatılmıştır. Alınan bir adet eğitim motoru, sökülerek belirlenen ihtiyaçların karşılanması faaliyetleri sürdürülmektedir.

T-56 motorlarının yurtdışı bağımlılığı azaltma çalışmalarına paralel olarak envanterimizdeki T56-A-7B model motorların giderek NON STANDART olması bu motorun desteklenebilirliğini güçleştirmekte ve daha pahalı hale gelmektedir. Dünya üzerindeki diğer C-130 uçakları kullanıcı ülkeler T56-A-7B motorlarını T56-A-15 modeline dönüştürmüşlerdir. 1 nci HİBMK'lığı da bu çalışmalara başlamış olup 1995 yılında uçuş saati dolan motorların hem revizyon edilmesi hem de T-56-A-15 dönüşümü amacıyla yapılacak tedarik kapsamında FSB'de dönüşüm kabiliyeti de kazanılacaktır.

C-130 uçaklarına ait motorların reveizyon kabiliyetinin kazanılması ve dönüşüm faaliyetlerinin 1996 yılından itibaren 1 nci HİBM.K'lığınca kazanılması için çalışmalar hızla sürdürülmektedir.

T 37 DADTA Projesi başladı

Türk Hava Kuvvetleri envanterindeki T-37 B/C uçaklarının mevcut yapısal durumlarını belirlemek ve gelecekteki yapısal tadilat ihtiyaçlarını tespit edebilmek amacıyla 1994 yılında kontratı imzalanarak yürürlüğe giren T-37 DAYANIKLILIK VE HASAR TOLERANS ANALİZİ (Durability and Damage Tolerance Assesment-DADTA) projesi, Mart 1995 tarihinde fiilen başlatıdı.

Proje kapsamında, öncelikle 6 adet T-37 B/C uçağı enstrumante edilecek ve 8-10 aylık süreçte toplanan bilgiler kullanılarak Dayanıklılık ve Hasar Tolerans analizleri yapılacaktır.

Proje kapsamında alınacak eğitimlerle, sözkonusu kabiliyetin diğer silah sistemlerine de yaygınlaştırılması hedeflenmektedir.

1 nci Kalibre Semineri yapıldı

Hv. K. K.lığı bünyesinde hassas test/ölçü aleti kullanan birlik personelinin kalibre konusunda bilinçlendirilmesi sorunların tespiti ve çözüm yollarının belirlenmesi amacıyla düzenlenen kalibre seminerlerinin ilki 1nci Kalibrasyon Semineri olarak 16 Şubat 1995 tarihinde 1 nci HİBM. K.lığında gerçekleştirildi.

Seminere Hv. Loj. K.lığı, birlikler, HİBM.K. lığı kalibre koordinatörlerinden oluşan toplam 102 kişi katıldı.

İki ayrı bölümden oluşan seminerin ilk bölümünde kalibrasyonun önemi, HKY 23-29 ve diğer teorik bilgiler takdim edildi, ikinci bölümünde ise birliklerden daha önce bildirilen sorunlar ve çözüm önerileri ayrıntılı bir şekilde görüşüldü ve son olarak da kalibrasyon laboratuvarı gezilerek seminer tamamlandı. İlk kalibre semineri olmasına rağmen izleyicilerin taktir ve beğenilerini kazandığı, bizzat katılımcılar tarafından ifade edilmiştir.

Kullanıcıların sorunlarının yüzyüze tartışılması ve çözüm yollarının bulunmasına imkan sağlanması açısından bu seminerin yılda bir kez yapılmasının yararlı olacağı değerlendirilmektedir.



Hassas test/ölçü aleti kullanan personelin kalibrasyon konusunda bilinçlendirilmesi ve çözüm yollarına ilişkin önerilerin tartışıldığı seminerin birincisi başarıyla tamamlandı.

F-4 ve F-16 TCG Teknik Koordinasyon Toplantıları yapıldı



ABD Hava Kuvvetleri Yönergesi-AFR 130-1 ve Türk Hava Kuvvetleri Yönergesi HKY 54-5 esaslarına göre yürütülmekte olan Silah Sistemleri Teknik Koordine programlarının yıllık toplantılarından F-4 ve F- 16 uçakları Yurtiçi Gözden Geçirme Toplantıları sırasıyla 20-23 Mart ve 17-18 Nisan 1995 tarihlerinde 1 nci HİBM.K.lığında yapıldı.

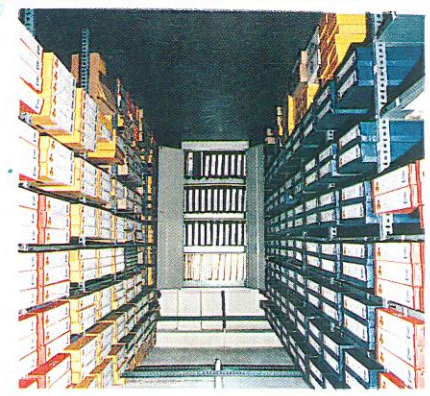
Toplantılara Ogden Air Logistc Center (OO-ALC Hıll Air Force Base Utah ABD) F-4 ve F-16 TCG temsilcileri, ODC Hv. Loj. K.lığı, Loj. Bşk.lığı, HİBM.K.lıkları temsilcileri ve kullanıcı birlik temsilcileri katıldı. Yılda bir defa 1 nci HİBM.K.lığında yapılan bu toplantılardan T-37/T-38 ve F-5 TCG toplantıları Haziran 1995 ayı içinde gerçekleştirilecektir.



Zamanı öldüren işi de öldürür

B. C. Forbes

X- Ray Film Arşivi yeniden düzenlendi



Tahribatsız Kontrol (Non Destructive Inspection-NDI) yöntemlerinden biri, yaygın olarak X-Ray kontrolu adını verdiğimiz radyografik yöntemdir. Bu yöntem ile uçak yapısı veya uçak ünetilerinin kritik bölgeleri X ışınlarına maruz bırakılarak görüntü filme aktarılmakta ve film banyo edilip değerlendirilerek uçak yapısı hakkında karar verilmektedir.

Fabrika seviyesi bakımlar sırasında yapılan X-Ray kontrollarında elde edilen filmlerin, hem yapıda zamanla oluşacak muhtemel gelişmelerin izlenmesi hem de kontrol anında yapının durumunu belgelemesi nedenleri ile uzun süre muhafaza edilmeleri zorunludur. 1nci HİBMK.lığı gibi çok sayıda X-Ray kontrolu yapılan bir müessesede arşive konan film sayısının çok olması ve bunlardan ihtiyaç duyulanlara kolayca ulaşılabilmesi de ayrıca önem kazanmaktadır.

Bu nedenlerle 1 nci HİBM.K.lığı Uçak Fasbat Müdürlüğü NDI Atelyesi bünyesinde bulunan X-Ray film arşivi yeniden düzenlenmiştir. Bu çalışmalar sırasında arşivin yeri değiştirilmiş, raflar yeniden ayarlanmış, 1nci HİBM.K.lığı ve birlikte ihtiyaç fazlası olan amaca uygun kutular toplanmış, uygun bir etiket bastırılmış ve arşivde bulunan tüm filmler elden geçirilerek yeniden düzenlenmiştir. Aynı zamanda uçak tipleri ve malzemelere göre özel bir düzenleme yapılmış olup, aranan bir filme bir-iki dakikada ulaşılması ve aynı odaya yerleştirilen bir ışık kaynağı ile filmin aynı yerde incelenmesi imkanı sağlamıştır.

X- Ray film arşivi mevcut hali ile 500 uçak ve 100 farklı uçak malzemesinin filmlerinin düzenli bir şekilde en az 25 yıl muhafaza edilmesini sağlayacak kapasitededir.

Uluslararası Toplantıya Ev Sahipliği

1 nci HİBM.K.lığı ilk olarak AGARD (*Advisory Group For Aerospace Research & Development*) çalışma gruplarından birine "Çevreye Duyarlı ve Etkin Boya Söküm Teknikleri" (*Environmentally Safe And Ef fective Processes For Paint Removal*) konulu konferans için 1-2 Mayıs 1995 tarihleri arasında ev sahipliği yapacaktır.

AGARD
ADVISORY GROUP FOR AEROSPACE RESEARCH & DEVELOPMENT
7 RUE ANCELLE 92200 NEUILLY SUR SEINE FRANCE

LECTURE SERIES No. 201

ENVIRONMENTALLY SAFE AND EFFECTIVE PROCESSES FOR PAINT REMOVAL

PROCEDES EFFICACES ET ECOLOGIQUES POUR L'ENLEVEMENT DES PEINTURES

to be held at:

INETI, Salao Nobre/Edificio A
Azinhaga dos Lameiros
à Estrada do Paço do Lumiar
1699 Lisboa Codex
PORTUGAL
(27-28) April 1995

•

A Brifing Salonu
1 Hava Ikmal Bakim Merkez Komutanligi
26320 Eskisehir
TURKEY
1-2 May 1995)

•

IABG mbH
Building 25, Einsteinstrasse 20
D-85521 Ottobrunn
GERMANY
(4-5 May 1995)

•

NORTH ATLANTIC TREATY ORGANIZATION

UÇAK TEST Projesinde Eğitim

Londra'nın kuzey batısında ve yaklaşık 80 km uzağında bulunan Cranfield Üniversitesi'nin "College of Aeronautics", "Biotechnology Centre", "Ecotechnology Centre", "School Of Mechanical Engineering", "School of Management" bölümleri bulunmaktadır. "Collage of Aeronautics"de her yıl açılan bir hafta süreli "Flight Test Instrumentation" kısa kursuna, NATO-AGARD desteği sağlandığından, 1 nci HİBM.K.lığı tarafından başlatılan "Uçak Test Projesi"nde bilgi birikimi ve tecrübe sağlamak amacıyla, 1 nci HİBM.K.lığı'ndan proje Subayı Müh. Yzb. Y. Kemal KIRAN katılmıştır. Aynı kursa TAI'den iki, ODTÜ'den bir ve ROKETSAN'dan da iki personel iştirak etmiştir.



Kurs, 27 Şubat - 5 Mart 1995 günleri arasında verilmiştir. Kursa İngiltere'deki bazı uçak firmalarından, Hollanda'nın NLR kuruluşundan ve Kanada Hava Kuvvetlerinden toplam 15 kişi katılmıştır.



Kütüphane Haftası kutlandı

Mart ayının son pazartesi günü başlayan **Kütüphane Haftası**'nın kutlanması nedeniyle 27 Mart-3 Nisan 1995 tarihleri arasında Teknik Kitaplıkta bir sergi açıldı.

Bu sergide son altı ayda alınmış kitaplar ve yayın tarihi çok eski olan kitaplar gösterime sunuldu.

Hafta boyunca açık tutulan sergi büyük ilgi gördü. Kitapseverler sergi boyunca, çeşitli yayınevlerine ait yayın kataloglarından kitap seçme olanağını buldu. Sergi sonunda seçilen kitapların satın alınması ile Teknik Kitalığın okuyucusuna daha fazla hizmet vermesi beklenmektedir.

LİTERATÜR'ÜN KİTAPLIĞIMIZA DESTEĞİ SÜRÜYOR

Kütüphaneler Haftası'nın kutlanması nedeniyle Literatür Yayıncılık 1. HİBM. K.lığı Teknik Kitaplığına çeşitli kitaplar armağan etti. Bu kitapların arasında McGraw-Hill-Literatür ortak yayıncılığının ilk ürünü olan İLK BAKIŞTA... dizisi yer almaktadır.

En popüler yazılım paketlerini kullanmayı ve uygulamayı kısa sürede öğretmeyi hedefleyen dizi aşağıdaki kitaplardan oluşmaktadır.

İLK BAKIŞTA ...DOS için
DRABE IV SÜRÜM 1.5/2.0
İLK BAKIŞTA..DOS
İLK BAKIŞTA... WINDOWS 3.1
FIRST LOOK AT.. LOTUS 1-2-3
FIRST LOOK AT ... DOS 6.0
FIRST LOOK AT... MICROSOFT EXCEL 3.0
FIRST LOOK AT... MICROSOFT WORD

LİTERATÜR YAYINCILIK tarafından armağan edilen diğer kitaplar ise:
MICROSOFT WORD 5 MADE EASY
WORD PERFECT THE SHAREWARE BOOK yer almakta

GE kalite ekibi ziyareti

PO II OFFSET anlaşmasında yer alan maddelerden birisi de General Electric (GE) firmasının 1 nci HİBK.K.lığı Kalite Sistemini geliştirmesidir. Bu kapsamda GE firmasından Mr. NAYLOR ve Mr. SIMPSON tarafından geçtiğimiz ekim ayı içerisinde 1 nci HİBM.K.lığında bakım/onarım, imalat, revizyon ve test esnasında kullanılan proseslerin denetimi yapılmış ve Mr. NAYLOR 22-23 Şubat tarihinde 1 nci HİBM.K.lığına gelerek denetim sonuçlarını bir rapor halinde sunmuştur.

Söz konusu rapora göre özel ve kritik proseslerin uygulanmasında herhangi bir sorun olmadığı ve proseslerin kontrol altında olduğu görülmüştür.

GE tarafından 1 nci HİBM. K.lığının faaliyet gösterdiği konularda Ekim 1995 ve Mart 1996 tarihlerinde olmak üzere iki kez daha denetim yapılarak 1 nci HİBM.K.lığı bakım/onarım/-test/imalat konusunda serfiye edilecektir.

Akü ile çalışan elektrikli malzeme arabası

Akü ile çalışan elektrikli malzeme taşıma arabası imali konusunda; 1 nci HİBM. K.lığı, Üniversite, Sanayi İşbirliğine güzel bir örnek teşkil eden bir çalışma başlamıştır. Prototip araba tasarımının görüşüldüğü toplantıya Mimar Sinan Üniversitesi Mimarlık Fakültesi Endüstri Ürünleri Tasarımı Bölümü öğretim üyeleri, İNTEK Endüstri A.Ş. yetkilileri ve 1 nci HİBM.K.Lığı personeli katılmış ve tasarımın estetik teknolojik bütün boyutları tartışılmıştır.

Toplantıya, M.S.Ü. Mimarlık Fakültesi Endüstri Tasarımı Bölümünden; Bölüm Başkanı: Prof. Önder Küçükerman, Öğretim Üyeleri: İlhan Erhan, Doç. Gürkut Uysal, Y. Doç. Suha Ural, Arş. Gör. Hüseyin Kurtuluş, Arş. Gör Oğuz Erataç, Arş. Gör. Koray Tiryakioğlu, İNTEKS ENDÜSTRİ A.Ş.'den Firma Sahibi ve Yöneticisi: Mak. Yük. Müh. Mehmet Arsay, Üretim Şefi: Mak Müh. Tuba Çebi katılmıştır.



DENETLEMELER

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı Ocak-Şubat 1995 aylarında M.S.B.lığı müfettişlerince denetlenmiştir. Personel, Maliye Şubesi, 13-24 Şubat 1995 Sigorta mevzuatı ile Toplu İş Sözleşmesi esaslarına göre M.S.B .lığı Askeri İş Müfettişlerince denetlenmiş, personel, maliye, sigorta ve tabldot işlemlerinin diğer işyerlerine örnek olacak şekilde başarılı olarak yürütüldüğü tesbit edilmiştir. Askeri Satınalma Komisyon Başkanlığı (19-26 Ocak 1995), Sağlık Amirliği Sağlık Saymanlığı (12-17 Şubat), Askeri Kantin (16-23 şubat 1995) M.S .B Hesap Müfetişleri tarafından denetlenmiş, işlemlerin mevzuat hükümlerine uygun olarak yürütüldüğü, hesapların borçsuz kapatıldığı tesbit edilmiştir.

Dinamik Tip Kesintisiz Güç Kaynağı İşletmeye Alındı

1 nci HİBM.K.Lığı kesintisiz elektrik enerjisi ihtiyacı Türk Silahlı Kuvvetleri Geliştirme Vakfı ve İŞBİR ELK-SAN A.Ş. arasında 25 Mayıs 1994 tarihinde imzalanan protokol gereği satın alınan 500 KVA'lık Dinamik Tip Kesintisiz Güç Kaynağının (DKTS) montaj işlemleri 27-31 Mart 1995 tarihleri arasında, saha kabul tesisleri ise 4-6 Nisan 1995 tarihleri arasında tamalanarak 10 Nisan 1995 tarihinde işletmeye alınmıştır.

DKTS TEKNİK ÖZELLİKLERİ

Diesel Motor		Alternatör
Marka	CUMMINS	EURO DIESEL
Model	NTA-28-G5	KS2-400 D
İmal Tarihi	EKİM 1994	EKİM 1994
Güç	534 KW	500 KVA (380 V, 760 A)
Devir	1500 rpm	1500 rpm (rotor)

DKTS'ler, Bilgisayar destekli çalışan NC, CNC tezgahları, CAD-CAM cihazları ve kaplama kazanları gibi kritik güçleri kesintisiz olarak beslemekte kullanılır. Mevcut DKTS; basitleştirilmiş kullanıcı kontrolü ve şebeke ile DKGK arası otomatik transfer özelliğine sahiptir. Digital göstergeli ve sesli arıza ihbar sistemi ile donatılmıştır. Şehir şebekesini süzerek voltaj ve frekans regülasyonu sağlar. Sistem tam yüklü besleniyorken; şehir şebeke voltajındaki ±%5, frekansında ise ±%1'lik değişimlerde devreye girer ve bu transfer cihazlarda hissedilmez. Mikro işlemci kontrollu olup, kolay okunan digital göstergelidir. Yılda 365 gün, günde 24 saat çalışabilir. Bilgisayarları ve kritik güçleri kesintisiz enerji ile besler.

DKTS binası 1992 yılında 1 nci İndirici Trafo binası yanına konuşlandırılmış olup, güç artımı olması durumunda 2 nci ve 3 ncü DKTS montajına uygun olarak inşa edilmiştir.

DKTS; kesintisiz enerji ihtiyacını karşılamak amacıyla; İmalat Hassas Tezgahları ve Krom Kaplama Atelyeleri, Kalibrasyon laboratuvarının tüm birimleri, Bilgi İşlem binası ve CAD-CAM cihazlarını beslemektedir.



1 nci HİBM K.'lığı nereye koşuyor ?

■ *Dr.Müh.Kd.Alb Nevzat ÖZKAN*

1 nci HİBM.K.lığının son bir kaç yılını değerlendirdiğimizde, Hv.K.K. lığının Lojistik ihtiyaçlarının karşılanmasında, Yönetim ve Kalite Anlayışındaki olumlu gelişmeler nedeniyle büyük bir değişim içindedir. Bu değişime bakarak **"1 nci HİBM.K.lığı Nereye Koşuyor?"** sorusuna bu yazıda cevap aramak istiyorum.

1 nci HİBM.K.lığının son beş yıllık Üretim gerçekleşme yüzdeleri tabloda görülmektedir. Buna göre 1 nci HİBM.K.lığının Hv.K.K.lığı Lojistik taleplerini yerine getirmekde bir güçlüğünün kalmadığı görülmektedir. Buna göre son beş yılda tüm ihtiyaçların karşılanma oranı % 101'dir. Bunun yanı sıra belkide karşılama oranlarından da önemlisi son iki yılda FSB'ye gelen uçakların tamamı daha yılın sonuna gelinmeden bakımları tamamlanmış ve uçuş testleri yapılarak birliklerine teslim edilmiştir. Hatırlanacağı üzere daha önceki yıllarda bazı FSB uçakları hava muhalefeti öne sürülerek uçuş testleri yaptırılamadan tecrübe bekler halde bir sonraki yıla kalmaktaydı.

Üretim gerçekleşme oranlarına ilave olarak NORS çalışan ürünün kalmamasıda, taleplerin zamanında karşılandığını ortaya koymaktadır.

SON BEŞ YILIN ÜRETİM GERÇELEŞME ORANLARI					
YILLAR	1990	1991	1992	1993	1994
FASBAT	105	100	100	100	101
JET. MOT. REV. RN	105	99	96	98	105
KRN	123	102	100	96	104
TAMİRLİK ÜNİTE	91	108	115	100	107
YDT	103	100	100	100	100
ARAÇ/İŞ MAK.	105	101	103	100	100
İMALAT	224	102	111	96	106

1 nci HİBM.K.lığında üretim güçlüğünü yenmede büyük katkısı olan FYGS (Fabrika Yönetimi Geliştirme Sistemi)'nin kazandırdıklarını sıralarsak;

Yönetime çağdaş bir sistem anlayışı getirmesi, organizasyonu etkileyerek çağdaş bir yönetim sisteminde olması gereken fonksiyonları gerçekleştirecek birimlerin kurulmasını sağlaması, üretim kaynaklarının belirlenmesi, iş gücü kaynak dengesinin sağlanması ve kaynakların etkin kullanımını iyileştirmesi, gerçekleştirilecek işlerin en ayrıntılı şekilde planlanması,

dönemlik işlerin ne kadar yapılacağı, ne zaman hangi atelyede iş adımını gerçekleştireceği, gerçekleştirilen her bir işin ve bu işlerin adımlarının izlenmesi ve kontrolunun yapılması, herbir iş ve hatta herbir işin her adımı için gerekli malzeme ihtiyacının belirlenmesi ve dönemlik olarak bunların hesaplanması ve temin edilmesi, herbir işin; gerek tek tek gerekse ortalama maliyetleri her bir iş adımı bazında hesaplanabilmesi, üretim sırasında gerçek bilgiler toplanarak bunların üretim verimliliğinin artırılması yönünde karar vermede kullanılması şeklinde özetlenebilir. Bu kazançlar dikkate alındığında üretim sisteminin otomasyona geçtiği de bir bakıma söylenebilir. Bu otomasyon son günlerde yeni bir gelişim daha göstermiş ve atelyelerde çalışan personele verilecek işler dahi, atelye şefine her an o iş için kimin uygun olduğunun gösterilmesine kadar detaylandırılabilmiştir.

1 nci HİBM.K.lığı atelyelerinde kabiliyetler sadece Hv.K.K.lığı için değil, diğer kuvvetler, Sivil Sanayi ve diğer ülkeler için de hizmet verebilecek seviyededir!

Fabrika Yönetim Sistemindeki bu gelişmelere paralel olarak her Uçak FASBAT iş akışlarının değiştirilmesi atelyede Üretim kabiliyetlelerinde de gelişmelere neden olmaktadır. Bunlara örnek olarak Uçak FASBAT atelyelerindeki kanat onarımı, petek malzemeli yapısal onarım ve imali, uçak kırım yapısal onarım kabiliyeti, Uçak üzerinde yapısal onarım ve yenileştirme, uçak boya atelyesinin modernizasyonu ile F-16 boyama kabiliyeti, Bilgisayar programlı "Harness kont rolu" gibi kabiliyet ler sıralanabilir. Uçak Motor Atelye sinde F110-GE-100 Motor Depo Seviyesi Bakım Kabiliyeti, Bilgisayar kontrollu Eddy Current (EC-II) NDT kontrol kabiliyeti, Kapalı Takat /Bremzesi (Hush-House)'nin kurulması Eski kapalı bremzeye bilgisayar kontrol kabiliyetinin kazanılması, Hava Kuvvetlerinin ilk Robotik FPI hattının kazanılması, Kimyasal ve Mekanik Temizleme ve tüm NDT hattının taşınacağı yeni atelye alt yapı çalışmaları sıralanabilir.

İmalat Atelyelerinde Geri Besleme Tekniği (Reverse Engineering) ile çift yönlü flanşlı parçaların, 3 boyutlu konturlu parçaların, Kimyasal Aşındırma (Chemical Milling) parçaların, gerek şekillendirmeli (Stretch Wrap Forming) parçaların imali ve gerekse Attach Rib gibi çok önemli uçak kanatlarına ait kirişlerin imali sıralanabilir.

Elektronik Sistemler atelyesinde de ATE (Automatic Test Equipment) yazılımı ve TPS (Test Proğram Set) Üretim Tekniği, Analog, Digital ve şase Test Tekniği, Sayısal (Digital) Data Similasyon Tekniği, Hassas Lehimleme Tekniği, Yarı Otomatik Otomatik Kalibre Tekniği, Özel amaçlı test teçhizat tasarımı, imalatı ve test prosedürleri geliştirme tekniği söylenebilir. Aksesuar Revizyon Atelyelerinde ise F110, T-56, CT-7 motor aksesuarları, F-16 ve CN-235 uçak aksesuarları Depo Seviyesi Bakım kabiliyetleri gibi temel üretimler bulunmaktadır.

1 nci HİBM.K.lığı atelyelerinde kabiliyetler sadece Hv.K.K.lığı için değil, diğer kuvvetler, sivil sanayi ve diğer ülkeler için de hizmet verebilecek seviyededir.

Üretim Kabiliyetleri yanısıra 1 nci HİBM.K.lığının Teknik Yönetim konusundaki gelişmeleri de bizlere gurur vermektedir. Bu gelişmeler arasında TBS (Teknik Yönetim Bilgi Sistemi) projesinin gerçekleştirilmesi ve uçak olayları analizlerinin yapılabilmesi, Güvenilirlik ve Hata Ağacı Analizi, Test Uçuşu Ölçümlendirilmesi, Harici Yük Sertifikasyonu çalışmaları, Jet Motor Modernizasyonları gibi faaliyetler ilk olarak akla gelmektedir.

1 nci HİBM.K.lığındaki gelişmeleri Kovan Dergisinin önceki sayılarında detaylı olarak izlediniz. Ancak bunların tamamının bir araya getirildiğinde gelişmenin boyutu daha iyi görülebilmektedir. Bu gelişmeler içinde Kalite Güvence alanındaki gelişmeler de dünyadaki kalite konusundaki anlayışlarına paralel olarak ilerlemektedir...

Devamı gelecek sayıda

KOVAN Dergisi adına arkadaşımız Müh.Rabia Kınalı'nınTümg. Kaya Konakkuran ile 'Verimlilik' konusunda yaptığı röportajın birinci bölümünü bu sayımızda yayınlıyoruz: **(1)**

Verimliliğin anahtarı "İnsan"

Motive edilmiş bir grupta amaca ulaşmamak için hiçbir neden yoktur.

■ *1. nci HİBM.K.lığında göreve başladığınızda neler hissettiniz? Sizi nelerin beklediğini düşündünüz mü? Zaman içinde bu düşüncelerinizde ne gibi değişiklikler oldu.*

TÜMG. K. KONAKKURAN:

"1 nci HİBM.K. lığı görevimden önce, 30 yıldan fazla süreyle değişik kıtalarda görev yapmış bir pilotum. Çok az da olsa lojistik ve planlama faaliyetlerinde bulundum. Ancak tam olarak bir lojistik görevinde bulunmamıştım. Bu sebeple; beni çok değişik ve kompleks problemlerin beklediğini tahmin ettim. Tahminim böyleydi. Ancak benim için her şeyden önce insanların yönetimi geliyordu. Bu sebeple; gerekli teşkilat düzenlemeleri ve yapısal düzenlemeleri süratle uyguladıktan sonra personelle de bir bütünleşme sağlayarak çok pozitif bir ortam yakalandı. Göreve başladığım andaki düşündüklerimin ve yapmak istediklerimin hepsini uygulama fırsatı buldum. Böylece ilk hissetiğim olumsuz olguların hepsi yok oldu. Bugün artık **"Keşke daha önce böyle bir görevde bulunsaydım"** diyorum ve **"personelimle çalışmaktan mutluluk duyduğumu söylemek istiyorum."**

■ *Liderlik ve yöneticilik kavramları hakkında ne düşünüyorsunuz?*

TÜMG. K. KONAKKURAN:

"Lider insanlara yeni bir görüş verir, onları değişime motive ederken yoğun bir iletişim kurar. Her yönetici lider olamaz. Bireye yöneticilik görevi verilmiş olsa bile bireyin lider olabilmesi için bir takım özellikleri taşıması, çalışanlarla bütünleşmesi gereklidir. Liderlik, yöneticiliğe alternatif değildir. Liderlik nitelikleri ile yöneticilik görevi aynı bireyde birleşince olumlu bir bütün oluşur. Liderlik; grubu birbirine bağlayan ve amaçlar doğrultusunda birleştiren bir insan faktörüdür."

■ *Sizce verimlilik ile liderlik ve yöneticilik arasında nasıl bir köprü vardır?*



TÜMG. K. KONAKKURAN: "Yöneticiler ve çalışanlar arasındaki bağlantının niteliğini, çalışanların kararlılığı, yönlendirilmeleri, yeniliğe açık olmaları, isteklilikleri oluşturur. Yönetici ve yönetilenin el ele aynı amaca doğru yönelmesi ise bizi verimliliğe götürür. İşte yöneticinin görevi de bence budur. Şuna inanıyorum ki **çalışanı ile iletişim kurmayan müessese ölmeye mahkumdur.**

Bir kuruluşta ister yönetenler ister yönetilenler olsun bir elin beş parmağı gibidir. Hepsinin ayrı bir fonksiyonu ve yeri vardır. Bunu bir arı kovanı içindeki organizasyona da benzetebiliriz. Nasıl ki, bir kovanda; kraliçe arı, bal arısı ve bekçi arıyı tek başına düşünmeyiz, işte bizde de yapı aynıdır, her elemanın görevi ayrıdır. Fakat amaç aynıdır balı üretmek! İşte 1 nci HİBM.K.lığında yapı bu şekilde düzenlenmiştir. Daha doğrusu amaç aynıdır. Amaçlara ulaşmada tek araç bilindiği gibi İnsan faktörüdür. "İnsana verilen değer, İnsana yapılan yatırım ile anlaşılır" Motive edilmiş bir grupta amaca ulaşmamak için hiçbir neden yoktur. Mesela 1994 üretim yılında fazla mesai gibi ek kaynaklar kullanmadan benim arkadaşlarım üretimde son yılların rekor üretim rakamlarını yakalamış ve yıllık programın üstünde bir artış kaydetmişlerdir. Verimlilik artmıştır. Bundan şu sonucu çıkartabiliriz. **Verimlilik temelde insan faktörü ile arttırılır."**

■ *1 nci HİBM.K. lığı'nda son yıllarda artan sosyal imkanlarımız bu düşüncelerinizin bir sonucu olarak mı gerçekleşti?*

TÜMG. K. KONAKKURAN: "Tabiki, verimlilik arttırma çabalarının temel kaynağı ve ana faktörü olarak her yerde "insan"ı görmekteyiz.1 nci HİBM.K.lığında verimliliğin anahtarını biz bulduk. 1 nci HİBM.K.lığının tüm çalışanları bugün tümüyle kenetlenmiş durumdadır. Çalışanların tatmini birinci plandadır. Geçen yıl Milli Prodüktivite Merkezi tarafından yılın işçisi 1 nci HİBM.K.lığından bir personel olmuştur. Bu yılda teklif ettiğimiz iki personelimizin yine yılın işçileri olduğunu öğrendik. Başarımız her yıl artmaktadır. Geçtiğimiz yıl bir, bu yıl iki persone limiz bu ödüle layık görülürken gelecek yıl bu sayıyı üç yapmalıyız..."

2000'li yıllar ve 1nci HİBM. K.Lığı (4)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y. Müh. Kd. Alb.

Bilgi toplumu olma, küreselleşme ve bütünleşme önümüzdeki yılların en fazla üzerinde durulan özel likleri, 1 nci HİBM. K. lığını bu açıdan nasıl bir gelecek beklemektedir? Neler yapılmalıdır? Bu yazıda da kısaca bunlardan bahsedeceğim.

Gelecekte de yönetimler karar oluşturma, karar verme, kararları icra etme ve kontrol etme fonksiyonlarını yerine getirirken, işletmeyle ilgili Üretim, Mühendislik Hizmetleri, Malzeme, Kapasite, Kalite Güvence ve Mali v.b konularda bilgilere ihtiyaç duyacaklardır.

Sağlıklı kararlar, sağlıklı ve güvenilir bilgilenmeden geçmektedir. Hangi konuda olursa olsun, karar vereceğimiz her aşamada önümüzdeki problemle ilgili güncel ve yeterli bilgiyi değerlendirmekte; seçenekler arasında kıstaslara en uygun olanı karar olarak ortaya koymaktayız. Bu proses her şeyden önce üzerinde uğraş verilen konularla ilgili bilginin mevcut olmasını, güncel olmasını, daha fazla ayrıntı için başvurulacak kaynakların bilinmesini ve bu kaynaklara ulaşabilmeyi gerektirmektedir. Bu özellikler bilgi toplumunun ve bilgi çağının da tipik nitelikleridir.

Yüksek teknoloji kullanarak üretim yapan, sürekli teknoloji transferi gerçekleştiren ve teknoloji üretmeyi hedefleyen bir kuruluş olarak 1 nci HİBMK.lığı her şeyden önce entegre bir bilgi sistemi yanında sorumlu olduğu sistemlerle ilgili **"Bakım Mühendisliği"** ve **"Geliştirme Mühendisliği"** fonksiyonlarını yerine getirebilmek için bilgiye sahip olmalıdır. Bu kapsamda genel olarak **Bakım Mühendisliği** ile ilgili kullanma, tamir, bakım, test ve malzeme yönetim dökümanları dışında **Geliştirme Mühendisliği** için gerekli mühendislik analizlerine imkan sağlayan İmalata esas teknik resim (Level III drawings), malzeme ve proses şartnameleri (Material and Process Spec.), tasarım bilgileri (Design Data), sistem test ihtiyaç bilgileri (System Test Requirement Data), sistem şartnameleri (system Spec.), bilgisayar programları geliştirme ve ürün şartnameleri (Computer Program Development and Product Spec.)bilgisayar programları kaynak kodları (Computer Programs in Source Code), endüstri standartları (Industry Standards), hata belirleme ve giderme şartnameleri (Fault Detection and Fault Isolation Spec) gibi dökümanlara ihtiyaç vardır.

> **Geliştirme Mühendisliği'**ne hizmet edecek bilginin tedarik paketinde yer alması gerekliliğinin yeterince değerlendirilemediği görülmektedir.

Durum bu açıdan değerlendirildiğinde bugüne kadar genellikle sistemleri belirli seviyede destekleyecek kadar bilginin temin edildiği diğer **Geliştirme Mühendisliği** ile ilgili bilgilerin talep dahi edilmediği görülmektedir. Diğer bir ifadeyle bu alanda en önemli eksiklik olarak sistem temini aşamasında sistemle ilgili **Geliştirme Mühendisliği'**ne hizmet edecek bilginin tedarik paketinde yer alması gerekliliğinin yeterince değerlendirilemediği görülmektedir.

Envanterimizdeki Sistemlere gerçek anlamda sahip çıkmak, onları geliştirmek ve tadil etmek için ikinci grup bilgilere kesinlikte ihtiyaç olduğu bilincinin yaygınlaşması, tedarik şartnameleri bir bölümünde bu tür ihtiyaçların belirtilmesi vazgeçilmez bir ihtiyaçtır.

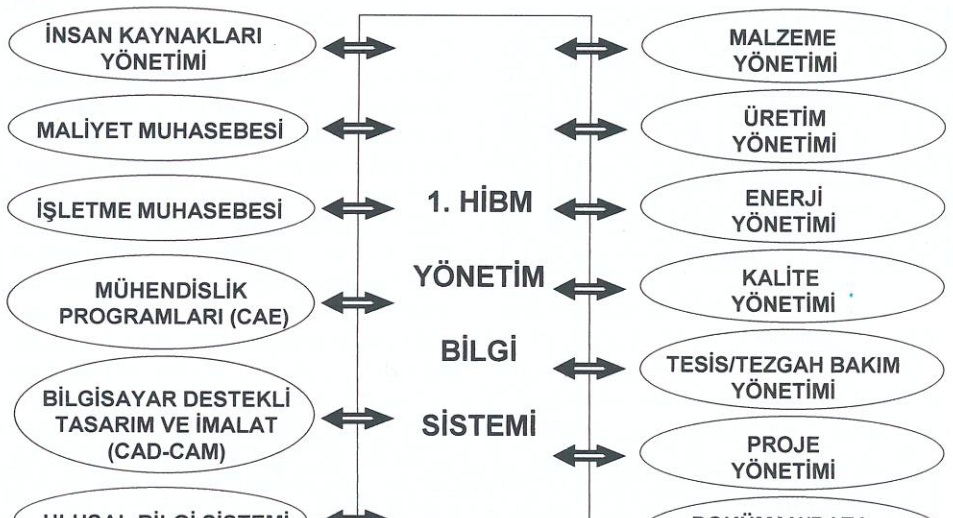
Değerlendirilmesi gereken bir diğer konu da; A.B.D. Silahlı Kuvvetlerinde olduğu gibi bizim şartnamelerimize göre geliştirilmiş ve üretilmiş sistemlerin tüm teknik bilgi paketleri mülkiyet hakkının da bize ait olduğunun dikkate alınması ve bu bilgilerinde, sistemlerle birlikte envanterimize alınmasının sağlanmasıdır.

Gelecek "kağıtsız" bir iletişim ve bilgi dünyası getirmektedir!. Bilginin böyle bir ortamda ulaşılabilirliğini sağlamak için mevcut ve geliştirilmekte olan -IDS, BBS, FYGS, LDTS, TBS vb.- gibi bilgisayarlı bilgi sistemlerinin entegrasyonunun sağlanması, ihtiyaç duyulan bilgilerin bulunduğu TÜRDOK, INTERNET gibi bilgi sistemlerine ulaşım imkanının gerçekleştirilmesi diğer zorunlu adımlar olarak görülmektedir.

Sonuç olarak, öncelikle sorumlu olduğumuz Sistemlere **Bakım Mühendisliği** düzeyinde yeterli teknik destek sağlamak için gerekli bilgi kaynaklarından başlamak üzere eksik dökümanların tamamlanması, **"Geliştirme Mühendisliği"** için gerekli bilgilerin temini için girişimlerde bulunulması, geelecekteki tedarik faaliyetlerinde bu ihtiyaçların bir bütün olarak dikkate alınması, bilgi sistemlerinin entegrasyonu ve uluslararası bilgi sistemlerine ulaşım kolaylığının sağlanması önümüzdeki hedeflerdir.

Unutmamak gerekir ki, Bilgi gelecekte diğer toplumların olduğu gibi bizim de en önemli gücümüz olacaktır.

> Unutmamak gerekir ki, **Bilgi** gelecekte diğer toplumların olduğu gibi bizim de en önemli gücümüz olacaktır.



F110-GE-100 FSB PROJESİ

F-16 Savaşan Şahinlerin güç grubu olan F110-GE-100 motoru ile bu motora ait kontrol ve aksesuarların ilgili teknik emirlere (T.O.) göre yurtiçi FSB (parça onarımı hariç) kabiliyetinin tesis edilmesi anlamındaki bu proje Peace Onyx I kapsamında ele alınmıştır.

Bu amaca yönelik olarak çalışmalar ve mevcut kabiliyetlerin etüdü faaliyetleri 1984 yılından itibaren başlatılmıştır. ABD Hava Kuvvetleri ve General Electric firması ilgililerince gerçekleştirilen, Türk Hava Kuvvetleri'nin tüm tesislerini kapsayan iki Site Survey ile mevcut kaynak ve kabiliyetler F110-GE-100 ihtiyaçlarıyla karşılaştırılmıştır. Proje bu yönüyle ABD Hava Kuvvetleri proğram yönetimiyle eşzamanlı olarak başlatılan ilk Türk Hava Kuvvetleri (FSB)projesidir.

Türk Hava Kuvveteri'nde yapılan çalışmalar neticesinde belirlenen kabiliyeti en etkin kazanılabilmesine olanak sağlayacak 1 nci HİBM.K.lığı'nın F110-GE-100 motorunun FSB merkezi olmasına karar verilmiştir ve bir proje başlatılmıştır.

Mevcut kaynaklar, bu kaynakların kullanım etkinliği ve ekonomiklik dikkate alınarak iki faza ayrılan projede; söküm, montaj, parça muayenesi, balansı ve testi ile kontrol ve aksesuarlarının FSB'si hedeflenmiş ve bu hedef Peace Onyx I kapsamına alınmıştır.

Motor parça onarımını kapsayan ikinci faz ertelenmiş ve ikinci paket motor seçimi sırasında Peace Onyx II kapsamına dahil edilmiştir. Peace Onyx I kapsamında belirlenen ihtiyaçlar belirlenen ihtiyaçlar, temin kaynakları dikkate alınarak; yurtiçi kaynaklardan temin edilebilecekler, ABD Hava Kuvvetleri veye General Electric'den temin edilebilecekler, şeklinde iki gruba ayrılarak projede alınmıştır.

Birinci grupta yer alan tüm altyapı ve yapı kalemleri, motor takım ve avadanlıklarının çoğu 1 nci HİBM. K.lığı tarafından tasarlanarak 1 nci HİBM.K.lığı veya yurtiçi kaynaklardan temin edilmiştir. Bu kapsamda;
=Atelye yerleşimi ergonomik olarak yeniden düzenlenmiştir.
-F110 iş merkezlerindeki su, hava, ısıtma, elektrik gibi altyapı soğutma suyu, havalandırma, eksoz hatları, otomatik yangın alarmı ve söndürme sistemleri eklenmiştir.
-Bu projede kullanılan tüm atelyeler restore edilmiş, gereken yerlerde ortam şartlandırılması yapılmış ve boyanmıştır. Çoğu motor takım ve avadanlıkları yurtiçinde imal edilmiştir.
-Motor ve Aksesuarları bakımlarına ait tüm iş/kaynak kullanım / kalite temin planları 1 nci HİBM.K.lığı tarafından hazırlanmıştır.
-Temin edilen teçhizat ve test tezgahları kurularak faaliyete geçirilmiştir.
-TEI bremzesi, Balans takımları, High Speed Grinder, Electronic Read-Out Measurement Machine (EROM) TEI ve 1 nci HİBM.K.lığı tarafından ortak kullanılmıştır.

İkinci grupta yer alan kalemler için General Electric firması temin kaynağı seçilerek 1988 yılında direkt kontrat imzalanmıştır.
Bu kapsamda ;
-Motor Cart'ları, Borescope seti, EC-II tezgahı temin edilmiştir.
-Bazı kompleks takım ve avadanlıklar temin edilmiştir.
-Geçici temizleme hattı temin edilmiştir.
-4 Adet yakıt kontrol ve aksesuarları, 4 adet yağ aksesuarları, 4 adet elektrik aksesuarları test tezgahı ve 1 adet merkezi pompalama istasyonu temin edilmiştir.
-F110 FSB ile ilgili tüm mühendis ve teknisyenlere TEI'de eğitim verilmiştir.
-Motor parca keşif konusunda mühendis ve teknisyenlere GE'de eğitim verilmiştir.
-F110 Motor kontrol ve aksesuarlarının FSB ile ilgili tüm mühendis ve teknisyeneler 1 nci HİBM.K.lığında, GE veya taşeronları tarafından eğitim verilmiştir.
-Teçhizat bakımları konusunda ilgili tüm mühendis ve teknisyenlere 1 nci HİBM.K.lığında eğitim verilmiştir.

Çok yakında hayata geçirilmeye başlayacak Peace Onyx II Offsetleri kapsamında motor parça onarım teknolojilerininde tranfer edilmesiyle bugün için onarılmak üzere yurtdışına gönderilen F110 motor parçaları da Türkiye'de faal edilecektir. O zaman, döviz tasarrufunun da ötesinde, F-16 uçak motorlarının bakım ve idamesinde yurtdışı bağımlılığının en aza indirilerek komple kabiliyete sahip olacak 1 nci HİBM.K.lığı, barışa yönelik caydırıcılık seviyesine ulaşmada Türkiye'nin hak ettiği yere gelmesinde üzerine düşen göreyi başarmanın huzurunu ve haklı gururunu yaşayabilecektir.

KOVAN Araştırma Servisi

Hava Lojistik Komutanı Korg. Sabahattin ÇATIREL'in ziyareti



14-15 Mart 1995 tarihinde Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL F 110-GE-100 projesi kutlama töreni nedeniyle birliğimizi ziyaret etmişlerdir.



14 Mart akşamı Korg. Sabahattin ÇATIREL onuruna 1 nci Tak. Hv.Kv. Komutanı ve garnizondaki diğer generallerin katıldığı bir yemek verilmiştir.

1 nci HİBM.K'lığı Sosyal Tesislerindeki Türkevi'nde verilen kokteyl ile başlayan yemeğe TEİ Yönetim ve Denetim Kurulu üyeleri ve eşleri katılmışlardır.

Aynı akşam; Subay, Astsubay ve projede görev alan işçiler için sosyal tesislerdeki kapalı salonda kokteyl ve akşam yemeği verilmiştir



Botswana ekibi ziyareti

Botswana Hv.K.Komutanı T.H.C. Masire, aynı kuvvetten bir pilot binbaşı ve bir bakımcı yüzbaşı ile Northrop-Grumman firmasının üç elemanı ve emekli Tümgeneral Ercüment GÖKAYDIN 29 Mart 1995 günü 1 nci HİBM.K.lığını ziyaret etmişlerdir.

Bir Afrika ülkesi olan ve yaklaşık iki milyon nüfuslu Botswana Türkiye'den F-5 uçağı almak istemektedir. Bu ihtiyacı Northrop-Grumman firması belirlemiş olup aracılık rolünü üstlenmiştir. Projenin başarılı olmasını ve Botswana-Türkiye ilişkilerinin artmasını temenni ederiz.

Hv.K.Per.Bşk. Hv.Tümg. Gökalp YUĞNAK ve AIRSOUTH Hrk.D.Bşk. Hv.Tuğg.İsmail ÖZALP'in ziyaretleri (19.4.1995)





MPM Sekreterlik Kursu

1 nci HIBM..K.lığında 16-17 Mart 1995 tarihleri arasında idari kısımlarda görevli 25 personele Komutanlığımızın girişimi ve Milli Prodüktivide Merkezinin katkıları ile bir sekreterlik kursu düzenlenmiştir.Kursa iştirak eden katılımcılar iki gün süre ile sekreterlik mesleğinin incelikleri hakkında bilgilendirilmişler ve idari faaliyetlerde kendileri için çok önemli bilgiler elde etmişlerdir.

Kurs sonunda kursiyerlere, Milli Prodüktivide Merkezince hazırlanan sekreterlik sertifikaları verilmiştir. Sertifikaları başta Komutanımız olmak üzere, diğer üst rütbeli subaylar tarafından verilmiştir.

Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından 1 nci HİBM.K.'lığının bir şildi, kursu veren öğretim üyesi Yrd. Doç. Dr. Mehmet ALTINÖZ'e kurs anısına takdim edilmiştir.





ÜSTÜN HİZMET ve 1 nci HİBM.K.lığı ÖDÜL TÖRENİ

3 ncü Ana Jet Üs Komutanlığı envanterindeki 67-0268 kuyruk numaralı F-4E uçağının motorundaki arızanın giderilmesi için alınan tedbirler ile muhtemel bir kaza-kırımın önüne geçtikleri, 1 nci HİBM. K.lığında mevcut boya atelyesinde ihtiyaç duyulan tadilatı yaptıklarından, ayrıca Elektronik Kalibrasyon Atelyesinde "PMC"tasarımı yapımı ve hizmete açılmasında üstün gayretleri görülen aşağıda isimleri yazılı 10 mühendis subay üstün hizmet ödülü, 31 işçi olağanüstü terfi ile Hava Kuvvetleri Komutanı Org. Halis BURHAN tarafından ödüllendirilmişlerdir.

Anılan personele ödülleri 17.03.1995 tarihinde törenle Komutanımız Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından verilmiştir.

ÖDÜLLENDİRİLEN SUBAYLAR:

Hv.Y.Müh.Alb. Ahmet AYTEKİN, Hv.Y.Müh.Bnb. Yüksel KENAROĞLU, Hv.Müh.Bnb. Mehmet YILMAZ, Hv.Müh.Bnb. Ayhan SEZGİN, Hv.Müh.Yzb. Can EREL, Hv.Y.Müh.Yzb. Adem BAYDAR, Hv.Müh.Yzb. Şükrü ÖZ, Hv.Müh.Ütğm. Orhan NADAR, Hv.Müh.Ütğm. G.Taner EREN

ÖDÜLLENDİRİLEN İŞÇİLER:

Hasan BOLCA Necip GÖNEN, İbrahim EROL, Metin YILMAZ, Süleyman BAHÇEVAN, Metin SEVER, İsmail BAYRAKTAR, Hikmet AKAN, Ahmet YILDIRIM, Ruhi AYKOL, Alaattin KOYAK, Mehmet AKDOĞAN, Hamdullah AKTAŞ, Varol TEZCAN, Adil ATAKER, İrfan KAYA, İhsan DURU, Kemal ERKAPLAN, Mustafa SÖĞÜTLÜ, Durmuş EYREK, Cihan KODAMAN, Adem TUNÇ, Sıddık KOTAN, Mesut ELÇİK, Turgay ŞENTÜRK, Ali ÖZCAN, Şenel BAŞAR, Necmi İÇLİKAN, Hicri SEZER,



İNSANLAR DÜŞÜNDÜKLERİYLE DEĞİL, YAPTIKLARIYLA ANILIRLAR

İnsanı kısaca; "iki eli olan, ayakları üzerinde duran, konuşarak anlaşabilen ve en önemlisi düşünen bir canlıdır." diye tanımlamak mümkündür.

Tüm insanlar yapısı itibariyle düşünürler, bu da insanları diğer canlılardan farklı kılan en belirgin özelliktir. Ancak bazıları vardır ki, düşündükleri tüm olumlu fikirleri bir bir gerçekleştirerek insanların ve insanlığın hizmetine sunmaktadır. Bu şekilde diğerlerinden farklı davrananlar kısa sürede unutulup silinenlerin aksine devamlı surette hatırlanmakta, belleklerden asla silinmemektedir. Bu hatırlanma, bazen yıllara bazen de asırlara meydan okurcasına devam etmekte nesilden nesile aktarılmaktadır.

Nasıl mı ? Anılarına belirli periyotlarda, törenler düzenlenerek, yarışmalar tertiplenerek ve ödüller dağıtılarak, başka bir anlamda isimleri insanların sıkça uğradıkları parklara, bahçelere, sokak ve mahallelere hatta büyük tesislere verilerek yaşatılmaktadır. Hatta bazen bir efsane gibi!...

İnsan doğası itibariyla en çok sevdiğini dahi zamanla unutma eğiliminde olduğuna göre, nasıl oluyor da bazılarını bu denli ölümsüzleştirircesine belleklerinde canlı ve taze tutabiliyorlar? Hemen akla bu gerçeğin altında yatan sihirli temel sebeblerin neler olduğu gelmektedir. Buna tabii ki bir çırpıda yanıt bulmak mümkün olmamakta. Ancak, bu insanların yaşamlarına bakıldığında ortak paydanın; hemen hemen her insanın düşündüğü fakat gerçekleştiremediği, insanların ve insanlığın geleceğinin yararına, toplumun refahına ve fertlerin iyiliği uğruna düşünüp, bu düşüncelerini gerçekleştirmek uğruna verdikleri zorlu ve çetin uğraşların ve neticesindeki başarılarının bulunduğudur.

İşte böyle olunca içimden öyleyse "İnsanlar Düşünceleri İle Değil Yaptıklarıyla Anılırlar" demek geliverdi. Ya sizler? Onu sizlerin yorumuna bırakıyor, esenlikler diliyorum.

Kraliçe ARI

AKAY İNŞAAT'a şilt

AKAY İnşaat Şirketinin 1 nci HİBM.K.lığı hangar kapılarının zamanında ve titiz bir çalışma sonucu bitirilmesi dolayısıyla, AKAY İnşaat yetkilisine Komutanımız Kaya KONAKKURAN tarafından teşekkür belgesi verilmiştir.





Eskişehir Valisi Ali Fuat GÜVEN'in ziyareti

Eskişehir Valisi Sayın Ali Fuat GÜVEN 1 nci HİBM.K'lığına nezaket ziyaretinde bulunmuştur.



Prof.Dr. Yılmaz BÜYÜKERŞEN'in 1 nci HİBM.K.lığını ziyareti

Prof.Dr. Yılmaz BÜYÜKERŞEN 5.4.1995 tarihinde Komutanlığımıza bir nezaket ziyaretinde bulundu.



Hava Lojistik Komutan Yrd. Tümg. Özkan KAYA'nın Birliğimizi ziyareti

Tümg.Özkan KAYA 23.3.1995 Tarihinde 1 nci İs.İnş.Tb.K.lığını denetlemeleri sırasında Komutanımız Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'la da görüşerek bilgi almıştır.

ORTA S
Sosyal Et

"MEHMETÇİ

1 nci HİBM.K.lığı personeli tarafından MEHME
167.000.000.TL. bağış toplanarak

İlk F 110-GE-100



Mimar Sinan Üniversitesi Öğ



TUSAŞ MOTOR Yönetim Kurulu Üyelerine yemek !



21 Şubat 1995 tarihinde, eski Komutanlarımızdan ve şu an TUSAŞ MOTOR Yönetim Kurulu üyeliği görevini sürdüren Emekli Korg. Rıfkı UTKU, Emekli T ALTAY, Emekli Tümg. Osman BAŞÇELİK, birliğimizi ziyaret etmişler, tarafından kendilerine, birliğimiz hakkında tanıtıcı bilgi ve broşü

SAYFA

tkinlikler

KLE ELELE"

ETÇİKLE ELELE Kampanyası çerçevesinde
ilgili banka hesabına yatırılmıştır.

FSB'si için tören



ğretim Üyeleri'nin ziyareti





Tümg. Zekai
r, Komutanımız
şür verilmiştir.



Korg. Vural Avar'ın veda ziyareti





1 Mart 1995 tarihinde HV. Loj. K. Korg.Vural AVAR ve Eşi Bayan Tuna AVAR birliğimize veda ziyaretinde bulunmuşlardır. Ziyarette Bayan Tuna AVAR onuruna, Bayan Meral KONAKKURAN tarafından bir öğle yemeği verilmiştir.

Korg.Vural AVAR 1 nci HİBM.K.'lığı personeline yaptığı veda konuşmasında özetle şunları söylemiştir.

" 6 aylık bir sürede sizlerle beraber önemli, zevkli ve gayretli bir çalışma içersinde oldum. Bu dönem içersinde Lojistik Komutanlığı'nda herşeyin yerleşmiş olması sebebiyle küçük ayrıntıları düzeltmek suretiyle görevimi yerine getirdim. Sizlerin göstermiş olduğu yakın ilgi ve yardımlar sayesinde birçok önemli projeye işlerlik kazandırdık. Görev sürem içersinde Lojistik Laboratuarında birkaç önemli tesbitimi sizlerle paylaşmak istiyorum.

Bunlar en önemlisi MÜŞTERİ kavramının lojistik sistemine yerleşmesidir. Başlangıçta bu terim bizlere ters gelebilir. Ancak ekonomik anlamda müşteri kavramını incelersek hizmet verdiğimiz tüm müesseseler bizim için müşteridir. Müşterinin memnuniyeti bizim için önemlidir. Müşteri memnun olursa bize güvenebilir. Ve ancak bu şekilde birlikler arasındaki güvensizlik yenilebilir. Bunun için özel sektördeki profesyonel yapıya kavuşmak yani garantili hizmet vermek gerekmektedir.

Bir diğer tesbitimde genç dinamik idarecilerle Hava İkmallerin daha iyiye gideceğidir. Statükocu olmayalım. Kabuğumuzu yırtmaya başladık buna devam etmeliyiz. 2000'li yılların Lojistik sistemini şimdiden görmeliyiz ve özel-likle bu konuda araştırmacı, diğer kuruluş ve müesseselerle işbirliği içinde olmalıyız. Bunun için kurallarla sınırlı kalmamalı kitabi değil, elastiki olmalıyız."





Görme Özürlüler Derneği Yöneticilerinin Ziyareti

Görme Özürlüler Derneği Yöneticileri 1 nci HİBM.K'lığının her zaman göstermiş olduğu ilgi ve yardımlardan dolayı Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'a nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır. Ziyaret sırasında Körler Rehabilitasyon Projesi konusunda konuşmuşlar ve şükranlarını ifade etmişlerdir. Komutanımız da eldeki tüm imkanlarla bu tür yardımlarını devam edeceğini belirtmiştir.



ZİHİNSEL ENGELLİLER OKULU İDARECİLERİNİN ZİYARETİ

İnsanlar, kendileri gibi göremeyen, konuşamayan, düşünemeyen insanları "düşündükleri sürece insandır" düşüncesinden hareketle komutanlığımızca zihinsel engelliler okuluna yapılan ayni yardım nedeniyle okul kurucu ve yöneticileri, Avukat M. Lütfi Ergökmen başkanlığında Birliğimize 17 Mart 1995 tarihinde şükran ve nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır.



Verimlilik Ödülleri bu yıl da Komutanlığımızda

*"Değerli Milli Prodüktivite Merkezi Yetkilileri, Komutanım ve Saygıdeğer Misafirler; Hava Kuvvetleri Komutanlığına bağlı birimler arasında, bir "**lokomotif** " konumunda olan 1 nci HİBM.K lığı, verimlilik konusundaki üstün gayretlerinin semeresini geçen yıl olduğu gibi bu yıl da yılın işçi ve işveren ödüllerini alan kişileri bünyesinden çıkartarak ıspatlamış bulunmaktadır. Bu en üst yöneticisinden, en alt çalışanına kadar her bireyin ortak katkıları ile elde edilmiş bir başarıdır.*

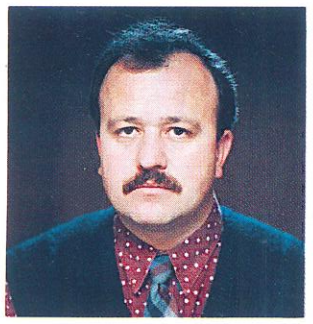
*1 nci HİBM.K.lığı gün geçtikçe teknolojik olarak gelişiyor ve yeni kabiliyetler kazanıyor.. Toplam Kalite Yönetiminin bir gerçeği olan "**amaç birliği**" artık 1 nci HİBM.K.lığında sağlanmıştır. Üst yönetimin de desteği ile üretimin her safhasında bizler söz sahibiyiz. her çalışan bunu hissederek görevini yerine getirmektedir. Yeni kazanılan kabiliyetler bunun bir göstergesidir.*

*Havacılık arenasında çok önemli bir konuma sahip olan 1 nci HİBM.Klığının bireyleri olarak var gücümüzle çalışılması gerektiğini biliyoruz. Hızlı kalkınma için tasarruf, dolayısıyla ülke düzeyinde verimliliği artırarak maliyetleri düşürmek gerektiği düşüncesi, bizleri koşar adımlarla ilerlemeye yöneltmektedir. 1 nci HİBM.K.lığında verimliliğin anahtarı artık bulunmuştur.. Verimliliğe ulaşmada "**insan faktörü**"nün en önemli unsun olduğu ortadadır.*

1 nci HİBM.K.lığı sahip olduğu ileri teknolojisi, ulaştığı kalite sistemiyle, dünya standartlarını yakalamış ve rekabete girebilecek düzeye gelmiştir. Döner sermaya kanalıyla bir çok hizmeti gerçekleştirerek ek gelir elde etmeye devam etmektedir. Tenis kortu, halı futbol sahası, voleybol ve basketbol sahaları, aerobik merkezi, saunası ile hizmete sunulmuş spor kompleksi, piknik alanları, modern alışveriş merkezleri, kuaför salonları ve araç yıkama istasyonu gibi sosyal imkanlarla donatılmış modern bir müessesenin, motivasyonu sağlanmış elemanları olarak verimli bir şekilde çalışmamak ve üretmemek için hiçbir gerekçemiz yoktur. Bu noktada bizlere bu imkanları sunmada her türlü çabayı gösteren komutanımız sayın Hv.Pil.Tümg.Kaya KONAKKURAN'a huzurlarınızdatüm çalışan arkadaşlarım adına teşekkür ediyorum.



CİHAN KODAMAN



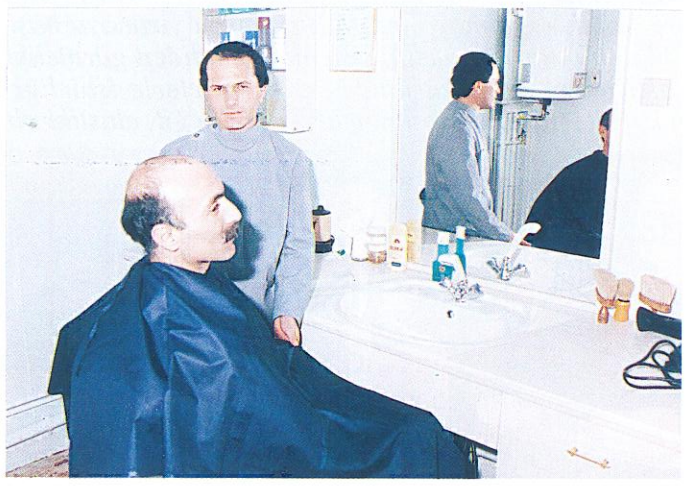
TAMER YÜKSEL

Görevimiz devam ettiği sürece yılmadan, hoş görü ve dayanışma ile şeffaf yaklaşımların ve açık kapı politikasının uygulandığı bir birimin elemanı olarak Türk Hava Kuvvetleri dolayısıyla ülke menfaatleri için Kalite ve Verimlilik Kültürünün oluşturulması, yaygınlaştırılması bakımından daha verimli, üretken çalışacağımıza tüm çalışma arkadaşlarım ve şahsım adına söz veriyorum. Bu gün burada ülke çapında verimliliğin bir yaşam biçimine dönüştürülmesinde katkılarından dolayı MPM' ye şükranlarımı ve saygılarımı sunuyorum.

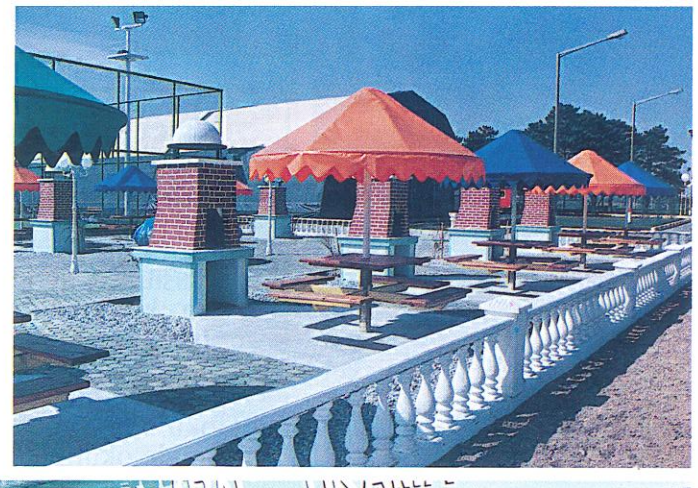
1 nci HİBM..K.lığında çalışan tüm arkadaşlarım adına bana verilen bu büyük ödül sayesinde şu anda duyduğum heyecan ve gurur ile taşıdığım çalışma aşkını tüm arkadaşlarımında yaşaması temennisi ile teşekkürlerimi arz ederim. Saygılarımla..."

BAY-BAYAN KUAFÖRÜ, KENDİN PİŞİR KENDİN YE ve OTO YIKAMA İSTASYONU ÜNİTELERİ HİZMETİNİZDE...

Personelimiz ve eşlerinin yararlanacağı bay/bayan kuaför salonu nizamiye girişinde Komutanımız Tümg. Kaya KONAKKURAN ve eşi Meral KONAKKURAN tarafından hizmete açılmıştır.



120 kişiye aynı anda hizmet verebilecek şekilde 10 ayrı üniteden oluşan ve modern çizgilerle dizayn edilerek yapımı tamamlanmış olan barbekü (kendin pişir kendi ye) bölümü açılmıştır.



Öte yandan aynı anda üç araca birden hizmet verecek oto yıkama istasyonu da açılmıştır.



İ.T.Ü. 1 nci ULUSLARARASI HAVACILIK VE İLERİ TEKNOLOJİLER SEMPOZYUMU YAPILDI

İstanbul Teknik Üniversitesi Uçak ve Uzay Bilimleri Fakültesi tarafından 8-10 Mart 1995 tarihleri arasında, Birinci Uluslararası Havacılık ve İleri Teknolojiler Sempozyumu (First International Aerospace and Advanced Technologies Symposium) düzenlenmiştir.

1 nci HİBM.K.lığı beş sunuş bildiri ve dört poster bildiri olmak üzere toplam dokuz bildiri ile sempozyuma iştirak etmiş ve Komutanımız Hv. Tümg. Kaya KONAKKURAN davetli konuşmacı olarak "Ülkemizin Hava Gücü İçinde Üniversite-Sanayi İlişkileri" konulu bir konuşma yapmıştır.

1 nci HİBM.K.lığı tarafından hazırlanan ve sunulan bildiriler özetle;

◆ Uçak Fasbat'ı, Motor ve Aksesuar Revizyonunda İstatiksel Proses Kontrol (İPK) Yöntemi ile çözümlenen problemler.

◆ Kuvvet Yönetimi ve Hava Kuvvetleri Komutanlığı F- 6 Uygulamaları

◆ Uçak Kaza İncelemeleri

◆ Uçak Parçalarının Onarımında Çevrim Dışı Kalite Kontrolu

◆ Uçaklarda Boya Sökme Yöntemleri

◆ Küreselleşen Dünyada Gelişen Kalite Anlayışı Havacılıkta Uygulaması

◆ Askeri Uçakların Bakım Konseptleri.

◆ Havacılıkta Terminoloji Birliği ve Türkçe Kullanımın Önemi.

Üç gün süren ve çok sayıda bilimsel çalışmanın takdim edildiği sempozyum sonunda, Devlet Planlama Teşkilatı, Savunma Sanayi Müsteşarlığı, Türk Hava Kuvvetleri, Tübitak, Türk Hava Yolları ve İTÜ temsilcilerinin katıldığı "Türkiye'nin Havacılık ve İleri Teknoloji Sahasında Öncelikli Projeleri" konulu bir panel düzenlemiştir.

Panel sonucunda, özetle; teknolojik alt yapıya sahip bu kuruluşlar arasında koordinasyon görevinin sağlanarak gelecekte ihtiyaç duyulacak hava araçlarının milli imkanlar ile dizayn ve imal edilmesinin temel gaye olduğu ifade edilmiştir.



Hv.K.Eğt.D.Bşk.
Hv.Tuğg.
Yusuf GÜNGÖR
07.04.1995
tarihinde
Komutanlığımızı
ziyaret etti.



HOBİLERİMİZ

Röportaj
Nihat ERDOĞAN

Amatör Fotoğrafçılık dalında konuğumuz: Ali Rıza ÖZTEKİN



KOVAN: Bize kendinizden bahseder misiniz?

Ali RIZA: 02.01.1995 tarihinde Sivrihisar'ın İlören köyünde dünyaya gelmişim. İlkokula köyümde başladım, daha sonra Sivrihisar'da devam ettim. Diplomamı Kastamonu Pınarbaşı nahiyesinden aldım.

Sivrihisar'a dönüp ortaokula kaydoldum. Bu esnada babamı kaybettim. Hem okuyup hem aileme bakmak gibi ağır bir yükü yüklenmiştim.

Ortaokuldan sonra bir süre Ankara'da oto elektrikçisinde çalıştım. Sivrihisar'ı çok sevdiğim için tekrar Sivrihisar'a döndüm. 72-73 döneminde Meslek Lisesi Metal işleri kısmına kaydoldum. 75-76 döneminde mezun olduğumda mesleğimin dışında okulumda tiyatroyla haşır neşir olduğum için konservatuara girmek istedim. Çeşitli nedenlerden dolayı başarılı olamadım.

Okuldan sonra sınıf arkadaşlarım gibi iş bulamayıp çeşitli işlerde çalıştım. Bu arada çok iyi kebap ve lahmacun ustası oldum.

1980 Haziran'ında evlendim. İyiye, güzele, doğruya, özlem duyduğum için tek çocuğum olan kızımın adını Özlem koydum. 1982 yılında fabrikamızda açılan sınavı kazanarak 01.11.1992 yılında çoğunluğu burada olan sınıf arkadaşlarımın arasına katıldım. Bu arada 94 yılında fabrikamızda açılan fotoğraf yarışmasında birinci olduğumu da gururla ekleyeyim.

Şiir yazmak, sulu boya resim yapmak, müzik dinlemek, spor yapmak, kartpostal biriktirmek, fotoğrafçılık ve tiyatro başlıca hobilerim.

KOVAN: Size "**KAZIK**" diyorlar kızmıyor musunuz?

Ali RIZA: Hayır hatta gurur duyuyorum. Şöyle ki babam büyük kurtarıcımızla omuz omuza Sakarya Savaşında savaşırken, bir ara siperden ayağa kalkmış, Atatürk "Otursana kazık gibi dikilme, şimdi mermiyi yersin" demiş... O gün, bu gün bize "KAZIKLAR" derler.... Bana da arkadaşlarım Kazık Rıza der.

KOVAN: Sizi tanıdığımız kadarıyla çok gezen, şakacı, idealist bir arkadaşımızsınız, ileriye yönelik düşünceleriniz var mı?

Ali RIZA: Gelecekte eğer ömrümüz olursa fotoğrafçılık ve tiyatro hobimi devam ettirmek, yeğenlerimle birlikte konut kooperatifçiliğinde onlara yardımcı olmak, artı uçak kaporta tamirini çok sevdiğim için o gürültü cümbüşünde bol bol uçak tamir etmek istiyorum.





ETF'den... 1 nci HİBM'ye

T.C.
M.M.V. Eskişehir
ESKİŞEHİR 6/8/1942
Tayyare Fabrikası
Gnl. Direktörlüğü
Ksm: Zat iş
H. Nr: .....
U.Nr: 21058

Naci Aygür
II. İş Amirliği Metot Servisinde
No: 46 Fabrika

21/8/942 günlü dilekçe karşılığıdır:

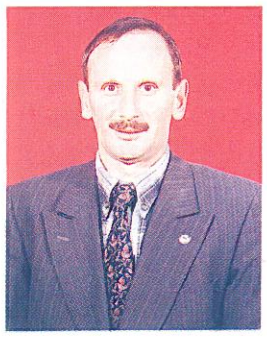
Milli Koruma Kanunu'nun mer'i olduğu bu gibi istisnai zamanlarda, makul ve meşru hiçbir mazerete istinad etmeyen istifanızın kabulüne imkan olmadığını bildiririm.

Ty. Fb. Gnl. Drk.

İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj :
Atğm Murat EMİRAL

Turgut BÜYÜKUĞURGÖR



1951 yılında Eskişehirde doğdum.. İlk, orta ve lise öğrenimimi Eskişehir'de tamamladım. Yüksek tahsilimi İ.T.T.A. Muhasebe Bölümünde yaptıktan sonra askerlik görevimi 1975 yıllında bitirdim. 2 yıl süre ile serbest muhasebecilik yaptım. 1979 yılında 1 nci HİBM.K'lığında işe başladım. İkisi kız, biri erkek üç çocuk babasıyım.

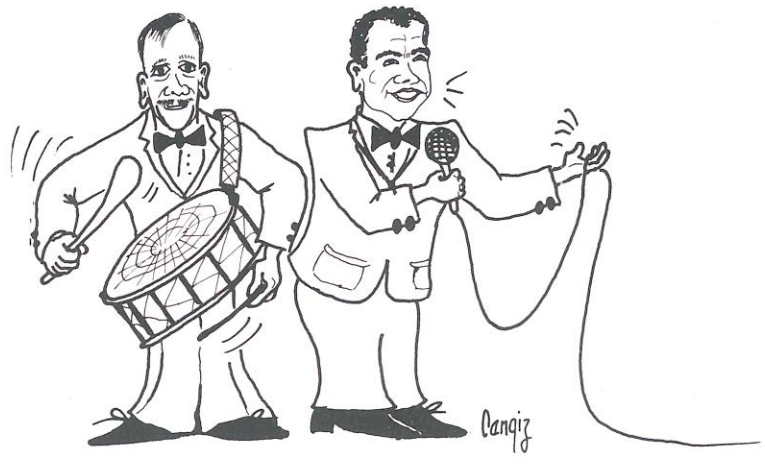
1979 yılından bu yana 1 nci HİBM.K.lığında maliye uzmanı olarak çalışmaktayım. Görevim; subay, astsubay, sivil memurların maaş işlemleri ve emekli olacak personelin mali işlemlerinin yapılmasıdır.

KOVAN: Büyükuğurgör ailesinin müzisyen bir aile olduğunu biliyoruz bu konuda neler söyleyeceksiniz ?

■ Müzik, 1975 yılında klavye çalmaya başlamamla amatör olarak hayatıma girdi. Daha sonraki yıllarda profesyonel bir tutku halini aldı ve gitar, bateri ile daha da kuvvetlendi.

KOVAN: Şu anki müzik çalışmalarınız ve müzikteki hedefleriniz nelerdir ?

■ Çocuklarımın müziğe karşı ilgili olmaları nedeniyle müzik ailemizin ayrılmaz bir parçası, onların müziği profesyonelce yapmaları benim de sürekli olarak müzikle yakından ilgilenmemi gerektiriyor. Dileğim ve uğraşım çocuklarımın müzik hayatlarında başarılı olmaları için gerekli imkanları ve ortamı sağlamak. Müzik çalışmalarıma gelince özel gecelerde orkestramızla programlarımız oluyor. Aynı zamanda Eskişehir Astsubay Orduevinde gece programlarına çıkıyoruz.



KOVAN: Müzik yaşantınızdaki başarılarınızdan bahsedermisiniz?

■ Benim katıldığım yarışma olmadı. Ama kızım Eurovision Türkiye elemelerinde finale kalarak çok iyi bir derece elde etti.

KOVAN: Sizin sporculuk yönünüz de var bundan da biraz bahseder misiniz?

■ 10 yıl profesyonel futbolculuk yaptım daha sonra işim nedeniyle bırakmak zorunda kaldım ancak spordan hiçbir zaman kopmadım. Boş zamanlarımda masa tenisi oynuyorum, iyi bir spor izleyicisiyim.

KOVAN: Yoğun bir iş temponuz var. Bu yoğunlukta bu kadar aktiviteyi nasıl gerçekleştiriyorsunuz.

■ Evet, çok yoğun bir çalışma tempomuz var. Bazı günler 15 saate varan mesaimiz oluyor ancak insan istedikten sonra boş vakit bulabiliyor. Günün yorgunluğundan ve stresinden ancak böyle uğraşlarla kurtulabiliyorum.

KOVAN: Bunca yıllık müzik yaşantınızdan ilginç bir anınızı anlatırmısınız.

■ Geçen yıl yine bir gece programı için orkestradaki diğer arkadaşlarla sözleştik. Ancak o gün bir arkadaşımızın yakını vefat etti. Bir arkadaşımız hasta oldu, diğer bir arkadaşımızında çok acil Eskişehir dışında işi çıktı ben tek başıma kalmış oldum. Programı iptal etmek için de çok geç olmuştu bu yüzden geceyi yanlız başıma götürmem gerekiyordu. Gecenin başlamasına az bir zaman kala gitarları iki kişiye verdim, bateriye birini oturttum, bende orgun başına geçtim. Gece başladı ve çok iyi bir şekilde sona erdi. Tebrikler birbiri arkasına geldi. Ama orkestradaki arkadaşların hiçbirinin daha önce bir müzik aleti çalmadığını kimse bilmiyordu. O gece tüm programı tek başıma ben yapmıştım.

KOVAN: Size son olarak gazetemiz hakkındaki düşüncelerinizi sormak istiyorum.

■ Gerçekten büyük bir açığı kapattınız. Bu kadar kısa sürede bu denli başarılı olmanız da çok sevindirici umarım başarılarınız devamlı olur.

KOVAN: Köşemize konuk olduğunuz için çok teşekkür ederiz.

■ Ben size teşekkür ederim.

İmalat Müdürlüğü

Hv. K.K.lığı envanterindeki jet uçakları ve bunların motorlarına ait 7500 kalem parçanın imalat yeteneğine sahip olan İmalat Müdürlüğü AQAP-4 ve General Electric kalite sertifikasına sahiptir.

"1926 yılında Hava Kuvvetleri Müfettişliği emrinde Eskişehir Tayyare Tamirhanesi için esaslı bir bina yapılmasına başlandı. İskeleti demir, duvarları tuğla olarak birbirine müstakil iki hangar inşa edildi. Bunlardan biri Monte Atelyesi, diğeri Tayyare Atelyesi adını almakla beraber her ikisinde de Torna, Tesviye, Freze, Demirci, Marangoz vs. tezgahları kurulmuştu" İşte bu tezgahlar İmalat Müdürlüğü'nün çekirdeğini oluşturmuştur...

1950 yılında EİM. Gn. Md. lüğü'nün kuruluşu sırasında ilk bağımsız İmalat Atelyeleri Grup Şefliği kuruldu.

1978 yılında ise bugünkü binasına taşınan İmalat Atelyeleri 1984 yılına kadar mevcut klasik tezgah farkı ile kabiliyet artırımı çabaları içerisinde idi. REMO II projesi ile çok sayıda modern tezgahın gelmesi ve personel niteliklerinin artırılması sonucunda teknolojiler elde edilmiş ve üretim rakamları % 330 oranında artırılmıştır.

1992 yılından itibaren kalite, verimlilik ve teknoloji yeterlilik bilinçlenmesi sonucunda, gerek jet motor sıcak bölge, gerekse jet uçağı ana yapısal parçaların üretimi İmalat Müdürlüğü gündeminin temel konularını oluşturmuştur.

Bugünün İmalat Müdürlüğü beş ayrı binada 13.300 metrekare kapalı alanda konuşlandırılmıştır.

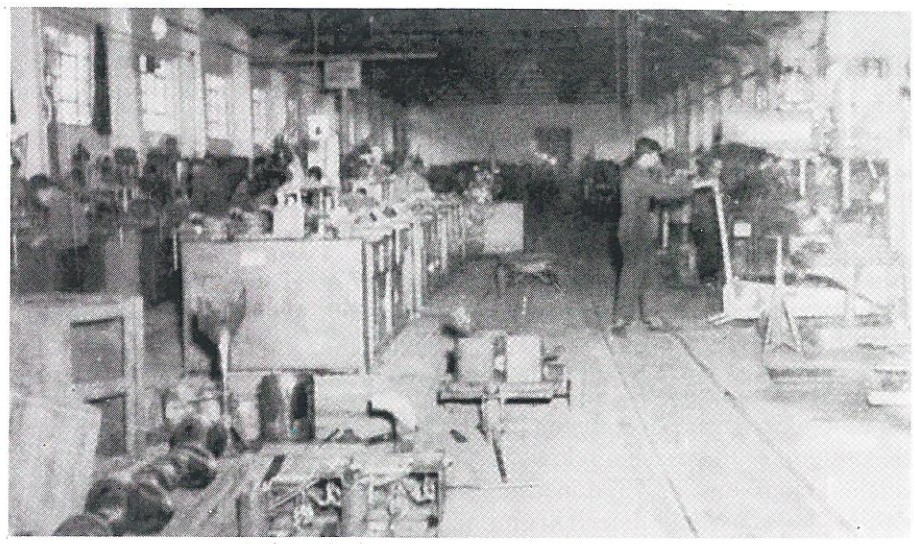
1984'e kadar, kabiliyet arttırımı çabaları...

★★★

1984 - 1992 arası, teknolojiyi elde etme ve üretim hedeflerinin yakalanması...

★★★

1992 ve sonrası, kalite, verimlilik ve teknolojik yeterlilik bilinçlenmesi...



1948 yılı İmalat Tesviye Atelyelerinden görünüm.

İmal etmekle görevli İmalat Müdürlüğü'nde 6 mühendis subay, 10 sivil mühendis ve 309 teknisyen görev yapmaktadır.

İmalat Müdürlüğü'nün 7500 değişik parçadan yılda 500.000 adet üretilmesini sağlayacak bir kapasitesi bulunmaktadır. Her yıl ortalama yurtdışına bağımlı 550 kalem yeni parçanın imal yeteneği kazanılmaktadır...

Alüminyum, çelik, magnezyum, titanyum alaşımları ve süper alaşımlar gibi metal malzemeler yanında teflon, fiber, teknoloji plastikleri gibi metal olmayan malzemelerin imalatında



Hv. K.K.lığı envanterindeki jet uçak ve bunların motorlarına ait:

- Yedek parça,
- Özel görev teçhizatları,
- Takım avadanlık düzenekleri,



Bugünün İmalat Müdürlüğü'nden bir görünüş.

aşağıda sıralanan prosesler kullanılmaktadır.

CNC TECHİZATLA GERÇEKLEŞTİRİLEN PROSESLER

- Tornalama (Yatay-Dik)
- Frezeleme
- Delme
- Taşlama
- Saç Kesme (Punchig)
- Tel Erozyon
- Boru İmali
- Punta Kaynağı (MIL-W-6858D)

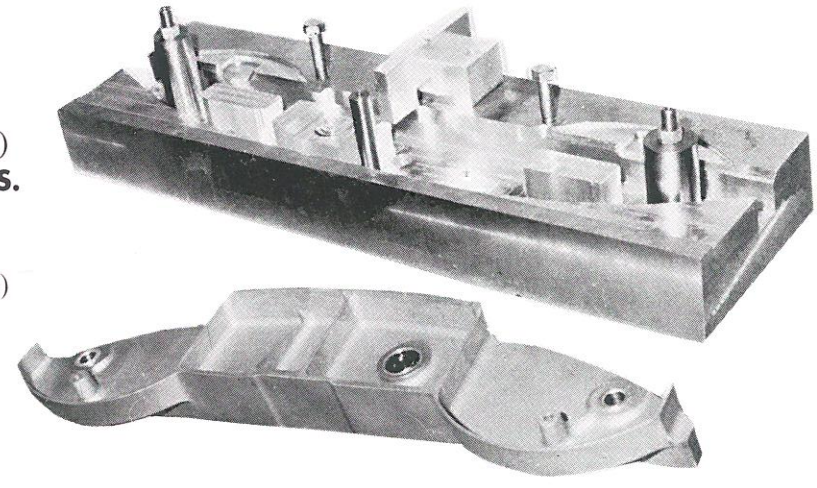
KİMYASAL YÜZEY İŞLEM PROSES.

- Sert Krom (QQ-C-320B)
- Nikel (QQ-N-290A)
- Akımsız Nikel (MIL-C-26074E)
- Kadmiyum (QQ-P-416)
- Gümüş (QQ-S-365D)
- Çinko (QQ-Z-325)
- Kromik asit Anodize (MIL-A-8625F-TIP II)
- Sert Anodize (MIL-A-8625F-TIP III)
- Siyah Oksit (MIL-C-13924C)
- Çinko Fosfat (MIL-P-1623E)
- Alodine (MIL-C-81706)
- Bakır (MIL-C-14550)

DİĞER PROSESLER

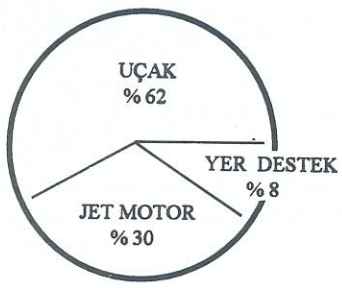
- Kopya Frezeleme
- Kauçuk Diyaframla Şekillendirme
- Saç kesme/Şekillendirme
- Kimyasal Frezeleme (MIL-C-81769)
- EDM
- Jig Grinding
- Isıl İşlemler (MIL-H-6088F, MIL- H-81200A, MIL-H-6875H)
- Dövme
- Döküm (Alüminyum, MIL, STD-2175)
- Puntasız Taşlama
- İç/Dış Çap Taşlama
- TIG, MIG Kaynağı (elle)(MIL-STO-2219)
- Otomatik TIG Kaynağı (MIL-STD-2219)
- Gerek şekillendirme (Stretch Wrap Forming)
- Uçak Yakıt Depo Onarımı
- Uçak Kumanda Kablosu İmali (MIL-C-5688)
- FPI (Fleuresant Penetrant İnspection)
- MPI (Magnetic partıcul inspection)

Bugünkü teknolojik gücü ve nitelikli personeli ile İmalat Müdürlüğü'nün başarmaktan gurur duyduğu bazı örnekler aşağıda verilmiştir.

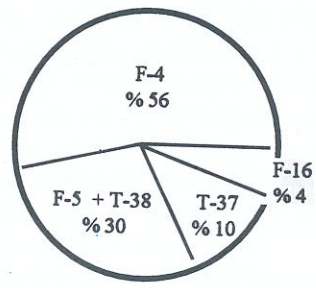


F-5 Uçağının Top Kapağı Yapısal Destek Parçası

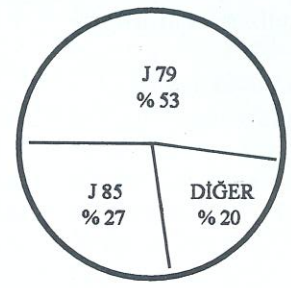
ÜRETİLEN PARÇALARIN DAĞILIMI



İMALAT KABİLİYET DAĞILIMI



UÇAKLAR



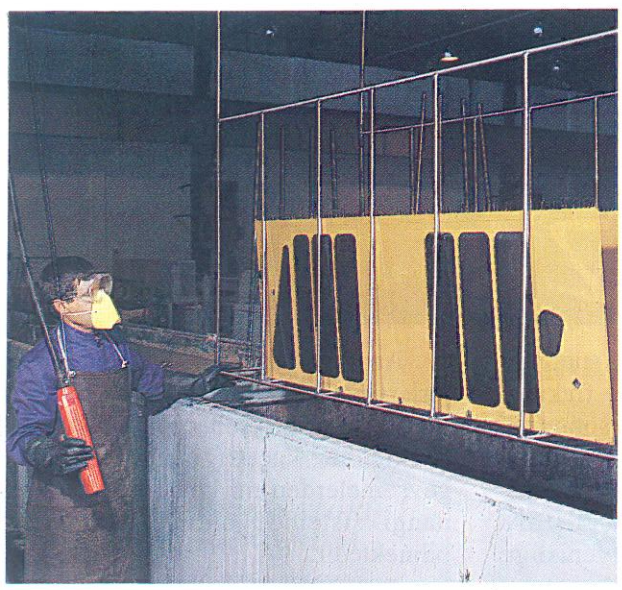
JET MOTORLARI

■ F-4 (Phantom) uçaklarının motorunda kullanılan, hayati önem arz eden "Dumansız Yanma Odaları" 1992 yılından itibaren atelyelerimizde imal edilmektedir.



Uçak Yakıt Depo Onarımı.

■ Son yıllarda F-5 uçaklarının yapısal parçalarında karşılaşılan çatlaklar yüzünden uçakların hizmet dışı kaldığı bilinmektedir. Bu parçaların yurtdışından istenmesi halinde iki yıllık teslim süresi talep edilmekte ve kesin fiyat verilmemektedir. Şu aşamada da yurtdışında seri olarak imal edilmemektedir.



Alüminyum Levhanın Kimyasal Frezeleme İşlemi.

İmalat Müdürlüğü'nde böylesine kritik yapısal parçalar artık imal edilmekte ve üretim süreci iki ay gibi kısa bir zamanda tamamlanabilmektedir.

■ Uçak bakım faalliyetlerinin en önemli girdilerinden biri olan saç ve talaşlı imalat yapısal parçlalarının üretimi rutinleşmiş, deneyim ve başarma gücü ile F-4 paraşüt kapağı gibi ünitelerin ve uçak yapısal tamir sabitleyicilerinin (fixture) imalatı gerçekleştirilmiştir.

■ Ülkemizin en çeşitli ve modern kimyasal yüzey işlem proseslerini bünyesinde bulunduran ve jet motor aksesuar revizyonu ile imalat sürecini destekleyen Kaplama Atelyeleri, proses sonucu ortaya çıkan zehirli atıklarını sahip olduğu nötralize tesisinde arıtarak, doğayı kirletmemektedir. Bunun yanında 1992 yılında kurulan **İmalat Barış Ormanı** önümüzdeki yıllarda çevreye katkıda bulunacaktır.

■ İmalat Müdürlüğü, Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan silah sistemlerinin ihtiyaç duyduğu parçaların İmalat, bakım ve tamir ihtiyaçlarını karşılamanın yanında ülke ekonomisine katkıda bulunmak amacıyla mevcut yüksek teknolojiyi kullanarak TEI, TAI, FNSS, K.K.Komutanlığı vs. gibi savunma sanayi kuruluşlarına destek vermektedir.



CNC Frezeleme.

İmalat Müdürlüğü olarak hedeflerimiz; Toplam Kalite Konsepti dahilinde Türk Hava Kuvvetleri'nin gelecekteki imalat kökenli tüm ihtiyaçlarını etkin, ekonomik bir şekilde sağlamak olacaktır. Eminiz ki, başardıklarımız başaracaklarımızın teminatıdır...



Kauçuk Diyaframda Şekillendirme

Aldığın her şeyi geri iade edebilirsin, ama zamanı asla!..

Parça imalatında bütünsel yaklaşım

F.S. 325 BULKHEAD

■ *Müh.Yzb.Şenay İDİL*



1 nci HİBM. Teknik Yönetim Başkanlığının yayınladığı1-F5-6002 nolu Teknik Emir gereğince F-5 uçağı hava alığı bölümünde gövde içerisinde yer alan FS325 BULKHEAD isimli parçaya çatlak kontrol işlemi uygulandığında, yorgun ve yaşlı F-5 uçaklarının daha önce diğer ana yapısal parçalarında da görüldüğü gibi limit dışı çatlaklarla karşılaşılmıştır. Bu durumdaki uçaklar uçuş dışı bırakılmıştır.

Problemin çözümü için iki ayrı işlem gerektiği belirlenmiştir. Sağ ve sol FS325 BULKHEAD'ler imal edilecek ve çatlak parçaların yenileri ile değiştirilmesi için F-5 gövdesinin ikiye ayrılması gerekecektir. Ancak parça değişiminde, gövdeyi ikiye ayırıp tutacak bir sabitleyici(fixture) ve tasarım resmi diğer kullanıcı ülkeler dahilmevcut değildir.

Konu bir proje olarak ele alınmış ve 26.3x32 inç (668x813 mm) ölçülerindeki FS 325 BULKHEAD isimli parçanın imalatına 15 Mart 1995 tarihinde başlanmadan önce malzeme yapısı incelenmiş ve stres korozyon dayanımını artırmak amacıyla 7075-T6 olan malzeme, elde mevcut 7075-T651 malzemeye değiştirilmişitir. Nihai malzeme olarak 7075-T7351 kullanılmasına karar verilmiş ve yurtdışından siparişe verilmiştir. Kalite ve verimlilik artışı için bu parça imalinin bir diğer hedefi de, tamamen elektronik veri (CNC ve Digizing programlar) kullanarak, kopya işlemini her parçada tekrar etmeden imalatı gerçekleştirmektir. CAD/CAM sistemi ve mevcut tezgah nitelikleri kullanarak bu hedefe ulaşılmak üzeredir. Böylece personel sadece kesicileri değiştirerek ayarlayacak, tüm talaş kaldırma prosesi tezgahın kontrol ünitesince yerine getirilecektir. Bunun sonucunda personel için parça bozma riskinin azalması ile daha az stresli bir çalışma ortamı, birbirine özdeş parçalar ve standart üretim zamanlarına ulaşılabilecektir. Tüm bunlara ilaveten FS325 BULKHEAD İmalat Müdürlüğü'nde bugüne kadar imal edilen parçaların en büyüğü olacaktır.

Parça değişiminde kullanılacak sabitleyicilerin tasarımı ve imalatı çalışmalarına proje grubunca devam edilmektedir. Yaklaşık 11.5x2x2 metre ölçülerinde olacak sabitleyici, ilk kez 1 nci HİBM.K.lığı'nda tasarımı yapılan sabitleyici olacaktır. Ön tasarım gözden geçirmesi tamamlanarak detay parça tasarımı çalışmaları sürdürülmekte ve toplam süreci kısaltmak amacıyla da ana kaide imalatı sürmektedir.

Tüm bu çalışmalar, 1 nci HİBM.K.lığı'nın sorunlara bütünsel bir yaklaşımla entegre olabilme niteliğini göstermektedir. Bu çabaların en son hedefini de F-5 yapısal modernizasyonun 1 nci HİBM.K.lığı'nda yerel olanaklarla gerçekleştirilmesi oluşturmaktadır. Gelişmeler aktarılmaya devam edilecektir...

YAZILIM MÜHENDİSLİĞİ

Elektronik Müh. Ali DAĞDEMİR

Hayatımızın vazgeçilmez bir parçası haline gelen bilgisayarlar, artık büyük bölümünü donanımın oluşturduğu içerisinde birkaç basit programın, birkaç oyunun bulunduğu çoğunlukla bir aksesuar olarak evimizin bir köşesini süsleyen cihazlar değil. Çağımızın harikası bilgisayarların kalbi artık yazılımlarla atıyor. Yazılım sektöründe sağlanan gelişmeler ise bilgisayar donanımlarına oranla çok daha hızlı. Üretilen yazılımlar bankalardan, fabrikalara ve uzay araştırmalarına kadar uzanan uçsuz bucaksız her alanda kullanılıyor. Bilgisayarların bu derece geniş ve önemli bir fonksiyonu olan yazılımların güvenilirliğinden sözederken (ne yazık ki) yukarıdaki gibi kesin cümleler kuramıyorum. Yazılım hatalarından kaynaklanan sorunlarla da artık sıkça karşılaşır olduk. Örnek mi? Kabarık telefon faturaları, geciken banka işlemleri, kullanırken hata veren, çalışmayan hatta çöken programlar...

Bir yazılım neden hatalı olur ? Bu soruya cevap olabilecek pek çok sebep bulunabilir.

- Program yazılacak konuda yeterli bilgi toplanmaması,
- İhtiyacın iyi tanımlanmaması,
- Algoritmanın yanlış kurulması veya kodlanması,
- Mantıksal, anlamsal hatalar,
- Yazım (sintax), gramer hataları,
- Kullanıcıdan kaynaklanan hatalar başlıca yazılım hataları olarak sayılabilir.

Bir yazılım hatası yüzünden ülkedeki telefon şebekesi kilitlenebiliyor, milyarlar harcanarak yapılan bir uydu uzayın derinliklerinde kaybolabiliyor. Bunun yanında yazılım ürünlerinde, diğer endüstri ürünlerinde olduğu gibi hata olasılığını sıfıra indirmek de pratikte mümkün olamıyor. Kişisel bilgisayarlarda kullanılan paket programların 1.0 dan başlayarak 5.3 hatta 9.0' lara uzanan sürümleri bunun bir göstergesi. Hatalardan arındırılan bir programın test edilmesi ise tümüyle mümkün değil ve bu testler ne kadar titiz yapılırsa yapılsın, bir yazılım sisteminin yüzde yüz güvenilirliğini sağlayamıyor.

Yaşantımızda büyük önemi olan bilgisayar yazılımları nasıl olur da bu derece güvenilmez ürünler olabilir? Matematiksel anlamda yüzde yüz güvenilebilir bir yazılımın elde edilebilmesi için programın milyonlarca yıl çalıştırılarak hatalarının gözlenmesi gerekli. Bu nedenle yazılımların güvenilirliklerinin artırılması ve test edilmeleri için değişik teknikler kullanılıyor. Yazılımın kalitesi ise bu konuda uzmanlaşmış kişilerin becerilerine ve deneyimlerine dayanıyor.

Bir yazılım ürünü diğer endüstri ürünlerinden çok farklı özellikler taşıyor. Bu ürünü tasarlayıp ortaya çıkaran yazılım mühendisliği de diğer mühendislik dallarından birçok yönüyle ayrılıyor. En başta yazılım bir ekip, bir grup işi. Hemen göze çarpan bir farklılık yazılımların diğer ürünlere nazaran soyut bir nitelik taşıyor olması. Bunun dışında diğer mühendislerin üzerinde çalıştıkları sistemler fizik ve matematik formüllerinden oluşan belirli sürekli fonksiyonlar ile ifade edilebiliyorlar. Herhangi bir hata durumunda problem, sistemin bir bölümünde ortaya çıkıyor ve düzeltici işlem sistem üzerinde ilgili bölüme uygulanarak sorun çözümlenebiliyor.

Bir bina üzerindeki pencerelerin değiştirilmesi ya da içerisine bir merdiven ilave edilmesi sonucunda binanın tümüyle çökmesi, milyonda belkide milyarda bir karşılaşacak bir olaydır; fakat çok iyi çalışan bir program, eklenen bir satır, bir komut, bir işaret ile işlemez hale gelebiliyor. Değişiklik yapılan her program, artık yeni bir ürün niteliği taşıyor ve tüm testlerin yeniden yapılması zorunluluğunu ortaya çıkarıyor. Yazılım ürünleri her ne kadar kelime hazneleri çok geniş olmasa da belirli dillerle uğraşmayı gerektiriyor. Bu durum program hatalarının bulunması ya da azıltılmasında 'dilbilimsel' yöntemlerin kullanılmasını sağlıyor.

Konuşurken veya yazarken, anlatmak istediklerimizi çok fazla sözcük ile ifade ediyoruz. Konuşurken söylediğimiz her 100 sözcükten 60-80 kadarını, dilimizin yapısı gereği, mantıken gerekmediği halde, sadece derdimizi iyi anlatabilmek amacı ile lüzumsuz olarak kullanıyoruz. Bu yönü ile tüm diller bir 'fazlalık' (Redundancy) içeriyor. İletişim sistemlerinde 'fazla bilgilerin (Redundancy Information) çokluğu sistemin güvenilirliğini artıran, hata olasılığını ve gürültüyü azaltan bir etken olarak karşımıza çıkıyor. Yazılım Mühendisliği'nde ise 'fazlalık', bir verinin doğruluğunun korunup korunmadığını deneme olanağı veren, gereksiz olmakla birlikte, veri ile bütünleşmiş biçimde kullanılmak üzere eklenmiş veri elemanı olarak tanımlanıyor. Bu elemanların metinden çıkarılması genel yapıyı bozmuyor.

Hatasız yazılım pratikte mümkün olmadığına göre, yazılım kullanırken varılabilecek en uygun çözüm: belli bir hata yüzdesi ile çalışmayı kabullenmek.

Hatasız yazılım pratikte mümkün olmadığına göre, yazılım kullanırken varılabilecek en uygun çözüm, belli bir hata yüzdesi ile çalışmayı kabullenmek oluyor. Kritik uygulamalarda ise yazılımın karar verme ve uygulama fonksiyonunu denetlemek bir başka seçenek olarak kullanılıyor.

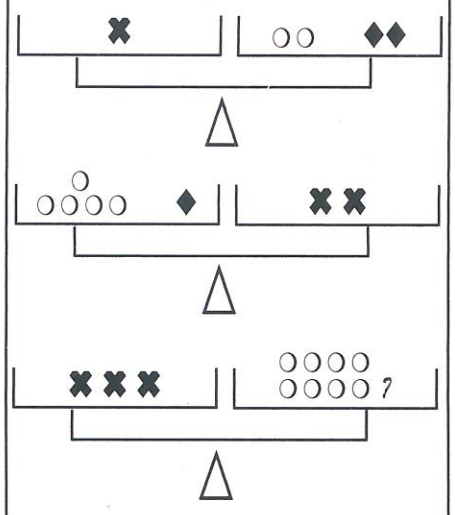
Bilgisayarlar, ne yazık ki, henüz kendi hatalarını tespit edip, bunları kendi kendilerine düzeltebilecek, zeki makinalar değiller, fakat; insanoğlunun bile, kendi hatalarının farkına varıp düzeltmeyi kabullenemediği günümüzde, bunu bilgisayarlardan beklemek doğru mu?

BULMACA

Derleyen: *Tek. Mehmet GÜRDAL*

DENGE TERAZİSİ

Üstteki iki şekilde terazi denge durumundadır. Üçüncü şekilde de dengeyi sağlamak için soru işareti yerine kaç edet siyah baklava dilimi gerekir?

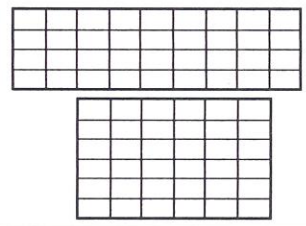


YANAN TANKER

Saatte 80 km hızla giden bir tanker, deposundan benzin sızdırmaktadır. Benzinin tutuşmasıyla başlayan alevler saatte 79 km hızla tankeri takip etmektedir. 250 km gittikten sonra tanker durur. Tankerin durmasından ne kadar sonra alevler tankeri yakalar?

PUL BLOKLARI

9x4'lük pul blokunu öyle iki parçaya ayırın ki, birleştirildiğinde 6x6'lık bir blok oluşsun (Bu işlem pullara zarar vermeden yapılacak, yani çizgili yerlerden ayıracaksınız).



GEÇEN SAYININ CEVABI:
4 GÜN İLERİ +
4 GÜN GERİ DÖNÜŞ

SARSINTI ANALİZİ

Mak.Müh. Sabri ÇÖTOK

Endüstriyel amaçlarla dinamik makinalar üretmeye başladıklarından ve özellikle motorların tahrik sistemi olarak kullanılmasından sonra mühendisler, sarsıntı izolasyonu ile ilgili konular üzerinde yoğun çalışmalar yapmaktadırlar. Zamanla sarsıntıların giderilmesi ile ilgili yöntemler makina yapımında tamamlayıcı unsurlar olmuş ve mekanik sarsıntı-lara yönelik kusursuz ölçümler ve araştırmalar süreklilik kazanmıştır.

Uygulamada sarsıntıları önlemek çok zordur. Sarsıntı genelde imalat toleransları ile yatak boşluklarından dolayı iki makina parçası arasındaki döner veya kayıcı temas ile dönen parçalardaki balanssızlık nedeniyle ortaya çıkarlar.

Son 15-20 yıl içinde sarsıntı ölçümü alanında, aşırı zorlanmaya maruz yüksek devirli makinaların araştırılmasında uygunluğunu kanıtlamış tamamen yeni bir teknoloji geliştirilmiştir. Bu teknoloji sayesinde titreşim hareketini bir elektriki sinyale dönüştüren piezo elektriki akselerasyon algılayıcıların kullanılması ile ölçüm ve analiz tekniği çok yönlü elektronikten azami istifadeyi sağlamaktadır.

Sarsıntı sinyalleri genelde birden fazla, aynı anda ortaya çıkan frekanslardan oluşur. Öyle ki, Anyolitüde zaman diyagramından ne kadar komponentin mevcut olduğu ve frekanslarının yüksekliği doğrudan okunamadığı gibi, küçük belirlenemeyen titreşimlerin diğer yapı parçalarının rezonans frekanslarını uyardığı ve aşırı vibrasyona neden olduğu sıkça görülür.

Titreşim sinyallerinin ayrı ayrı frekans oranlarının sıralanmasına göre bölümlendirilmesi frekans analizi olarak tanımlanır ve titreşim ölçümü için esas teşkil eder.

Titreşim ölçücü ortaya çıkan bir titreşim seviyesini geniş bir frekans bandı üzerinden gönderir. Geniş bantlı ölçümlerde yüksek bir pik değeri belirlenmiş ise bu değerden olabilecek arıza nedeni teşhis edilemez. Bu nedenle frekans analizi birbirinden farklı sonuçlar ortaya koyduğu için sarsıntı sinyali filtreler yardımıyla daha dar frekans bandlarına indirilmeye çalışılır. İdeal bir filtre kendi bant genişliği dahilinde kalan tüm frekanslara geçiş verip diğer frekansları tutan filtredir.

Genel olarak, frekans analizi sonuçları spektrogram grafiği şeklinde ifade edilir. Bu diyagram üzerine frekans veya devir sayısı, grafiğin ordinatı üzerinde ise sarsıntı pikinin efektif veya tepe noktası değeri kaydedilir.

Alman NATO Savunma yardım diliminden temin edilen ROCKLAND 5840A Model FFT Spectrum Analyzer'in TYNE-MK-22 motorları üzerinde eğitimi Nisan 1989 da üç gün, Mayıs 1994 tarihinde ise sekiz gün süreyle alınmış ve son eğitimle birlikte uygulama çalışmalarına başlanmıştır. Analyzer'in TYNE-MK-22 motorları üzerinde kullanılması ile;

- Sarsıntı sebebini balanssızlık, merkez kaçıklığı veya mekanik gevşemelerden mi kaynaklandığı ve hangi sistemde olduğu belirlenebilmektedir.
- TYNE-MK-22 Motorlarında özellikle 12000 dev./dak.lık devir sayısı alanında LP devir sayısı frekansı ile TYNE Constant Frequency denilen frekans çakışır ve yanlışlıkla LP sistem balanssızlığı olarak yorumlanabilmektedir. Frekans analizi ile LP devir frekansı ve 190-210 Hz'e çıkan Tyne frekansı birbirinden ayrılarak hatalı değerlendirme önlenmiş olur.

Spectrum Analyzer'in kullanımı ile sarsıntılı motorlara yapılacak işlemler daha sağlıklı olarak belirlenebileceği gibi motorun tabii frekansının LP devir frekansına etkileri de belirlenerek gereksiz iş gücü ve sarf malzeme kaybı önlenebilmektedir.

1 nci HİBM.K.lığı Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı faaliyetleri

1 nci HİBMK.lığı Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı faaliyetlerine devam etmektedir. Ramazan bayramında erzak dağıtımı, 10 öğrencinin giydirilmesi, nakit yardımlarında bulunmuş, zekat ve fitrelerin fakir ailelere ulaşımında da aracı olmuştur.

Vakıf kurban bayramında da yine en az 10 öğrencinin giydirilmesi, mutad erzak dağıtımı ve nakit yardımlarında bulunacaktır. Ayrıca kurban eti dağıtımında isteyenler fakir aile adreslerini temin edebileceklerdir.

1 nci HİBM.K.lığı Yardımlaşma Vakfı Bağış defteri açmış olup, bağışta bulunanlar ile ihtiyaç sahipleri arasında gönüllü alışverişe devam edecektir.



YAYIMLAYAN
1 nci HİBM.K.LIĞI
YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y.Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Müh. Yzb. **Can EREL**
Per. Utğm. **Cevdet ÖRS**
Tğm. **Çağatay KARAER**
Kd. Bçvş. **Mustafa ÖZBEK**
Per. Kd. Alb. **İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
İs. Yzb. **Cihat YİĞİTBAŞI**
Atğm. **Murat EMİRAL**
Atğm. **Yaşar TERLEMEZ**
Teknisyen **Mehmet ÖZCAN**

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Tek. **Hülya ÖNDİKMEN**

FOTOĞRAFLAR
Hv. İsth. Kd. Bçvş. **Ömer KARAKAŞ**
Teknisyen **M.Kemal İLDAŞ**

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. **Mehmet GÜRDAL**

TASARIM: HAT GRAFİK
BASKI:
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBMK. LIĞI FB. MD.LÜĞÜ / TYKAG
26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

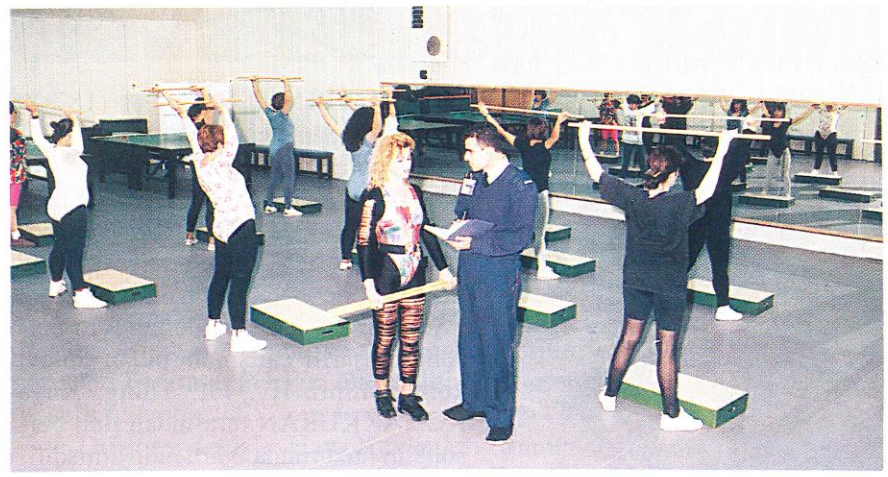
SPOR ...SPOR ... SPOR ...SPOR ... SPOR ...

SOSYAL FAALİYETLERDE SPORUN YERİ

Atğm.Murat EMİRAL

Sporun insan sağlığına olan yararı tüm dünya da bilinen bir gerçektir. İnsan sağlığının korunması için mükemmel bir yol olan spor günümüzde malesef yeterli ilgiyi görmemektedir. Bu ilgisizliğin birçok nedeni sayılabilir. Hemen akla gelenler zaman ayırılamaması, tesis yetersizliği ve deneyimli eğitmenlerin bulunamaması.

İşte tüm bu problemlerin aşıldığı ender yerlerden biride 1 nci HİBM.K.'lığıdır. Ülkemizin pek az



yerinde bu kadar uygun koşullarda bulunabilecek bu ortam tüm personelimiz ve ailelerine sunulmuştur. Hizmete açtığımız spor hizmetlerimizin haberlerini daha önceki sayılarımızda duyurmuştuk. Gerçekleştirdiğimiz bu hizmetlere bir yenisini daha ekledik.

1 nci HİBM. Komutanı Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'nın göstermiş olduğu yakın ilgi sayesinde hanımlarımıza açılan aerobik, step ve body bulding kursu büyük bir ilgiyle karşılanmıştır. Yoğun ilgi üzerine kurs iki ayrı grup halinde çalışmalarına devam etmektedir.

Çalışmalar Eğitmen Fatoş KAYNAK yönetiminde haftada üçgün 1,5 saatlik seanslar halinde devam etmektedir. Ayda 200.000 TL. gibi dışarısı ile mukayese edilemiyecek bir ücretle hizmete sunulmuştur.

Eğitmen Fatoş KAYNAK ile yaptığımız söyleşide kursun başarı ile devam ettiğini ilginin çok fazla olması nedeniyle çalışma grubunun ikiye bölündüğünü böylelikle bayanlarımızın kendileri için en uygun saati seçebileceklerini belirten eğitmenimiz yeni alınanan kondüsyon bisikletleri, çok amaçlı kas geliştirme aletleri ve step tahtaları ile çalışmaların daha da güçlendiğini belirtti.

Çalışmalarının daha çok step ve aerobik ağırlıklı olduğunu bu çalışmalarda 3800 ayrı hareketle vücuttaki zararlı enzimlerin dışarı atıldığını bunun yanısıra, kireçlenme ve romatizmaya karşı etkili bir çözüm olduğunu, kalp ve damar rahatsızlıklarını engellediğini, fazla kiloların sağlıklı bir şekilde verilmesini sağladığını, kansere yakalanma riskini %45'den %20'ye indirdiğini, günlük stresten uzaklaşmayı sağladığını belirten eğitmenimiz tüm hanımların bu sporu yapmalarında son derece fayda olduğunu belirtti.

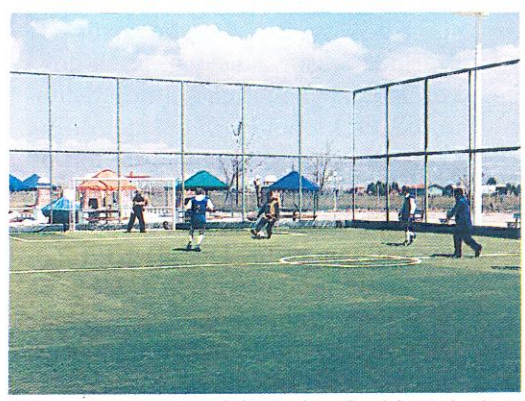
Yeni bir hizmetimizde çocuklarımız için anne ve babalara sunulan spor imkanını çok yakında çocuklarımıza da eniyi şekilde sunacağız. Önümüzdeki günlerde step ve bale kurslarını çocuklarımız içinde başlatıyoruz. Yine deneyimli eğitmenler gözetiminde yürütülecek olan kurslar çocuklarımız için son derece faydalı olacağı inancındayız.

Çocuklarda yeni oluşmaya başlayan kemik yapısının sağlıklı gelişmesine önemli katkılarda bulunur, hastalıklara karşı vücut direncinin artırılmasında önemli rol oynar, beynin daha iyi çalışmasını sağlar

1 nci HİBM.K.'lığı olarak eldeki tüm imkanlarımızla personelimize en iyiyi verme çabası amacı içindeyiz.

Hizmet bizden yararlanmak sizden.

BAHAR KUPASI HALI SAHA FUTBOL TURNUVASI



1 nci HİBM.K.lığı bünyesinde Bahar Kupası Spor Şenliği çerçevesinde, açık yaş grubu ve olgunlar kategorilerinde olmak üzere Halı Saha Futbol Turnuvası düzenlenmiştir.

Açık yaş kategorisinde 2 ayrı grupta 10 takım, gruplarında ilk iki takım arasına girerek final grubuna çıkma mücadelerini sürdürmektedirler.

Olgunlar kategorisinde ise 7 ekip tek devreli lig usulü ile mücadelelerini sürdürmektedirler.

BAHAR KUPASI VOLEYBOL TURNUVASI BAŞLIYOR

1 nci HİBM.K.lığı bünyesinde Bahar Kupası Voleybol Turnuvası 22 Mayıs 1995 tarihinde başlayacaktır.

Katılacak takımlar 5 Mayıs 1995 tarihine kadar Sosyal Tesisler Müdürlüğü'ne müracaat edeceklerdir.

17 Mayıs 1995 tarihinde teknik toplantı yapılarak fikstür çekimi yapılacaktır. Turnuvaya katılacak takımlara başarılar dileriz.

DOĞUM

1 nci HİBM.K.lığı personelinden **Ütğm. Celal PEKGÜÇ'ün** oğlu Mehmetcan, **Tğm.Varol BURKAY'**ın oğlu Hürol, **Seyfettin BEKDEMİR'**in oğlu Eyüp, **Mehmet DİNÇSOY**'un oğlu Evren, **Yaşar AKDOĞAN**'ın Serdar, **Muhterem ÇİZMECİ**'nin kızı Burcu, **Ahmet KAYA'**nın kızı Şeymanur, **A.Fuat ARIKAN**'ın oğlu Cihat, **Ali KETREZ**'in kızı Melike, **Fuat TERZİOĞLU**'nun oğlu Doğancan, **Hayrettin KAHRAMAN**'ın oğlu Erdi, **Fevzi GÜLERGİL**'in kızı Büşra, **Ali BERK**'in kızı Gülizar, **Fikret BOZKURT**'un Büşra, **Hüseyin ÖZTÜRK**'ün oğlu Saffet, **Sabri MUTULU**'nun kızı Ebru, **İbrahim YALÇIN**'ın kızı Fatma, **Merdun ÇETİN**'in kızı Semra, **Hasan ÖTEBAĞ**'ın kızı Beyza, **Vehbiye KOCA** nın kızı Nagihan, **Gülten YILMAZ**'ın oğlu Murat dünyaya gelmiştir. Anne ve Babaları tebrik eder küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME

Personelimizden **Müh. Tğm. Hasan ŞİMŞEK Halise** ile evlenmiştir. **Atğm. Murat EMİRAL Sevda DEMİREL** ile nişanlanmıştır. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

EMEKLİLİK

Hv.İs. Kd. Bçvş. **İsmet ŞİMŞEK,** P.Kd.Bçvş. **İsmail YILMAZ,** Hv. İsth.Kd.Bçvş **Reha AKDENİZ,** Hv.Uçk. Bkm. Kd Bçvş. **Halil KARLIDAĞ**, Hv.İkm. Kd.Bçvş. **Nevzat AKA**, Hv.İs.Bçvş. **Avni ŞENOL.**

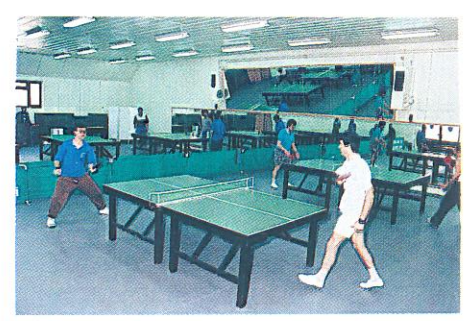
ÖLÜM

Personelimizden P.Ütğm. **Şeref EĞİLMEZ**'in babası, **Muzaffer OKBİLEK**'in annesi, **Yunus YILDIRIM**'ın annesi, **Mustafa MUSLUK**'un annesi, **Hüsnü SARI**'nın babası, **Sami ÇELİK**'in abisi, **Şahabettin İÇİBAL**'ın abisi, **Saadet ZAFER**'in abisi, **Ahmet KOŞARSU**'yun annesi, **Necmettin SAYIN**'ın babası, **Ruhi KAYMAZ**'ın abisi, **Fuat TERZİOĞLU**'un oğlu, **A.İhsan BÜTÜN**'ün babası, **ERHAN EZENTAŞ**'ın babası, **Ahmet SOYER**'in kayınvalidesi vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

Bahar Kupası Masa Tenisi Turnuvası

11 Mart 1995 tarihinde Alb. Erol Akıncı Spor Tesisleri Masa Tenisi Spor Salonunda başlayan masa tenisi turnuvası büyük bir çekişme ile devam etmektedir.

5 grupta devam eden yarışmalarda final gruplarına çıkma mücadelesi içindeki tüm arkadaşlara başarılar dileriz.



Taltif Edilenler

1 nci HİBM..K.lığı birlik özel yönergesi (1 HİBMY 53-3) 'ne göre son üç aylık süreyi kapsayan 1995 yılı 1 nci dönem de aşağıda isimleri yazılı personele dönem içersinde yaptıkları başarılı çalışmalardan dolayı HİBM. Komutanı tarafından kendi sınıflarında/ branşlarında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

SUBAYLAR: Müh.Bnb. Meriç ALPER, **Müh.Yzb. Şenay İDİL,** P.Tgm. Varol BURKAY .

ASTSUBAYLAR: İkm.Kd.Bçvş. Ahmet PARLAKTUNA, **P.Kd.Üçvş. Şinasi KOÇYİĞİT,** P.Kd. Üçvş. Hasan YARAR, **İs.Kd.Üçvş. Ahmet Yavaş,** Hv.İkm. Kd.Üçvş. Mehmet TAŞÇI .

UZMAN ERBAŞ: Uzm.Çvş. Ali KOÇ

ERBAŞ/ERLER: P.Er Ali ALKAN, **P.Er Erdoğan KÖSE.** P.Er Durmuş ÖN, **.P.Er Mete HAKVERDi** P.Er Can AKGEYİK, **P.Er Rıdvan ATAY .**

SİVİL MEMURLAR: Neşet PALABIYIK, **Hamdi DÜLGER,** Ahmet GÜMÜ, Faruk KÖSE, **Muzaffer YETİM** , Orhan YARIMBATMAN .

İŞÇİLER: Memduh YILDIZAK, **Hakkı GÖLPEK,** İhsan DİKDERE, **Tayfun DALGIÇOĞLU,** Tamer YÜKSEL, **Cihan KODAMAN,** Recai ONRAT, **Rabia KINALI,** Orhan ÇALIŞKAN, **Mehmet SELEK,** Muhittin İRİS, **İhsan DURU,** Yakup MALAY, **Zeki _ENKÖKÇÜ,** Cemil YERLİKAYA, **Cemal AYYILDIZ,** Mehmet GÜRDAL, **Mustafa ÖZKAN,** Arif IRMAK, **Suna ASLAN,** Nuri UYSAL, **Hüseyin HAYDARLAR,** İ.Hakkı ŞAŞKIN, **Yasemin ESİN,** Adnan ÖRNEK, **Hilmi KOÇAK**



BAYRAMLAŞMA

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanı Hv.Plt. Tümg.Kaya KONAKKURAN 2 Mart 1995 günü tüm personelin ayrı ayrı ramazan bayramını tebrik etmiştir, yapılan bu törende bayramların birlik ve beraberlik duygularının güçlendiği müstesna günler olduğu mesajını vermiştir.



Yeşil Sertifika Töreni



1 nci HİBM.K.yönergesi (187-1) esaslarına göre yapılan iki aylık devrede Toplam Kalite Denetimleri sonucunda; Aksesusar Bilyalı Yatak Atelyesi, Yağ Aksesuar Atelyesi, Bariyer Atelyesi, Tesviye Atelyesi, **Yeşil Sertifika** ile belgelendirilmişlerdir.

Söz konusu atelyelerde görevlli personel başarılı çalışmalarından dolayı komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından tüm personelin huzurunda ödüllendirilmişdir.



"GÜL" Projesi

Teknik Yönetim Başkanlığı ve Kalite Güvence Başkanlığı personelinin katılımlarıyla çalışma binası kuzey cephesi 1995 yılı gül dikme projesi başlatılmış, 150 adet gül fidanı sipariş verilmiştir. Nisan ayı ortalarında dikimi bizzat personelin katılımıyla gerçekleştirilmiştir. 1 nci HİBMK.lığına yakışır bir çevre oluşturulmasında emeği geçen tüm personele teşekkürler.

TEKNİK YÖNETİM BAŞKANLIĞI
1.HİBM K.LIĞI

EN'LERİ

EN SİSTEMCİ	AHMET AYTEKİN
EN YÖNERGECİ	YÜKSEL KENAROĞLU
EN AKROTİMCİ	SELAHATTİN GÜL
EN YAZILIMCI	BURHAN EKŞİ
EN YENİ TYB'Lİ	BEKİR TORBALI
EN KOMİK	HASAN ÇOLAK
EN REHBER	HÜLYA ÖNDİKMEN
EN FINISH	DEFNE VARIŞ
EN GÜLEÇ	ŞENAY BARIN
EN CELEP	SANİ KOYUNCU
EN CESUR	E.KAHRAMAN KORKMAZ
EN EVCİ	AHMET HANECİOĞLU
EN SÖZLÜK	FİKRİYE ERTEKİN
EN UZUNBOYLU	YÜCEL KIRT
EN ENTEL	TANJU BAYRAMLI
EN GÜRÜLTÜCÜ	GÜRKAN ANIL
EN AÇIKGÖZ	MUSTAFA KANTEKİN
EN MÜLAYİM	SÜLEYMAN BÜYÜKAŞÇI
EN TUTUMLU	SEVGİNAR SÖNMEZ
EN TACİR	SADIK GEDİK
EN FOTOJENİK	MUKADDES ÖZDOĞAN
EN GOLCÜ	İHSAN ERSOY
EN CENTİLMEN	TURGUT YEŞİLLİ
EN SABIRLI	SEBAHİ AKKURT
EN SOLAK	ALTAN AYDIN
EN ZENGİN	SEMİH KUŞHAN
EN KAHKAHACI	EMİNE TOK
EN JOKER	NİHAT ERDOĞAN
EN BAŞUSTA	İZZETTİN TÖRE

İNSANLIK BORCU

Doğal hayatı korumak artık bir insanlık borcu haline gelmiştir. Bu borcun ödenmesi çevre bilincinin doğru olarak oluşturulabilmesiyle mümkün olacaktır.

Müh.Yzb. Can EREL

Doğal hayat!... Artık adı bile özendirici geliyor. Kolay yaşam uğruna çevremizi öylesine kirletiyoruz ki; bir unutkanlık veya bir yanlışlık sonucu elimizden kurtulan (!) koca bir çınar ağacı, zarif bir kardelen çiçeği, hatta bazen bir çeşmeden akan pırıl pırıl berrak su bile bize adeta başka bir evrende bulunmanın hazzını verebiliyor.

Nesiller boyu gelecek düşünülmeden kullanılan, hatta tam anlamıyla harcanan, doğada hiç olmazsa mevcut potansiyelin korunabilmesi günümüzde bir insanlık politikası haline gelmiştir. Bu politikanın uygulanabilirliğini doğayı kullananların bilinçlendirilmesi oluşturur.

Türkiye'de bu bilincin oluşturulması ve geliştirilmesi, başlangıçta gönül lülerin kurduğu dernek ve vakıflarla yapılmaktaydı. Ancak, Çevre Bakanlığının kurulmasıyla bu faaliyetlerin koordinasyonu ve denetimine başlanarak etkinliklerinin artırılması mümkün olmuştur.

Çevre bilincinin oluşturulması ve onun da ötesinde doğal kıymetlerimizin eğitim ve ekoturizme açılarak bunların korunması için gerekli finans sorun larının çözülebilmesi ve Türkiye'nin tanıtımına katkıda bulunulabilmesi amacıyla çalışan derneklerin başında Doğal Hayatı Koruma Derneği (DHKD) gelmektedir. Çok cüzzi bir aidat ödenerek doğal hayat ile ilgili yayın ve etkinliklere sahip bu derneğe üye olunabilmektedir.

Konuya uluslararası bir amaçla yaklaşan ve daha kapsamlı bir yapıya sahip Dünya Doğayı Koruma Vakfı (WWF) da DHKD ile ortak faaliyetlerde bulunmaktadır. Bunlardan biri WWF yaz kamplarıdır. Yaklaşık 20 yıldır Korsika Adasından Sardunya'ya, İspanya'dan Brezilya'ya bu kamplar yapılmaktadır. Bu kamplara katılan ve dünyanın dört bir yanından gelen çevre gönüllüleri hem ekoturizm etkinlikleriyle güzel bir tatil yapmakta ve hem de kamp bölgesinin doğası, flora ve fauna örtüsü üzerinde araştırmalar yürüterek doğa koruma çalışmalarına katkıda bulunmaktadır Genelde onbeşer günlük devreler halinde organize edilen bu kamplara Türkiye'den katılmak isteyenlerde aranan tek nitelik, DHKD üyesi olunmasıdır. DHKD Kıyı Yönetimi Bölümünün halen Dalyan'da yürüttüğü Eğitim Projesi kapsamında Türkiye'de 1995 yılından itibaren bu yaz kampı organizasyonuna dahil olacaktır.

Çevreye en az zarar vererek yaşayabilmenin çağdaş insanın temel sorumluluklarından sayıldığı birgün yaşamsal gereklilikler sonucu verilen zararlar da doğal hayatın korunmasına hizmet etmekle ödenmelidir. Bu çalışmalarda yer almak, zamanın ve imkanların müsaade ettiği ölçüde çevre gönüllüsü olmak gelecek nesillere bir borçtur.



Fotoğraf: Ali Rıza ÖZTEKİN

NOT : *DHKD faaliyetleri ile ilgili bilgi, DHKD P.K. 18 Bebek 80810-İSTANBUL (Fax :(212) 2795544) adresinden, WWF faaliyetleri ile ilgili detay bilgi, WWF Education Department Camps Service, Mr. Antonio Gazzi, Via Donatello 5/B, 20131 Milano - ITALY (Fax : + (02) 29-404903) adresinden alınabilr.*

YIL : 2 SAYI : 7 MAYIS-HAZİRAN 1995

KOVAN

1 nci HİBM.K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR



Saygıdeğer
Kovan Okuyucuları,

Kovan bültenimiz bu sayısıyla yayın hayatının ikinci yılına başlıyor. Bir bültenin yayın hayatına başlaması ve geliştirilmesi için çok da uzun olmayan bu süre içinde, yoğun çalışmalarımız arasında zaman ayırarak güzel bir dergi çıkarabilmek için hep birlikte bir çaba sarfettik. Bütün iyi niyetimize rağmen amatörce bu işi yürüttüğümüzden bazı hatalarımız oldu ve olmaya devam edecektir. Daima etkili, yararlı ve teknik konularda hem aydınlatıcı ve hem de bir başvuru dökümanı hüviyetinde olmasına çaba gösterdiğimiz Kovan Bültenimizi, *ikinci yılında daha da geliştirmeyi umarak, bu uğraşımızda büyük desteklerini esirgemeyen, bizi şevklendiren siz değerli okuyucularımıza şükranlarımızı sunuyor ve bundan sonraki yayın hayatında* ***Kovan'a*** *başarılar diliyorum.*

Önceki sayılarımızda değindiğimiz gibi, bilim çağını yaşadığımız bu devrede sürat, kalite ve bunlarla birlikte verimlilik, büyük önem kazanmaktadır. İki yıla yakın bir zamandan beri kalite ve verimliliğin yükseltilmesinde oldukça başarılı adımlar attık. Çok iyi bilindiği gibi, Japon harikasını oluşturan Toplam Kalite'de ana hedefler; çalışanların saadeti ile başlar. Bunu büyük ölçüde başardığımız kanısındayım. İkinci adım tüketicinin saadetidir ki, bu da hizmet verdiğimiz resmi ve sivil kuruluşlar olmaktadır. Bu açıdan da olumlu sayılabilecek birçok çabalarımız var. Ancak bu çabalar uluslararası kalite standartları ile belgelenmediği sürece küçük ve içe dönük çabalar olarak kalmaya mahkumdur. Bunun için

Devamı 2. Sayfada

Hava Lojistik Komutanlığı'nın 6. kuruluş yıldönümü kutlandı

Hava Lojistik Komutanlığı'nın altıncı kuruluş yıldönümü Hava Lojistik Komutanlığı Konferans Salonu'nda tüm personelin katılımı ile kutlandı.

03 Nisan 1995 Pazartesi günü Hava Lojistik Komutanlığı'nda değişik bir şevk ve gurur esintisi vardı. Bu durum; sistem, malzeme ve fon yöneticilerinin verilen görevleri başarmanın hazzı olan ışıltılı gülümsemeleri ile de belli oluyordu.

Diğer bir deyişle; Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın ayrılmaz bir parçası olan Hava Lojistik Komutanlığı altıncı kuruluş yılını idrak etmiş bulunuyordu.

Hava Lojistik Komutanlığı'nın altıncı kuruluş yıldönümü 3 Nisan 1995 günü saat 09.00'da Hava Lojistik Komutanlığı Konferans Salonu'nda tüm personelin katılımı ile kutlandı.

Kutlama töreninin İstiklal Marşı ile açılışından sonra günün anlam ve önemini belirten konuşmalardan sonra yaş kütüğüne plaket çakıldı ve ardından Hv. Loj. Komutanı **Korg. Sabahattin ÇATIREL'** in aşağıdaki





konuşması ile Hava Lojistik Komutanlığı'nın 6. yıl kutlamaları sona ermiştir.

Hv. Loj. Komutanı Sabahattin ÇATIREL'in konuşması:

*"**Değerli Arkadaşlarım,** Önce Hava Lojistik Komutanı olarak sizlerle ilk defa topluca bir araya gelmiş olmaktan duyduğum memnuniyeti belirterek hepinizi sevgi ve saygıyla selamlıyorum.*

3 Nisan 1989 günü faaliyete geçerek Hava Kuvvetleri Komutanlığı içerisinde müstesna yerini alan ve altıncı hizmet yılını gururla tamamlayan Hava Lojistik Komutanlığı'nın havacılık teknolojisindeki gelişmelere paralel olarak her geçen gün önem ve önceliği artmaktadır.

Devamı 13. Sayfada



KOVAN 2. yaşında

Kuruluş çalışmaları tamamlanarak 1994 yılının 1 Temmuz'unda yayın hayatına başlayan **Kovan Bültenimiz**, bir yılını doldurdu.

Bal toplayan işçi arısı,koruyucu asker arısı, üretkenliği, kışlık ikmal sistemi, balmumu ile kalite mühürü, çalışkanlık, süratli ve kaliteli iş yapma gibi **1 nci HİBM. K.lığı**'nın tüm faaliyetlerini temsil etmeyi amaçlayan **Kovan**, geçen bir yıl içerisinde tüm okuyucuları tarafından beğenildi. Yıl boyunca bu olumlu izlenimleri belirten beğeni mesajları gurur kaynağımız oldu.

Kovan'ın kuruluş yıldönümü Yayın Kurulu'nun katıldığı bir toplantı ile kutlandı. **Nice yıllara...**

Hava Kuvvetleri Komutanlığı Denetlemesi yapıldı

1 nci HİBM. K. lığı, Hv. K. K. lığı Değerlendirme ve Denetleme Başkanı **Hv. Plt. Korg. Orhan KÖSE** Başkanlığı'ndaki denetleme ekibi tarafından 1994-1995 eğitim yılı Komutanlık Denetlemesine tabi tutulmuştur.

Devamı 13. Sayfada



YAYIN HAYATIMIZA ÜCRETSİZ BASKI HİZMETLERİ İLE KATKIDA BULUNAN ANADOLU ÜNİVERSİTESİ VAKIF KURULUŞU ETAM A.Ş.'YE TEŞEKKÜRÜ BORÇ BİLİRİZ

verimlilik ve kalite çalışmalarını, iki yıla yakın bir süreden beri, hem kendi bünyemizde ve ülke ortamında ve hem de uluslararası standartları sağlamada sürdürdük.

*Bu çabalardan ilki, her sektör için uygulanan **ISO 9001** belgesi alabilmek için, kurslar alınması ve **Bureav Veritas Quality International (BVQI)** ile temasa geçilerek ihtiyaçlarımızın tespiti olmuştur. Ayrıca sivil havacılığa hizmet amacıyla bilinen iki kalite standardına da sahip olmak gerekmektedir. Bunlar **FAA** (Federal Aviation Administration)'dan FAR-21, Avrupa Ülkeleri için geçerli olan **JAA** (JOINT AVIATON ADMINISTRATION) JAR- 145 belgesidir. Bu belgelerin alınması için de girişimlerimiz devam etmektedir.*

Ayrıca General Electric firmasının İkmal Bakım Merkezimizi kalite standardı açısından değerlendirmesinde de son aşamaya gelinmiştir.

Bu faaliyetler devam ederken artık kalitenin tasarım aşamasında da sağlanması gerektiği bilinerek kalite sistem belgesi AQAP-4'den bir üst aşama olan AQAP-1 belgesi alınması hedeflenmiştir. Bu konuda 1 nci HİBM. Y. 4-1 yönergesi hazırlanmış, buna paralel olarak ilgili SÇU ve KÇT'ler yayınlanarak tasarımda da kalite eksikliği giderilmiştir. Böylelikle 1 nci HİBM. K.lığı'nın gerek ürettiği mal, gerekse hizmetin tasarım kalitesi sağlanarak bu konuda da dünya üzerinde layık olduğu yeri alması hedeflenmiştir.

Bugün artık yüksek teknoloji ürünü olarak yaratılan sistemlerin çok büyük bir bölümü, tek bir firma veya ülke tarafından tümüyle üretilmemektedir. Uluslararası kalite standartlarına uyum sağlayan her müessese ve ülke bu ürünlerin müşterek imalatlarına kolaylıkla soyunabilmekte ve bu piyasadan pay almaktadırlar. İçinde bulunduğumuz asır kalite ve verimlilik asrıdır ve üretimde gerçek bağımsızlık; her sistemi bütünüyle üretmek yerine, uluslararası standartları sağlayarak, dünya pazarlarında üretimde pay ve söz sahibi olmakla kazanılabilecektir.

Önümüzdeki yıllarda, bu standartları elde etmiş ve kendini ülkelerarası kabul ettirmiş bir sistemin içinde, hep birlikte çalışmayı ümit ederek, hepinize sağlık, başarı ve mutluluk dileklerimizle saygılar sunuyoruz.

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hv. Plt. Tümg.
1 nci HİBM. Komutanı

SÖYLEŞİ

Mak. Y. Müh. Rabia KINALI

TEI ve 1 nci HİBM. K.lığı

Son zamanlarda sürekli gelişme ve toplam kalite yönetiminde 1 nci HİBM. K.lığı'nın katettiği gelişmeler kelimenin tam anlamıyla bir **"devrim"** dir.

Sevgili **"Kovan"** okuyucuları derginiz bundan sonra çeşitli kuruluşların, 1 nci HİMB. K.lığını nasıl gördüklerini ve 1 nci HİBM. K.lığı ile olan illişkilerini yayınlamaya başlayacaktır.

Havacılık alanında çalışan bir kuruluş olması ve 1 nci HİBM. K.lığı'na yakınlığı dolayısıyla ilk olarak **TUSAŞ MOTOR Sanayii A. Ş. (TEI) Genel Müdürü Sayın Nadi KÖKLÜ**'nün konu ile ilgili görüşlerini yayınlıyor ve kendisine bir kez daha teşekkür ediyoruz.

"Eskişehir'in önemli bir havacılık şehri olmasının temel nedenlerinden birisi 1 nci HİBM. K.lığı ve 1. Taktik Hava Kuvvetleri K.lığı'nın burada kurulmuş olmasıdır.

Eskişehir'in 'Havacılık Merkezi' olarak anılmasında Türk Hava Kuvvetlerine Lojistik ve Bakım/Onarım desteği sağlayan ve ülkemizin güzide bir kuruluşu olan 1 nci HİBM. K.lığı'nın büyük rolü vardır.

TUSAŞ Motor Sanayii A. Ş. (TEI) olarak, 1 nci HİBM. K.lığı'nı teknoloji ve yeniliklere açık, çok saygın bir müessese olarak görmekteyiz. İkinci paket offset programı kapsamında, üstün teknolojik kabiliyetlerini daha da geliştirecek olan 1 nci HİBM. K.lığı kapasitesinin de daha verimli kullanımı ile, uluslararası pazara hitap eden, Bakım/Onarım, Metroloji, Test. vb. alanlarda hizmet veren ve ekonomik getirisini arttıran, dışa dönük bir kuruluş olacaktır.

1 nci HİBM. K.lığı ve TEI arasındaki örnek işbirliği memnuniyet vericidir. 1 nci HİBM. K.lığı ile olan ilişkilerimizde herhangi bir ticari kaygı taşımıyoruz. Kaynaklarımızı tümüyle Türk Hava Kuvvetlerine açıyor ve zaten mevcut olan 'Kardeş Kuruluş' anlayışı çerçevesinde, müşterek faaliyetlerin daha da artarak sürmesini diliyoruz.

TEI olarak; Sayın Tümgeneral Kaya KONAKKURAN zatında, işi kısa sürede ve kuruluşu yararına bitiren, kaynaklarını etkin kullanan, ekonomik düşüncede, şirketimiz ve diğer şirketlerle aynı frekanslarda, işbirliğine açık ve destekleyen, başarılı bir iş adamını görüyoruz.

Son zamanlarda sürekli gelişme ve toplam kalite yönetiminde 1 nci HİBM. K.lığı'nın hedeflediği noktaya, kısa sürede ulaşacağından hiçbir kuşkumuz yoktur.

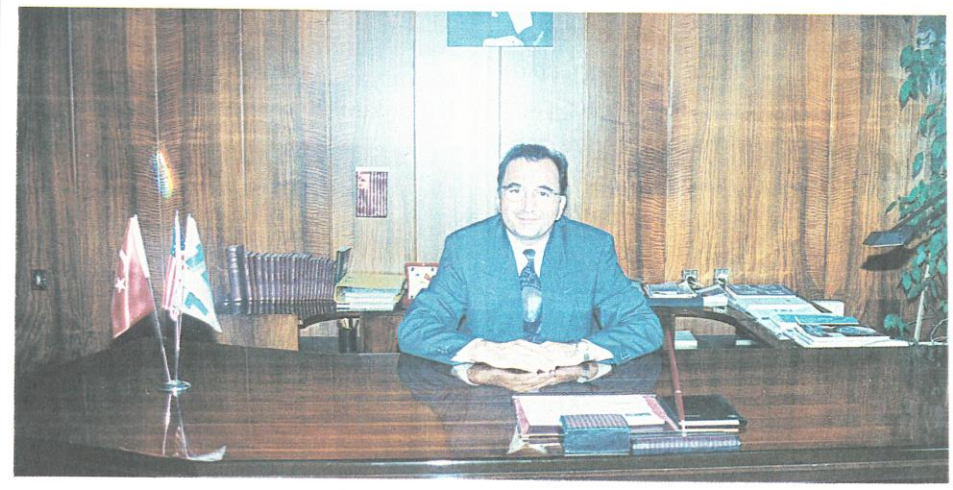
1 nci HİBM. K.lığı'nda görülen bir başka tablo ise; çalışan personelin yaptığı işten gurur duyan, yeniliklere açık, daha iyiye, mükemmele ulaşabilme çabasında, ciddi başarılı ve yaptığı hizmetin bilincinde olmasıdır. 1 nci HİBM. K.lığı'ndaki mevcut insan potansiyeli, Türk sanayii müesseseleri içinde standartların üzerinde olup, fevkalade bir görev anlayışı mevcuttur.

Geleceğe güvenle bakan ve kararlılıkla hedefleri doğrultusunda ilerleyen 1 nci HİBM. K.lığı'nın, gerçekleştirdikleri ile güven ve gurur duyuyorum.

Geçtiğimiz günlerde TÜSİAD-KALDER Kalite Ödülünü imalat dalında biz kazandık. Sürekli gelişme, Toplam Kalite Yönetimi ile kendini yenileyen, sistematik, kaynaklarını etkin kullanan bir kuruluş olduğumuzu gösterdik. Personelimizin % 89'u bir çalışma ve geliştirme grubunun üyesi olup, bu başarı hepimizindir.

Şirketimizin stratejik hedeflerini ve vizyonunu ortaklarımızın, müşterilerimizin, çalışanlarımızın katkılarıyla, (dışarıda Boeing gibi şirketlerde uygulamaları görüleceği üzere) müşterek belirledik. Konu ile ilgili profesyonel uzmanlar getirdik. Sonuç olarak; mükemmele ulaşana ve bunu devam ettirene verilen ödüle sahip olduk. Elbette bu ödül, TEI'yi bu noktaya getiren Türk Hava Kuvvetleri'nin ve savunma sanayimizin de bir başarısıdır.

Bu noktada savunma sanayii harcamalarının, Savunma Sanayii Yatırımlarına dönüşümüne ve 1 nci HİBM. K.lığı'nın çehresine, müstesna katkılarından dolayı Sayın Tümgeneral Kaya KONAKKURAN'a teşekkür ediyor, saygılar sunuyorum."



Artık performansımızı ölçebiliyoruz...

End. Müh. Fatma SOYLAR

1 nci HİBM.K.lığı'ndaki üretim analiz çalışmalarında; veri toplama sisteminin yetersizliği nedeniyle bugüne kadar istenen seviyeye ulaşılamamıştır. Oysa bilindiği gibi etkin bir yönetim sisteminin oluşturulması ve üretim girdilerinin daha verimli kullanılmasında analiz çalışmalarının rolü büyüktür.

FYGS ile gelen; işgücü, malzeme ve makina kullanım bilgileri ve her bir işlem adımının başlama, durma, durma nedeni ve bitme bilgilerinin süreç kontrollu olarak toplanabilmesi gibi olanaklar dikkate alınarak, bu verilerin analizini gerçekleştirecek bir şube müdürlüğü oluşturulmuş ve 1995 yılı Ocak ayından itibaren çalışmalara başlanmıştır.

Başlatılan ilk çalışmaları, konu başlıkları olarak şöyle özetleyebiliriz:

- ◆ Verimlilik analizleri
- ◆ Direkt-endirekt harcanan adam-saat (Duty Code) analizleri
- ◆ İş durdu (Delay Code) analizleri
- ◆ Üretim analizleri
- ◆ Öncelikli işlerin (NORS) analizleri

Yürütülen faaliyetlerin en önemlilerinden biri olan verimlilik analizleri; birimlerin performans değerlendirmesine yönelik olup ilk kez yapılmaktadır.

Verimlilik çalışmaları ile her bir atölye ve müdürlüğün ne derece verimli çalıştığının tespit edilmesi ve varsa sorunların belirlenmesi ve çözüm yollarının araştırılması amaçlanmıştır.

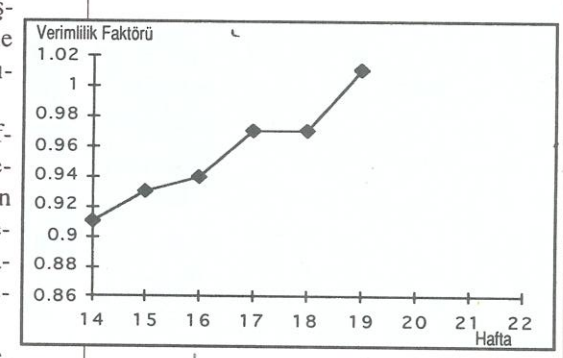
Çalışma ile tüm müdürlüklerde; bir dönemde gerçekleştirilen yaklaşık 600.000 adet operasyonun değerlendirilmesi mümkün olmaktadır.

Verimlilik analizlerinde kriter olarak alınan verimlilik faktörü; gerçekleştirilen bir operasyonun plan saati ile gerçekleşen saatinin kıyaslanmasıdır.

Müdürlüklerin verimlilikleri; haftalık olarak, müdürlüğe bağlı atelyelerde gerçekleştirilen operasyonların plan ve gerçekleşme işgücü bilgilerinin bu şekilde oranlanarak ortalamasının alınması ile elde edilmektedir.

Verimli çalışan bir iş merkezinde, performans eğrisinin artış eğiliminde bir trend izlemesi beklenmektedir. Performans eğrisindeki büyük çaplı dalgalanmalar ya da azalma şüphesiz istenmeyen bir sonuçtur. Özellikle eğrinin azalan bir trend izlemesi harcanan adam-saatlerin planlara göre yükseldiğini göstermektedir ki, bu da olumsuz bir gelişmedir. Ve sistemde mutlaka araştırılması gereken bir problem olduğunu göstermektedir. Sorunun kaynağı bilinen bir problem ise ya da geçici ise önemli değildir. Ancak bu aynı zamanda performansta kötüye gidişin bir başlangıcı da olabilir.

Verimlilik analizleri kapsamında yürütülen çalışmaların bir örneği olarak; 1 nci HİBM. K. lığı bünyesinde yer alan ve uçak motor revizyonlarının gerçekleştirildiği Jet Revizyon Müdürlüğü'nün 1995 yılı Nisan ve Mayıs aylarında haftalara göre performans grafiği aşağıda verilmiştir.



Beş aydır sürdürülen çalışmalar sonunda analiz çalışmalarıyla ilgili olarak belirlenen hedeflere ulaşabilmek için birinci aşama tamamlanmıştır. Bundan sonraki süreçte çalışmaların daha sistematik hale getirilmesi ve tespit edilen problemlere; üretim müdürlükleri ile ortak proje ekipleri kurularak çözüm getirilmesi, sistemlerin iyileştirilmesi ve geliştirilmesi sağlanacaktır..

AGARD konferansına ev sahipliği

1nci HİBM.K.lığı 1-2 Mayıs 1995 tarihlerinde **AGARD** (Advisory Group for Aerospace Research and Development) Yapı ve Malzeme Paneli'nin düzenlediği konferansa ev sahipliği yaptı. Konferansta çevreye duyarlı ve etkin boya sökme yöntemleri (Environmentally Safe and Effective Processes for Paint Removal) tartışıldı. Gelişmiş ülkeler tarafından gerek araştırma gerekse uygulama safhasında olan; plastik malzemeler, nişasta esaslı malzemeler, laser, su (orta basınç /AQUASTRIP, yüksek basınç /LARPS), buz parçacıkları, karbondioksit (kuru buz ve xenan flaş/kuru buz), sodyum bikarbonat ve yumuşatıcılar ile uçak boyalarının sökülmesi ve çevre etkileri konuları iki gün süre ile tartışıldı. Konferans yurt içindeki üniversiteler, kamu kuruluşları ve savunma sanayii firmalarından 87 seçkin misafir katıldı.

Konferansa katılan misafirler 1 Mayıs 1995 tarihinde 1nci HİBM. K.lığı Plastik Parçacıklarda Boya Sökme Tesisini, (ilgi duyan misafirler diğer tesislerimizi) ve 2 Mayıs 1995 tarihinde de TEI tesislerini gezme/inceleme fırsatı buldular.





1 nci HİBM. K.lığı Bakım/İkmal Yeterlilik değerlendirmesi yapıldı

HKY 187-13 gereği 1 nci HİBM. K.lığı'nın 1994-1995 uçuş yılı Bakım/İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi 01-05 Mayıs tarihleri arasında yapıldı.

Hv. Loj. Komutanı Yardımcısı **Hv. Tümgeneral Özkan KAYA** başkanlığında Hv. Loj. K.lığı, 2. ve 3. HİBM. K.lıklarından teşkil edilen 40 kişilik ekiple, 1 nci HİBM. K.lığı Bakım ve İkmal faaliyetleri değerlendirilmiştir. Değerlendirme sonuçları özet halinde son gün yapılan brifing ile verilmiştir.



TIGERS GROUP'da başkan seçimi

Türkiye ile birlikte on ülke Hava Kuvvetlerinin üye olduğu J79 TIGERS GROUP'un 1995 yılı toplantısı 24-28 Nisan 1995 tarihlerinde Cincinati-OHIO, ABD'de yapıldı.

Toplantıya Türk Hava Kuvvetleri'ni temsilen katılan Yük. Müh. Kd. Yzb. M. Erdoğan Güneş, diğer ülkelerin temsilcileri tarafından 1995-1996 dönemi için başkan (CHAIRMAN) olarak seçilmiştir.

Bilindiği gibi ABD Hava Kuvvetleri'nin 1992 yılında J79-CIP'ye son vermesinden sonra; diğer J79 kullanıcılarının teknik problemlerine cevap vermek üzere, kullanıcı ülkeler ve General Electric tarafından oluşturulan TIGERS GROUP (Technical Integrated Group for Engineering and Repair Support) 1993 yılından itibaren faaliyete geçmiştir.

Bir kullanıcılar konferansı kimliğine sahip olan grup içerisinde üye ülkeler arasındaki serbest bilgi ve tecrübe alışverişi ilk günden itibaren desteklenmiş ve teşvik edilmiştir.

Üyeler arası bilgi alışverişinin ve koordinasyonun daha etkin bir şekilde gerçekleştirilebilmesi ve GE Mühendislik faaliyetlerinin ve kaynaklarının üyeler menfaatine etkin olarak kullanılmasının sağlanması amacıyla her yıl dönüşümlü olarak katılımcılar arasından bir başkan (CHAIRMAN) seçilmesi kararlaştırılmış ve 1995-1996 dönemi için merkezimizde görevli Yük. Müh. Kd. Yzb. M. Erdoğan GÜNEŞ, CHAIRMAN olarak seçilmiştir.

Bu vesile ile 1995 veya 1996 yılı içinde TIGERS GROUP'un Türkiye'de toplanmasının sağlanarak üyelerin Türk Hava Kuvvetleri'ndeki mühendislik çalışmaları, imalat, revizyon ve onarım kabiliyetleri, motor yenileme projesi, dumansız yanma odası tadilatı vb. konularda bilgilendirilmesinin sağlanması planlanmaktadır.

"Hassas Güdümlü Hava-Yer Stand-Off Mühimmat" semineri yapıldı

Savaşlarda asgari uçak kaybıyla, çevre yerleşimlere zarar vermeden çok değerli hedefleri imha etmek amacıyla geliştirilen ve genellikle laser veya TV güdümlü bombaları konu alan bir seminer 27-28 Nisan 1995 tarihlerinde HV. K.K.lığı P.P. Bşk.lığı'nda icra edilmiştir.

Rafael, Roketsan, TAI, Mikes firmaları ve TÜBİTAK-SAGE ile ODTÜ Havacılık bölümünden temsilciler ile Hv. K.K.lığı'na bağlı birliklerden personelin katıldığı seminerde bu tip mühimmatların kullanım ve zaafiyetleri, özellikleri, ihtiyacın tehdide göre belirlenmesi, operasyonel konseptler, donanımlar, veri iletimi, güdüm kontrolü, görev planlaması ve sistem entegrasyonu konularında bildiriler sunulmuştur. Söz konusu seminere, 1 nci HİBM. K.lığı'nı temsilen 3 personel katılmış ve Müh. Bnb. Selahattin Gül, **"Harici Yüklerin Uçaklara Sertifikasyonu"** ile **"Test Uçuşu Ölçümlendirmesi"** konularında iki bildiri takdim etmiştir.



F 110 Motor MPWG toplantısı yapıldı

F110 motorlarının Bakım Planlama Çalışma Grubu toplantısı 22-23 Mayıs 1995 tarihleri arasında 1 HİBM.K.lığı'nda düzenlenmiştir.

Toplantıya; General Electric (GE), Amerikan Hava Kuvvetleri Hava Loj. K.lığı ve 1 nci HİBM K.lığı personeli katılmıştır.

Toplantı sırasında GE yetkilileri tarafından F 110 Motor bakım planlamasına yönelik değerlendirme, yaklaşımlar, kritik limitlerin bakım planı ile ilgili önerileri içeren takdimler yapılmıştır.

"Türkiye'de Uçak Motor Sanayii'nin geleceği"

TUSAŞ Motor Sanayii (TEI) tarafından düzenlenen **"Türkiye'de Uçak Motor Sanayii ve Geleceği"** konulu panel 17 Mayıs 1995 günü Ankara Sheraton Oteli'nde yapıldı.

MSB, SSM, K.K.K., Hv.K.K., Hv. Loj. K., 1 ve 2. HİBM.K., 901. Ana Depo Fab. K., TAI, TEI, THY, GE gibi konuyla ilgili tüm resmi ve sivil kuruluşların katıldığı panelde 1 nci HİBM.K.lığı'ndan Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN ve Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN de birer bildiri sundular.

Üç ayrı bölüm halinde icra edilen panelin ilk bölümünde, Türkiye'de mevcut uçak motor sanayiinin potansiyeli ve sorunları, ikinci bölümde ise geleceğe dönük beklentiler tartışıldı. Çözüm ve önerilerin tartışıldığı üçüncü bölümde ise; mevcut yatırımların etkin ve karlı kullanımı, kuruluşlararası entegrasyon, uluslararası kalite standartlarına ulaşmanın gerekliliği, Ar-Ge çalışmalarının artırılması ve desteklenmesi hemen hemen tüm katılımcıların üzerinde birleştiği görüşler olarak ortaya çıktı.

İlk olarak düzenlenen ve konuyla ilgili tüm tarafların bir araya gelerek serbest tartışma imkanını bulduğu bu panel çok faydalı sonuçlar doğurmuş tur. TUSAŞ Motor Sanayii'ni, Türkiye'deki Uçak Motor Sanayi ile ilgili bu önemli aktiviteyi başarıyla gerçekleştirmesinden dolayı kutluyoruz.

TEI ve TAI tarafından 1nci HİBM. K.lığı kalite sistemi değerlendirildi

TEI'den Ayhan DEMİRKOL ile TAI'den Cemal ŞAHİNTÜRK ve Semih SEÇKİN'den oluşan bir ekip, parça ve/veya proses hizmeti alınan taşaron firmaların denetlenmesi kapsamında, 1.nci HİBM.K.lığı'nın Kalite Sistemini 25 Nisan 1995 tarihinde değerlendirmiştir.

AQAP-120 gereklerine göre yapılan değerlendirme sonucunda önemli bir aksaklıkla karşılaşılmadığı ve 1. HİBM.K.lığı Kalite Sisteminin çok iyi olduğu değerlendirmeyi yapanlar tarafından ifade edilmiştir.

NO ONE CAN BE WISE ON AN EMPTY STOMACH

TAI HEYETİ 1 nci HİBM. K.lığı'nı ziyaret etti

F-4 modernizasyonu projesi kapsamında mevcut parça imalat imkan ve kabiliyetlerinin yerinde görülmesi için F-16 program ofisi menajeri Haşim KURT başkanlığında altı kişiden oluşan TAI ekibi 28 Nisan 1995 tarihinde 1 HİBM K.lığı ziyaret etti.

Ziyaret esnasında 1 nci HİBM K.lığı'nın Uçak Fabrika Seviyesi Bakım tesisleri ile İmalat ve Elektronik Sistemler Onarım tesislerinde incelemelerde bulunuldu.

Yapılan görüşmelerde, F-4 Modernizasyon projesi için ihtiyaç duyulan yapısal parça imalatı ve elektrik kablo donanım kitlesinin hazırlanmasında TAI/1 HİBM K.lığı imkanlarının birlikte dikkate alınmasının önemi vurgulandı.

Yapılan görüşmede, ayrıca bu çalışmanın devamı için tarafların tekrar bir araya gelmeleri kararlaştırıldı.

J85 Motor CIP/IEMP toplantısı yapıldı

J85 Motorlarının teknik ve Lojeistik konularının görüşüldüğü parça geliştirme programı **(CIP/IEMP)** toplantısı 30-31 Mayıs-1 Haziran 1995 tarihleri arasında 1 nci HİBM.K.lığında düzenlenmiştir.

Toplantıya General Electric (GE), Amerikan Hava Kuvvetleri, TUSAŞ Motor Sanayi (TEI), Hv. K.K.Lığı, Hv. Loj. K.lığı, J85 Motor kullanıcı birlik ve 1 nci HİBMKlığı personeli katılmıştır.

Toplantı; GE ve IEMP'nin takdimi ve CIP gündem maddelerinin görüşülmesi olmak üzere iki bölüm halinde yapılmıştır.



NATO-AGARD panelleri ilkbahar toplantısı

NATO üyesi ülkelerin sahip oldukları havacılık bilim ve teknolojilerinin karşılıklı değişimi, karşılaşılan sorunların bu ülkelerde mevcut bilgi birikimi ve tecrübeden istifade edilerek çözülmesi ve böylelikle NATO ülkelerindeki gelişmiş savunma teknolojilerinin sürekliliğinin sağlanması amacındaki **AGARD** (Advisory Group for Aerospace Research and Development) 1952 yılında kurulmuştur.

AGARD'ın bilimsel faaliyetlerinin koordine edilerek ortaya konulduğu platformlar, yedi değişik bilim grubunda faaliyet gösteren, teknik panellerdir. Bu paneller; üye ülkelerin havacılık sanayiindeki araştırmageliştirme, akademik, devlet ve endüstriyel kurum/kuruluşlarında görev yapan ve her ülkenin AGARD Milli Delegeliğince seçilen üyelerden oluşturulmaktadır.

AGARD teknik panellerinin en belirgin faaliyetlerinden olan ve özel bir alanda genel ilgiyi çekebilecek güncel konularda düzenlenen Sempozyumlar yılda iki kez (ilkbahar ve sonbahar) düzenlenmektedir.

İlkbahar döneminde 8-12 Mayıs 1995 tarihleri arasında düzenlenen sempozyumlardan;

◆ Structures and Materials Panelin (SMP) Rotterdam-HOLLANDA'da yapılan "Advanced Aeroservoelastic Testing and Data Analysis" konulu uzmanlar toplantısı, "Widespread Fatigue Damage in Military Aircraft" konulu Workshop ve panel toplantılarına Müh. Bnb. Burhan EKŞİ,

◆ Propulsion and Energetics Panel (PEP)in Derby-İNGİLTERE'de yapılan "Loss Mechanism and Unsteady Flows in Turbomachines" konulu sempozyumu ve panel toplantılarına Müh. Kd. Yzb. Can EREL katılmıştır.

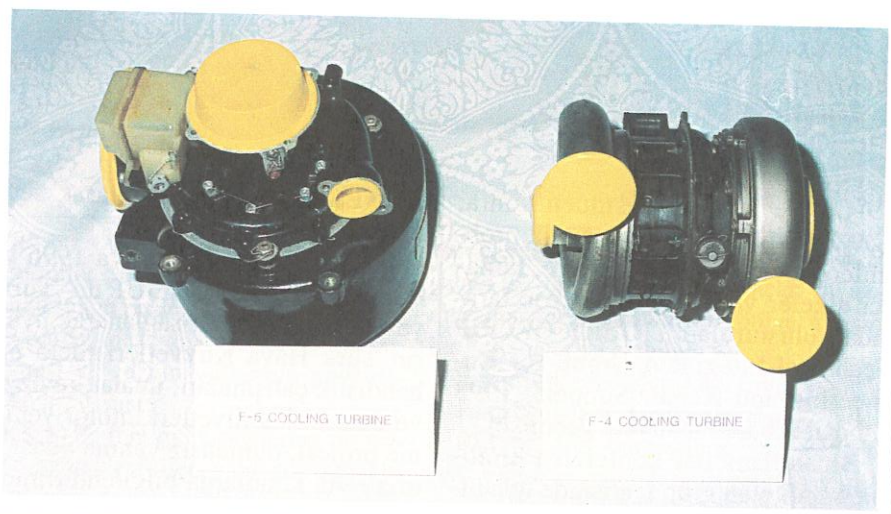
J79 motorlarında karşılaşılabilecek limit harici titreşim sorununun analizi ve ekonomik olarak çözüme kavuşturulması amacıyla Müh. Kd. Yzb. Can EREL tarafından hazırlanarak teklif edilen "Vibration Analysis Study on J79 Engines" projesinin desteklenmesi Panel (PEP) toplantısında görüşülerek kabul edilmiştir.

F-4, F-5/T-38 AIR CONDITION COOLING TÜRBİNLERİNİN FSB KABİLİYETİ KAZANILDI

F-4, F-5/T-38 uçaklarını parça beklere düşüren aksesuarlardan biri olan AIR CONDITION paketlerine ait COOLING türbinlerinin FSB kabiliyeti kazanılmıştır.

Bu kabiliyet sayesinde yılda 540.000 $ tasarruf sağlanacaktır.

Bu aksesuarların yanı sıra 1995 üretim yılı ilk beş ayında; F-16 uçaklarında 8 kalem, T- 56 motorlarında 4 kalem, F-4 uçaklarından 4 kalem, F-5 uçaklarından 6 kalem olmak üzere, toplam 24 kalem elektromekanik aksesuarların FSB kabiliyeti kazanılarak dışa bağımlılıktan kurtarılmıştır.



Grup elektrojen ve YDT yeni yerinde

Hv. K.K.lığı envanterinde bulunan ve HKY 23-5 gereği sorumluluğumuzda bulunan yer destek teçhizat (YDT) ve grup elektrojenlerin fabrika seviyesi bakım onarımlarının yapıldığı YDT ve grup elektrojen söküm, montaj ve bremze atelyeleri 1 nci HİBM Komutanı Hv. Pilot Tümgeneral Kaya KONAKKURAN'ın Aralık 1994 tarihinde verdiği direktif doğrultusunda fabrika içindeki binasından 2-31 Ocak 1995 tarihleri arasında eski Bölge Bakım Komutanlığı'nda boşaltılmış olan, iş makinalarının bakım onarımının yapıldığı hangara taşınmıştır. Şubat ayı içerisinde yapılan faaliyetlerde yerleşim şeklinde en ergonomik düzen sağlanarak, atelyeler yeni yerinde birliklere hizmet vermeye başlamıştır.

Yapılan organizasyon değişikliği ve yeni yerleşimle FYGS bağlantısının sağlanması ve etkin kullanımı yanı sıra, atelye duplikasyonları önlenmekte, tamirlik malzemelerin onarımı diğer müdürlüklerin de desteği ile geliştirilmekte büyük ölçüde tasarruf sağlanmaktadır.



Komutanlığımız Telebank sistemine kavuştu

Modern çağa uymak bankaların verdiği hizmetlerden yararlanmak ve iş gücü kaybını azaltmak için 15 Mayıs 1995 tarihinde Sb. Astsb. Svl. Memur maaşları, 15 Haziran 1995 tarihinde işçi ücretleri olmak üzere 1 nci HİBM. K.lığı telebank sistemine geçmiştir. Telebank; bireylerin bankacılık işlemlerini sağlayan otomatik veznelerdir.

Bu veznelerde Yapı Kredi Bankası'nın verdiği çağdaş hizmet ile günün her saatinde para çekilebilecek, para yatırma, havale, telefon, elektrik, su faturalarının ödemeleri yapılabilecektir.

Bu hizmetlerin hızla gerçekleştirilmesinde büyük emeği geçen Yapı Kredi Bankası Eskişehir Şube Müdürü Halit SOYAR'a teşekkür ederiz.



KOVAN Dergisi adına arkadaşımız Mak.Müh.Rabia Kınalı'nınTümg. Kaya Konakkuran ile 'Verimlilik' konusunda yaptığı röportajın ikinci bölümünü yayınlıyoruz: **(2)**

Verimliliğin anahtarı "İnsan"



■ *1 nci HİBM.K.lığı'nda göreve başladığımız günden bu güne personelinizle ilgili pek çok konuda büyük gelişmeler ve değişiklikler yaşadık. Toplam Kalite Yönetiminin vazgeçilmez unsuru "İNSAN FAKTÖRÜ" üzerinde bu kadar yoğun ilgi ve çalışma bizleri çok memnun etti...*

TÜMG. K. KONAKKURAN

"Evet, gerçekten de göreve ilk başladığım gün hissettiğim problemlere kuş bakışı bakıldığında, kökeninde birlikte çalışan insanların tamamen birbirinden soyutlanmış olduğu yatmaktadır. Buna göre; bina, alt yapı, teçhizat vb.den daha çok önemli olan topluluğun bir gayeye, birlikte yönlendirilmesiydi. Sivil personeliyle, askeriyle aynı amaç doğrultusunda birlikte hareket edilmesiydi. En önemlisi ise 1 nci HİBM.K.lığı'nda büyük çoğunluğu oluşturan işçi personelin sabah ve akşam olmak üzere iki defa kart basma süreci arasında hiçbir sosyal ve kültürel bütünleşme olmadığını görmemdi. Ayrıca bir bütün olan 1nci HİBM.K.lığı içinde "demir yolun öbür tarafı" gibi ihmal edilmekten tamamen karamsarlığa kapılmış bir grup oluşmuştu. Bu sebeple ilk olarak insana yatırım yapılmalıydı. 1 nci HİBM.K.lığının bir bütün olduğunun herkese inandırılması, tüm personelin teşkilatlandırılması, motive edilmesi ve hep birlikte aynı gayeye yönlendirilmesi gerekiyordu. Bütün bunlar gerçekleştirilirken biraz önce de bahsettiğim gibi iki kart basma zamanı arasında robotlaşan insanımızın bunun dışında da sosyal ve kültürel olarak farklı anları yakalaması gerekiyordu. Derhal bu yönde çalışmalara başladım. İlk defa işçi personelimle bayramlaştık, hal hatır sorduk, herkesin istifade edebileceği spor tesisleri, alışveriş merkezleri, büfeler kuaför salonları inşa ettik. Bütün personelim tekliflerini rahatça bana iletebildiler, **en önemlisi de yönetime ortak oldular.** İşte o zaman hedefe ulaşıldı. Yinelemek isterim ki dünyada her şey insana yatırımla başarılabilir. Cansızlar, örneğin makinalar insan unsuru olmasa, sadece atıl durumda bekleyen cisimler olarak kalacaktır. Bu sebeple "insan faktörü" üzerinde bu kadar yoğunlaştım. Herkesin eşit bir statüde olduğunu onlara hissettirdim. Toplantılarda **"işçi personel de katılacak mı?"** sorusunun artık sorulmasına imkan vermiyoruz. 1 nci HİBM.K.lığı artık tam anlamıyla bu dergiye adını veren **"Kovan"** organizasyon yapısında çalışmaktadır."

"İnsana yatırımın amacı 1 nci HİBM.K.lığı'nın bir bütün olduğunun herkese inandırılması, tüm personelin teşkilatlandırılması, motive edilmesi ve hep birlikte aynı gayeye yönlendirilmesidir."

■ *Göreve başladığınız ilk günlerde "KALİTE" isimli kitabınızı yayınlamanız Kalite Güvence Başkanlığına rahat bir nefes aldırdı. Üst yönetimin desteği, özellikle askeri bir kuruluş olan 1 nci HİBM.K.lığı'nda KOMUTAN'ın Toplam Kalite Yönetimine geçişte bizi sonuna kadar destekleyeceğini bilmek bizleri motive etti. Bu kitabı yayınlamanızdaki amaç neydi? Neden Kalite?*

TÜMG. K. KONAKKUKAN:

"Geçmiş birkaç yıl içinde 'KALİTE'ye verilen önem göz önüne alındığında, bunun geliştirilmesi için gösterilen çabaların çok az olduğu görülür. Bu, benim kanımca, kalite için söylenen ve gerçekte kalite için yapılanların farklı oluşundadır.

Çağımızın bir kalite çağı olduğunu tartışmaya gerek yoktur. Bu çağın gereklerini yerine getirmek için sadece ülke içinde değil, Dünya Standartlarına göre kalite anlayışı göstermemiz tam anlamıyla bir gelişmişlik ölçüsü olarak algılanacaktır. Beni bu konuda araştırma yapmaya iten sebep; daha önceki almış olduğum görevlerde kalite ile direkt ilgili bir yönetici olmamama rağmen, son derece öncelikli bir görev olduğuna inanmamdır. Bu çalışmamdaki amacım; çeşitli kaynaklardan derlediğim bilgilerin özümlenmesi sonucunda kalitenin ölçülerini ortaya koymak ve başarı için bu önemli görevde rol alan yöneticilere bir yol çizmektir. Böylece Toplam Kalitenin henüz tarifinin tartışıldığı son günlerde, Hava Kuvvetlerinin ilgili birimlerinde bu derlemenin en azından bir fikir oluşturabileceği inancındayım. Böylece hedeflerinin doğru saptanıp sonuca en kısa yoldan ve daha çabuk gidileceği aşikardır."

Devamı 17. Sayfada

1 nci HİBM.K.lığı NEREYE KOŞUYOR ? (2)

■ *Dr.Müh.Alb Nevzat ÖZKAN*

Kalite konusundaki gelişmeleri de şu şekilde özetleyebiliriz.

1 nci HİBM.K.lığı'nın yeni yapılanması ile Kalite Güvence Başkanlığı Komutana bağlanmış ve Kalite Sistem şartnamelerine (ISO 9001, AQAP ve MIL-Q-9858) uygun bir yapı oluşturulmuştur.

Kalite Güvence Başkanlığı'nın faaliyetleri içinde yer alan Teçhizat Sertifikasyonu ve Personel Vasıflandırma/Sertifikasyonu ile vasıfsız ve sertifiyesiz personel kalmamıştır. Bu konudan olmak üzere 1 nci HİBM. K.lığı'nda görevli yaklaşık 2500 personelden vasıflandırılması gereken 1478 kişinin tamamı vasıflandırılmıştır. Bundan sonra her personel, her 6 ayda bir tekrar değerlendirmeye alınacaktır. (Audit)

- Kalite Güvence Sisteminin dökümantasyonunu oluşturan Kalite El Kitabı, Standart Çalışma Usulleri ve Kalite Çalışma Talimatları tüm faaliyetleri ve Silah Sistemlerini kapsar duruma gelmiştir. Buna göre 71 adet SÇU.(Stahdart Çalışma Usulleri), 48 adet KÇT.(Kalite Çalışma Talimatı) yayınlanmış olup, bu sahada eksik kalmamıştır.

- KALİTE GELİŞTİRME PROGRAMLARI (KAGEP) ile Kalite konusunda hedefler belirlenmekte ve hedeflere ulaşmak için büyük çabalar sarfedilmektedir. Bu kapsamda; 1 nci HİBM. K. lığı'nın kalite konusundaki gelişimi KAGEP (Kalite Geliştirme Programı) ile planlanmakta ve takip edilmektedir. İlk Kalite Geliştirme Programı 1992 yılında yapılmış olup, 1995 yılı KAGEP'li ana hatlarıyla şöyledir;

- 1 nci HİBM.K.lığı'nda işlem gören Silah Sistem ve parçalarına ait tüm operasyonlar değerlendirilerek 40.000 Operasyondan 5.000 kritik operasyonun İstatistiksel Proses Kontrol (İPK) yöntemleri ile takip edilerek proseslerin kontrol altına alınması hedeflenmiştir. Bu hedef 1994 yılında 1000 olarak hedef lenmiş ve yıl sonunda ise 1096 noktada YPK uygulamaya başlanmıştır.

- YPK ile takip edilen proseslerde kararsız olanlar için Proses Geliştirme Ekipleri (PGE) kurularak Proseslerin kararlı hale getirilmesi işi yapanların katılımı ile sağlanmaktadır. İlk PGE 1993'de kurulmuştur. Daha önceki yıllarda benzeri çalışmalar yoktur. Bugüne kadar 36 adet PGE konulmuş ve 33 adet teknik sorun çözümlenmiştir.

- Bu uygulamaların tamamlayıcısı olan "Tam Zamanında Üretim" tekniklerinin de uygulanması çalışmalarının başlatılması ile Toplam Kalite Yönetimine alt yapı oluşturulmaktadır.

- Diğer taraftan Toplam Kalite Yönetimi (TKY)'nin dünyadaki uygulamaları ve yurt içi işletmelerdeki TKY uygulamalarındaki gelişmeleri de kapsayan 1. ve 2. TKY Sempozyumu yapılarak 1 nci HİBM.K.lığı TKY Kültürünün oluşturulmasında Hv.K. K.lığı içinde öncülük etmiş ve Sempozyum sonunda alınan prensip kararları sonucunda HİBM. K.lığı ve Hv.Loj. K.lığı ortak çalışması ile HLY.312-2 TKY Yönergesi hazırlanmış ve yayınlanmıştır.

Kalite Güvence Başkanlığı'nın faaliyetleri içinde yer alan Teçhizat Sertifikasyonu ve Personel Vasıflandırma / Sertifikasyonu ile vasıfsız ve sertifiyesiz personel kalmamıştır.

- Tüm çalışmalar sürerken 1 nci HİBM.K.lığı'nda yapılan hizmet üretimleri için M.S.B.lığı Teknik Hizmetler Daire Başkanlığı'ndan AQAP-4 Belgesi alınmıştır. Bu belge 1 nci HİBM.K.lığı'nda yapılan hizmetlerin NATO ülkeleri kalite standartları seviyesinde olduğunu göstermektedir.

- Kalite Sistem Sertifikasyonun da, Tasarımında yer alması durumunda AQAP-1 belgesi gereklidir. Bu konuda da yapılan çalışmalar son aşamasına gelmiştir. İlerideki günlerde AQAP-1 belgesi müracaatı da yapılacaktır.

-AQAP-4 belgesinin alınmasından sonra yapılan değerlendirmeler sonucunda 1 nci HİBM. K. lığı'nın Sivil Sektöre yaptığı işler ve Havacılık Sanayiine yapacağı hizmetler dikkate alınarak TS-ISO-9001 Kalite Sistem Sertifikası çalışmalarına başlanmıştır. KALSİS Firmasından Toplam Kalite Yönetimi ve TS-ISO-9000 eğitiminin Üst ve Orta Yöneticilere temin edilmesi planlanmıştır. Bu eğitimden sonra 1 nci HİBM.K.lığı TKY. uygulamaları ve TS-ISO-9001 ve AQAP-1 belge ihtiyaçlarını daha kapsamlı olarak yerine getirebilecek seviyeye gelmiş olacaktır.

- Kalite ile ilgili yurtiçi çalışmaların dışında F110-GE-100/129 OFF-SET Kapsamında 1 nci HİBM.K.lığı Kalite Sisteminin uluslararası stan dartlara ulaştırılması için GE ile ortak çalışmalar devam etmektedir.

Devamı 17. Sayfada

2000'li yıllar ve 1nci HİBM. K.Lığı (5)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y. Müh. Kd. Alb.

Bir işletmenin sahip olduğu alt yapı, kabiliyet, kapasite, verdiği hizmetin uluslararası standartlara uygunluğu, işletme sistemi ve kadrosu ile birlikte o işletmenin sahip olduğu potansiyeli belirlemektir. 1 nci HİBM. K.lığının sahip olduğu teknolojik yatırımlar ve dinamik insan gücü dikkate alındığında kabiliyeti ve kapasitesi nedir? Bu potansiyel ne ölçüde kullanılmaktadır. 2000'li yıllar için neler yapılmalıdır? Adımlar hangi yönde atılmalıdır?

1 nci HİBM. K.lığı sahip olduğu bakım, onarım, yenileme, test ve parça imalat kabiliyeti Fabrika Kabiliyet kataloğu olarak isimlendirilen bir dökümanda yer almaktadır. Bu döküman iki alt dökümanı kapsamakta RTK "Revizyon Tamir Kataloğu" tüm bakım, onarım, yinelime, test ve kalibre kabiliyeti bulunan üniteleri listelerken, İK "İmalat Kataloğu" tüm detay parça imalat kabiliyeti bulunan üniteleri içermektedir.

Çeşitli düzeyde yürütülen projelerle kazanılan kabiliyetler belirli bir düzen içinde bu kataloglara yansıtılmakta, kazanılan kabiliyetler de zaman içinde oluşan değişiklikler de aktarılarak dökümanın sürekli güncel kalması sağlanmaktadır.

Lojistik Sistem içinde HİBM. K.lıklarının temel amacı, Lojistik yönden dışa bağımlılığı en aza indirmek olduğuna göre bu potansiyeli sürekli olarak Lojistik Sistemin ihtiyaçlarına göre geliştirmek en önemli hedef olmaktadır. Halen yurtdışında onarım ve yenilemesi yapılan, yurtdışı onarım yeri bulunmayan sistem ünite ve malzemelerin öncelikli olarak öngörülen standartlarda, bakım, onarım, yenileme ve test kabiliyetini kazanmak çalışmaların ana hedefini oluşturmaktadır. Bu amaçla devam etmekte olan (F-16, T- 56, CT-7, T-700, F-110, CN-235, SF-260 gibi kapsamlı) projeler yanı sıra geçmişi 1985'lere giden "KAZAN" projesi ile ünite bazında da kabiliyet kazanma sorumluluğu belirlenerek, genç mühendislerin bu potansiyele katkıda bulunmaları sağlanmakta; kıyıda, köşede kalmış, büyük projeler kapsamında yer almayan ünitelerin bakım, onarım kabiliyeti kazanılması sağlanmaktadır.

1 nci HİBM. K.LIĞI KABİLİYETİ "2000"

Uçak Fabrika Seviyesi Bakım
- F-4, F-5, T-38, T-37

Motor Yenileme ve Onarım
- J-79, J-85, J-69, TYNE, F-110, T-56, T-700, CT-7

Ünite Test, Onarım ve Yenileme
- 10.000 Kalem ünite
- Elektrik, elektronik, Mekanik, Hidrolik, Pnömatik, Pnödralik, Elektromekanik

Kalibre
- Tip IIA Laboratuar
- 8000 Kalem Ünite

İmalat
- 10.000 Kalem Parça
- Uçak, motor yedek parçası
- Yer Destek Teçhizatı, Jıg, Fixture
- Takım, Kalıp, Teçhizat

Yapısal ve Aviyonik Modernizasyon
- F-4, F-5, F-16, T-37, T-38

Yapısal Onarım, Korozyon Kontrol, Boya ve Tadilat
- F-4, F-5, F-16, T-37, T-38

Envanter ve Konfigürasyon Yönetimi

Mühendislik Hizmetleri

2000'li yıllarda mevcut kabiliyetin dış pazarlara açılması en büyük hedeftir. Çalışmaların bu yönde yoğunlaştırılması, kabiliyet olan her sahada dış ülkelerden sipariş almak suretiyle ülkeye döviz sağlamak, 1 nci HİBM. K.lığı'nı üreten bir işletme haline getirmek hedeflenmelidir. NAMSA, ABD Hava Kuvvetleri, çevre ülkeler Silahlı Kuvvetleri ve Sivil Havacılık Kuruluşlarının önemli bir pazar potansiyeli oluşturduğu dikkate alınmalıdır.

Neler yapılmalıdır? Uzun dönemde tüzel kişiliğe sahip, gerçek bir işletmeye dönüşmeyi hedeflerken en önemli adım tartışmasız uluslararası düzeyde kabul edilebilir kalite standartlarına sahip olmak, Toplam Kalite Yönetimi işletmenin tüm organlarına yansıtmaktır. NATO için AQAP-110, ABD Hava Kuvvetleri için MIL-Q-9858, yanı sıra uluslararası Sivil Havacılık kuruluşlarından bu alanda uygun onay ve belgelendirmeyi almak gerekmektedir. Genel amaçlı ISO 9001, ulusal alanda Sivil Havacılık Genel Müdürlüğü yetki belgesi, Uluslararası alanda, FAA, ABD Ulaştırma Bakanlığı Avrupa Birliği JAA ve ilgili ülkeler Sivil Havacılık Teşkilatları yetki belgeleri CAA bu tür belgelere örneklerdir. Uzun zamandır ilişkimiz olan GE, Norhrop, Lockheed gibi ticari kuruluşlardan da uygun onay ve belgelendirme (Authorized Repair Center, Qualified Source gibi) almakta göz önünde tutulmalı, bu konuda yıllardır süren ihmal süratle telafi edilmelidir.

Diğer bir hususu kendimizi ve kabiliyetimizi tanıtmak ve pazarlamaktır. Bu konuda sürekli bir tanıtım kampanyası ile ulusal ve uluslararası fuar, sergi ve yayın organlarında yer almak, gerekirse aracı kuruluşlardan da yararlanmak dikkate alınmalıdır. Savunma Sanayii işbirliği çerçevesinde çeşitli ülkelerle yapılan temaslarda potansiyelimizi tanıtmak ve iş almayı hedeflemek gündemimizde ilk sırayı almalıdır.

Pazarlamanın önemi ve hedef kitlerin yaygınlığı dikkate alındığında kabiliyetimi pazarlayacak daha geniş pazarlama ağı olan kuruluşlarla işbirliği yapmakta dikkate alınmalıdır. Öngörülen hedefler gerçekçi ve ulaşılabilecek hedeflerdir.

"İŞTE ŞİMDİ"

Hv.Per.Ütğm. Cevdet ÖRS

Herhangi bir iş için yarının bugünden daha uygun olacağını düşünmek, o işin asla yapılmamasına karar vermektir. O halde ne yapmak istiyorsak, ne yapabileceksek şimdiden başlamalıyız.

Bazı işlerimizi önemli önemsiz durumuna bakmadan ertelemeyi genelde severiz. Bunu bazen tembellikten, bazen ihmalden bazen de sadece mükemmeli yakalamak aşkından yaparız. Ama unutmamak gerekir ki her işin bir işte "ŞİMDİ"si vardır. O "ŞİMDİ"yi iyi sezinlediğimizde işi başarma fırsatını daha başta yakalamış oluruz. Bu, tıpkı önümüzden hızla yuvarlanarak geçmekte olan bir cismi yakalamak için kollarımızı evvel veya sonra uzattığımızda alacağımız sonucun değişmemesi gibi. Diğer bir anlatımla, istasyona yaklaşmakta olan trene durmadan veya istasyondan ayrıldıktan sonra binmeye çalışmak gibidir. Bir de "ŞİMDİ"sini tespit ettiğimiz halde mükemmeli yakalamak aşkından ertelediğimiz işlerde aynı olumsuz sonucu doğurmaktadır.

Çok mükemmel olması arzusuna kapıldığımız bu işler için geniş ve daha huzurlu bir zamana ihtiyaç olacağı hissine kapılır, bu zamanında yarın olduğu kanısına varırız. Halbuki, yarını yakalamak için bekleyen birçok birbirinden önemli işlerimizin olduğu bir gerçektir. Bunların bazılarını da yıllar önce yarın yapmak için ertelemişizdir. Bu işlerin çoğunluğunun yapılması artık mümkün de değildir.

Bu işler acaba nasıl bir yarın hayali ile ertelenmektedir. O yarın; evvela çok uzundur. Yirmidört saat değil yirmidört yıl sürecek gibidir. Sonra günlük olarak yaptığımız faaliyetler olmayacaktır. O gün başka herhangi bir işimiz çıkmayacaktır. Hiçbir Komutan ve Amir, bize başka bir görev vermeyecektir. Telefonumuz çalmayacak, kapı vurulmayacaktır. Yine hafızamızı bir diksiyoner gibi kullanabileceğimiz bilgileri anında bulabileceğimiz ve arzuladığımız mükemmelliğe hiçbir engele rastlamadan kavuşacağımız gündür.

Gerçekte, beklenilen o yarın hiç de öyle değildir. Öyleyse o mükemmele nasıl ulaşılacak?

Çözüm:

Bunun için işler-projeler her ne sebeple olursa olsun ertelenmemeli. İşte tam "ŞİMDİ" sırası dendiği an o işe/projeye başlanmalıdır. Başlanmalıdır ama yazımın baş tarafında da belirttiğim gibi işin şimdisini de iyi sezinlemek ve belirlemek gerekir. Dün geçmiştir, yarın kontrolumuz dışındadır. Öyleyse içinde bulunduğumuz anı çok iyi değerlendirmemiz lazımdır. Büyük başarıların sırrını başarılan bu işlerin "ŞİMDİ"sinin en isabetli seçilmesine bağlamak mümkündür.

Örnek olarak: 1 nci HİBM. K.lığında Korg. LÜTFİ AKDEMİR sosyal tesislerini ile spor tesisini, yaklaşık 4000 kişiye tatmin edici hizmet verecek düzeyde çağı yakalamış kantini, birlik içindeki mobil kantinleri dekovil-büfe hizmetini, birliğe özgü taltif işlemlerinin hizmette ve üretimde etkinliği arttırıcı şekilde düzenlenmesini, bankamatik gibi çağdaş bir hizmetin birlik içinde verilir hale getirilmesini v.b. faaliyetleri; "ŞİMDİ"leri çok iyi sezinlenmiş ve uygulanmış işler olarak saymak mümkündür.

Genel olarak tüm personelin beğenisini ve övgüsünü toplayan, ziyaret eden büyüklerimizin takdirini kazanan bu hizmetlere kavuşmamızı ise bu faaliyetlerin "ŞİMDİ"lerini isabetli ve zamanında belirleyen Komutanlarımıza bağlıyor, "BUGÜNÜN İŞİNİ YARINA BIRAKMA" özdeyişi ile saygılar sunuyorum.

Akrotim uçaklarında geliştirme faaliyetleri



Uçak Müh. Bnb. S. GÜL

"Uçakları kullanan pilotların maharetini, hareketlerindeki hassasiyeti ve bu uçakları destekleyen sistemlerde görev yapan personelin gücünü göstermek" amacıyla 1993 yılında kurulan Akrotim Filosunun kullandığı 10 adet NF-5 uçağında görev etkinliğini artırıcı tadilatlar uygulanmış, geliştirilen sistemler uçaklara Nisan 1994 tarihi içerisinde takılmıştır.

Ağırlık ve aerodinamik parazit sürüklemeden tasarruf amacıyla top namlularının ve chaff-flare sisteminin sökülmesi, bu sistemlerin dış yüzeye açılan menfezlerinin kapatılması, motor yardımcı hava kapaklarının açılması kumandasında değişiklik, daha iyi görüş alanı için Bordo Shield'lerinin kısaltılması, bordo panelindeki bazı göstergelerin yerinin değiştirilmesi, kokpite daha iyi görüş sağlayacak dikiz aynalarının konulması ve göstergelerde renkli duman bırakmak üzere sistem montajı bu uçaklar için yapılan başlıca düzenlemelerdir.

Bu sistemlerle yaklaşık bir yıl uçan Akrotim uçaklarında, zaman içerisinde duman püskürtme sistemlerinin geliştirmesine ihtiyaç duyulmuş ve bu amaçla tip tankların kullanılmasına yönelik bir çalışma başlatılmıştır. İlk prototip uçağın tadilat ve test işlemleri 5 Mayıs 1995 tarihinde tamamlanmıştır.

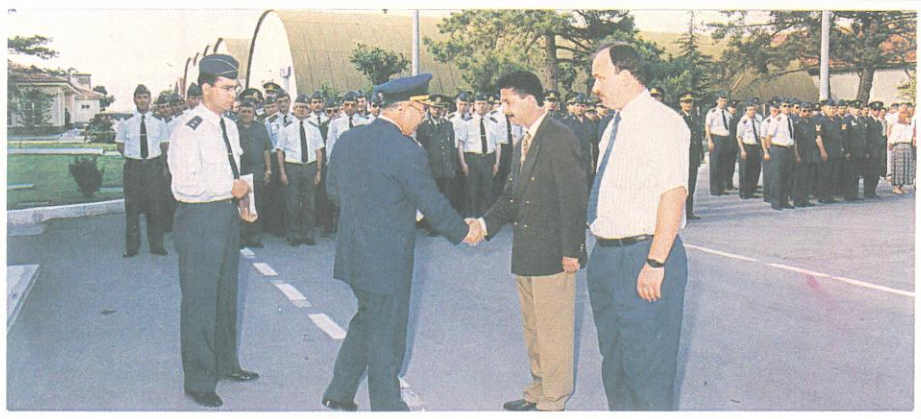
Bu tadilat ile tip tanklar boya deposu olarak kullanılmış olup, tip tanklardan eksoz gazları içerisine boru hattı döşenerek tip tank hava tazyiki ile boyanın sıcak eksoz gazları içerisine atılması sağlanmıştır. Yer ve uçuş testlerinin başarılı olması ile birlikte 1 uçak için 274 adam/saat işçilik gerektiren tadilat işlemlerinin akrotim uçaklarına fabrika seviyesi olarak uygulanmasına başlanmış olup, Haziran 1995 tarihi içerisinde toplam 11 akrotim uçağı üzerinde tamamlanması planlanmıştır.

Tip tankların boya deposu olarak kullanılması şeklindeki geliştirme çalışmalarıyla;

- İlave kumanda sistemine (valf, kablo donanım) ihtiyaç bulunmaması,
- Boya kapasitesinin 70 Galondan 100 Galona çıkarılarak daha yoğun duman görüntüsünün sağlanması,
- Bakım ve servis kolaylığı,
- Tip tankların uçağın yakıt sistemine kısa sürede kazandırılabilmesi imkanı,
- Daha kısa zamanda uçağın harbe hazır hale getirilebilmesi avantajları sağlanmıştır.

Bunların yanı sıra, uçaklar çeşitli yapısal kontrollere tabii tutularak gövde ve kanatlardaki tespit edilen kusurlar onarılmış ve uçak yapısı güçlendirilmiştir.

Nakden taltif



Başarılı ve verimli çalışmaları nedeniyle Milli Prodüktivite Merkezince yılın işçileri seçilen ve ödüllendirilen işçi **Tamer YÜKSEL, Cihan KODAMAN** ayrıca Hv. K.K.lığın'ca Toplu İş Sözleşmesinin ilgili maddeleri gereğince üç derece olağanüstü terfi ve iki milyon TL ile ödüllendirilmişlerdir.

Anılan işçilere ödülleri 2 Haziran 1995 günü personelin huzurunda toplu olarak yapılan törenle **Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN** tarafından verilmiştir. Arkadaşlarımıza tekrar başarılar dileriz.



Soyunma Odası, Piknik Alanı ve Çocuk Parkı'nın açılışı

1 nci HİBM.K.lığı sosyal tesisler bünyesinde, personelimizin akşamları ve hafta sonları aileleriyle beraber hoşça vakit geçirebilmesi için 10 adet barbekülü piknik sahası ve çocuklar için oyun parkı yaz sezonu ile birlikte hizmete açılmıştır.

İlave olarak personelden gelen yoğun talebin karşılanması maksadıyla spor tesislerimizden yararlanan erkek personel için yeni soyunma odası hizmete girmiştir.



ASPİLSAN ekibi ziyareti

ASPİLSAN A.Ş. Kayseri tarafından üretilen uçak akülerinin Türk Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan jet uçaklarında kullanılabilirliği konusunda Mart 1995 tarihinde bir proje başlatılmıştır.

Bu proje kapsamında, 25-26 Nisan 1995 tarihlerinde, ASPİLSAN A. Ş. Etd. Pln. Ar-Ge Şefi Elk. Müh. Metin DURMUŞ 1 nci HİBM K.lığında bir teknik incelemede bulunmuştur.

İnceleme esnasında 1 nci HİBM K.lığı Akü atelyesinde ASPİLSAN A.Ş. imali F-16 Block 30 Aküsü ile, Türk Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan orijinal F-16 Blok 30 aküsü arasında karşılaştırmalı testler yapılmış, akü atelyesinin kabiliyetleri konusunda bilgi verilmiştir.

Ayrıca Elektronik Sistemler Müdürlüğü PMEL bölümünde kullanılan piller ve kalibre cihazları, sağlık amirliğinde bulunan "Defibrillator" cihazına ait bataryaların şarj işlemi konuları da gündeme gelmiş, 1 nci HİBM K.lığında bulunan diğer atelyeler de gezilerek genel bir tanıtım yapılmıştır.

Karşılaştırmalı testler sonucu ASPİLSAN A.Ş. imali akünün daha güvenilir ve kapasitesinin daha yüksek olduğu tespit edilmiştir. Türk Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan F-16, F-4, GAF RF-4, T-38, F-5, NF-5 uçaklarında da ASPİLSAN A.Ş. imali akü kullanılması konusunda çalışmalar devam etmektedir.

Havacılık Bayramı coşkuyla kutlandı

1 Haziran Havacılık Bayramı Birliğimizde de çeşitli etkinliklerle kutlandı.

Kutlamada Hv. Müh. Ütğm. Yıldırım ASLAN tarafından yapılan konuşmada "İstikbal Göklerdedir" deyişinin havacılığın günümüzdeki vazgeçilmez yeri ve gelecekte oynayacağı önemli rolü ne kadar iyi anlatıldığı birkez daha vurgulanmıştır.

Daha sonra sinevizyonda Türk Hava Kuvvetleri'ne ait Akrotim Filosunun (Türk Yıldızları) gösteri uçuşu izlenmiş daha sonra 1nci HİBM. Komutanı Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN günün anlam ve önemine değinmiş ve tüm personelin Havacılık Bayramı'nı kutlamışlardır.



Sağlık Amirliği'nde yeni üniteler

Poliklinik, Periyodik muayene, İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği, Çevre Sağlığı, Hayvan Sağlığı, Gıda Kontrolu, Haşerelerle Mücadele konularında hizmet veren Sağlık Amirliği yeni bir laboratuvar birimine kavuştu.

Komutanımızın yoğun çaba ve desteği ile kullanılan aletlere eklenen Spektrofortometre 22 cihazıyla Kolesterol, Üre, T. Gliserid başta olmak üzere diğer önemli parametreler ve hepatit markırları çalışılmaya başlanmıştır.

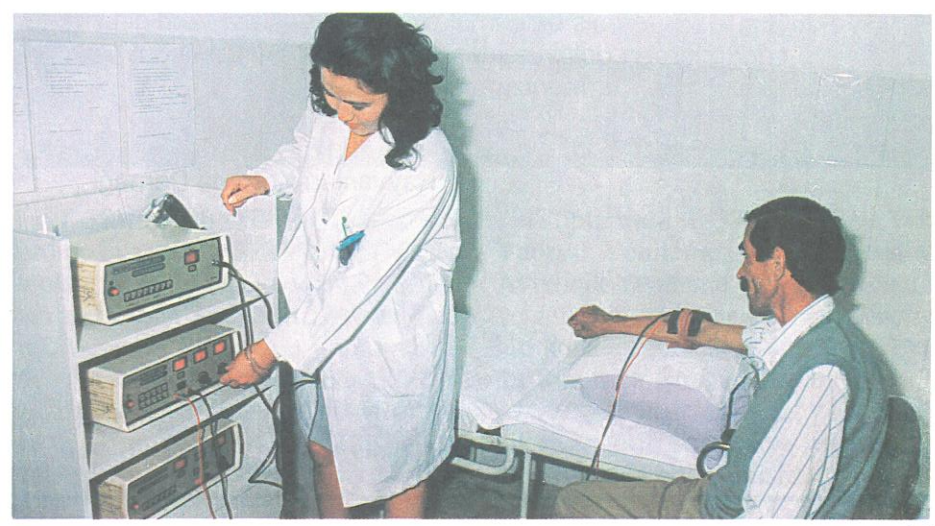
Kanın biokimyasal incelenmesi yanında CRP-ASO-RF gibi romatizma markırlarına alınmış olan stiklerle bakılmaktadır.

İdrar tetkiki ise, mikroskobik inceleme ve stik çalışması şeklinde sürdürülmektedir. Kan grubu tayini yapılabilmektedir.

Yukarıda belirtmeye çalıştığımız tetkikler; yapılan polikilinik muayenesi sonrası doktorun uygun görmesi ve istek yapması ile şüpheli durumlarda yapılıp reçeteler bu sonuçlara göre yapılmaktadır. Elde edilen muayene bulguları ve laboratuvar sonuçları sağlık amirliği bünyesinde olan bilgisayar sistemine işlenmekte ve sonraki muayenelerde var olan bilgiler geriye dönük olarak değerlendirilmektedir.

Laboratuvar birimi yanında faaliyetlerine devam eden Fizik Tedavi Ünitesi Sağlık Amirliği'nin bir diğer birimini oluşturmaktadır. Fizik Tedavi doktorlarımız Eskişehir Hava Hastanesi, SSK Eskişehir Hastanesi FTR Uzmanlarınca düzenlenen raporlar doğrultusunda DİADİNAMİ-GALVANİ-ULTRASAUND-ENFRARUJ sistemleriyle veya herhangi birisiyle hasta tedavisini yapmaktadır.

1 nci HİBM. Sağlık Amirliği'nin kesintisiz devam eden yukarıdaki faaliyetlerinden askeri personel ve sivil saat ücretli personel birlikte faydalanmaktadır. Böylece işgücü kaybının minimum seviyelere çekilmesi hedeflenmektedir.



DUYURU

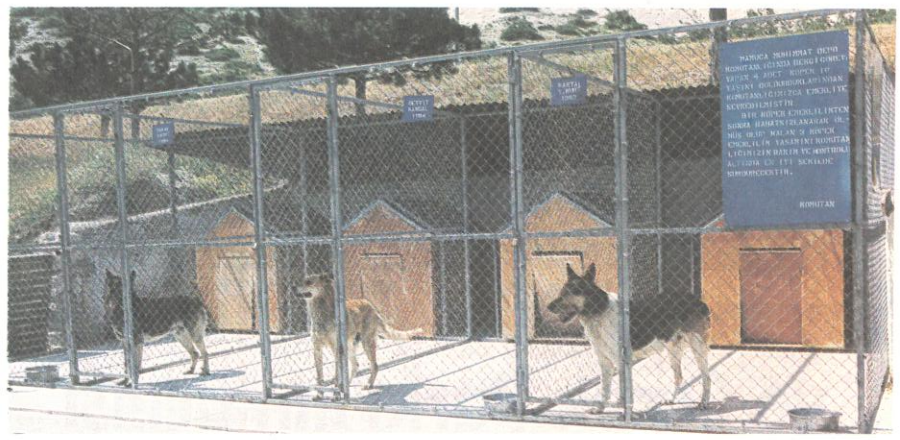
TÜBİTAK BİLİM ve TEKNİK DERGİSİ Bilimsel düşünceyi yaygınlaştırmak ve görsel malzeme arşivini genişletmek amacıyla bir fotoğraf yarışması düzenlemektedir.

Yarışmanın konusu: "**Yaşayan Bilim ve Teknik**" olarak belirlenmiştir. Konu başlığı, Bilim ve Teknik Dergisi'nin kapsamı doğrultusunda geniş tutulmuş, gerek içerik, gerekse anlatım biçimi seçiminde katılımcıyı sınırlamamak esas alınmıştır.

Katılmak isteyenlerin 4467-4481 nolu telefonlardan Sedat SAYGAÇ ile koordine kurmaları rica olunur.

1 nci HİBM. K.lığı vefa borcunu ödüyor

Köpeklerimiz emekli edildi



TSK'ye önemli hizmetler veren ve paha biçilmez değere sahip Sivas Kangal, Alman Kurt, Yerli Kurt, Danua cinsi köpekler, yeteneklerine göre çeşitli eğitimlere tabi tutularak, koklama, görme, işitme gibi insanlardan kat kat fazla gelişmiş olan duyularından askeri birliklerimizde yıllardır faydalanılmaktadır.

Öncelikle temel itaat eğitimini tamamlamış olan bu köpeklerimiz, daha sonra yeteneklerine göre ileri itaat eğitimlerinde, devriye köpeği, nöbetçi köpeği, iz sürme köpeği, mayın ve mühimmat arama köpeği gibi değişik branşlarda çok zor görevleri başarıyla gerçekleştirmektedirler.

Komutanlığımız bünyesinde bulunan Mamuca Mühimmat Deposu'nda devriye köpeği olarak yıllarca başarıyla hizmet veren Sivas Kangal, Yerli Kurt, Alman Kurdu köpeklerin her türlü sağlık, beslenme ve eğitim durumları Komutanımız Kaya KONAKKURAN'ın yakın ilgileri ile Veteriner Hekimlerimiz ve Askeri Personelimiz tarafından yürütülmektedir.

İnsanların dahi yapmakta zorlandığı ve birçok askerin yaptığı işleri, gördükleri eğitim sonrasında başarılı bir şekilde yıllarca yürüten böylesi değerli köpeklerin 10 yaşını doldurdurtan sonra birçok müessesede tıbbi yöntemlerle hayatlarına son verilmesine rağmen, 1 nci HİBM. K.lığı Mamuca Mühimmat Depomuzdaki 4 adet köpek, yerlerini alan genç köpekler geldikten sonra bu işlem uygulanmayarak emekli edilmişlerdir. Emeklilik yaşamlarını sürdürmeleri için ayrı bir bölgede kulübe yapılmış ve işçi yemekhane atıklarından istifade ederek devlete hiçbir yük getirmeden beslenmeleri de sağlanmıştır.

Kulübelerin üzerindeki bir levhada; *"Mamuca Mühimmat Depo Komutanlığı'nda bekçi görevi yapan 4 köpek 10 yaşını doldurduklarından Komutanlığımızca emekliye sevk edilmişlerdir. 1 adet köpeğimiz daha sonra geçirdiği bir rahatsızlık sonucu ölmüş, kalan 3 köpek emeklilik yaşamını, Komutanlığımızın bakım ve kontrolu altında en iyi şekilde sürdürecektir"* ibaresi yer almaktadır.

Emekliye ayrılmış köpeklerden Davit (11), Dakar (11), Kartal (12), emeklilik yaşamlarını kendilerine ayrılan kulübelerinde mutlu bir şekilde devam etmektedirler. Bu hayvanlarla yaşamlarının son gününe kadar en iyi şartlarda ve ilgi altında yaşatmak onlara çok uzun yıllar vermiş oldukları hizmetlerin karşılığı olarak verilebilecek en büyük ödül olacaktır.

HAYVANLARI KORUMA DERNEĞİ
SİZE İHTİYACIMIZ VAR

1 nci HİBM Komutanlığına - ESKİŞEHİR

Sayın Tümg. Kaya KONAKKURAN

Komutanlığınız bünyesinde muhafız olarak kullandığınız yaşlanan köpekleri, emekli ettiğiniz, tüm bakım ve kontrollerini yapmakta olduğunuzu öğrenmiş bulunmaktayız. Hayvanlara verdiğiniz bu değerlerden dolayı takdir ve teşekkürlerimizi kabul etmenizi rica ediyoruz.

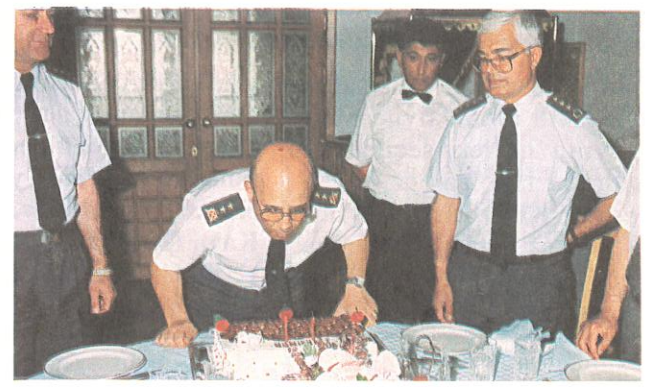
Saygılarımızla
Hayvanları Koruma Derneği
Adına
Başkan
Pülten Oğuz

ESKİŞEHİR
Hayvanları Koruma Derneği
Kıbrıs Şehitleri Cad. Yeşil Apt.
Kat 1 No. 12 - ESKİŞEHİR
Tel: 11 0870



Kovan size nasıl ulaşıyor?

Elinizde 7. sayısı bulunan bültenimizin sizlere nasıl ulaştığının öyküsünü anlatıyoruz. Yayın Kurulu toplantısının altında Tümg. Kaya KONAKKURAN'ın yıldönümü pastası mumlarını üflediği fotoğraftan, bilgisayar dizgi ve fotoğraf çekimi işlemlerine, ETAM A.Ş. Matbaa Tesisleri'nde montaj, baskı ve katlama aşamalarından, postalama işlemine kadar Kovan'ın öyküsü... Nice yıllara....













NİCE YILLARA ... NİCE YILLARA ... NİCE YILLARA ... NİCE YILLARA ... NİCE YILLARA

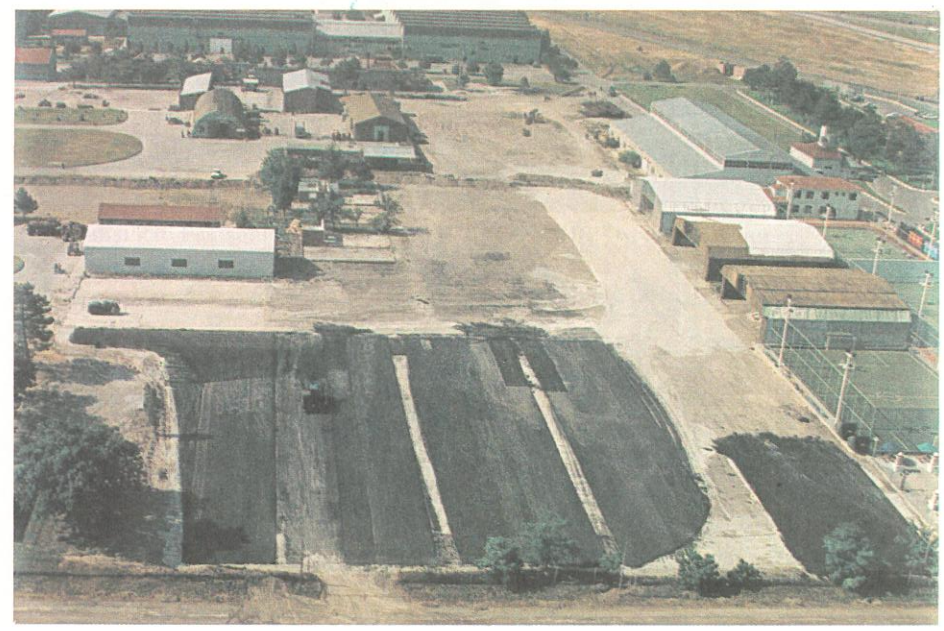
HEK Deposu'ndan "İstikbal Göklerdedir Atatürk Parkı"na

Bugünkü dünyada geçerli toplam kalite anlayışındaki insan faktörünün önemi nedeniyle gerçek yatırımın sadece ve sadece doğrudan insana yönelik yatırım olduğuna olan değişmez inancımızın sosyal tesislerde daha da kalıcı hale gelmesi için, 36 dekarlık **Korg. L. Akdemir Sosyal Tesisleri**'nin yanındaki 11 dekarlık HEK deposu tamamen temizlenerek bu bölgeye; 5000 m2'lik alana **"İstikbal Göklerdedir Atatürk Parkı"**kurulacaktır.

Proje kapsamında 180 araçlık otopark, uçak sergisi, açık basketbol ve kum voleybol havuzu yapım çalışmaları hızla sürdürülmektedir.

1 nci HİBM K.lığı'nda 1928-1988 yılları arasında büyük hizmetler veren ve aradan geçen uzun yılların tahribatı sonucu tümü ile elden çıkan tarihi 5 adet dekovil vagon ve bir lokomotif kendine özgü çizgileri korunarak onarılmış ve yeni demiryolu hattı da döşenerek birlikiçi toplu taşıma amaçlanmış olup, **"İstikbal Göklerdedir Atatürk Parkı"** ile birlikte işletmeye açılacaktır.





9 Ağustos 1993 - HEK Deposu'ndan - İstikbal Göklerdedir Atatürk Parkı'na (7 Haziran 1995)





9 Ağustos 1993 Atış Alanı'ndan - Sosyal Tesislere (7 Haziran 1995)

Teşekkürler TEI

F 110 GE-100 motorlarının 3000 TAC ENSIP işlemleri sırasında HPT DISK, HPT FOS, LPT Stg 1 Disk, LPT Stg. 2 Disk, LPT Spacer Seal ünitelerinin çatlak kontrollerinde kullanılan EC -II, D Model tezgah 8 Şubat 1995'te arızalanmıştır.

Tüm çabalara rağmen giderilemeyen arıza, TEI personelinin büyük katkıları ile 16 Haziran 1995 günü giderilerek tezgahın faaliyeti sağlanmıştır. Teşekkürler TEI, teşekkürler Orhan ERİŞEN, Nadi KÖKLÜ, Tayfun MUTLU ve Tüm TEI teknik personeli...



T-37/T-38 TCG Toplantısı



T-37 ve T-38 uçakları Teknik Koordine Programı (TCP) yurtiçi olağan toplantısı 12-14 Haziran 1995 tarihleri arasında 1nci HİBM. K.lığı'nda Teknik Yönetim Başkanlığı koordinesinde yapılmıştır.Toplantıya Hv. K. K.lığı, Hv. Loj. K.lığı, 2 nci HİBM. K.lığı ve 2. Ana Jet Üs K.lığı temsilcileri katılmıştır.

Toplantıda T-37 DADTA, T-37 Yapısal Yenileme, T-38 Yapısal ve Aviyonik Yenileme gibi hayati öneme ve geleceği etkileme potansiyeline sahip konular görüşülmüştür. Son 4 yıldır temin çalışmaları devam eden T-37 ve T-38 uçaklarına ait güncel teknik resimlerin Türkiye'ye sevkedildiği de toplantıda bildirilmiştir.

ORTA S

Sosyal Et

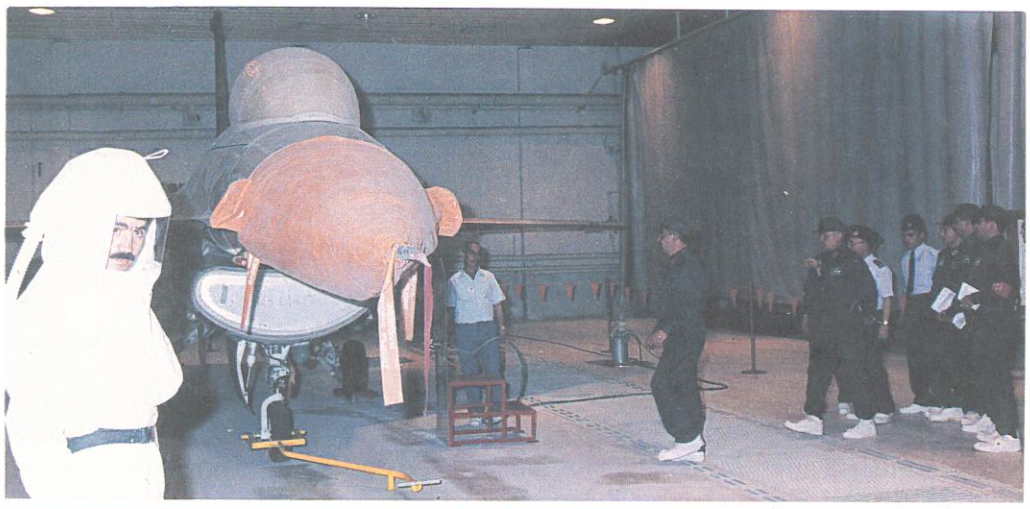
Bir Denetleme





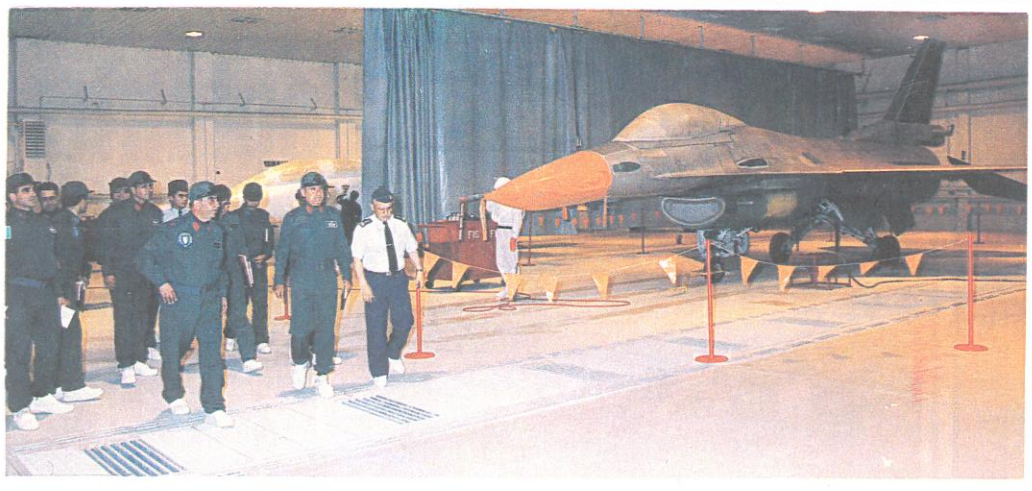


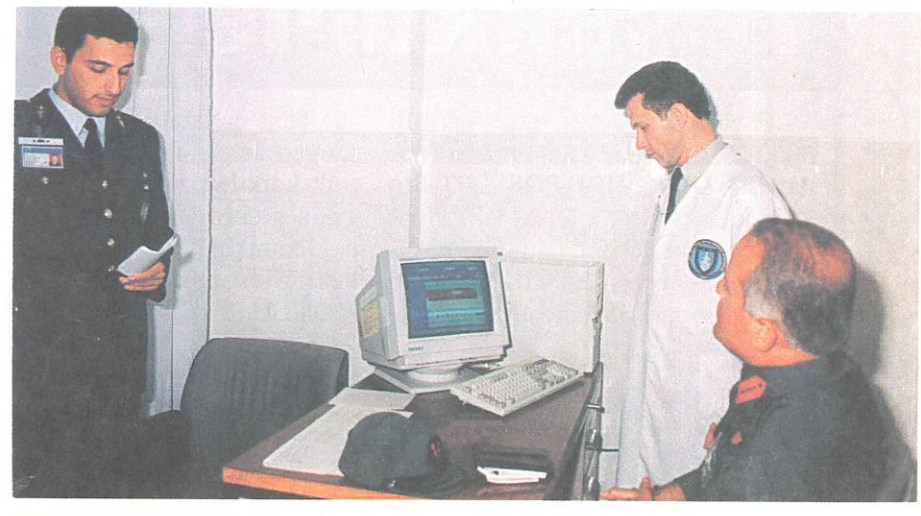
◆ CAOC'un Açılışı için Eskişehir'e gelen Gn. Kur. Bşk. Org. İsmail KARADAYI'nın karşılanması





◆ Kırım geçiren Black Hawk Helikopteri







◆ Plastik Parçacıkla Boya Çıkarma ve Boya Atelyelerinin incelenmesi



◆ Sağlık Amirliği'ni Ziyaret

SAYFA

kinlikler

böyle geçti !..



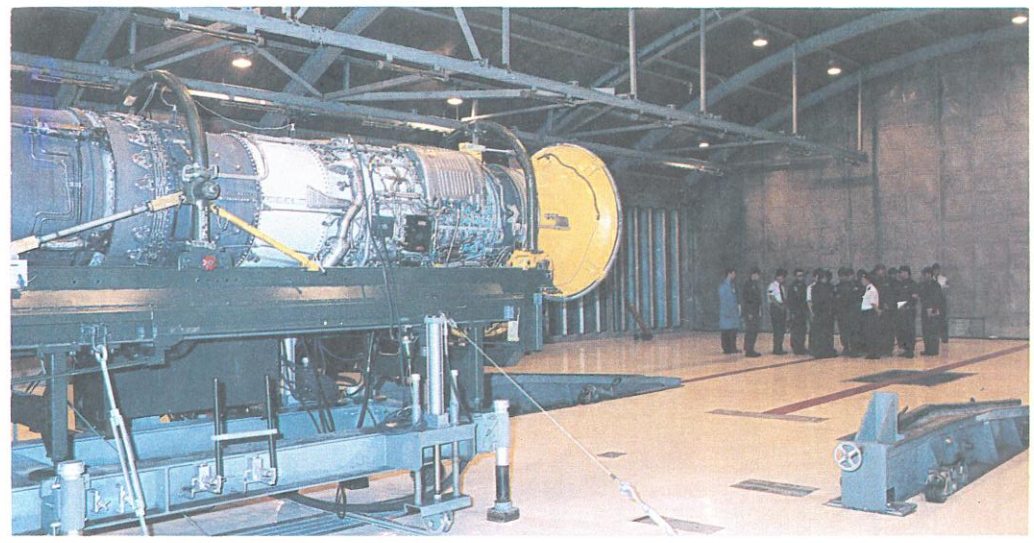
◆ CAOC'un Açılışı için Eskişehir'e gelen Hv. K. K. Org. H.BURHAN'ın Karşılanışı





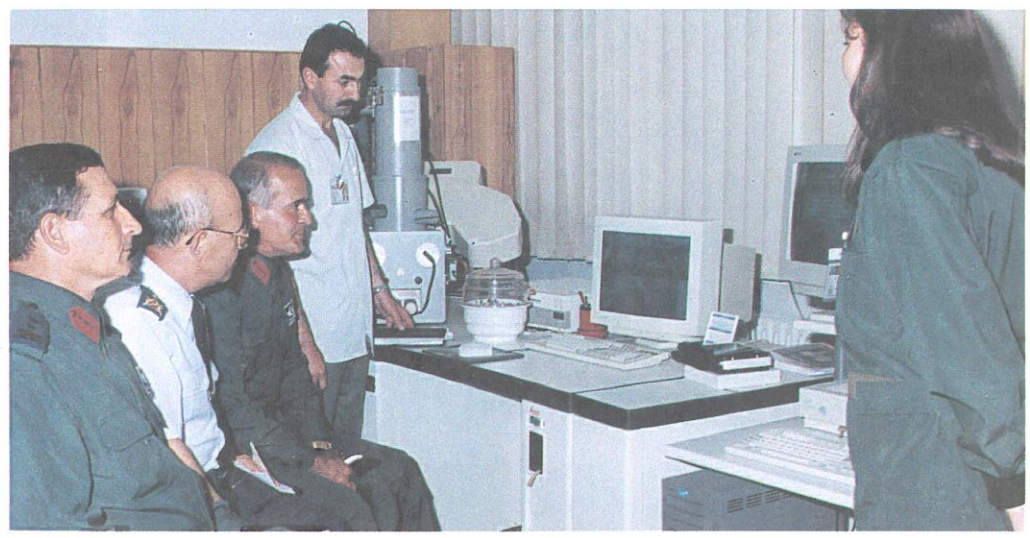
◆ Hv. K.K. Değ. Dent. Bşk. Korg. O.KÖSE'ye 1 nci HİBM.K.lığı tabağının takdimi





◆ Yeni Motor / Uçak Binası "Hush House"







◆ Modernize edilen 101 Nolu Depo



◆ Taramalı Elektron Mikroskobu ile ilgili açıklamaların izlenmesi

Bir Denetleme böyle geçti !..











İnönü ilçesinden Hemşehrilik Beratı

Ulusal Kurtuluş Savaşı ve Havacılık tarihinde ayrı bir yeri olan İnönü ilçesi süt ürünlerinin pazarlamasında karşılaşılan sorun Eskişehir Valisi Sn. Ali Fuat Güven tarafından bir sohbet sırasında 1 nci HİBM Komutanı Kaya KONAKKURAN'a iletilmiştir. Durum derhal tüm yönleri ile değerlendirilerek evlerde hazırlanan yoğurdun özel olarak 2 kiloluk plastik kaplarda 60 bin TL fiyatla kantinde satışı ve işçi tabildotunda kullanımı sağlanmıştır. Halen haftalık tüketim bir tona ulaşmaktadır.

Diğer taraftan kal edilmiş fakat eğitim amacı ile kullanılabilecek takım tezgahları da ilçe Endüstri Meslek Lisesi atelyelerinde öğrencilerin hizmetine verilmiştir. Bu ilişkilerin devamı olarak 28 Mayıs 1995 tarihinde yapılan Geleneksel Yoğurt Şenliği'ne Eskişehir Valisi Sayın Ali Fuat Güven ve 1 nci HİBM Komutanı Tümg. Kaya KONAKKURAN da onur konuğu olarak katılmışlardır. Törende ilçe Belediye Encümenin kararı gereği Fahri Hemşehrilik Beratı kendilerine takdim edilmiştir.















Hava Lojistik Komutanlığı 6. kuruluş yıldönümü kutlandı

Baştarafı 1. sayfada

SevgiliArkadaşlarım,

Hepinizin bildiği gibi Hava Lojistik Komutanlığı'nın esas hedefi; eldeki kaynakları en verimli ve etkin şekilde kullanarak Türk Hava Kuvvetleri'nin sahip olduğu gücü, en üst düzeyde lojistik desteklerle gereken yer ve zamanda en ileri kuvvet hazırlık seviyesine eriştirerek süratle reaksiyon gösterebilecek güce ulaştırmıştır.

Silahlı Kuvvetlerimizin Aslı caydırıcılık unsuru Hava Kuvvetleri'nin gücünü kullanabilmesi ancak disiplinli, iyi planlanan ve aksaksız uygulanan Lojistik destek ile mümkündür. İşte sizler bunu başardınız.

Hava Lojistik Komutanlığı, fedakar personelinin çabaları sonucunda bugün parça bekler uçak sayısını tekli rakamlara, hatta sıfıra indirip, idame ettirerek başarısının tesadüf olmadığını kanıtlamıştır.

Tüm silah sistemlerinin faaliyetinde en üst düzeyde standartları yakaladınız, şevk ve idarenin etkinliğini artıran, kaynakların olumlu, ekonomik ve süratli kullanılmasını sağlayan, lojistik desteğin can damarı olan, gerçek zaman esasına dayalı doğru ve kapsamlı bilgi akışını veren bilgisayar sistemlerinin en uç birliklere kadar ulaştırdınız.

Hava Kuvvetleri'ni daha sağlıklı mevcut ve ihtiyaç değerlendirmesi yapmasına, fonların daha etkin olarak kullanılmasına büyük katkıda bulundunuz..

Kıymetli arkadaşlarım,

Silah sistem sorumluluğu anlayışında yerini bulan, sistem yönetim yaklaşımı ile bütünleşerek onu uygulama sahasına koyan, onu yaşatan bugün içinde bulunduğumuz seviyeye taşıyan sizlersiniz her birinizin bu başarıda ayrı ayrı emeği, göz nuru ve alınteri vardır. Sizler gibi fedakar ve kalpleri görev aşkı ile dolu personelle çalışmaktan kısa bir süre önce göreve başlamış olmama rağmen büyük haz duydum ve duymaya da devam edeceğim.

Lojistik Komutanlığı'nın çok yakın geçmişte, körfez savaşında gösterdiği başarısı, Hava Kuvvetlerimizin BOSNA'daki insancıl amaçlı yüklendiği görevleri yerine getirmesinde, son olarak da Güneydoğu Anadolu ve Kuzey Irak'ta icra ettiği güvenlik harekatında anlamlı ve gurur verici görevleri etkin bir şekilde sonuçlandırmasında verilen lojistik destekle devam etmektedir.

Şimdi bizlere düşen daha ağır sorumluluk, erişilen bu başarıyı sürdürmektir.Aynı gayret ve disiplinle çalışacağınıza ve Lojistik Komutanlığı'nın geleceğinin daha da aydınlık olacağına olan inancım tamdır. Çünkü sizlere güveniyor, sizlerle gurur duyuyorum.

Değerli Arkadaşlarım,

Sizleri gönülden takdir ediyor, daha nice mutlu ve başarılı yıllar dileği ile kutluyor, hepinize teşekkürlerimi sunuyorum."

Hava Kuvvetleri Komutanlığı Denetlemesi yapıldı

Baştarafı 1. sayfada

Denetlemede; 1 nci HİBM. K.lığı 32 denetleme alt sahasının tamamında çok iyi, 4 ana saha ve genel derecelendirmede çok iyi derece ile değerlendirilmiştir.

Hava Lojistik Komutanı **Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL**'in de katılmış olduğu denetleme sonuç raporu açıklama toplantısında Hv. K.K.lığı Değ. ve Dent. Bşk. **Hv. Plt. Korg. Orhan KÖSE**, Denetleme sonucu hakkında özetle aşağıdaki konuşmayı yapmışlardır.

"Bu mükemmel sonuca ulaşan, büyük ve çağdaş atılımları gerçekleştiren 1nci HİBM. K.lığı personelini başta Birlik Komutanı olmak üzere gönülden kutluyorum. Tüm denetleme boyunca verilen brifing, takdim ve açıklamalarda gösterilen heyecanlı, istekli ve kendine güvenen, bilgili davranışlar; 1 nci HİBM. K.lığı'nın kazanmış olduğu bu ivme ve heyecanla daha yüksek ve ileri hedeflere güvenle yürüyebileceğinin teminatı olarak tarafımızdan değerlendirilmiştir.

Tesis, tezgah, teçhizat, teknoloji ve eğitim olarak büyük yatırımların gerçekleştirilmiş olduğu 1 nci HİBM. K.lığı ile diğer Hava İkmal Komutanlıklarının gerek çağımızın yüksek teknolojilerinin gerisinde kalmamaları için ve gerekse TSK'ne mali yönde yük olmamalarını sağlamak yurtiçi ve yurtdışı pazarlarda iş yapabilmelerini gerçekleştirmek amacıyla sürdürülen girişimler ve çabalar Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıklarının gelecekleri açısından ümit verici gelişmeler olarak değerlendirilmiştir.

Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıklarının TSK'ne yük olmak yerine ülke ekonomisine katkı sağlayan kuruluşlar haline gelmesi amacıyla uluslararası kalite standartlarına sahip olma konusundaki girişimlerin Hava Lojistik Komutanlığı ve Hava Kuvvetleri tarafından destek görmesi ve Döner Sermaye kanalıyla yürütülen dışa açılma faaliyetlerinin sürat, esneklik ve yoğunluk kazanması memnuniyet verici gelişmelerdir.

Personel motivasyonu açısından modern sosyal tesislerin yapılması, spor kompleksinin oluşturulması, özel personel ödüllendirme yönergelerinin hazırlanması her türlü takdirin üzerindedir"

Fotoğraf Yarışması sonuçlandı

1 nci HİBM.K.lığı tarafından düzenlenen **"Sosyal Tesislerde Spor ve İnsan"** konulu fotoğraf yarışması sonuçlandı.

24 Mayıs 1995 tarihinde toplanan jüri, 61 fotoğraf arasında değerlendirme yapmıştır.





Birinci: Sinan Kırmızıgül'ün "Nostalji" isimli fotoğrafı.

Üçüncü: Hamdi Üret'in "Spor Kardeşliktir" isimli fotoğrafı.



İkinci: Ali Rıza Öztekin'in "Gece Mavisi" isimli fotoğrafı.



Teknik Yönetim Bilgi Sistemi (TBS) Projesi

Proje kapsamında bugüne kadar yapılan çalışmalar kısaca, 1991 yılında **Network donanımının** çekirdek olarak tesisinden sonra, TBS **yazılım bürosunun** kurulması, bugün sayısı **24'e varan uygulama programının** bu büro tarafından yazılarak hizmete verilmesi ve **donanımın** zaman içinde ihtiyaca göre **geliştirilmesi** şeklindedir.

90'lı yıllarda gelişen Teknik Yönetim Sorumluluğu (TYS) kavramının gereği olan **takip, analiz ve raporlama** ağırlıklı fonksiyonların, çağın gereklerine uygun olarak yerine getirilebilmesi için ihtiyaç duyulan bilgi otomasyonu desteğinin sağlanmasına yönelik çalışmalar, 1991 yılından bu yana 1 nci HİBM.K.lığı özel projesi olarak devam etmektedir.

Proje kapsamında bugüne kadar yapılan çalışmaları kısaca, 1991 yılında **Network donanımının** çekirdek olarak tesisinden sonra, TBS **yazılım bürosunun** kurulması, bugün sayısı **24'e varan uygulama programının** bu büro tarafından yazılarak hizmete verilmesi ve **donanımın** zaman içinde ihtiyaca göre **geliştirilmesi** şeklinde özetlemek mümkündür.

Bugün varılan noktada TBS, Teknik Yönetim Başkanlığı'nın çeşitli birimlerine dağılmış durumda bulunan **37 adet terminali**, biri yedek olmak üzere **iki adet ana makinesi, FYGS, BBS, İDS,** gibi sistemlerle kurulan fiziksel bağlantısı, tamamen 1 nci HİBM. K. lığı olan **24 adet uygulama programı** ve diğer ofis ve veri tabanı otomasyon kolaylıkları ile, **FYGS'den bağımsız,** orta büyüklükte bir bilgi otomasyon sistemi haline gelmiştir.



ADIM ADIM 'TBS'

TBS'nin başlangıcından bugüne kadar geçirdiği aşamalar kronolojik olarak şöyledir:

Şubat 1991

1 nci HİBM.K.lığı TBS Planının yayınlanması

Ağustos 1991

Network işletim yazılımlarının temini ve mevcut 7 adet bilgisayar ile işletime alınması

Aralık 1991

15 terminal, 8 Printer ilavesi ile "Network'un geliştirilmesi

Şubat 1993

Teknik Koordine Programlarının işletime alınması

Haziran 1993

TCTO Uygulama (ZABATE) Takibi programının işletime alınması

Temmuz 1993

1 nci HİBM.K.lığı Havacılık Terimleri Sözlük Programının işletime alınması

Temmuz 1993

Parça (Tamir/Revizyon) Etüd İstek Programının işletime alınması



Mayıs 1992

TBS program standardının hazırlanması

Temmuz 1992

Tek. Glş. Md.lüğü personeline "Serbest Bilgisayar Ortamı" uygulamaları için sisteme dahil edilen paket programlarının kullanım eğitimleri verilmesi.

Ağustos 1992

Teknik Yönetim Başkanlığı Yazışma Bilgi Sisteminin işletime alınması

Aralık 1992

Lojistik Koordine Takip Programının işletime alınması

Ocak 1993

Personel Devam Durumu Takip Programının işletime alınması

Eylül 1993

Dış görev/Ekip İzleme ve Analiz Programının işletime alınması

Eylül 1993

Uçak olayları Takip Programının İşletime alınması

Kasım 1993

Malzeme Aksaklık Raporları Takip Programının (UR) işletime alınması

Mart 1994

Teknik Yayın Takip Programının işletime alınması

Temmuz 1994

Türkçe /İngilizce Kısaltmalar Sözlüğü Programının işletime alınması

Eylül 1994

Eğitim Bilgi Otomasyonu Programının işletime alınması.

Kasım 1994

Teknik Yönetim Başkanlığı bünyesindeki Görev Takip Programının işletime alınması

Ocak 1995

1 nci HİBM.K.lığında Yürütülen Projelerin takip Programının işletime alınması

Aparture Kartları Takip programının işletime alınması

Mart 1995

Revizyon Tamir Kataloğu (RTK) Takip Programının işletime alınması

İmalat Kataloğu Takip Programının işletime alınması

Nisan 1995

T.O. Aksaklık Takip Programının işletime alınması

Teknik Emir Döküman Alanların Takip Programının işletime alınması

Teknik Yayın İstek Takip Programının işletime alınması

Firma adresleri ve Ürünlerinin Takip Programının işletime alınması

Mayıs 1995

Almanca Sözlük Programının işletime alınması.

Gelecek dönemde TBS ile ilgili ana planda belirtilen yazılımların 1995 yılı sonuna kadar tamamlanması hedeflenmektedir. Yazılımlar tamamlandıktan sonra, kapsamlı bir dökümantasyon ve iyileştirme faaliyeti başlayacaktır. Bu iyileştirme faaliyeti, Teknik Yönetim Başkanlığı Bürolarında bir tek kağıt kalmayıncaya kadar devam edecektir.

Ayrıca, Türk Hava Kuvvetleri'ndeki tüm bilgi otomasyon sistemlerinin entegrasyonu kavramına uygun olarak, TBS kullanıcılarının BBS eğitimi almaları için gerekli girişimler yapılmıştır. Bu eğitimi takiben halen hazır durumdaki TBS-FYGS -BBS bağlantısı aktif hale getirilecektir. Bu faaliyetin nihai amacı bakım bilgilerinin analizi olacaktır. Örneğin çokça duyduğumuz ama bugüne kadar somut olarak bir türlü karşımıza çıkmayan "Mean Time Between Failure-MTBF", "Mean Time to Repair" gibi kavramların Türk Hava Kuvvetleri için de anlam kazanmaya başladığı görülecektir. Diğer taraftan bakım ve uçuş arızalarının analizi ile arızaların sayısı, sıklığı gibi bir yığın rakam yerine arızaların nedenlerine ait daha anlamlı yorumların yapılmaya başlanması bizi bekleyen gelişmeler arasındadır.

TBS, Teknik Yönetimi bugünlere taşıyan ileri görüşlülük, azim ve iradenin gelecekte de yanında olacağı inancı, en ufak bir bilgi kırıntısını dahi dışlamayan bir otomasyon hedefi ve kendi bilgi çağını yaratıyor olmanın heyecanı içinde görev başında olmaya devam edecektir.



LIFE IS A MYSTERY TO BE LIVED
NOT A PROBLEM TO BE SOLVED

TBS'DE KİM KİMDİR?



Bnb. K. Burhan Ekşi, 1987 yılında Uçak FAS-BAT Üpk. Grup Şefi iken bilgisayarla tanıştı. Önceleri uçak mühendisliğinden artan zamanlarda hobi olarak bilgisayarla uğraşırken, sonraları bilgisayardan artan zamanlarda uçak mühendisliği yapar oldu. Tek. Glşt. Md.lüğüne tayinini takiben TBS'nin kuruluşunda görev aldı. En büyük başarısı aşağıda ismi geçen 4 kişiyi itina ile seçmek ve bir araya getirmektir.

Son zamanlarda kendisine bir şey sormayın çünkü alacağınız tek yanıt, "*Insufficient Memory At This Time*" (IMAT) olacaktır.

Orhan Mayakan, Malzeme Kont-rol Subaylığı'nda İncelemeci olarak görev yaparken, fazla inceleme yapması neticesinde 1990 yılında FYGS çekirdek personelinin göreve başlamasıyla Fabrika Müdürlüğü Bilgi İşleminde bilgisayarları buldu. Bilgisayarları bulduğunda, "*Enter tuşuna ne kadar hızlı vurursan Bilgisayar o kadar hızlı çalışır*" demeye başlayan arkadaşımıza **"Davulcu Orhan"** denmesi gecikmedi.

Sedat Kırgız, 1986 yılında genç bir motorcuyken, Uçak Motor Grup Amirliğine gelen IBM AT bilgisayar ile tanıştı. Yıllarca emek verdi; bu süre boyunca pek sabırlı olmayan birini çoktan yıldırmaya yetecek denli olaylarla ve engellerle karşılaştı, bugün gözlük kullanmaya başladı, şimdi TBS'nin **ARCHIMED**'i oldu.

Ahmet Demir, 1987 yılında Uçak Grp. A'liğine IBM XT8088 PC geldiği gün bilgisayarla tanıştı, tanışmalarından sonra aralarındaki büyük sevgi onları yeni kurulan TBS bürosuna taşıdı. Ama, birşey vardı ki Ahmet'in en çok kullandığı bir esprisi gerçekleşmişti *"Benim başım kel mi?"*

Muzaffer Derince, 1987 yılında Uçak Elektrik Aksesuarcı, iken Akss.Grp.A.'liğine IBM AT80286 PC geldiğinde Ütğm. M. Ali Temel'le birlikte bilgisayarla tanışmış oldu. Bilgisayarla olan iletişimi, insanlarla olan iletişimle birleşince şimdi **"Sandıkçı Muzo"** oldu.

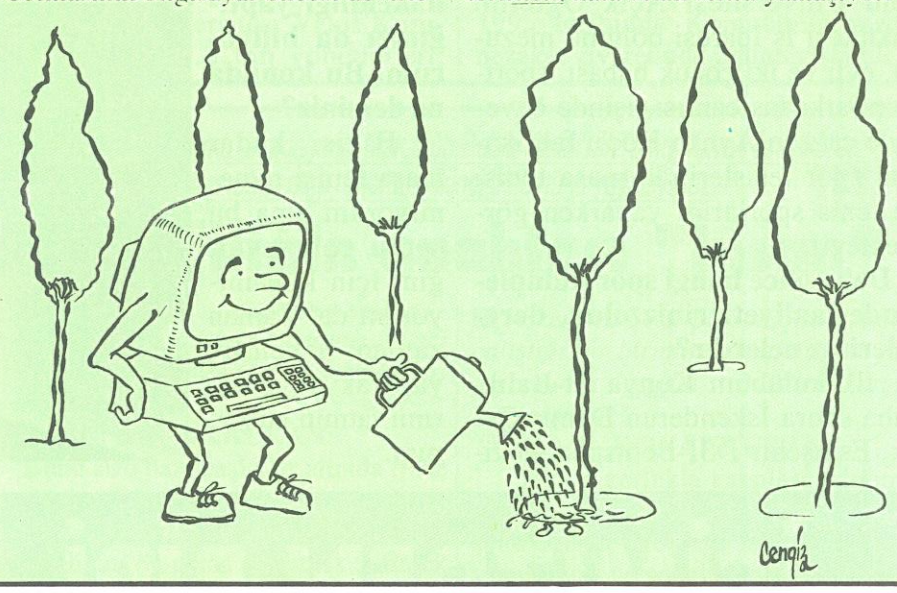
KAĞIT SELİNE, BİLGİSAYAR BARAJI

İnsanda iletişimin gelişimi ile bilgisayar evrimini karşılaştırmak ilginç geliyor. Bir bebek doğduğunda ilk karşılaştığı ve öğrendiği veri biçimi görüntüseldir (annenin yüzü, mimikleri); daha sonra çocuklar grafik çizmeyi öğrenirler, ardından yazı ve en son sayılar geliyor. Oysa, bilgisayarın evrimi tam tersine olmuştur: sayılar, yazı, grafik ve en son görüntü.

Bilgisayar teknolojisindeki tüm ilerlemeye, saniyede milyonlarca veri işlemine, çok yüksek hızlı iletişime, ESCON kanallara, fiber optiğe rağmen kağıtların üzerindeki verilerin bir operatör tarafından sisteme girilmesi zorunluluğu gibi bir çelişkiyi yaşıyoruz. Belki de en tuhafı, iş dünyasının gelişmesine paralel olarak kağıt yığınlarının artmasının, belgelerin gecikmesinin ya da kaybolmasının bilgisayar öncesi devirlere göre çok daha büyük bir sorun olması.

Bugün Türkiye'de, sakladığımız belgelerin tümünün nasıl bir yığın oluşturacağını hayal etmeyi bir yana bırakın (nafile bir çaba!), hala Osmanlı arşivlerinin, mesela tapu kayıtlarının içinden çıkabilmiş değiliz. Üstelik bilgi işlemin en fazla yayıldığı toplumlarda bile sayılaştırılmış, bilgisayara aktarılmış verinin payı yalnızca % 1, geri kalan % 99'u hala 'sevgili' kağıtlarımızın üzerinde.

Depolar dolusu kağıdın optik disklere aktarılması yer tasarrufu sağlıyor. Dakikalar, saatler, bazen, günlerce bir kağıt parçasının aranmasına dayanan bir sistemin yerine, saniyeler ölçeğinde ekranda görüntüyü elde edebilmek çok büyük bir değişiklik. Böylece birim zamanda yapılan iş miktarı büyük artışlar gösterirken, hata oranı sıfıra yaklaşıyor.



Malzeme yönetiminde gelişmeler

İşletmelerin üretimlerini istenilen düzeyde gerçekleştirebilmeleri, ellerindeki kaynakları verimli bir şekilde kullanmaları ile mümkündür. Üretimi destekleyici en önemli girdilerden biri ise malzemedir.

Malzeme yönetim sistemlerin ortak amacı üretilecek malın cinsine ve müşteri ihtiyaçlarına cevap verecek şekilde envanter bilgilerini kontrol etmek, istenilen zaman ve yerde istenilen kalitede malzemeyi temin etmektir.

Jet Revizyonda motor üretiminden kasıt motor bakım ve parça onarımıdır. Motor üretiminde kullanılan malzemelerin çoğunun yurt dışı kaynaklardan, uzun temin süreli, pahalı ve dövizle temin edilmesi nedeni ile temin edilen malzemelerin stok kontrollarının sağlıklı olarak yapılmasının önemi kendini çok daha fazla hissetirmektedir. Malzeme ihtiyaç planlaması sırasında son ürünün küçük parçalara bölünerek aralarda kullanılan tüm parçaların ve kullanım miktarlarının tespit edilmesi (Ürün ağacının oluşturulması) malzeme yönetiminin sonraki aşaması olan kontrol faaliyetlerini kolaylaştırmaktadır. FYGS Malzeme kontrol modülünün yoğun olarak devreye girmesi jet revizyonda daha sistemli ve etkin **malzeme yönetimine** olanak sağlamıştır. Ürün ağacını oluşturan asamble parçaların ünite üretim süreçlerinin izlenmesi kal olma ve atelyede kalma sürelerine göre tesbit edilen tamirlik malzeme ihtiyaçları, ana üretim faaliyetlerinde sapmaları minimize etmektedir. Ana ünitelerin montajında kullanılan malzemelerin önceden operasyonlar bazında tespit edilmesi ve kullanım bilgilerinin sürekli güncelleştirilmesi nedeniyle malzeme ihtiyaçlarının tesbitindeki sıcak keşif bekleme süresini ortadan kaldırmıştır.

Malzeme ihtiyaç planlaması sırasında son ürünün küçük parçalara bölünerek aralarda kullanılan tüm parçaların ve kullanım miktarlarının tespit edilmesi (Ürün ağacının oluşturulması) malzeme yönetiminin sonraki aşaması olan kontrol faaliyetlerini kolaylaştırmaktadır.

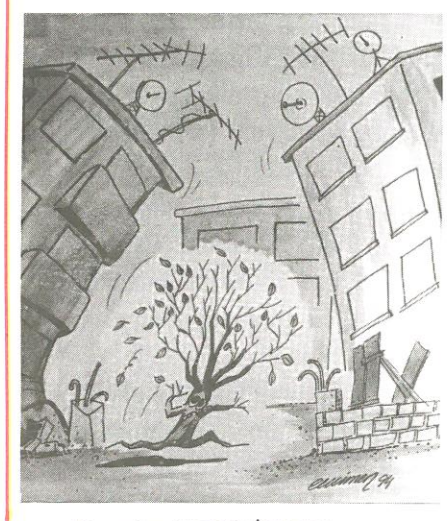
Malzemelerin kullanıcı atelyeye kit olarak ulaşması atelyedeki endirek işçi sayısını azaltmıştır. Böylelikle gerek işgücü, gerekse malzeme temin süresinde %70 lere varan bir tasarruf sağlanmıştır. Bakıma alınan motorlar üzerinden kurtarılan faal malzemeler yeniden kullanıma verilmek üzere kurulan malzeme depolarına alınarak malzeme istek faktörlerini %20 seviyesinde azaltmış ve motor bakım maliyetlerinin düşmesini sağlamıştır. Müşterek kullanılan sarf tamir malzemelerin (kesici taşlar,matkaplar gibi) tek merkezden kontrolu sağlanarak iç piyasadan temin edilen malzemelerde %30 seviyede tasarruf sağlanmış bu malzemelerin ortak kullanım oranı yükseltilmiştir. Motor üretim programını darboğaza sokacak malzemeler üç ay önceden tesbit edilerek, Hv. Loj.K.lığına ITEM MANAGER bazında geri besleme aylık periyodlarla sağlanmaktadır.

Malzeme yönetiminde FYGS'nin sürekli düzenli olarak kullanılmasıyla malzemelerin istenilen yere zamanında verilmesi (JUSTIN TIME) sağlanmaktadır Bunun sonucu olarak malzeme beklerden kaynaklanan üretim durduları azalmıştır. Tüm bu pozitif gelişmeler jet revizyon malzemesinin FYGS ye aktarılması, onu yeniden ve doğru olarak kullanma azmi sayesinde üç senelik bir zamanda sağlanmıştır. Malzeme maliyetlerini en aza indirmek ve üretim proğramlarımızı destekleyici **Malzeme planlama** ve **Kontrol faliyetlerini** gercekleştirmek hedefimizdir.

YARIŞMA

Tatil mevsimi başladı. Ülkemizin doğal güzelliklerini ve fotoğraf merakınızı bir yarışmada değerlendirmek ister misiniz? Yarışma için çektiğiniz fotoğraf ve negatiflerinizi 30 Eylül 1995 tarihine kadar Yönetim Büromuza ulaştırınız.

Armağanlar sizleri bekliyor.



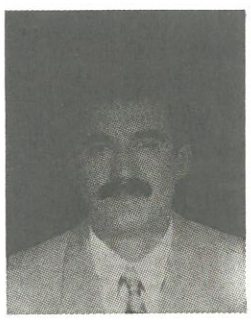
Ertuğrul EVCİMEN
Hv.Per.Bçvş.
15.Fz.Üs.1.Fz.Grp.K,lığı
Alemdağ/İSTANBUL

HOBİLERİMİZ

AMATÖR SPOR: Masa Tenisi

Hazırlayan: Turgut AKGÜN

Sevgili Kovan okuyucuları, bu sayımızda Amatör Spordan, sporun zarif bir dalı olan Masa Tenisi'nden ve yıllarca bu dalda uğraş vermiş Ayhan Koç'tan bahsedeceğiz..



Masa Tenisi, küçük yaşta başlanıp zevkine varıldığı zaman tutku haline dönüşür. Ayhan Koç da bu spor dalına çocuk yaşta başlamış ve amatör bir ruhla devam etmektedir.

1959 Akşehir doğumlu olan Ayhan Koç, 1983 yılında fabrikamızda çalışmaya başlamıştır. Anadolu Üniversitesi Açık Öğretim Fakültesi İş İdaresi bölümü mezunu, evli ve iki çocuk babası, sportmen, arkadaş canlısı, işinde özveriyle çalışan Ayhan Koç'u fabrikamız spor tesislerinde masa tenisi ve tenis sporlarını yaparken görmekteyiz.

◆ Daha önce hangi spor kulüplerinde faaliyetleriniz oldu, dereceleriniz nelerdir?

İlk kulübüm Konya Et-Balık, daha sonra İskenderun Demir Çelik, Eskişehir DSİ Bentspor, Eskişehir Harb-İş Spor. Derecelerime gelince; takım halinde Türkiye ikinciliği, üçüncülükleri, ferdi olarak Eskişehir birinciliği, ikinciliği Anadolu Üniversitesi Spor Etkinlikleri birinciliği ve ikinciliği...

◆ Bunca yıl uğraştığınız bu dalda yeni sporcular yetiştirmeyi düşündünüz mü? Bu konuda çalışmalarınız var mı?

Elimden geldiğince kulüp sporcularımızın çalışmalarına yardımcı olmuşumdur. Yeni başlayan arkadaşlarımızla antrenman yaparak bilgilerimden faydalanmalarını sağlamaya çalıştım. Halen Türkiye şampiyonu olan Anadolu Üniversitesi Masa Tenisi Bayan Takımı ile beraber çalışmaktayım.

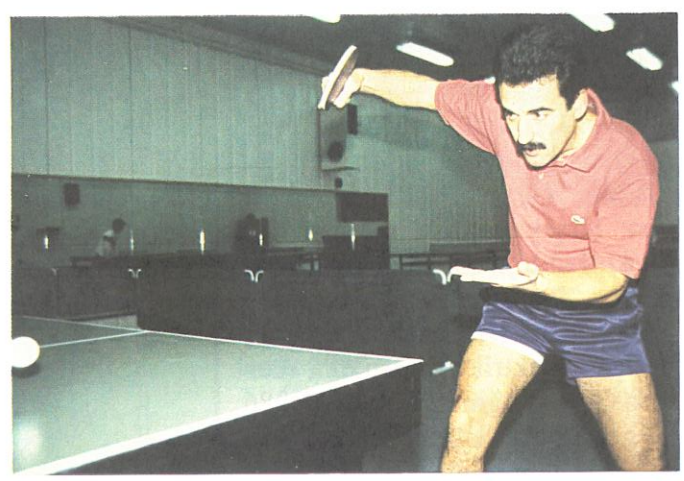
◆ Masa tenisi hakemliği yaptığınızı da biliyorum. Bu konuda ne dersiniz?

Eskisi kadar masa tenisi oynamıyorum ama bu sporu çok sevdiğim için kopamıyorum da. Zaman zaman hakemlik yaparak duygularımı tatmin ediyorum.

◆ Tenis de oynuyor musunuz? Bu konuda neler söyleyeceksiniz?



Tenisi birkaç yıldır oynuyorum. En az masa tenisi kadar seviyorum. Fabrikamızın spor tesisleri benim gibi tenisle uğraşan kişiler için büyük şans. Ben son olarak şunları söylemek istiyorum: Spor insanların güzel dostluklar, arkadaşlıklar kurmasını sağlar. İnsanı hoşgörü sahibi yapar, işinde başarılı olmasını sağlar. Zamanımız az da olsa yaşantınızda spora yer verin.



ETF'den 1 nci HİBM'ye

T.C.
M.M.V. Eskişehir
Eskişehir 17/12/1933
Tyy. Fb. Müdürlüğü
Kısım.....
Hususi No.....
Umumi No..... ÖZ:.....
.....
.....

Tamim.

Aşağıda isimleri yazılı efendilerin üç haftadanberi takımlarını perşenbe günleri takımhaneye teslim etmedikleri tesbit edilmiştir. Müdüriyetin emrini yerine getirmeyen bu efendilere son defa olarak aleni ihtar cezası verilmiştir. Bu gibi hatanın tekerrürü halinde müsebbiplerin yevmiyeleri kesilmek suretiyle tecziye edilecekleri tamim olunur.

Müdüriyet

No:		
2	Hüseyin Aziz	Ef.
8	Halit Kemal	Ef.
20	Hüseyin Şükrü	Ef.
96	Mehmet Mustafa	Ef.
30	Şevkı Şahap	Ef.
80	Mehmet İbrahim	Ef.
118	S. İbrahim	Ef.
119	Ahmet Kazım	Ef.
120	İhsan Tahsin	Ef.
392	Hüsmen Ali	Ef.
441	Mehmet Ali	Ef.
456	Murat Mehmet Avni	Ef.

İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj: Atğm. Murat EMİRAL

Svl. Me. NEŞET PALABIYIK

◆ Kısa özgeçmişinizden söz eder misiniz?



1954 Eskişehir doğumluyum. İlk, orta ve lise öğrenimimi Eskişehir'de tamamladım. Askerlik görevime kadar, Vakıflar İdaresi ve bazı muhasebecilerde çalıştım. Askerlik dönüşü bir ilaç firmasının Eskişehir temsilciliğinde tıbbi mümessil olarak çalıştım. 1977 yılında 1 nci HİBM.K.lığı Merkez Kısım Amirliğinde sivil memur olarak göreve başladım ve o tarihten bugüne kadar bu ünitede Genel Evrak Memuru olarak çalışmaktayım.

1979 yılında evlendim. Eşim evhanımıdır. Lise 1. sınıfa giden Emel, ilkokul 4. sınıfa giden Umut adında iki çocuk babasıyım.

◆ Hava Kuvvetlerinde sivil memur olarak çalışıyor olmak nasıl bir duygu?

Türk Silahlı Kuvvetleri'nin bir parçası olan Hava Kuvvetleri'nin en güzide birliklerinden olan 1 nci HİBM.K.lığında çalışmam nedeniyle kendimi çok şanslı ve mutlu hissediyorum. Komutanlığımızı, hizmetleriyle bu günlere taşıyanları, şükran ve minnetle anmak isterim.

1 nci HİBM.K.lığında göreve başladığım günden bu yana Komutanlık Karargahında, Komuta Kademesine çok yakın bir birimde görev almam nedeniyle birçok komutanla yakınen çalışma fırsatını bulmam da güzellikler arasında yer almaktadır.

◆ Sizi biraz daha yakından tanıyalım. Özelliklerinizden ve hayat prensiplerinizden bahseder misiniz?



İnsanları çok severim. Her yeni tanıdığım insanda benim bilmediğim bir şeyin olduğunu bilirim. Dostluklara çok önem veririm. Selam vererek tanıştığım insanla 40 yıl sonra da selamlaşmak isterim.

- Karşımdakinin hakkına saygı duyarken, kendi hakkımı da sonuna kadar savunmayı da hayata geçirmeye çalıştım.
- Daima olduğum gibi görünmeyi ve yaşamayı arzu etmişimdir.
- Yalandan, riyadan nefret ederim.
- Çalışmayı ve neticesinde bir şeyler üretmenin keyfi ve vicdanı rahatlığını duymayı arzu ederim.
- Neşeli olmak, etrafımı neşelendirmek birinci önceliğimdir.

◆ Sporla aranız nasıl?

Sporu ekmek su kadar severim. İhtiyaç olarak hissederim. Kendimi bildim bileli her türlü koşulda spor yapmaya çalışmışımdır. Futbol ve masa tenisi ağırlıklı spor dalımdır. Profesyonel olarak 9 yıl futbol hakemliği yaptım. Şu anda gözlemcilik yaparak Türk futboluna bir nebze olsun katkıda bulunmaya çalışıyorum.

◆ Başka sosyal aktivitelerde de bulunuyor musunuz?

Toplumsal dayanışmanın gerekliliğine inandığımdan, her türlü toplumsal, sosyal, kültürel etkinliklerde bulunmayı arzu ederim.

◆ Son olarak sizi çok etkileyen iş hayatıyla ilgili bir anınızı anlatır mısınız?

İçtenliği gösteren bir olay anlatmak isterim. Sene 1977. Birlikte çalıştığımız bir Kd. Bçvş. ağabeyimiz vardı. Yeni olduğumdan bazı olayları ilk önceleri yorumlayamıyordum. Şöyle ki: Cüzdanı daima masanın çekmecesinde durur, bizden kıdemli ağabeylerimiz de, oradan kağıda bir şeyler yazar, sonra da para alırlardı veya para koyarlardı. Bunun açıklamasını istediğimizde bu ağabeyimizin davranışının ne kadar anlamlı olduğu ortaya çıkmıştır. Birlikte yaşayan insanların birbirleriyle dayanışmanın örneği olarak gördüğümüz bu olayı maalesef son zamanlarda görmek çok zor diye düşünüyorum.

◆ Teşekkürler...

KÜÇÜK İLANLAR

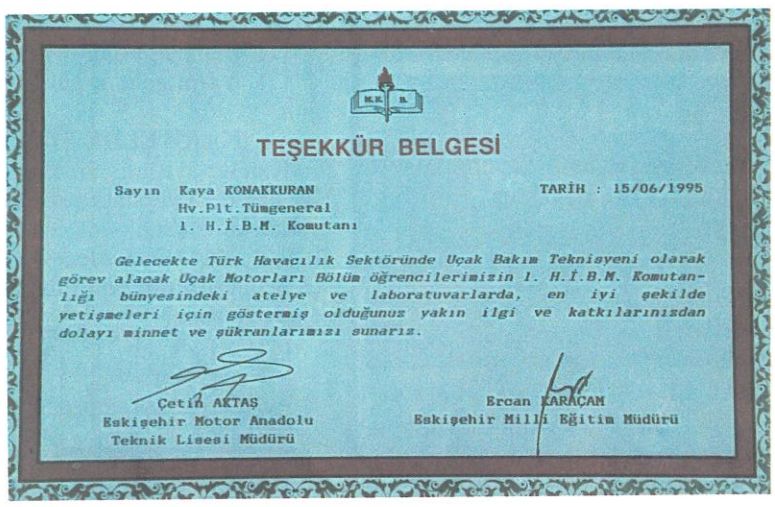
SATILIK DUBLEX YAZLIK
Mavikent Sitesi Boğazak-Antalya
Tel: 239 16 35

SATILIK EV
Alanönü Mahallesi'nde 3.kat, kaloriferli
Tel: 44 66 (Rafi Akyüz)

Milli Eğitim'den Teşekkür Belgesi

Anadolu Motor Meslek Lisesi Müdürlüğü'nce beceri eğitimi gören öğrencilere 1 nci Hv. İkm. Bkm. Mrk.lığı'nca sağlanan katkı ve destek nedeniyle, okulun şükran ve teşekkürlerini iletmek amacıyla hazırlanan plaket ve teşekkür belgeleri 15 Haziran 1995 Perşembe günü saat 11.00'de A Brifing salonunda yapılan bir törenle verilmiştir.





TEŞEKKÜR BELGESİ

Sayın Kaya KONAKKURAN — TARİH : 15/06/1995
Hv.Plt.Tümgeneral
1. H.İ.B.M. Komutanı

Gelecekte Türk Havacılık Sektöründe Uçak Bakım Teknisyeni olarak görev alacak Uçak Motorları Bölüm öğrencilerimizin 1. H.İ.B.M. Komutanlığı bünyesindeki atelye ve laboratuvarlarda, en iyi şekilde yetişmeleri için göstermiş olduğunuz yakın ilgi ve katkılarınızdan dolayı minnet ve şükranlarımızı sunarız.

Çetin AKTAŞ
Eskişehir Motor Anadolu Teknik Lisesi Müdürü

Ercan KARAÇAM
Eskişehir Milli Eğitim Müdürü

ETAM yöneticilerinin ziyareti



Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı'nın her türlü Matbaa işlerinde yardımlarını gördüğümüz Anadolu Üniversitesi Vakıf Kuruluş ETAM A.Ş.'nin yöneticileri; Proje Yöneticisi Y. Doç. Dr. Osman TAŞLICA ve Teknik Müdür Muammer ÇALIŞKAN 2 Haziran 1995 tarihinde Komutanlığımıza nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır.

KOVAN Dergisi adına arkadaşımız Mak.Müh.Rabia Kınalı'nın Tümg. Kaya Konakkuran ile 'Verimlilik' konusunda yaptığı röportajın ikinci bölümünü yayınlıyoruz: **(2)**

Verimliliğin anahtarı "İnsan"

Başlarafı 5. Sayfada

■ *Hedefleri saptamak dediniz. 1 nci HİBM.K.lığı'nın bugün mevcut hedefleri nelerdir?*

TÜMG. KONAKKURAN:

"Bunu size bazı başlıklar altında ifade edeyim. Bunlar; • Toplam kalitede koşar adımlarla ilerlemek, • Emek verimliliğini ön plana çıkarmak, • Emek verimliliğinde katma değer verimliliği ve karlılık konusunda dünya standartlarına ulaşmak, • AQAP-4 seviyesi bir kalite düzeyinden; AQAP-1 ve ISO 9001 seviyesi kalite düzeyine ulaşmak ve daha mükemmele gitmek, • Uluslararası havacılık arenasında söz sahibi olmak ve uluslararası piyasadan pay almak, • Kendi çemberimizi kırıp dışa açılmak, • Geliştirme mühendisliğini tesis ederek bize bağlı lojistik sistemlerin dışa bağımlılığını en aza indirmek, • Gereksiz kabiliyetlerden kurtulmak, bunlar gereksiz yatırımlar; bina, tesis, tesisat... vb. • Ürünümüzün uçuş güvenliğini sağlamak, • İnsana yatırım yapmak, cesaret aşılamak, risk almayı öğretmek, • Kalitesizliğin maliyetini hesaplamak, • Gerçek karlılığı sağlamak, • Verimlilik tayini, • Kalder Kalite ödülünü alabilmek, • 1. HİBM.K.lığı'nda döner sermaye faaliyet alanlarını genişletmek, kendi kaynağımızı arttırmak, • Kabiliyetimizi duyurarak ön plana çıkarmak vb. hedeflerdir."

■ *Askeri ve Sivil personelin birlikte çalıştığı bir birimin yöneticiliğini yapıyorsunuz. Ne gibi zorluklarla karşılaşıyorsunuz?*

TÜMG. K. KONAKKURAN:

"Hiçbir zorlukla karşılaşmadığımı tüm kalbimle söyleyebilirim. Ancak şunu açıkça ifade etmekten çekinmiyorum. İşçi personelin daha önce yapmış oldukları hareketleri, olayları uzun yıllar uzaktan izledim. Bunun için kendimde küçük bir şüphe taşıyordum. Ancak bugüne kadar kurduğum temaslarda hiç böyle bir olayla ve daha doğrusu yaklaşımla karşılaşmadım. Geçen yıl bine yakın işçi personelim hiçbir ücret talep etmeden, gönüllü olarak çalışmak istediklerini bana ilettiler. Personelimin bu yaklaşımı beni çok duygulandırdı ve o derece mutlu etti. Sevgi ve saygıyla kenetlenmiş bir toplulukla çalışmak ne güzel bir şeydir ki, buna başka bir örnek de emekli olan personelimizle birlikte çalıştığımız son birkaç günü verebilirim. Zorunlu emeklilik sebebiyle pek çok işyerinde çıkan olaylara karşın 1. HİBM.K.lığı'nda hiçbir olay olmamıştır. Son derece güzel ve mutlu bir törenle arkadaşlarımızla vedalaştık. Son olarak şunu belirtmek isterim ki onlar aramızdan tümüyle ayrılmamışlardır. Onların mutlulukları, üzüntüleri bizim üzüntümüz, başarıları bizim başarılarımızdır."

1 nci HİBM. K.lığı Nereye koşuyor?

Başlarafı 5. Sayfada

- Üretimde, Kalitede, Teknik Yönetimdeki bu gelişmeler artık bizler için yetmemektedir. Sürekli gelişim düşüncesi ile 1 nci HİBM.K.lığı'nın verimliliğinin de hesaplanması ve yurtiçi ve yurtdışı benzer kuruluşlarla karşılaştırarak verimliliğimizin evrensel boyutlara getirilmesi için de çalışmaktayız. Verimliliğimizin de evrensel boyutlarda olduğunu göreceğiz. Çünkü bizim ürünlerimizin maliyetleri ve teslim süreleri yurt dışı firmalarla karşılaştırıldığında ürünlerimizin daha ucuz ve erken üretildiği görülmektedir. Bunu memnuniyetle söyleyebiliyoruz.

- Tüm bu çalışmaların altında 1 nci HİBM.K.lığının Dünya pazarlarında iş alabilme çabaları yatmaktadır. Bunun gerçekleştirilmesi için Bureaus Veritas Quality International'dan Kalite Sistem Sertifikası da alınacaktır. Bu husus KAGEP-95 içinde yer almaktadır.

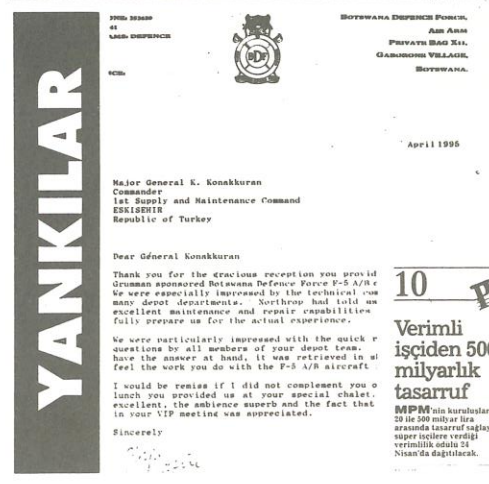
- 1 nci HİBM.K.lığı'nın yönetim sistemindeki değişiklikler sadece üretimi, kaliteyi, teknik yönetim sistemini değiştirmemiştir. aynı zaman da 1 nci HİBM.K.lığı'nda çalışmak bir ayrıcalık arz eder duruma gelmiştir. 1 nci HİBM.K.lığı çalışanları artık bu iş yerinde çalışmaktan gurur duymaktadır. Bunun temin edilmesinde sosyal faaliyetler, spor tesislerinin açılması ile çeşitli spor dallarındaki turnuvalarla çalışanlara verilen önemin artırılması ile sağlanmıştır.

- TKY'nin bir prensibi ve sloganlarından biri olan "İNSANA YAPILAN YATIRIM EN İYİ YATIRIM" dır sloganı bu müessesede uygulanmış ve olumlu sonuçları alınmaktadır. 1 nci HİBM.K.lığı çalışanları bu geliş meyi sürekli hale getirmiştir. İleride tüm çalışanların katılımı ile katılımcı yönetim gerçekleştirilecek ve "ÇALIŞMA YAŞAMININ KALİTESİ" anlayışı 1 nci HİBM.K.lığı'nın ana stratejilerinden biri olacaktır.

-Tüm bu çabaların sonucu olarak 1 nci HİBM.K. lığı'nın hedefi de Jet Uçaklarının Fasbatı (Fabrika Seviyesi Bakımı), Jet Motor, Uçak/Motor A§§§§§ksesuarları ile Yer Destek teçhizatlarının revizyonu ve bu aktivitelere dönük imalat hizmetleri konusunda gerekli tüm yüksek teknolojilere sahip, yetiş-miş mühendis ve teknisyenleri ile yüksek verimlilik katsayılarını yakala-mış, sadece ulusal değil, uluslararası planda da kendini kabul ettirmiş ve belli bir pazar payını yakalamış, yüksek kalite standartlarında bir kuruluş olacaktır.

Sanırım başlıktaki **"1 nci HİBM. K.lığı Nereye Koşuyor."** sorusunun cevabını vermiş bulunuyoruz.

YANKILAR



Botswana Defence Force, Air Arm, Private Bag XII, Gaborone Village, Botswana.

April 1995

Major General K. Konakkuran
Commander
1st Supply and Maintenance Command
ESKISEHIR
Republic of Turkey

Dear General Konakkuran

Thank you for the gracious reception you provid Grumman sponsored Botswana Defence Force F-5 A/B a We were especially impressed by the technical com many depot departments. Northrop had told us excellent maintenance and repair capabilities fully prepare us for the actual experience.

We were particularly impressed with the quick r questions by all members of your depot team. have the answer at hand, it was retrieved in al feel the work you do with the F-5 A/B aircraft

I would be remiss if I did not complement you o lunch you provided us at your special chalet. excellent, the ambience superb and the fact that in your VIP meeting was appreciated.

Sincerely



Verimlilik ödülleri sahiplerini buldu

■ Milli Prodüktivite Merkezi (MPM)'nin ödül töreninde konu... yönetim Kurulu Başkanı Şemsi Denizer, son yıllarda çeşitli se... görülen verimli... alarının merkezin başarısını belgeledi...

ANKARA-... üktivite Merkezi (MPM) tarafından... n 1994 yılının verimli işçi, işveren ve... arının dün düzenlenen törenle verildi. Tör konuşma yapan MPM Yönetim Ku kanı Şemsi Denizer, sınırlı imkanla men MPM'nin başarılı olduğunu k rek, son yıllarda çeşitli sektörlerde verimlilik artışlarının...

Sabah Sakarya Posta Milliyet

10

Verimli işçiden 500 milyarlık tasarruf

MPM'nin kuruluşlarına 20 ile 500 milyar lira arasında tasarruf sağlayan süper işçilere verdiği verimlilik ödülü 24 Nisan'da dağıtılacak.

1994'ün verimli işçi, işveren ve işadamları

Milli Produktivite Merkezi nin her yıl geleneksel olarak düzenlediği yılın işadamı, işçisi ve işveren ödüllerinin 1994 yılı sahipleri belirlendi. Yılın verimli işçileri, işverenleri ve işadamları 24 Nisan 1995 tarihinde düzenlenen törenle ödüllerini aldılar.

Ödül alan işçi ve işverenler şöyle: Peg Profilo Elektrik Gereçler San. A.Ş.den **Ahmet Hami Bekiz** (işçi) Genel Müdür Göksel Kışnacak (işveren); Ereğli demir Çelik Fab. T.A.Ş. den **Ali Yanmikel** (işçi), Genel Müdür Yalçın Amanvermez (işveren); İskenderun Demir Çelik A.Ş.den **Tuncay Aytaş** (işçi) Genel Müdür İlker Dokuzoğlu (işveren); 1 Nİ İ.B.M. Komutanlığı nedan **Cihan Kodaman** (işçi) ve Tamer Yüksel (işçi); 1 Nİ İ.B.M. Komutanı **Kaya Konakkuran** (işveren) ve KORDSA Kord Bez San. ve Tic. A.Ş. den **Recai Özsip** (işveren). Yılın Mkt. Yrd. **Akif Aztoğlu** (işveren).

Ödüllerin sahiplerini ödüllerini de NETAŞ Genel Müdürü **Tanju Argun**, IMAGE Şirketi Kurucu Ortağı ve Başkanı **Betül Mardin** KUÇUKER Yönetim Kurulu Başkanı **Bennet Kocabaş** ...

TEST SİSTEMLERİNİN DİZAYN VE ENTEGRASYONUNDAKİ STANDARTLAŞMANIN ÖNEMİ

Müh.Kd.Bnb. Ayhan SEZGİN

VXIbus, standardı test sistemlerinin gelişmesinde bugün için ulaşılan en son noktadır. Bu standart kullanıcılara diğer standartlara göre çok daha ekonomik test imkanları sağlamaktadır.

1970 yılından önce test ve ölçüm sistemleri "Bench Top Instrument" (BTI) standardındaki ünitelerden meydana geliyordu. BTI standardındaki ünitelere örnek olarak öoltmetreler, sayıcılar ve osilaskoplar verilebilir. Bu test sistemlerinde verilerin toplanması kağıt ve kalemle yapılmaktaydı.

1970'lerde IEEE-488 standardı ile test sistemleri, BTI'lı durumlar bilgisayar kontrollü cihazların kullanıldığı duruma dönüşmüştür. Böylece test sistemleri daha hızlı ve daha güvenilir hale gelmiştir. Bu dönemde ayrıca bilgisayar ve yazılım (software) terimleri, artık test sistemlerini meydana getiren başlıca ögeler olarak literatüre girmiştir.

IEEE-488 ile "Rack And Stack" çağı başlamış ve 15 yıl içerisinde bilgisayar kontrollü birçok instrument geliştirilmiş ve üretilmiştir. Bunun paralelinde yeni bilgisayar işletim sistemleri, programlama dilleri ve yazılım uygulamaları geliştirilmiştir. Bütün bu olumlu gelişmelere rağmen test mühendisleri maliyeti daha düşük, verimliliği daha yüksek instrument ihtiyacını ortaya koymuşlardır. Test mühendislerine göre IEEE-488 "Rack And Stack" sistemlerinin;

- Fiziksel olarak çok büyük,
- Geliştirilmesi zor ve pahalı,
- Çok geniş çerçevede programlama diline sahip,
- Sistem işleyişinin yavaş olması gibi dezavantajlar içermesidir.

VXIbus ve IEEE-488 gibi standartlar sayesinde test mühendisleri değişik firmaların ürünleri olan donanım ve yazılımları kullanarak, amaca uygun test sistemleri (ATE) üretme imkanına kavuşmuştur.

Ana başlıklar altında belirtilen bu sorunların çözülmesine yönelik "Modular Cardcage" (MC) ürünleri geliştirilmiştir. Böylece MC ürünleri IEEE-488'in olumsuz yönlerini ortadan kaldıracak özelliklere sahip olmuştur. Ama önemli olan bu özelliklere sahip ürünleri standart haline getirerek yeni bir test ve ölçüm teknolojisi meydana getirmekti.

Bu ihtiyacın karşılanmasına yönelik olarak; 1987 yılında ileri gelen test cihazı üreticileri bir araya gelmişler ve VXIbus standardını oluşturmuşlardır. VXIbus, kullanıcılara test sistemlerini kolayca 're-configure" yapabilme imkanını sağlamaktadır. Böylece kullanıcılara ihtiyaçlarına en uygun test sistemi daha kolay ve daha ekonomik olarak seçilebilmektir.

Sonuç olarak; VXIbus ve IEEE-488 gibi standartlar sayesinde test mühendisleri değişik firmaların ürünleri olan donanım ve yazılımları kullanarak amaca uygun;

- Daha küçük boyutlu
- Daha hızlı çalışan
- Modular yapıda
- Desteklenmesi daha kolay ve daha ekonomik test sistemleri (ATE) üretme imkanına kavuşmuştur.

F-16'LAR VE OZON TABAKASI

Ucak.Müh. Mehmet ALANLI

1987 yılında Kanada'nın Montreal kentinde imzalanan bir protokol gereği, gelişmiş ülkeler, ozon tabakasına zarar verdiği açıklanan kimyasal maddelerin üretiminin sınırlandırılmasını ve zamanla tamamen durdurulmasını kararlaştırmışlardır.

F-16 uçaklarının yakıt sisteminde, emercensi durumlarda kullanılan halon gazı da ozon tabakasına zarar veren ve üretimi sınırlandırılan maddeler arasındadır. Bu nedenle, F-16'larda halon gazı kullanımı sadece savaş ortamında olmak üzere kısıtlanmaktadır.



Halon gazı, F-16'larda bulunan "Tank Inerting" sistemi bünyesinde, emercensi bir durumda dahili yakıt depolarındaki yakıt buharlarını etkisizleştirerek, yangın çıkmasını önlemek amacıyla kullanılmaktadır. Bu sistem, iniş takımlarındaki herhangi bir arıza nedeniyle yapılabilecek emniyetsiz bir iniş sırasında çıkması muhtemel yangınları önlemek amacıyla da kullanılabilmektedir.

Ancak, F-16 uçaklarının imalatçısı Lockheed firmasınca yapılan araştırmalar, böyle bir durumda tank inerting sisteminin beklenildiği kadar fazla bir yarar sağlayamayacağını ortaya çıkarmıştır. Halon gazı, yakıt depolarının içindeki yakıt buharlarını ateşleyerek patlamaya neden olabilecek bir ateşleyici etkinin ortaya çıkması durumunda etkili olabilecektir. Ancak, deponun herhangi bir nedenle delinmesi ve yakıtın dışarıya sızıp, dış ortam havasıyla tutuşmaya elverişli bir karışım oluşturması halinde, tank inerting sistemi bu karışımın tutuşmasını engelleyemeyecektir.

İniş takımlarından birinin veya tamamının açılmaması halinde yapılabilecek emniyetsiz bir inişte oluşacak kıvılcımların, yakıt depolarının içine girerek buradaki yakıt buharlarını ateşlemesi çok küçük bir ihtimaldir. Böyle bir durumda ortaya çıkabilecek çok daha büyük bir ihtimal, yakıt depolarının veya hatlarının hasarlanarak yakıtın dışarı akması, havayla karışması ve çıkan kıvılcımlarla ateşlenmesidir. Depoların dışında oluşacak böyle bir yangının önlenmesinde halon gazı işe yaramayacaktır. Zaten F-16'ların 5 milyon uçuş saatlik geçmişinde şimdiye kadar inişte çıkan bir yangının halon gazı sistemi ile önlendiği duyulmamıştır. Herhangi bir yerden kaçak yapan sıcak havanın, yakıt deposunun çeperlerine çarparak deponun aşırı ısınmasına ve içindeki yakıt buharlarının tutuşmasına neden olabileceği düşünülerek, tank inerting sisteminin kullanılması, pilotun aşırı hararet ikazı alması durumunda uygulayacağı emercensi prosedürlere ilave edilmiştir. Ancak, yangınlar genellikle sıcak hava kaçağı ile yakıt kaçağının buluşması sonucunda ortaya çıktığından, yakıt kaçağı olmaması durumunda sıcak hava kaçağının depoyu ısıtarak içindeki yakıt buharlarını ateşlemesi çok küçük bir ihtimal olarak düşünülmektedir. Ayrıca, pilot aşırı hararet ikazı aldığı zaman gaz kolunu minimum pozisyona almakta, bu da kaçak yapan havanın sıcaklığını ve dolayısıyla yangın çıkması ihtimalini düşürmektedir. Sonuç olarak, aşırı hararet ikazı alındığında tank inerting sisteminin kullanılmaması çok önemli bir emniyetsizliğe yol açmayacaktır.

Risk analizi yöntemi ile, halon gazının kullanımdan kaldırılmasının, yakıt sisteminden kaynaklanabilecek A sınıfı kazaların oranında, ihmal edilebilecek mertebede çok az bir iyileşme (uçuş saati başına 1,7E-08 olay, ya da bir başka deyişle 1 milyar uçuş saatinde sadece 17 olay) yapacağı belirlenmiştir. Yani, halon gazı kullanıldığı takdirde 1 milyon uçuş saatinde 2,548 olay şeklinde olan yakıt sistemi kaynaklı A sınıfı kazaların oranı, halon gazı kullanımdan kaldırıldığında 2,531'e düşmektedir. Bu küçük iyileşme, halon gazının varlığından kaynaklanabilecek muhtemel arızaların ortadan kalkması ile olmaktadır.

Savaş dışında halon gazı kullanımı kaldırılsa bile, kokpitte bulunan "TANK INERTING" sivicinin emercensi durumlarda kullanılmasına devam edilecektir. Zira bu siviç ile dahili yakıt depolarındaki basınç düşürülebilmektedir.

Düşük depo basıncı da, yakıtın harici tanklardan transfer olmasına yardımcı olacak, dahili depolardan yakıt kaçağı olması durumunda bu kaçağı azaltacak, deponun çeperleri sıcak hava kaçağı veya gövde üstü iniş gibi nedenlerle zayıfladığında deponun patlama tehlikesini azaltacaktır.

BULMACA

Derleyen: Tek. Mehmet GÜRDAL

MANTIK ADASI

Mantık adasında sadece iki tip yaşamaktadır: A'lar ve B'ler.

A'lar, Pazartesi, Salı ve Çarşamba günleri yalan, diğer günler ise doğru söylemektedir.

B'ler ise Perşembe, Cuma ve Cumartesi günleri yalan, diğer günler doğru söylemektedir.

Aşağıdaki soruları cevaplayınız:

1) A ve B aralarında konuşmaktadırlar:

A: "Dün benim yalan söylediğim bir gündü"

B: "Dün benim de yalan söylediğim bir gündü"

Bu konuşmanın yapıldığı günü bulunuz.

2) A, aşağıdaki iki önermeyi yapar:

(1) "Ben dün yalan söyledim"

(2) "3 gün sonra gene yalan söyleyeceğim"

Önermenin yapıldığı günü bulunuz.

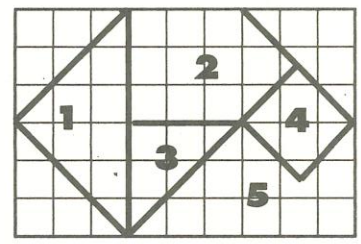
3) A'nın aşağıdaki önermeyi yapması mümkün mü? Cevabınız "Evet" ise, hangi gün?

(1) "Ben dün yalan söyledim"

(2) "Yarın gene yalan söyleyeceğim."

KARE ELDE EDİN

Kareler ayrılmış bir kağıda (grafik kağıdı) aşağıdaki şekli kopyalayarak, kalın çizgilerle gösterilen yerlerden kesin. Elde edeceğiniz 5 parçayı bileştirerek tam bir kare nasıl elde edersiniz?



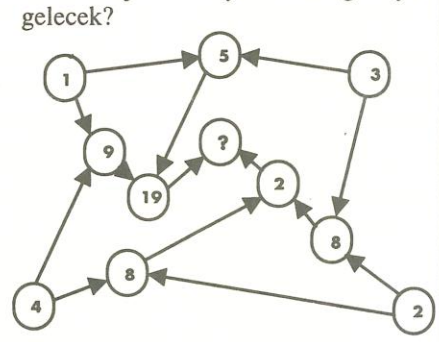
HARF ZARI

Sözcük oyunlarında kullanılan bir zar, üç değişik açıdan görülüyor. H harifinin bulunduğu yüzün karşısında hangi harf bulunuyor?



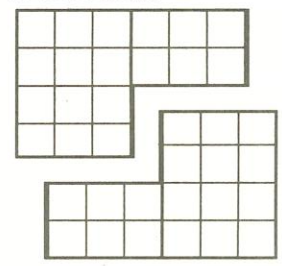
NE GELECEK ?

Soru işaretinin yerine hangi sayı gelecek?



GEÇEN SAYININ CEVAPLARI

PUL BLOKLARI:



YANAN TANKER:

Yaklaşık 2 dakika 22 saniye sonra.
(250/79 250/80)

Terazi Dengede!

Bahar Kupası Voleybol Turnuvası

22.5.1995 günü 7 takımın iştirakı ile başlayan voleybol turnuvası 9.6.1995 tarihinde sonuçlanmıştır.

Voleybol turnuvası neticesinde birinciliği Des. Grup. K.lığı, İkinciliği ESGA kazanmışlardır.

Masa tenisi ve voleybol hediyelerini ise Hv. Loj. Komutanı Korgeneral Sebahattin Çatırel tarafından verilmiştir.

Halı Saha Futbol Turnuvası

13 Mart 1995 günü başlayan ve iki kategoride Olgunlar ve Gençler olmak üzere başlayan halı saha futbol turnuvasına gençlerde 20 takım iki grup üzerinden, olgunlarda 7 takım ve tek devreli lig üzerinden oynanmıştır. Üç ay süren maçlar neticesinde Gençlerde; 1.liği: Des. Grp. Dostlukspor, 2.liği: ESM'lüğü, 3. lüğü: Uçak Fantom elde etmiştir.

Olgunlar da ise birinciliği Uçak Atelyesi kazanmıştır. Ödüllerini Hv. Kv. Değerlendirme, Denetleme Başkanı Korgeneral Orhan KÖSE tarafından verilmiştir.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM.K.LIĞI

YAYİM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y. Müh. Kd. Alb.	Per. Kd. Alb.
Ahmet AYTEKİN	**İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Bnb.	Y. Müh. Kd.Yzb.
Meriç ALPER	**Erdoğan GÜNEŞ**
Müh. Kd. Yzb.	İs. Yzb.
Can EREL	**Cihat YİĞİTBAŞI**
Per. Utğm.	Atğm.
Cevdet ÖRS	**Murat EMİRAL**
Tğm.	**Atğm.**
Çağatay KARAER	**Yaşar TERLEMEZ**
Kd. Bçvş.	Teknisyen
Mustafa ÖZBEK	**Ahmet BOZKURT**

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

FOTOĞRAFLAR

Hv. İsth. Kd. Bçvş.	Teknisyen
Ömer KARAKAŞ	**M.Kemal İLDAŞ**

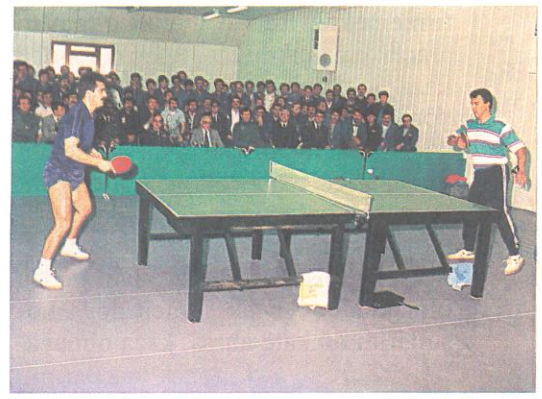
KARİKATÜR: Tek.**Cengiz ÇALIŞ**

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. **Mehmet GÜRDAL**

TASARIM: HAT GRAFİK
BASKI:
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı Teknik Yönetim Başkanlığı
TYKAG 26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.



Masa tenisi Turnuvası

13 Mart 1995 günü başlayan ferdi masa tenisi turnuvasına 50 sporcu beş grupta mücadele etmiş olup gruplarında ilk beş sırayı alan sporcular final grubuna yükselmişler ve final grubuna yükselmişler ve final müsabakaları neticesinde birinciliği İmalat Atelyesinden Halil ŞAHİN, İkinciliği Uçak Atelyesinden Fevzi ÇOLPAN, üçüncülüğü ise yine Uçak Atelyesinden Salip ÇEVİK kazanmışlardır.



1 nci HİBM.K.lığı Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı faaliyetleri



1nci HİBM. K.lığı Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı yönetim kurulu 46 çocuğu giydirdi.

1995 yılı başında kurulan ve amacına uygun olarak faaliyetini sürdüren Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı geçen 5 aylık süre içerisinde;

◆ Eskişehir Tıp Fakültesi'nde yapılan seri ameliyat ile gözleri açtırılan iki çocuk annesi Gülay Yücel, nisan ayında üçüncü kez ameliyat ettirilerek görüş mesafesi artırılmıştır.

◆ Üç ilköğretim okulundaki öğrencilere ve okul kütüphanelerine ders kitabı yardımı yapılmış.

◆ Yapılan tekliflerin vakıf yöneticilerince değerlendirilmesi sonucunda 66 aileye erzak, eğitim ve sağlık giderlerinin karşılanması amacıyla 41 aileye nakdi yardımda bulunmuş,

◆ Dini bayramlar öncesinde ilkokullardan alınan 46 çocuk baştan aşağı giydirilmiştir.

◆ Ramazan ayında personelce verilen zekat ve fitre ile Kurban bayramında kurban etlerinin ve bu arada toplanan kullanılmış giysi/eşyaların fakir ailelere ulaştırılması sağlanmıştır.

Bu komutanlık personelinin, maaşlarından yapılan iki ekmek tutarındaki kesintiye ilaveten vakfa ayrıca bağışta bulunması ve bir kısım personelin bunu rutin hale getirmesi vakıf faaliyetlerinin artmasını sağlamıştır.

Yapılan bu faaliyetlerin yanı sıra önümüzdeki aylarda yardıma yönelik değişik aktiviteler için vakıf yöneticileri yeni planlamalar yapmaktadır.



DOĞUM

1 nci HİBM.K.lığı personelinden **İs.Yzb.Cihat YİĞİTBAŞI**'nın oğlu Sarper Tunç, **Selma EREN**'in oğlu Cem Batuhan, **Ahmet PEHLİVAN**'nın oğlu Ömer, **Kadir ÇİMEN**'in oğlu Enes, **İbrahim ŞAHİN**'in kızı Buket, **Zeliha SÜZER**' in kızı Elif, **Yılmaz KOÇAY**'ın kızı Büşra, **Mustafa ÖZDEMİR**'in kızı Ferhan, **Yunus SAVUR**'un kızı Handan, **Sedat GÖÇ**'ün oğlu Tarık, **Murat BAKIREL**'in oğlu Ahmet, **E. Ünal KAPLANER**'in kızı Büşra, **Ruşit SAYBAK**'ın kızı Dilara, **S. Ali SEVİM**'in oğlu Ferhat, **Hakan BAYLAV**'ın kızı Esra, **Bayram HARMAN**'ın kızı Dilara, **Rıfat YONAR**'ın kızı Mine, **Hasan AKÇA**'nın kızı Büşra, **H.Hüseyin EFE**'nin oğlu Harun, **İ. Bayram ERTAŞ**'ın ikizleri Esra ve Büşra, **E. Kadir MEŞİNCİ**'nin oğlu Haluk, **Kadir ERTOY**'un oğlu Turgay dünyaya gelmiştir. Anne ve Babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlık dolu yaşamdileriz.

EVLENME

Personelimizden **Kd. Üçvş. Sali KISA** Nurşen ile, **M. Nevruz KARAKAÇ** Reyhan ile, **Rahim KARŞI** Rasime ile, **Recep KALYONCU** Aysel ile, **Ahmet İNANÇ** Hacer ile evlenmişlerdir.

Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

Personelimizden Hv. İs. Ütgm. **Sadık ALBAYRAK**'ın babası, **Kadir AÇIK**'ın babası, **Tevfik USLU**'nun annesi, **Hilmi KOÇAK**'ın babası, **A. Rıza ÖZTEKİN**'in ağabeyi, **Emrullah DOĞAN**'ın babası, **Satılmış KARTAL**'ın annesi, **Nihat VATANSEVER**'in babası, **Osman ÜNAL**'ın babası, **Saadet ZAFER**'in kardeşi, **Ahmet AKIN**'ın babası, **Ali KOÇAK**'ın babası, **Arif TURHAN**'ın annesi vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

SÜNNET

Personelimizden **Sebahattin KÜÇÜKÇOLAK** oğlu Cem'in, **Murat ETLİ** oğlu Hüseyin Erdinç'in düğününü yapmıştır. Hayırlı olmasını dileriz.

ATAMA

Birliğimizden Hv.Ulş.Alb. **Hikmet DENİZ,** Hv.İs.Yzb. **Cihat YİĞİTBAŞI**, Hv.Müh.Yzb. **Y. Kemal KIRAN,** Hv.Ulş.Ütğm. **Ayhan KAZANCI**, Hv.Y.Müh. Ütğm. **Fatih BATAK**, Hv.Slh. Kd.Bçvş. Hüseyin **ÖZDEL**, Hv. İsth.Kd.Bçvş. **Ömer KARAKAŞ**, Hv.Per.Kd.Bçvş. **Ümit GÜLŞENİ,** Hv.P.Bçvş. **Ramazan KINACI**, Hv.İkm.Kd.Üçvş. **Celal PEKGÜÇ,** Hv. İs. Üçvş. **Cavit ÖZIŞIN,** Hv. İs. Kd.Çvş. **M. Cengiz DOĞAN**, çeşitli hava birliklerine atanmışlardır. Diğer taraftan Hv. Y. Müh. Kd. Bnb. **Yüksel KENAROĞLU** WP AFB Ohıo-ABD'de F-16 Kıdemli Milli Temsilciliği Teknik İrtibat Subaylığı görevine atanmıştır. Kendilerine yeni görevlerinde başarılar dileriz.

TRAFİK

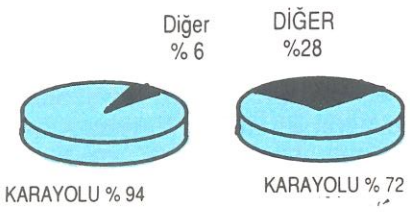
P. Alb. Metin ÖZGÜR

Son yıllarda özel araç kazalarında belirgin bir artışın olduğu bu kazalarda Hava Kuvvetleri personelinin ve yakınlarının maddi ve manevi zarara uğradığı görülmektedir.

Özel araç kazalarının azaltılması ve asgari seviyede tutulması ancak sürücü personelin eğitilmesi ve konu hakkında bilinçlendirilmesi ile mümkün olacaktır.

Bilindiği gibi son yıllarda ehliyet ve araba alımı kolaylaştığından karayollarımızda aşırı araç artışı meydana gelmiştir. Bir diğer konu da, hükümetlerin karayolu ulaşımını, diğer ulaşım türlerine göre teşvik etmeleri, karayolu trafiğini yoğunlaştırmış buna paralel olarak da araç kazaları artmıştır.

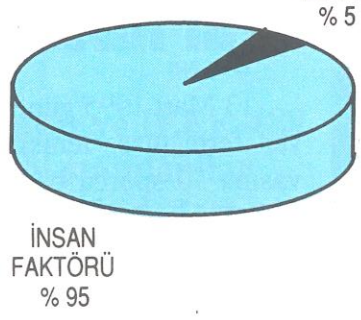
Türkiye'de karayolu ulaşımının diğer ulaşım türlerine göre daha gelişmiş olduğu ve toplam yolcu taşımalarının % 94'ünün ve yük taşımalarının % 72'sinin karayolu ile yapıldığını söyleyebiliriz.



Karayolları Genel Müdürlüğü'nün istatistiklerine göre trafik kazalarının oluşmasında yolu kullananlara ve yola ait özellikleri incelediğimizde:

Sürücü	% 67
Yaya	% 27
Araç	% 4
Yolcu	% 1
Yol	% 1 oranında hata,

YOLDAKİ HATALAR



Kazaların oluş nedenlerinin;

Çarpma	% 47
Yayaya çarpma	% 31
Devrilme	% 9
Duran araca çarpma	% 7
Sabit cisme çarpma	% 5
Araçtan düşma	% 1

oranında olduğunu görürüz

Trafik kazaları gün geçtikçe biraz daha artmakta, bulaşıcı ve tedavisi imkansız bir hastalık gibi toplumumuzu sarsmaktadır.

Her yol binlerce insanın ölümüne, sakat kalmasına, milyarlarca liranın yok olmasına neden olmakta, geriye acısı bitmeyecek sakatlar, yetimler, kapanması zor maddi ve manevi yaralar, göz yaşları bırakmaktadır.

İlerleyen teknoloji insanlar için hizmet veren makineleri öyle bir hale getirmiş ki daha önceden denenmiş ve bilinen yöntemleri kullandığımızda kaza gibi üzçücü olayla karşılaşmamayı imkansız kılmaktadır.

Bunca gelişmişliğin, bunca teknolojinin hala trafik kazalarına (DUR) diyememesi düşüncesi, haklı olarak insanın aklına geliyor.

Hala neden hatalı sollama yapılıyor? Neden emniyet kemeri takılmıyor? Neden aşırı sürat yapılıyor? insanlar bilinçlendirilmediği ve birbirlerine saygılı olmadıkları sürece trafik kazalarının önüne geçilemez.

Bilindiği gibi aşınmış lastikle, değişme vakti gelmiş malzemeyi değiştirmemekle, trafiğe uygun olmayan araçla yola çıkmakla, teknik yönden kaza meydana gelir. Fakat teknik yönden meydana gelen kazada da, gene insan faktörü en önde gelmektedir. Çünkü aracı teknik yönden tamamlasa, belik de kaza meydana gelmeyecektir.

Doğa koşulları da kazalara neden olmaktadır. Ancak sürücü doğa koşullarını dikkate alırsa, kaza olmayabilir. Görülüyor ki trafik kazalarının ilk ve tek nedeni insandır. Şoförün dikkat edeceği tehlike kendisidir. Doğru ve emniyetliaraç kullanmadıkça, iyi araç kullanmak önemli değildir.

Hatalı araç kullanmayı açıklayan kanun, karayolları ve trafik kanunudur.

Kazaları yaratan iki önemli trafik suçu vardır. Birincisi; dikkatsiz ve başıboş şekilde araç kullanarak diğer araçları tehlikeye sokacak süratte araç kullanmaktır. Görülüyor ki bu iki suç da geniş çapta eğilime bağlı suçlardır.

Son olarak hepimizin bildiği ancak pek önemsemediğimiz bir iki hususu kısaca açıklamak istiyorum.

Türkiye'de mevcut karayolları işaretleri yazıdan çok resme yer veren bir şekilde uluslararası hale getirilmiştir.

Sembollerin yazıya göre birçok üstünlükleri vardır. Sürücüler birşey okumak zorunda kalmadan gerekli bilgiyi öğrenirler. Yabancılar için dil bilme sorununu da böylece ortadan kaldırır.

Karayolları trafik işaretleri yatay ve dikey işaretler olarak iki ana bölüme ayrılır.

Yatay işaretler; yol çizgileri, istikamet okları, yaya geçidi belirleyen kalın paralel çizgiler ve park yeri sınırlama çizgileridir.

Dikey işaretler ise, renk ve şekil olarak anlam kazanırlar, renklerder;

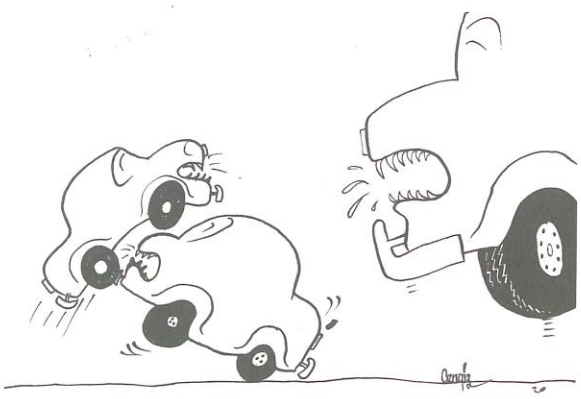
KIRMIZI: Yasak, tahdit ve durmayı,

YEŞİL: Hareket etmeye müsaadeyi veya yön bildirimini,

MAVİ: Bilgi ve yön mecburiyetini,

SARI: Genellikle bir uyarı veya önemli bir yeri,

BEYAZ: Zemin üzerinde siyah, tahditlerin bittiğini gösterir.



KALİTE GÜVENCE BŞK'LIĞI "EN"LERİ

EN ARTİST	Alb. NEVZAT ÖZKAN
EN ESKİ (OLDEST)	MUSTAFA ÇOTUK
EN POPÜLER	**HÜSEYİN AKÇEŞME**
EN BABA	TAYYAR ÇAYDERE
EN TUTUMLU	**MÜSEVVER TUNCA**
EN ÇEVRECİ	CELAL ÇELEBİ
EN KURALCI	**ENGİN AKBAY**
EN MUHALİF	İBRAHİM SONYÜREK
EN GÜLEÇ	**FAHRİ KIRMIZI**
EN ZEKİ	ZEKERİYA BİLGİÇ
EN SPORTMEN	**BEKİR MUSLUK**
EN AKTİF	SERPİL ÇAYDERE
EN TİTİZ	**HÜLYA SAĞDİLEK**
EN ZARİF	HÜLYA ÖZDEMİR
EN DENETÇİ	**DİLEK PARACIK**
EN ZENGİN	ADNAN ÇAĞLAN
EN SANATKAR	**ÖMER TOSUNOĞLU**
EN YAĞCI	BASRİ KURT
EN CİM BOM'LU	**NİHAT ÇETİN**
EN PLANLI	ERDOĞAN GÜLBAKTI
EN HANIMEFENDİ	**ŞULE AKBACAK**
EN SAKİN	M. ÜNAL SARIKAYA
EN GENÇ	**AYLİN ÇIRAKOĞLU**
EN DANIŞMAN	SERMET ANAGÜN
EN FİLOZOF	**HAZAR GÜMÜŞSOY**
EN KONUŞKAN	SELÇUK SEYHUN
EN KAHYA	**H. HÜSEYİN KAHYA**
EN TİRYAKİ	İSMAİL KAHVECİOĞLU
EN AŞÇI	**İLHAN YAZICIOĞLU**
EN BIYIKSIZ	HASAN BIYIKLI
EN YALNIZ	**MEHMET TAŞÇI**
EN ÇALIŞKAN	ORHAN ÇALIŞKAN
EN AMERİKAN	**ZEKİ TOMAÇ**
EN İNAT	A. RIZA ÖZDERE
EN LAZ	**MUAMMER KILIÇ**

ASLA UNUTULMAMALIDIR Kİ OLAYLARIN VE KAZALARIN SEBEBİ İNSANDIR

1995 yılı üstün hizmet ödülleri sahiplerini buldu

1995 yılı üstün hizmet ödülleri sahiplerinetörenle verildi.

1 nci HİBM Komutanlığı'nda görevli aşağıda isimleri yazılı subay, astsubay, uzman çavuş, erbaş ve erler Hava Kuvvetleri Komutanlığı ödül yönergesine göre nakden ödüllendirilmiştir. Ödüller tüm personelin hazır bulunduğu bir törenle 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından hak sahiplerine verilmiştir.

Başarılı çalışmalarından dolayı ödüllendirilen personeli tebrik eder başarılarının devamını dileriz:

Alb. Haşim ATA, **Alb. İsmail BAŞLI,** Alb. Selahattin BABAT, **Alb. İrfan MANGIROĞLU,** Müh.Bnb. İbrahim DİNÇ, **Müh. Bnb. Erdoğan AKYOL,** Müh. Bnb. Münir ÜSTÜNDAĞ, **Y.Müh.Bnb. Ali Osman SARI,** Y.Müh.Bnb. Adem TÜRKDOĞAN, **Y.Müh.Bnb. Mehmet Ali TEMEL,** Müh. Yzb. Bülent TARHAN, **Müh. Yzb.Alpaslan HORASAN,** Yzb. Yaşar BİLECAN, **Yzb. Cihat YİĞİTBAŞI,** Müh.Ütgm. Derya AKSU, **Müh.Ütgm. Şule MOLAK,** Kd. Çvş. Feridun GAYIRAN, **İkm. Üçvş. Ergin ÖZDEMİR,** Kd. Üçvş. Erol BAYAR, **Üçvş. İsmail ÖNAL,** Üçvş. A. Salih KISA, **Kd.Çvş. Resul KÜÇÜK,** P.Uzm. Çvş. Arif ÇILGIN, **Er Metin TÖNGEL,** Er Seyfi DEMİRKIRAN, **Pçvş. Nebi ŞİMŞEK,** Onb. Ayhan ÖNDER.



YIL : 2 SAYI : 8 TEMMUZ-AĞUSTOS 1995

KOVAN

1 nci HİBM.K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR

Hv.Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'ın veda mesajı

Saygıdeğer Kovan okuyucuları,

Sizlere bir yılı aşkın süreden beri bu sütundan seslenme imkanını bulduğum için çok mutluyum. Ancak, başka bir göreve atanmam nedeniyle sizlerden ayrılmak durumundayım. Görev yerimin değişmesine rağmen; 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nın görevleriyle çok yakından ilgili bir göreve atanmam nedeniyle birlikteliğimiz devam edecek. Bu mutluluğumun da bir anlamda devamı olacaktır...

İki yıldan beri Komutanlığını yaptığım 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi'nin, Teknolojik Kabiliyet, Kalite ve Verimlilikte gelmiş olduğu yerin, çok daha yukarı seviyelere çekilerek üstün teknoloji, uluslararası kalite ve yüksek verimlilikte 2000'li yıllara "merhaba" diyeceğinden hiç şüphem yok. Ülkemiz havacılığının temel taşlarından birini oluşturan 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezinin, yakın bir gelecekte milli havacılık ihtiyaçlarını, diğer yurtiçi ve yurtdışı müesseselerle gerçekleştirebilen ve geliştirebilen dev bir müessese olmasını yürekten diliyorum...

Görevi devir alan yeni komuta kademesinin en az bizler kadar bu gelişmeye ayak uydurarak, müesseseyi daha da ileriye sürükleyeceklerine inancım tamdır.

Önümüzdeki yıllarda, bütün uluslararası standartları kazanmış, kendini ülkelerarası kabul ettirmiş, 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nı hep birlikte alkışlamayı ümit ederek, hepinize Allaha ısmarladık diyor, sağlık, başarı, mutluluk dileklerimle saygılar sunuyorum.

Kaya Konakkuran

Kaya KONAKKURAN
Hv. Plt. Tümg.
1 nci HİBM. Komutanı

1 nci HİBM. K.lığı'nda NÖBET DEVRİ

Komutanlığımızda iki yıl süreyle görev yapan Hv.Plt. Tümgeneral Kaya KONAKKURAN Hava Lojistik Komutan Yardımcılığı görevine atandı.
Yeni Komutanımız Tümgeneralliğe terfi eden Hv. Plt. Tuğgeneral Reşat TURGUT.





Görev devir teslimi 16 Ağustos 1995 tarihinde Sosyal Tesislerde Hv. Loj. Komutanı **Korg. Selahattin ÇATIREL**, Eskişehir Valisi **Ali Fuat GÜVEN**, Eskişehir Büyükşehir Belediye Başkanı **Aydın ARAT**, Anadolu Üniversitesi Rektör Vekili **Prof. Dr. Ercan GÜVEN** davetliler ve tüm İkmal Bakım Merkezi personelinin katıldığı bir törenle yapıldı.

Tören Sosyal Tesislerde davetli ve misafirlere yapılan ikramla sona erdi.

Eski Komutanımız Hv. Plt. **Tümg. Kaya KONAKKURAN**'a "Güle güle" derken, yeni Komutanımız Hv. Plt. **Tuğg. Reşat TURGUT**'a da "Hoşgeldiniz" diyor; kendilerine yeni görevlerinde başarılar diliyoruz.

Devamı 2. Sayfada

Korg. Çevik BİR ve beraberindeki heyetin ziyareti

Genelkurmay Harekat Başkanı Korg. Çevik BİR Başkanlığında, Silahlı Kuvvetlerimizin üst düzey yönetiminde görev alan bir heyet Komutanlığımızı ziyaret etti.



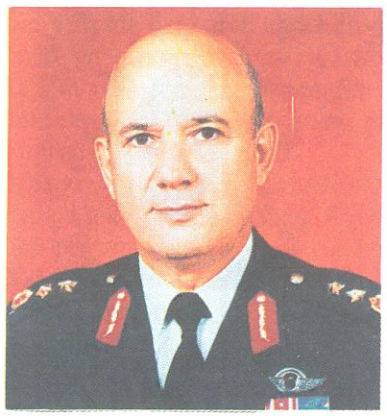


1 nci Taktik Hv.Kv.K.lığı CAOC tesisini incelemek üzere 29 Haziran 1995 tarihinde Eskişehir'e gelen Genelkurmay Harekat Başkanı **Korgeneral Çevik BİR** ve beraberindeki heyet Komutanlığımızı ziyaret etti.

Program gereği CAOC ziyaretini takiben misafir heyet Garnizon Komutanı **Korgeneral Erdoğan ÖZNAL** refakatinde 1 nci HİBM.K.lığında yapılan takdimi izlemişler, incelemelerde bulunmuşlardır. Gezi kapsamında yüksek teknolojiler kullanılarak gerçekleştirilen uçak motor ve ünitelerin bakım, onarım, yenileme ve test faaliyetlerine örnek olarak Plastik Tanecikle Uçak Boya Söküm Atelyesi (Bead Blast), F-16 Uçak Boya Atelyesi, F-5/T-38/F-4 FASBAT Atelyeleri, Uçak Yapısal Onarım Atelyesi ve Aviyonik Atelyelerinde incelemelerde bulunmuşlardır. F-5 uçaklarının yapısal sorunları ve 1 nci HİBM Komutanlığı'nca getirilen çözümler, Akrotim uçaklarının tadilatı ve kırım geçiren Black Hawk helikopterlerinin *onarımı* konularında da bilgi alan Korgeneral Çevik BİR ve beraberindeki heyet; 1 nci HİBM Komutanlığı'ndaki yüksek teknolojik imkan ve kabiliyetler ile bunların kullanım etkinliğinden memnuniyet duyduklarını ifade etmişlerdir.

Devamı 10. Sayfada

Tümg. Kaya KONAKKURAN'ın özgeçmişi



Hava Tümg. Kaya KONAKKURAN 11 Şubat 1938 tarihinde Edirne'de doğmuştur. İlkokulu 1952'de, Orta tahsilini 1955'de, Liseyi 1959'da Edirne'de tamamlamış ve 1961 yılında Hava Harp Okulu'na Atğm. olarak nasb edildikten sonra sırayla Uçuş Okulunu Gaziemir'de, Jet Eğitimini Eskişehir'de tamamlamış, 1963 yılında 8 nci Ana Jet Üs K.lığına, 1966 yılında 4 ncü Ana Jet Üs K.lığına ve 1967 yılında 9 ncu Ana Jet Üs K.lığına Taktik Av Pilotu olarak atanmıştır. 9 ncu Ana Jet Üs Komutanlığı'nda 5 yıl görev yaptıktan sonra, 1972 yılında Hava Harp Akademisi'ne girmiş, 1974 yılında mezun olarak tekrar 4 ncü Ana Jet Üs K.lığı'na atanmış ve sırayla Filo Kol K.lığı, Filo Eğitim Subaylığı ve Filo Harekat Subaylığı görevlerinde bulunmuştur. 1979 yılında 9 ncu Ana Jet Üs 191 nci Filo K.lığı'na atanmıştır.

1980 ve 1984 yılları arasında Hv. K.K.lığı'nda Dış Kaynaklar Plan Program Subayı ve Sistem Plan Program Şube Müdürü olarak Görev yaptıktan sonra, 1984-87 yılları arasında Amerika Birleşik Devletleri'nde F-16 Türk Kıdemli Milli Temsilciliğini yürütmüştür.

20 Eylül 1987 tarihinden, 18 Ağustos 1988 tarihine kadar 6 ncı Ana Jet Üs Harekat Komutanlığı görevinde bulunmuştur. 30 Ağustos 1988'de Tuğgeneralliğe terfi etmiştir. Bir yıl süreyle Hava Kuvvetleri Karargahında, Plan Program Dairesi Başkanlığı yapan Tuğgeneral KONAKKURAN, 1989 yılından itibaren iki yıl süreyle Genelkurmay Andlaşmalar Daire Başkanlığı görevini yürütmüştür.

1991 yılı atamalarıyla 8 nci Ana Jet Üs Komutanı olarak bir yıl bu görevde bulunduktan sonra, 30 Ağustos 1992 tarihinden geçerli olarak Tümgeneralliğe terfi etmiş ve 1 nci Taktik Hava Kuvveti Komutanlığı Komutan Yardımcılığı görevini bir yıl yürütmüştür. 1993 yılında 1 nci HİBM. K.lığı'na atanmış, iki yıl süreyle bu görevi yürütmüştür. 1995 yılı atamalarıyla Hv. Loj. K.lığı Komutan yardımcılığı görevine atanan, iyi derece İngilizce bilen Tümgeneral Kaya KONAKKURAN evli olup, iki çocuk babasıdır.

Tuğg. Reşat TURGUT'un özgeçmişi



Hv. Plt. Tuğg. Reşat TURGUT 1943 yılında Erbaa'da doğmuştur. İlkokulu Derbesiye, Ortaokulu Bakırköy'de, Lise tahsilini İzmir Hava Lisesi'nde tamamlayarak; 1962 yılında Hava Harp Okulu'na girmiştir.

1964 yılında Asteğmen rütbesiyle Türk Hava Kuvvetleri'ne katılan Tuğg. Reşat TURGUT pilotaj eğitimini İzmir Hava Uçuş Okulu'nda ve 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı'nda bitirerek 1965 senesinde ilk kıt'ası olan 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı'na taktik Av Pilotu olarak atanmıştır.

Buradaki bir yıllık görev süresi sonunda Ütğm. rütbesiyle 1 nci Ana Jet Üs K.lığı Keşif Pilotu daha sonra 7 nci Ana Jet üs K.lığı'na Kol Uçucusu olarak atanmıştır.

1972 yılında Hava Harp Akademisi'ne giren Tuğg. TURGUT 1974 senesinde Akademiden ikincilikle mezun olmuş, takiben 8 nci Ana Jet Üs K.lığı'na Harekat Subayı ve ardından Hava Harp Akademisi'ne Öğretim Üyesi olarak atanmış, 1979 yılında da Silahlı Kuvvetler Akademisi'ni birincilikle bitirmiştir.

1981-83 yıllarında Filo Komutanlığı görevini de 113 ncü Filoda tamamladıktan sonra 1983 yılında Milli Güvenlik ve Silahlı Kuvvetler Akademisi'nde Öğretim üyeliği yapmış ve 1984 yılında da Hava Kuvvetleri Komutanlığı Karargahına atanmıştır.

1986 yılına kadar Hava Kuvvetleri Komutanlığı Karargahında Genel Sekreterlik Koordine Şube Müdürü görevinde bulunmuştur.

1986-89 senelerinde Tatbikat ve Kom. Kont. Ş. Müdürü olarak Airsouth Karargahında görev yapmış, daha sonra 1 nci Ana Jet Üs Hrk. K.lığı ve ardından 1 nci Ana Jet Üs Kont. Hyt. Başkanı iken Tuğgeneralliğe terfi etmiş ve Plan Program Daire Başkanı olarak atanmıştır.

9 Ağustos 1993 tarihinden beri 1 nci Ana Jet Üs Komutanlığı görevini yürütürken 1995 yılı atamaları ile 1 nci HİBM. K.lığı'na atanan Tuğg. Reşat TURGUT evli ve üç çocuk babası olup, İngilizce bilmektedir.

TAYİNLER



1 nci HİBM K.lığı'ndan diğer Hava Birliklerine tayin olan personel için 30 Haziran 1995 tarihinde Sosyal Tesislerdeki Kamelyada bir tören yapılmıştır. Törende Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından personele hizmet plaketi verilmiştir.

1 nci HİBM. K.lığı'na yeni atanan Hv. Mu. Alb. Ekler AKIN, **Hv. Ulş. Alb Süleyman SEVİM,** Hv. İs. Yzb. Remzi AKKUŞ, **Hv. Ulş. Ütğm. Yahya DUMAN,** Hv. Uçb. Kd. Bçvş. Atilla ELDEŞ, **Hv. İs. Kd. Bçvş. Necmettin ERASLAN,** Hv. Ulş. Bçvş. Alattin UZUN, **Hv. İsth. Bçvş. Cemil TURHAN,** Hv. P. Bçvş. C. Aydın KAFALI, **Hv. P. Bçvş. Nedim ÇETİN,** Hv. P. Bçvş. Mehmet KAYA, **Hv. P. Bçvş. Abdülaziz ACAR,** Hv. İkm. Bçvş. A. Dursun TABAŞ, **Hv. Ulş. Üçvş. Ali YILMAZ,** Hv. P. Üçvş. Alper TUNÇ, **Hv. P. Üçvş. Hüdaverdi** ER, Hv. Ulş. Kd. Çvş. F. Mehmet YILMAZ, **Hv. İkm. Kd. Çvş. Osman YALÇIN,** Hv. P. Astsb. Çvş. Serkan SEZER, **Hv. P. Astsb. Çvş. Tahir ÇİFTÇİ** görevlerine başlamışlardır.

Diğer taraftan emeklilik nedeni ile boşalan Üretim Grup Komutanlığı'na **Uçak Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN**, Değerlendirme Denetleme Başkanlığı'na **Hv. P. Kd. Alb. Abdurrahman TURAL**, İdari Yönetim Başkanlığı'na **Hv. Mu. Kd. Alb. Selahattin BABAT** atandı.

Kendilerine yeni görevlerinde başarılar dileriz.



Emekliler Uğurlandı



Hv. Tuggeneral Çetin DOKMEN,



Hv. Kont. Kd. Albay Tuna AYDIN



Hv. Yer Kd. Albay İlhan AKAL

Silahlı Kuvvetler ve Komutanlığımızdan emeklilik nedeniyle ayrılan Hv. Tuğgeneral Çetin DÖKMEN, Hv. Kont. Kd. Albay Tuna AYDIN, ve Hv. Yer Kd. Albay İlhan AKAL'a verdikleri hizmetler ve komutanlığımıza katkılarından dolayı teşekkür eder, yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.

Uygarlığın gerçek ölçüsü ne nüfus çokluğu,
ne kentlerin büyüklüğü ne de üretim bolluğudur.
Gerçek ölçü ülkenin yetiştirdiği insanların nitelikleridir.

R.W.EMERSON

AGARD'tan Uçak Test Projesi'ne uzman müşavir ziyareti

"UÇAK TEST" projesi kapsamında "Test Uçuşu Ölçümlendirmesi-Flight Test Instrumentation" kabiliyetinin kazanılması çalışmaları çerçevesinde NATO-AGARD destekli olarak, İspanyol C.A.S.A firmasının "Flight Test" bölümünden bir Uzman müşavir getirtilerek, 1 nci HİBM. K.lığı'nda 26-29 Haziran 1995 tarihlerinde bir eğitim gerçekleştirilmiştir. Eğitime 1nci HİBM K.lığı personeli ile birlikte 2 nci HİBM, 3 ncü HİBM, İTÜ, TÜBİTAK, Anadolu Üniversitesi, Osmangazi Üniversitesi, TAI, Aydın Yazılım, Savronik ve Roketsan'dan da temsilciler katılmıştır.





Azerbaycan Heyetinin 1 nci HİBM. K.lığı'nı ziyareti

Azerbaycan Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nda görevli Yarbay Mehmad BAKISOY ile Üstğm Tafik RAFİEB 21 Haziran 1995 tarihinde 1 nci HİBM. K.lığı'nı ziyaret etmiştir. Genel Kurmay Lojistik Başkanı Tümgeneral Ersin Yılmaz ve beraberindeki heyetin eşlik ettiği bu ziyaret, kabiliyetlerimizin tanıtımı ve Türkiye ile Azerbaycan arasında karşılıklı işbirliğinin geliştirilmesi açısından oldukça yararlı olmuştur. Misafir heyet özellikle jet revizyon faaliyetlerimizi büyük bir beğeni ile izlediklerini ifade etmişlerdir.

Heyet ayrıca, uçak FASBAT bakım atelyeleri, Bead Blast Boya Söküm Teknolojisi, Uçak Yapısal Onarımları, Hush House, Jet Motor ve Motor Aksesuar Test tesislerinde detaylı inceleme yapmıştır.





BRITISH AIRWAYS PERSONELİ BİRLİĞİMİZİ ZİYARET ETTİ

British Airways Şirketi'nin Lojistik sisteminde çalışan yöneticilerden oluşan 6 kişilik bir ekip 3 Temmuz 1995 tarihinde birliğimizi ziyaret etmişlerdir. 1 nci HİBM. K.lığı'nın **Uçak FASBAT ve Jet Revizyon Md.lüğü** Atelyelerini gören personel, tesislerimizin imkan ve kabiliyetlerinden etkilendiklerini ve yapmış oldukları ziyaretten duydukları memnuniyeti belirterek aynı gün birliğimizden ayrılmıştır.



Deniz ve Kara Kuvvetleri Tersane ve Fabrika ziyareti

1994 yılı Türk Silahlı Kuvvetleri Lojistik Semineri sonuç raporunda yer alan "Askeri Fabrika, Tersane ve Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıkları'na inceleme gezilerinin planlanarak bu tesislerde görev yapan teknik personelin bu tesis ve kurumların imkan ve kabiliyetleri tanıması sağlanacaktır" kararına bağlı olarak 13 kişilik bir grup, 20 Haziran 1995 tarihinde 1010'ncu Ordudonatım Ana Tamir Fabrika Müdürlüğü'nü (Arifiye /Adapazarı), 21-22 Haziran 1995 tarihlerinde de Tersane Komutanlığı'nı (GÖLCÜK) ziyaret etmişlerdir.

1010'ncu Ordudonatım ana Tamir Fabrika Müdürlüğü'nün Ana faaliyetlerinin:

- Modernizasyon
  - Top
  - Tank
- Yenileştirme
  - Motor-Düzen
  - Palet ve Taşıyıcı teker
  - Tali komple malzeme
- İmalat başlıkları altında topladığı, mercek ve prizma imalatında ürün kalitesinin yeterliliği ve mevcut kapasite dikkate alındığında, ihtiyaç duyulan alanlarda (Örneğin; Laser tezgahı) TSK için bir kaynak olarak kullanılabileceği değerlendirilmiş ve kuruluşun özellikle Tank modernizasyonu konusundaki gelmiş olduğu nokta takdirle karşılanmıştır.

Kuvvetlerarası işbirliği çerçevesinde Hava Kuvvetleri Komutanlığı'na M213 Pad imalatı yapan kuruluş, Yağ Analiz Cihazı periyodik bakım ve kalibrasyonu ile silindir kafası sert eleksol kaplama hizmetini 1 nci HİBM. Komutanlığı'ndan almaktadır. Bunun yanı sıra Tank Paletlerinde kullanılan yön çatalı, 85 adetlik ilk ürün olarak denenmek üzere Arifiye'ye gönderilme aşamasındadır.

Civata imali, çelik döküm, kalibrasyon, iş standartlarının hazırlanması ve bilgisayar destekli üretim yönetimi konularında ortak çalışma yapılabileceği değerlendirilmiştir.

Onarım ve Gemi inşa ana başlıkları altında çalışmalarını sürdüren Tersane Komutanlığı'nın, özellikle gezi esnasında izlenen fıkrateyn ve denizaltı inşa faaliyetlerinde ulaşmış olduğu seviye ile, doğrudan Deniz Kuvvetleri Komutanlığı Teknik Başkanlığı'na bağlı olarak faaliyetlerini sürdüren Teknik Araştırma Merkezi'nin genelde elektronik sistemlerin geliştirilmesine yönelik etkinlikleri kayda değer bulunmuştur.

Kuvvetlerarası işbirliği kapsamında Hava Kuvvetleri Komutanlığı'na Boya desteği sağlayan kuruluş, anomometre onarımı konusunda da destek almaktadır.

Otomatik test, hassas lehimcilik, kalibrasyon ve iş standartlarının hazırlanması ve bilgisayar destekli üretim yönetimi konularında ortak çalışma yapılmasının yararlı olacağı değerlendirilmiştir.

Sonuç olarak, TSK içersinde bulunan Endüstriyel kuruluşların ilgili personel tarafından herhangi bir emre ve takvime bağlı kalınmaksızın incelenmesi ve sahip olunan kabiliyetler çerçevesinde işbirliğinin geliştirilmesi, kapasitelerin tam kullanılabilmesi, dışa bağımlılığın azaltılması ve ortak kültürlerin yaratılması açısından önem taşımaktadır.

THK uçağı onarıldı



Türk Hava Kurumu'na ait Cheyenne-111A uçağı, sol kanat altındaki yakıt kaçağı arızasının giderilmesi için 20. 06. 1995 tarihinde 1 nci HİBM. K.lığı'na getirilmiştir.

Uçak FASBAT Müdürlüğü sorumluluğunda oluşturulan bir ekip tarafından yapılan ön keşifte kanat yakıt deposunda hasar tespit edilmiş, hasarlı depo İmalat Müdürlüğü'ne bağlı lastik atelyesinde onarılmış; ayrıca kanat yakıt deposunun hasarlanmasına neden olan kanat yapı elemanının onarımı da yapıldıktan sonra depo uçağa monte edilerek uçağın faaliyeti sağlanmıştır.

46 A/S harcanarak çok kısa bir sürede faaliyeti sağlanan uçak, Türk Hava Kurumu'na teslim edilmiştir.

ODTÜ-ADTG Gaz Türbin birimi takdimde bulundu

ODTÜ-ADTG gaz türbin birimince yapılan çalışmalar, TÜBİTAK Başkan Yardımcısı Prof. Dr. Ahmet Ş. Üçer başkanlığında Dr. Cem Dener, Emre Öztürk, Önder Oktay ve Çağlar Kıral tarafından, 30 Haziran 1995 günü Brifing salonunda sunulmuştur.

Toplantıya 1 nci HİBM. K.lığı çalışanların yanı sıra TÜSAŞ Motor Sanayii ve Sivil Havacılık Yüksek Okulu'ndan da katılım sağlanmıştır.

Toplantıda, halen Türkiye'de üniversite ile sivil araştırma kurumlarının gaz türbin tasarımı konusunda geldikleri nokta ile daha nelere gerek duyulacağı konuları ortaya konmaya çalışılmıştır. Gaz türbin termodinamik çevrimine, kompresör ve türbin tasarımına ait bazı yüksek lisans seviyesi çalışmalar sunulurken Türkiye'de endüstriyel kabiliyetlerin birleştirilmesi konusunda genel bir tablo da ele alınmıştır.

Tartışma kısmında, Türkiye'de mevcutların küçük de olsa bir motorun imalatına yeteceği ve böyle bir motorun endüstriyel amaçlı kullanılabileceği diğer taraftan Gümrük Birliği ile Türkiye'de muhtemel değişikliklerin önce Araştırma Kurumlarına sonra Havacılık Sanayii'ne yansıması ele alınmıştır.



IDEF-1995 HAVACILIK FUARI

20-24 Eylül 1995 tarihleri arasında düzenlenecek IDEF-1995 Uluslararası Havacılık Fuarında, Türk Silahlı Kuvvetlerine tahsis edilen alanda yurt içi piyasadan imali ve tamiri mümkün olmayan ve seçkin teknolojik değeri olan 1 nci HİBM. K.lığı tarafından, tamiri ve imalatı gerçekleştirilen, parçalar ve üniteler sergilenecektir.

Sergilenecek malzemelerin tanıtımında kolaylığı sağlamak amacıyla iki grupta sergilenmesi düşünülmüştür;

1- İmal edilen malzemeler,

2- Revizyon ve FASBAT faaliyetleri gerçekleştirilen malzemeler, sergiye üzerinde 1 nci HİBM. K.lığı'nın İmalat-Revizyon-FASBAT faaliyetlerini görüntüleyen fotoğraflar bulunan panolar konularak, sergilenecek malzemeler ile beraber kabiliyetlerimiz tanıtılacaktır.

1 nci HİBM K.lığı olarak, dışa bağımlı olmadan kendi kabiliyet ve imkanlarımızı kullanarak neler yapabildiğimizi, IDEF-95 fuarında tüm dünyaya duyurmak amacındayız.

1 nci HİBM. K.lığı'nı tanıtmak amacıyla; İngilizce-Türkçe kitapçıklar, Kovan Dergisi'nin Eylül sayısı, çeşitli çıkartmalar, Peç, uçak rozetleri vb. tanıtıcı malzemeler, fuar süresince standımızı ziyaret eden misafirlere verilecek. Ayrıca, İngilizce ve Türkçe video gösterimi yapılacaktır.

ISO 9001 hazırlıkları devam ediyor

1 nci HİBM. K.lığı'nın dış dünyaya açılabilmesine yönelik olarak kalite sisteminin ISO 9001 şartları gereğince düzenlenmesi ve gerekli olan Kalite El Kitabı ve prosedürlerin yazım çalışmaları son aşamaya gelmiştir. Bu kapsamda 1 nci HİBM. K.lığı Kalite Sistemi ISO 9001 ön değerlendirmesi, KALSİS Kalite Sistemleri Şirketi'ne yaptırılmıştır. Değerlendirme sonucunda ana hatalara rastlanılmamış olup, tali hataların düzeltilmesi çalışmaları sürdürülmektedir.

TEI ile işbirliği

NATO'nun E-3A/TCA (AWACS) uçaklarına ait JT3D-7 motorlarının Fabrika Seviyesi Bakımlarının (FSB) TEI ve 1 nci HİBM K.lığı işbirliği ile gerçekleştirilmesi konusunda TEI firmasınca niyet mektubu gönderilmiştir. Hv. K. K.lığı'nca bu çalışmaların başlatılması uygun görülmüştür. 24-28 Temmuz 1995 tarihleri arasında yapılan çalışmalarda IAMCO (International Aeruspace Management Company), SABENA ve APM (Aircraft Power Maintenance) yetkilileri ile görüşülmüş, SABENA ve APM bakım tesislerinde incelemelerde bulunulmuştur. Görüşmeler;

- Başlangıç yatırımı
- İş planları
- Takım
- Kalite güvence ve sertifikasyon
- Eğitim
- Yedek malzeme alımları da yapılmıştır.

JT3D-7 motorlarının bakımları halen Portekiz'deki "Transport Airport Portugal" firması tarafından yapılmaktadır. 1997 başında kontrat yenilenecek ve TEI'ye aktarılacaktır. Tahmini on yıllık bir iş akışı söz konusudur. Yıllık motor bakım ihtiyacı ise 4 motor civarındadır.

TEI söz konusu FSB kontratında ana müteahhit (Prime Contractor) olarak yer alacaktır.

BBS eğitimi alındı

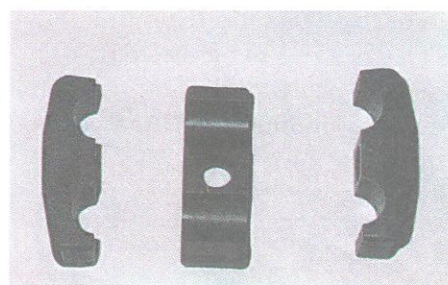
1 nci HİBM. K.lığı bünyesinde kurulacak olan Bakım Bilgi Sistemi (BBS) hakkında personelimizin bilgilendirilmesi ve yetiştirilmesi amacıyla seçilmiş olan dokuz kişilik bir ekip, 19-30 Haziran tarihleri arasında Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nda açılmış olan kursa katılmış ve öğretici seviyesinde bir eğitim almıştır.

Çok kısa olarak BBS'yi ifade etmek istersek, "bir birliğin ya da bir üssün uçak, personel, teçhizat ve ilgili olan bütün bilgilerinin zaman bazında kayıtlarının tutulduğu ve kurulan terminaller aracılığıyla bu kayıtların çok hızlı bir şekilde sorgulanabildiği bir bilgi bankasıdır" tanımlamasını yapabiliriz. Bu tanımlamadan da anlaşılacağı gibi BBS'nin en büyük yararı kurulan bu terminallerin bazı kısıtlamalar dahilinde de olsa yurt çapında sorgulama yapabilme özelliğinin olmasıdır. Daha önce F-16 uçaklar için oluşturulmuş bir bilgi sistemiyken, ülkemizde üs seviyesinde kullanıma açılan ve diğer uçakların da dahil edildiği bir yapılanmayla uygulanmasına başlanan BBS'nin birliğimizin de öncülüğü ile HİBM. K.lıklarına getirilmesi ve sonuç olarak hızlı ve daha sağlıklı teknik yönetim desteği verilebilmesi düşünülmüştür.

There is always some room at the top

Tank palet parçası imali

MY 312-1 "Türk Silahlı Kuvvetleri Kuvvetler Arası Bakım ve Hizmet Mubadelesi Yönergesi" gereği K.K.K.lığı 1010ncu Ord. Ana. Tam. Fb. Md.lüğünün ihtiyacı olan Tank Palet T317 Yön Çatalı Alt Parçası 1. HİBM. K.lığı İmalat Müdürlüğü'nde 85 adet prototip olarak imal edilerek denenmek üzere 1010 ncu Ord. Ana. Tam. Fb. Md.lüğüne gönderilmiştir.



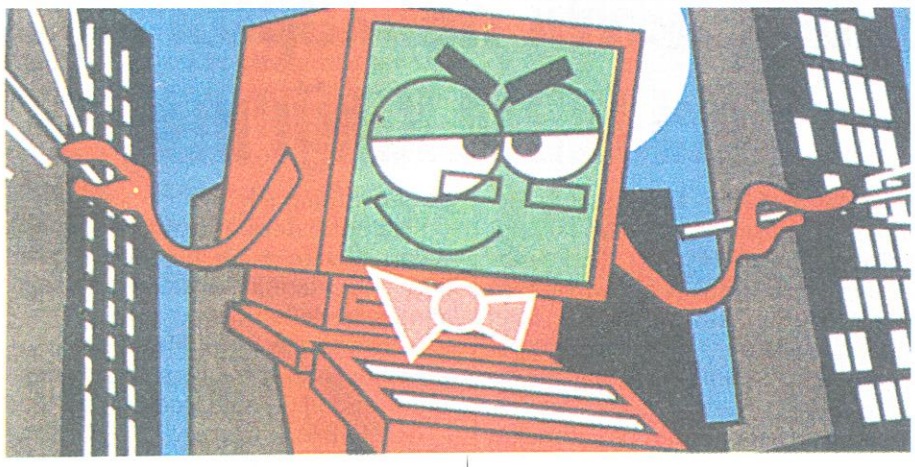
Bilgi ve İletişim Çağında INTERNET

Hv. Y.Müh. Atâm. S. KOYUNCU

INTERNET son günlerde çok konuşulan ne olduğu, neler yapabildiği anlatılan bir olay. Bu yazıda yakın bir gelecekte Komutanlığımızın da yararlanacağını umduğumuz bu imkanı tanıtıyoruz.

INTERNET NEDİR?

Bilgisayarların birbirine telefon kabloları ya da uydu kanalları aracılığıyla bağlanmasıyla oluşturulan elektronik ağa Internet denir. Internet'e kişilerin yanı sıra üniversiteler, hükümetler ve firmalar bağlanabilmektedir. Milyonlarca abonenin ve aralarındaki iletişim birimlerinin oluşturduğu bir ağ olan Internet, sadece kablolar ve aralarındaki bağlantılardan ibaret değildir. Neredeyse sonsuz denilebilecek bir belleğe sahip olan büyük bir bilgi deposudur. Internet'in en önemli yanlarından biri de, birbirinden uzakta yaşayan milyonlarca insanı, coğrafyadan bağımsız bir alanda yani dördüncü boyuttaki bir topluluğun üyesi haline dönüştürmesidir. Mekanlar ayrı ama karşılıklı iletişim ve etkileşim en üst seviyededir.



INTERNET NASIL KULLANILIR?

Internet posta sistemi gibi çalışır. Her kullanıcının bir adresi vardır. Türkiye'den ABD'deki bir kişiye bir mesaj yollanmak istenirse; Internet sistemine atılan mesaj önce küçük parçalara bölünüyor (bir mektubun sayfalarına ayrılması gibi) ve bütün parçaların üzerine ABD'deki adres kaydediliyor. Sonra bu parçalar (posta servislerinde olduğu gibi) ABD'ye doğru belli merkezlerden bir sonrakine nakledliyorlar. Mesaj parçaları (değişik kanallardan) istenilen adrese ulaştıktan sonra tekrar bir araya getirilerek istenilen kullanıcıya ulaştırılmaktadır. Bu işleme transparent technology (şeffaf teknoloji) denir ve işlemin toplam süresi saniyeler ile tanımlanabilir. Bir bilgisayar, bir modem, bir telefon hattı, bir iletişim yazılımı ve bir de Internet kullanıcı adresinin olması Internet'ten yararlanmak için yeterlidir.

INTERNET ve TÜRKİYE

Türkiye'de Internet'e erişim sağlayıcı olarak hizmet veren tek kurum TR-NET'tir. TR-NET kelimesi Türkiye'yi ifade eden TR ve ağ anlamına gelen NET kelimelerinden oluşmuştur. TR-NET ülkemizin Internet bağlantısını gerçekleştirmek ve yaymak için TÜBİTAK ve ODTÜ tarafından oluşturulmuş bir proje ve buna bağlı yapılanmanın adıdır. Türkiye'nin Internet bağlantısı bu proje kapsamında 1993 Nisan'ında sağlanmıştır. TR-NET kamu, özel, üniversite ve diğer sektörlerden yüzlerce kuruluşun yanı sıra evlerinden bu olanağa erişmek isteyenlere de hizmet vermektedir. Internet bağlantısı sağlayan diğer firmalar ise şimdilik sadece elektronik posta ve ağ haberleri hizmetlerini sunmaktadırlar. Internet hizmetlerinden tümüyle yararlanmak için TR-NET üzerinden bağlanmak gerekli-dir. Fakat TR-NET Ankara'dan bağlantı sağladığı için şehirlerarası telefon görüşme bedeli masrafı olacaktır. TR-NET üzerinden bağlantı yapmak isteyen kurumlar TR-NET projesi kapsamında Ankara ODTÜ ya da İstanbul İTÜ üzerinden bağlantı yapabilmektedir. TR-NET ileride çeşitli illerde (Eskişehir Anadolu Üniversitesi de dahil olmak üzere) bu hizmeti sağlamak için görüşmelerini sürdürmektedir.

INTERNET'İN YARARLARI

Internet, hizmet servisleri aracılığıyla dünyadaki bilim merkezlerinin, (üniversiteler, araştırma merkezleri) kütüphanelerin, kamu ya da özel sektör işletmelerinin bilgisayar sistemlerine erişim sağlamaktadır. Bu sayede bilginin kollektifleşmesi anlamına gelecek bir sürecin başladığı söylenebilir. Önümüzdeki çağın bilgi çağı olduğu düşüncesinden hareketle bilgiye erişimin, bilginin sınırsız kullanımının ve bilgiye hızlı bir şekilde erişimin sağlayacağı kolaylıkların, Internet kullanıcılarını, diğer gruplara nazaran daha ayrıcalıklı bir konuma getirdiği açıktır. Internet'i kullanarak herhangi bir kullanıcı şunları kolayca yapabilir;

- Meslektaşlarıyla haberleşme, makale değişimi, kitap, yazılım duyurusu
- Konferans duyurusu, başvurusu, özet, makale sunmak ve konferans örgütlemek
- Belirli konularda uzmanlaşmış, elektronik tartışma ve haberleşme gruplarına katılıp, gelişmeleri izleyip, soru sormak ve yardım almak
- ABD'nin çeşitli veri tabanlarına erişmek (Kongre, Yüksek Mahkeme, Beyaz Saray, Havacılık Bakanlığı, CIA, FBI, Ticaret Bakanlığı gibi)
- Diğer ülkelerin veri tabanlarına erişmek
- Teknik raporlara, ders notlarına erişmek
- Para vermeden bazı yazılımları edinmek(public domain, freeware, sharware)
- On line üniversetelerde ders almak (Global Network Academy)
- Kütüphane kataloglarını taramak
- Bilim ve meslek adamlarının ve kuruluşlarının adreslerini bulmak
- On line servisleri kullanarak kitap, makale, yazılım, donanım, giysi, yiyecek ve diğer ticari ürünleri ısmarlamak, tatilde iken Internet kanalıyla işleri takip edebilmek
- On line Hospital'i ziyaret etmek
- Ticari kurumların çeşitli veri tabanlarına erişmek
- Multi-cast yayınları izlemek; müzik konseri, film gibi
- Internet'teki Sanat Galerilerine ziyaret edip, alışveriş yapmak

Ayrıca istenilen anda yeryüzünün herhangi bir bölgesinin hava durumunu, coğrafik, sosyolojik özellikleri öğrenebilinir. Newsweek dergisi henüz ABD'de piyasaya sürülmemişken, bilgisayar ekranından okunabilir. NASA'daki uzay fotoğraflarına bakılabilir. Bu örnekler çoğaltılabilir.

İnsanlar arasında iletişim, dayanışma, bilgi ve tecrübe paylaşımına olanak sağlayan Internet, modern, canlı, dinamik ve hızlı gelişen bir kütüphane görüntüsüne sahiptir. Bu nedenle, özellikle araştırmacılar için, Internet klasik kütüphanelerin önüne geçmiştir. Tüm dünya üzerine yayılmış her türlü elektronik nesneye hızlı ve kolay erişimi sağlayan Internet, geliştirilen programlar sayesinde sadece bilgisayar uzmanlarının kullandığı bir araç olmaktan çıkmış, bilgisayardan korkmayan herkesin kolayca kullanabileceği araçlar topluluğu haline gelmiştir. Erişim araçlarındaki gelişmeler, ticari servislerdeki artışlar, değişik toplum kesimlerinin katılması ile, kuruluşunda sadece araştırmacılara yönelik bir ağ olan Internet, tüm insanlığa yönelik bir ağ olmaya doğru gitmektedir. İletişim teknolojilerindeki gelişmeler, temel bilgisayar eğitimi, kütüphaneler, açık öğretim, bilgisayar destekli eğitim gibi konuları yeniden düşünmek gerektiğini ortaya çıkarmıştır.

SÖYLEŞİ- Emekli Y. Müh. Albay S. KARABULUT

Müh. Bnb. Erdoğan AKYOL

■ *Sayın Albayım, içimizden biri olarak uzun yıllar 1 nci HİBM K.lığı'na büyük emek vermiş ve başarılı çalışmalar yapmış olarak size hoşgeldiniz der, sizi tekrar aramızda görmekten büyük mutluluk duymaktayız. Görevli olarak 13 yıl sonra tekrar 1 nci HİBM. K.lığı'na gelmeniz konusundaki duygularınızı özetleyebilir misiniz;*

Em. Alb. S. KARABULUT: Siz arkadaşlarımı 12 yıl gibi uzun bir süreden sonra AGARD toplantısı nedeniyle tekrar görmek ve bir onur misafiri olarak ağırlanmak şüphesiz beni çok duygulandırdı. Bu vesile ile başta Sayın **Tümg. Kaya KONAKKURAN**, Sayın **Tuğg. Çetin DÖKMEN** ve Sayın **Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN** ve organizatör arkadaşlarıma şükranlarımı sunarım. AGARD toplantısı aralarında fırsat bulabildiğim kadarı ile atelye ve tesislerinizde yaptığım ziyaretlerde genç mühendislerimizin varlığı ile geliştirilmiş olan iş bölümü organizasyonları, atelye tesislerinin ve yerleşimlerinin yenilenmiş ve zamanımızda olmayan yeni teknik kabiliyetlerin kazanılmış olması yanında tüm çalışanların moralleri üzerinde müsbet etki bırakan sosyal tesislerin varlığı beni çok duygulandırdı. Ancak bu arada bazı binaların dış görünüşleri itibariyle bakımsız olduklarından mevcut tesislerde günümüz koşullarında modern teknolojide iş yapılıp yapılmadığı konusunda psikolojik olarak tereddütler uyandırdığı kanaatindeyim.

Bilindiği gibi artık zamanımızdaki rekabet ortamı sadece modern teknolojide iş yapılmış olması ile yetinilmeyip, bunun çeşitli vesileler ile gerek tesislerin dış görünümü ve gerekse teknolojik kabiliyetlerimizin toplantılar, seminerler ve yayın yoluyla özellikle yabancılar üzerindeki etkisinin güven verici olması yönünde tanıtılması gerektiğini ortaya koymaktadır. Kaldı ki bu aşamada gördüğüm kadarı ile teknik kabiliyet açısından artık 1 nci Hv. İkm. Bkm. Mrk. Komutanlığının dış ihalelere katılım seviyesine gelmiş bulunmaktadır.

■ *Geçmiş yıllardaki 1 nci HİBM K.lığı ile şimdiki arasındaki gerek teknik gerekse sosyal etkinlikleri kıyasladığımızda önemli farklılıklar gördünüz mü?*

Em. Alb. S. KARABULUT: Teknik ve sosyal etkinliklerin gelişimi açısından geçmiş yıllara göre çok büyük farklılıklar mevcut. Zamanımızda Remo II projesi ile tedarik edilmesi planlanan bakım ve üretim ile ilgili cihaz ve teçhizatların yerleşimi ve uygulanabilirliğini ve neticelerini ancak şimdi görebiliyorum. Tabii ki bunun neticesi olarak o zaman için yurtdışında yaptırmak zorunda olduğumuz kabiliyetimiz dışındaki "Process"lerin artık yurt içinde yapılmış olmasını görmek kıvanç vericidir. Bu arada çalışanlarımız ile karşılıklı olarak yaptığım görüşmelerde yapılan işleri teknolojik lisanda bilinçli olarak izah etmeleri daha da kalifiye olduklarını göstermektedir. Ayrıca sosyal tesislerin varlığı ile kendilerine verilen değerin rahatlığı içinde daha dar ihtisas sahalarında görev yaptıklarını görüyorum.

■ *Son iki yıldan bu yana 1 nci HİBM K.lığında, çalışanlara büyük imkan sağlayan sosyal tesislerin hizmete açıldığı daha doğrusu çalışanlara yatırım yapıldığını görüyoruz. Bunun üretimdeki katkısı ve personel üzerindeki motivasyonunu anlatır mısınız?*

Em. Alb. S. KARABULUT: AGARD toplantısı aralarında fırsat bulduğum kadarı ile görebildiğim tesisler ve konuşabildiğim arkadaşlarımdan edindiğim intibaya göre, tesislerin varlığı çalışanların şahsiyetine verilen değeri bariz olarak ortaya koymakta, çalışma gerilimini azaltmakta, beşeri münasebetleri güçlendirmekte ve her şeyden önce verimi artırmanın psikolojik bir kuralı olan insanın "I need variety" (Değişikliğe ihtiyacım var) ilkesine cevap vermektedir.



2000'li yıllar ve 1nci HİBM. K.Lığı (6)

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y. Müh. Kd. Alb.

Bu dizide 1 nci HİBM Komutanlığı'nın 2000'li yıllarda dış dünya ile bütünleşebilmesi için sahip olması gereken teknolojik kabiliyetler, örgütsel altyapı, kalite gerekleri hakkında görüşler aktarıldı.

Bütün bu değişikliklerde dikkate alınması gerekli diğer bir husus HİBM. K.lığı'nın temel varoluş nedeni olan üretim faaliyetleri ile ilgili. Üretim faaliyetlerini 2000'li yıllarda nasıl bir değişiklik beklemektedir? Bu yazıda da bu konuyla ilgili görüşler aktarılacaktır.

HİBM. K.lıkları yıllardır Hava Kuvvetleri için Silah Sistemlerinin Lojistik desteğinde dışa bağımlılığı azaltan kuruluşlar olarak ön plana çıkmışlardır. Temel ilke olarak tüm tamir edilebilir sistem ve ünitelerin ekonomik olduğu sürece yurt içinde bakım, onarım, yenileme, test kabiliyetini kazanmak benimsenmiştir.

Sürdürdüğümüz tüm faaliyetleri güncel ifadeyle "Değişim Mühendisliği-Reengineering" yaklaşımı ile ele alarak yeni baştan tasarlamak, mevcudu iyileştirmek yerine yeni bir sayfa açmak gerekecektir.

Yapılan planlamalarda sistemleri "Parça bekler" duruma düşürmemek için bakım onarım ihtiyaçlarını karşılamak tüm üretim birimlerinin başlıca hedefi olmuştur. Son yıllarda bu hedefin öngörülen kalite standartlarında gerçekleştirilmesi boyutunda da önemli bir mesafe alınmıştır. Bakım hata raporları, bremz ve tecrübe uçuş oranlarındaki olumlu gelişmeler bu alandaki çabaların somut sonuçlarıdır.

Ancak gelecek yıllarda üretim hedeflerini sayısal olarak öngörülen kalitede gerçekleştirme yanı sıra "verimli" olarak gerçekleştirme ön plana çıkacaktır. 2000'li yıllarda işgücü, tesis, teçhizat, malzeme vb. kaynak kullanımını minimize eden, işgücü verimliliğini maksimize eden bir arayış üretim faaliyetlerimizi yönlendirecektir.

Uçak Fasbat'ı, Motor Revizyonu gibi faaliyetleri uçuş emniyetini riske sokmadan gerekli operasyonları uygulayarak daha kısa zamanda gerçekleştirmek uçak ve motorun fabrikada kalış süresini azaltmak, aksesuar bakım onarım ve testi, parça imalatı faaliyetlerinde de benzer yaklaşımı uygulayarak yaygınlaştırmak, kısaca verimliliği artırmak, işgücü, tesis ve teçhizatta artış yapmadan daha fazla üretim gerçekleştirmek diğer bir ifadeyle "üretim maliyetini düşürmek" mühendis ve teknisyenlerimizin başlıca uğraşı olacaktır.

Sürdürdüğümüz tüm faaliyetleri güncel ifadeyle "Değişim Mühendisliği-Reengineering" yaklaşımı ile ele alarak yeni baştan tasarlamak, mevcudu iyileştirmek yerine yeni bir sayfa açmak gerekecektir.

Böylece üretim hedeflerini kaliteden taviz vermeden daha az kaynak kullanarak gerçekleştirmek Komutanlığın bir endüstriyel işletme olarak kendi sektöründe rekabet edebilir bir ortama ulaşmasını sağlayacaktır. Dinamik ve çağdaş insan kadrosu ve ekip ruhu ile bu hedefe ulaşmak için gerekli alt yapının mevcut olduğu açıktır.



Black Hawk Helikopterleri 1 nci HİBM.K.lığı'nda

Jandarma Genel Komutanlığı envanterinde olup kırım geçiren iki adet helikopter 2 ve 5 Haziran 1995 tarihlerinde 1 nci HİBM.K.lığı'na onarım amacı ile gelmiştir. Yaklaşık 1.5 yıl önce kırım geçiren bu helikopterlerin kuvvetlerarası işbirliğinin güzel bir örneği olarak; 1 nci HİBM. Komutanlığı'nda onarımına hemen başlanmıştır. Yük. Müh. Bnb. Adem TÜRKDOĞAN başkanlığında toplam 6 mühendis, 7 teknisyenden oluşan onarım ekibi, ilk helikopterin söküm, temizleme ve keşif işlemlerini bir ay gibi kısa bir sürede bitirmiş ve yapısal onarımlar tamamlanmıştır.

Yapısal onarım çalışmaları kapsamında, *"Reverse Enginering"* yöntemi kullanılarak tamamen hasarlı olan iki adet "Frame" ile arka gövdedeki Stringer'lerin, 1 nci HİBM K.lığı'nda mevcut mühendislik gücü ve teknolojik kabiliyetleri ile önce CAD (Computer Aided Design) sistemi ile yeniden tasarımları yapılmıştır. Daha sonra "Master Layout" çizimleri hazırlanan bu yapısal malzemelere ait kalıplar CNC tezgahlarda imal edilmiştir. Anılan parçaların imalatı, bu kalıplar yardımı ile Verson Pres tezgahında gerçekleştirilmiştir.

Halen sistemlerin montaj çalışmaları devam eden bu helikopterin Ekim 1995 tarihinde faaliyetinin sağlanması hedeflenmiştir.

Öte yandan Black Hawk helikopterlerinin Fabrika Seviyesi Bakım desteğini etkinlikle sağlamak amacı ile, 1 nci HİBM.K.lığı'nda E187 nolu "Black Hawk kırım onarımı ve FSB kabiliyetinin kazanılması" projesi başlatılmıştır. Teknik Yönetim Başkanlığı bünyesinde oluşturulan proje organizasyonu; Kırım Onarımı, Gövde FSB, Motor Revizyon, Aksesuar Revizyon, Aviyonik Sistem DSB, Fixture imalat ve FSB YDT İmalat olmak üzere 7 ayrı işlevsel gruptan oluşturulmuştur. Gruplarda görev alacak personel belirlemesi yapılmış ve faaliyetlere hemen başlanmıştır.

1 nci HİBM.K.lığı; bünyesindeki yüksek teknolojileri 70 yılı aşkın havacılık bakım sistemi bilgi birikimi ile bütünleştirerek, bu proje kapsamında gerçekleştireceği faaliyetler ve elde edeceği kabiliyetler ile Black Hawk helikopterlerinin Fabrika Seviyesi Bakım desteğinde etkin hizmetler verecektir.

F-4 Modernizasyon Projesi

Hv. Müh. Kd. Yzb. B. TARHAN

54 adet F-4E uçağının Hava-Yer ağırlıklı olarak modernizasyonunun yapılmasına yönelik olarak; alınan tekliflerin teknik incelemesi, ihtiyaçlara uygun konfigürasyonun belirlenmesi ve kontrat hazırlığı çalışmaları tamamlanmış olup, onay aşamasına gelmiştir. Onayı takiben proje, İsrail IAI firması ve 1 nci HİBM. K.lığı işbirliği ile gerçekleşecektir. Başta radar olmak üzere ağırlıklı olarak aviyonik sistemlerin yenilemesini, gerekli yeni aviyonik sistemlerin takılmasını ve yapısal yenilemeyi içeren projenin kapsamı, ana hatları ile aşağıdaki gibidir:

- 1 adet uçağın IAI'de prototip olarak modernizasyonu ile bu sırada IAI ile ortak mühendislik ve dizayn çalışmaları
- 25 adet uçağın IAI'de modernizasyonu
- 28 adet uçağın 1 nci HİBM. K.lığı'nda modernizasyonu
- Modernizasyonun icrası için teçhizatın temini
- Modernizasyonun icrası için eğitimlerin temini
- Fabrika seviyesi teçhizatın temini
- Fabrika seviyesi eğitimlerin temini
- Birlik ve hat seviyesi teçhizatın temini
- Birlik ve hat seviyesi eğitimlerin temini
- Sistem entegrasyon kabiliyetinin temini (Teçhizat+ Eğitim)
- OFP yazılım kabiliyetinin temini (Teçhizat+Eğitim)
- OFP "Source Kod"larının temini
- Aviyonik yenileme kitlerinin temini
- Yapısal yenileme kitlerinin temini
- Gerekli tüm dökümanın temini

Proje kapsamından da görüleceği üzere proje sayesinde idameye yönelik ihtiyaçlar da temin edilecektir. Çok güçlü bir Hava-Yer Silahı elde etmeye yönelik olan projenin 1 nci HİBM. K.lığı katkıları ile gerçekleşecek olması ve proje sayesinde teknnoloji transferinin yapılacak olması, bizleri son derece heyecanlandırmaktadır. Tecrübeli kadromuz ile transfer edilecek olan teknolojinin ülkemiz savunma sanayiine yaygınlaştırılması ve modernizasyonun Türkiye'de yapılacak bölümünün yurtiçi sanayi kuruluşları ile birlikte gerçekleştirilmesi başlıca hedefimiz olacaktır.



PO II OFFSET gözden geçirme toplantısı yapıldı

PO II Offset Anlaşması kapsamında F110-GE-100/129 ve CT7-9C motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) Kabiliyeti kazanılacaktır. Bu kapsamda projeye aktivasyon kazandırmak ve teçhizat teslimatının başlamasından önce, gerekli alt yapı çalışmalarını planlamak amacıyla ilki 4 Nisan 1995 tarihinde gerçekleştirilen Program Gözden Geçirme toplantılarının ikincisi, H.K.K.lığı Hv. Loj. K.lığı, 1 nci HİBM. K.lığı ve GE yetkililerinin katılımı ile 13-14 Temmuz 1995 tarihleri arasında 1 nci HİBM. Komutanlığı'nda gerçekleştirilmiştir. Toplantıda PO II Offset anlaşmasının Mayıs 1995 versiyonunda ön görülen değişiklikler değerlendirilmiş ve anlaşmanın tümü üzerinde karşılıklı görüş alışverişi yapılmıştır.

Herkesle arkadaşlık yapın
ama sadece
erdemlilerle dost olun
Konfüçyus

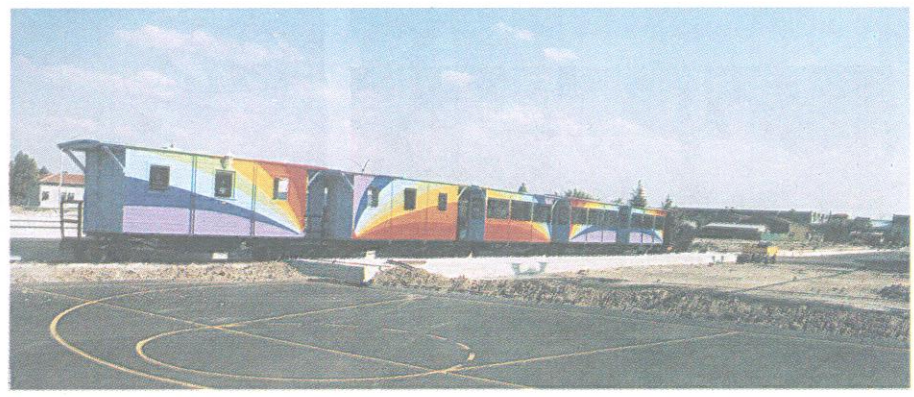
Projeler zincirine iki halka daha

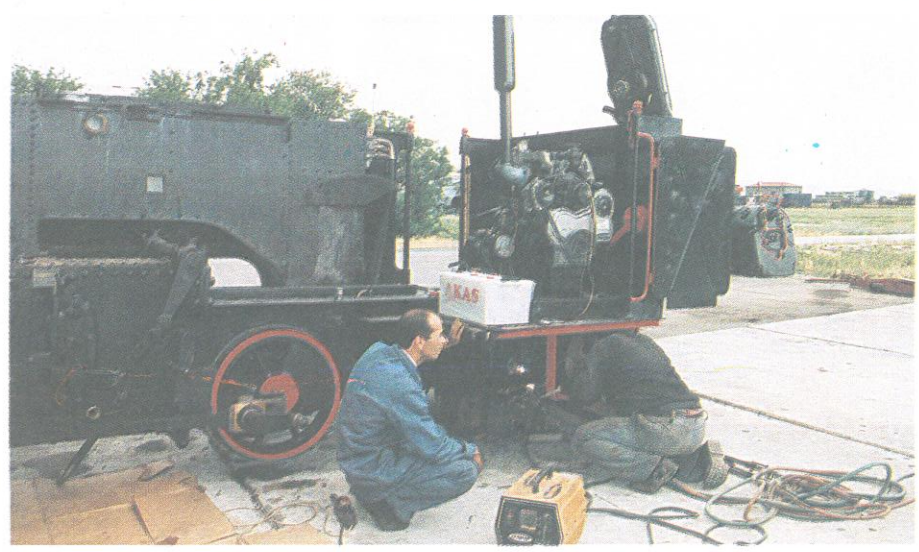
1 nci HİBM Komutanlığı 1926 yılında kurulduğunda en önemli amaç, Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan av ve bombardıman uçaklarının bakım ve onarım işlerini yapmaktı. O tarihten bu yana, kuruluş amacında herhangi bir değişiklik olmadı. Fakat, yalnız bir atelye ile başlayan çalışmalar zirveden yuvarlanan bir kartopu hızıyla büyüyerek günümüze kadar ulaştı.

Bakım onarım ekibi birkaç kişiyle sınırlı olup birkaç uçağa hizmet verilirken, hem profesyonel ekip sayısında hem de hizmet verilen uçak sayısında artış oldu. Bütün bunlar olup biterken, personel eğitimine önem verilerek daha kalifiye eleman yetiştirilmesi konusunda da büyük aşama kaydedildi.

Tüm bu işleri başarıyla sevk ve idare eden komutanlarımız iş hacminin büyümesiyle ilgilendikleri kadar gittikçe devleşen, Hava Kuvvetleri'nin gözbebeği bu fabrikadaki işlerin daha verimli ve daha kaliteli olmasıyla da ilgileniyorlardı. Bir fabrikadaki verim ve kalitenin artması ve iş güvenliğinin sağlanması yalnızca teknolojik gelişimle olamaz, çalıştırılan personelin yeteri kadar motive edilmesi de gerekir. İşte bu düşünceden hareketle, Komutanımız Hv. Plt. Tümgeneral Kaya KONAKKURAN askeri ve sivil personelin faydalanabilmesi için çok yönlü bir Sosyal Tesis projesi fikrini ortaya attı ve geliştirdi. Bu proje kapsamında ilk olarak HEK deposu olarak kullanılan ve virane görünümündeki yaklaşık 6000 metrekarelik alan, 1993 yılının Eylül ayında düzenlenmeye başlandı. Hızla süren çalışmalar ilk meyvesini Temmuz 1994'de verdi ve Sosyal Tesisler, kapalı spor salonu, halı futbol sahası, tenis kortları, "Altıgen" konuk ağırlama salonu, piknik alanı ve büfeleriyle hizmete girdi. Çok kısa sürede gerçekleşen bu çalışmalar, çok büyük ilgi ve talep gördü. Personel motivasyonu konusunda, Bu tesisler zincirine, şimdi de iki önemli halka daha ekleniyor. Hem çevre güzelliğine, hem sosyal aktivitelere, hem de fabrikalardaki taşıma işlerine faydası olacak iki yeni tesis, **"İstikbal Göklerdedir Atatürk Parkı"** ve **"Dekovil"** projesi adı altında yakında hizmete girecek.







İSTİKBAL GÖKLERDEDİR ATATÜRK PARKI PROJESİ

Sosyal tesisler kapsamında yer alan bu projede gerçekleştirilmesi düşünülenler arasında; Büyük Atatürk'ün 1932 yılında mevcut hangarların önünde **"İstikbal Göklerdedir"** sözünü söylemesinin anısına Atatürk büstünün yerleştirilmesi, açık uçak müzesi, aydınlatmalı ve fıskiyeli üç havuzun yapımı, 250 araç kapasiteli park yerinin yapımı, açık basketbol sahası, kum voleybol sahası, kaya bahçesi, oturma grupları, yaya yürüme yolları ve 2200 metrekarelik bir alanın çeşitli cins ve çapta aydınlatma ve çevre düzenleme işlerinin yapılması yer almaktadır. Bu proje üç aşamada gerçekleştirilecek olup, ilk aşamada, araç park yeri ile açık uçak müzesi yapılacaktır.

İkinci aşamada ise spor tesisleri ve kullanım dışı olan üç adet deponun modernizasyonu gerçekleşecektir. Üçüncü ve son aşama olarak da yukarıda belirttiğimiz olanakları bünyesinde barındıran "ATATÜRK PARKI" oluşturularak, 5000 metrekarelik alana yayılacak proje tamamen ortaya çıkarılacaktır.

DEKOVİL PROJESİ

Bu proje hem sosyal tesislerin çevre güzelliğine yaptığı katkıyı biraz daha güçlendirip, nostaljik bir hava yaratmak hem de üniteler arasında elarabası veya traktör marifetiyle yapılan ve düzensiz bir görüntü arzeden malzeme nakli konusuna bir çözüm getirecektir.

Proje kapsamında, ilk etapta yaklaşık 2000 metre ray döşenmesi ve kenarlarının tesviye edilerek Şeker Fabrikası'ndan hibe olarak alınan fens teli direkleriyle güzergahın güvenli hale getirilmesi gerçekleştirilecektir. Burada kullanılan raylar, fabrika ve Şeker Fabrikası arasındaki atıl hattan sökülerek kullanılır hale getirilmiştir. Döşenen bu raylar üzerinde bir adet lokomotif ve beş adet vagon, nakliye işlerini yapacaktır.

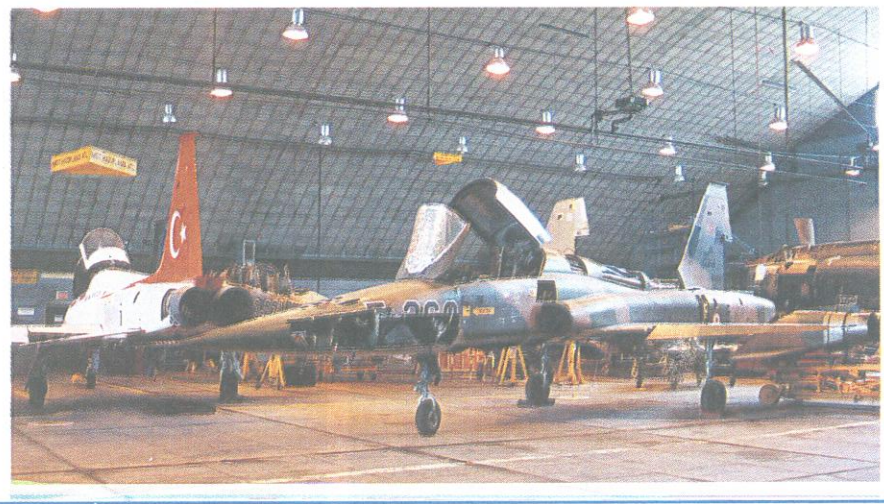
Ayrıca dekovil güzergahına iki adet istasyon binası yapılması da planlanmaktadır.Yukarıda belirtilen projelerin her ikisinde de, az harcama yaparak, birlik imkanlarının kullanılması ilke edinilmiş ve şu ana kadar gerçekleşen çalışmalarda da bu ilkeye sıkı sıkıya bağlı kalınmıştır. Şu ana kadar gerçekleştirilen kısımlarıyla bile görülmeye değer nitelikte olan Sosyal Tesislerimiz zincire eklenecek bu iki altın halkayla daha da güzelleşecektir.

F-5 MODERNİZASYON ÇALIŞMASINDA GELİŞMELER

Hv. K.K.lığı envanterinde bulunan F/NF-5A/B uçaklarından bir kısmının modernize edilmesi için çalışmalar devam etmektedir. Proje ile uçakların yaklaşık 2000 U/S ömürlerinin uzatılması ve F-16 uçaklarına hazırlık için eğitim uçağı olarak kullanılmaları öngörülmektedir.

Proje ile ilgili görüşmeler Northrop/Triton firmaları ile sürdürülmektedir. Firma teklifine göre 70 uçak modernize edilerek, bunlardan 36 adedinin satılması ile projenin tüm finansmanı karşılanacaktır. Proje kapsamında gerek prototip gerekse seri üretimlerin tamamı 1 nci HİBM K.lığı'nda gerçekleştirilecektir.

Yapısal tadilat kapsamında FS 325, FS 332.5 ve FS 362.5 yapısal parçalarının % 100 oranında, kanatların ise % 50 oranında yenisi ile değiştirilmesi, diğer yapısal elemanların ise gerektiği ölçüde yenilenmesi öngörülmektedir. Aviyonik modernizasyon kapsamında ise büyük ölçüde F-16 uçakları ile müşterekliğin sağlanması hedeflenmektedir. Projenin sözleşme ve mali konularındaki yönetimi SSM'lığı tarafından gerçekleştirilecek olup halen off-set görüşmeleri firmalar ile SSM arasında sürdürülmektedir.

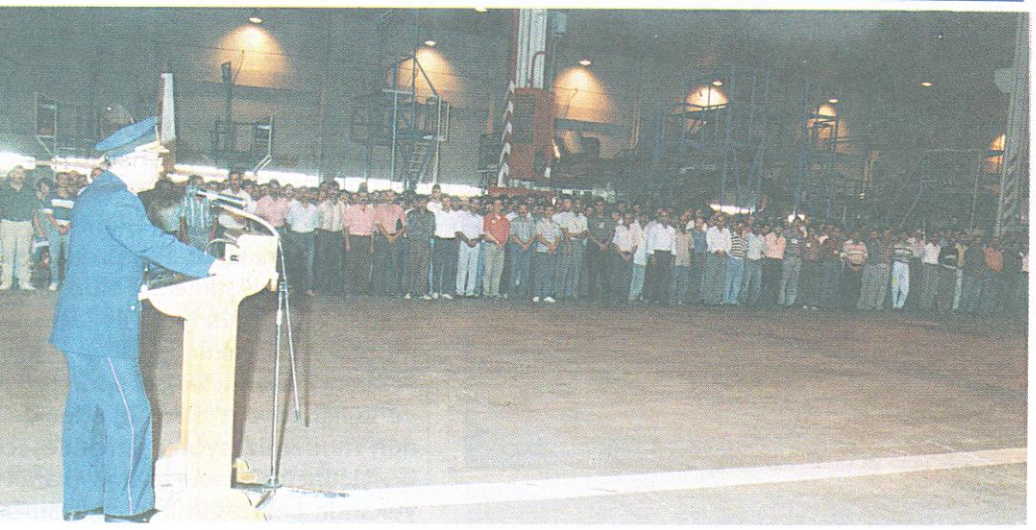


YARIŞMA



Tatil mevsimi devam ediyor. Ülkemizin doğal güzelliklerini ve fotoğraf merakınızı bir yarışmada değerlendirmek için geç kalmadınız. Yarışma için çektiğiniz fotoğraf ve negatiflerinizi 30 Eylül 1995 tarihine kadar Yönetim Büromuza ulaştırınız. Armağanlarınız sizleri bekliyor !..

PERSONELİMİZDEN VEDA YEMEĞİ















ORTA S

Sosyal Et

Komutanlık devir t









SAYFA

kinlikler

teslim töreninden:









Anadolu Üniversitesi Rektörü Prof. Dr. Akar ÖCAL'ın Komutanlığımızı ziyareti (22.06.1995)



6. ATAF Dep. Komutanı Tümg. Bruce SMITH'in 1 nci HİBM Komutanlığı'nı ziyareti (22.06.1995)

HAYVANLARI KORUMA DERNEĞİ YÖNETİCİLERİ ZİYARETİ

Eskişehir Hayvanları Koruma Derneği Başkanı Sayın Gülten OĞUZ ve dernek üyeleri 19 Haziran 1995 tarihinde birliğimizi ziyaret etmişlerdir.





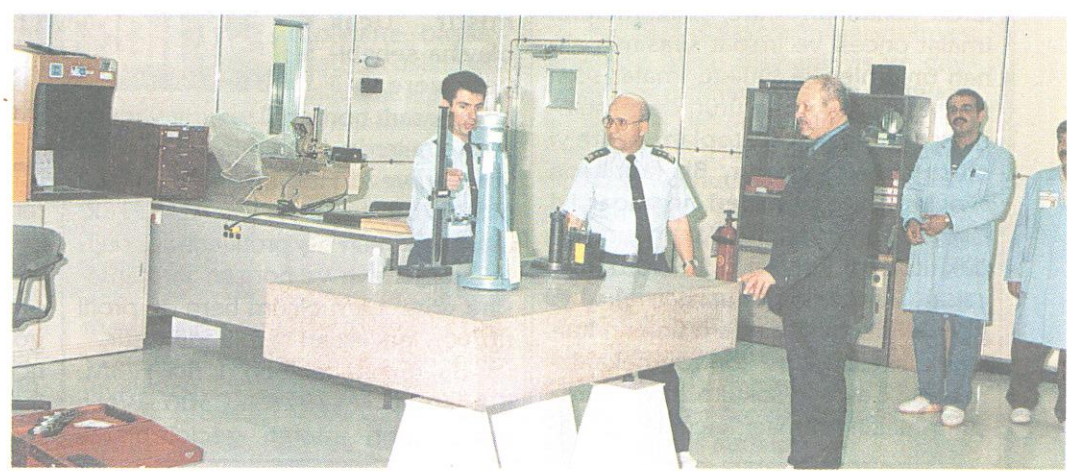
ANNELER DERNEĞİ YÖNETİCİLERİ ZİYARETİ

Türk Anneler Derneği Eskişehir Şube Başkanı Sayın Bilge BİLGİN ve beraberindeki heyet 19 Haziran 1995 tarihinde birliğimizi ziyaret etmişlerdir. Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından da kabul edilen dernek üyelerine birliğimiz hakkında bilgi verilmiştir.



Emekli Tuğg. Metin Okçu'nun ziyareti

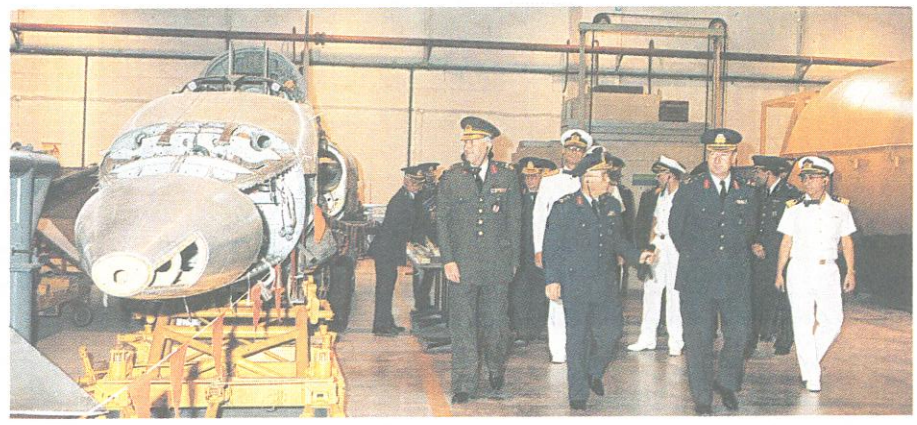
Savunma ve Havacılık Dergisi Yayın Heyeti'nden Emekli Tuğgeneral Metin OKÇU 10 Temmuz 1995 tarihinde Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN'a nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır.



Korg. Çevik BİR ve beraberindeki heyetin 1 nci HİBM. K.lığını ziyareti

Birinci Sayfadan Devam

Genelkurmay Başkanlığı Heyetinde: **Gnkur. Hrk. Bşk. Korg. Çevik BİR,** Gnkur. Pl. Pren. Bşk. Korg. Vural AVAR, **Gnkur. Loj. Bşk. Korg. Hasan MURATLI,** Gnkur. MEBS Bşk. Korg. Ekmel TOTRAKAN, **Gnkur. ATAŞE Bşk. Korg. Cumhur ASPARUK**, Hv. Loj. Kom. Korg. Sabahattin ÇATIREL, **K.K. Hrk. Bşk. Korg. M.Altay TOKAT,** Hv. K. Hrk. Bşk. Korg. Mete AYKEN, **Dz. K. Hrk. Bşk. Korg. Tanzar DİNÇER,** Hv. K. Loj. Bşk. Tümg. İbrahim FIRTINA, **K.K. Loj. Bşk. Tümg. Sami TIĞ,** Gnkur. Pl.Hrk. D. Bşk. Tümg. Orhan YÖNE, **Dz. K. Loj Bşk. Tümg. Yener KARAHANOĞLU,** MSB. NATO. Enf. D. Bşk. Tümg. Ergin ÖNÜR, **Hv.K.MEBS. Bşk. Tuğg. Kaya KARACAN** Dz. K.MEBS. Bşk. Tuğg. Hüseyin SAĞLAM, **Gnkur. Kom. Kont. D. Bşk. Tuğg. Faruk CÖMERT,** Gnkur. Slh. ve Svn. Araş. D. Bşk. Tuğg. Korkmaz TAĞMA, **K.K. MEBS. Bşk. Tuğg. M. Reşat DERELLİ**, Hv. K. Kom. Kont. D. Bşk. Tuğg. Bilgin BALANLI yer almıştır.







Filipin Heyeti ziyareti

Filipinler Hava Kuvvetleri'nden bir ekip 20 Haziran 1995 tarihinde Komutanlığımızı ziyaret etmiştir. Hava Tümgeneral Arnulfo ACEDERAJZ başkanlığındaki ekipte üç subay bir sivil ile Northrop/Triton firmalarının Türkiye sorumlusu yer almıştır. F-5 uçakları ile ilgili faaliyetlere ağırlık veren ekibe, F-5/T-38 FASBAT, Aktrotim ve yapısal onarımlar başta olmak üzere ilgili tesisler gezdirilmiştir. Bilindiği gibi Filipinler F-5 uçakları için potansiyel müşteri konumunda olup, F-5 modernizasyon projesinin gerçekleşmesi halinde Hv. K. K.lığı envanterinde olan uçaklardan bir kısmının bu ülkeye devredilmesi ihtimali gündeme gelebilecektir.





Elektrikli malzeme taşıma arabası İstanbul AR-GE '95 Fuarı'nda sergilendi

1 nci HİBM. K.lığı, Mimar Sinan Üniversitesi, İNTEK A.Ş.'nin koordinasyonu ile İNTEK A.Ş. firmasınca imal edilen elektrikle çalışan malzeme taşıma arabası projesinin ilk prototipi İstanbul AR-GE '95 Fuarı'nda sergilenmiştir.

İlk prototipin form tasarımı 1 nci HİBM. K.lığının görüşleri doğrultusunda, MSÜ tarafından yapılmıştır. Proje üzerindeki çalışmalar Komutanlığımız bünyesinde devam etmektedir.

F-4 HORTUM OLAYI

Mak. Yük. Müh. S. G. KUŞHAN

Sistem emniyeti, güncel takip, teknoloji/malzeme iyileştirmesi ve proses bazında kalite kontrolü gibi negatif risk faktörlerinin ışığında bir bütün olarak irdelenmesi gereken bir konudur.

Hv.K.K.lığı envanterindeki uçaklarda kullanılan ünite/malzemelerin imalat öncesi ve imalat sırasında alınan önlemler ile birlikte imalat sonrası yapılan prototip ürün denemeleri bir bütün olarak "toplam kalite'yi oluşturan unsurlardır. Bir fabrikada toplam kalite gerekleri ne kadar iyi işletilirse ürünlerin kullanım sırasındaki kontrol ihtiyacı o kadar az olacaktır. Ancak konunun can alıcılığı göz önüne alındığında ürünlerin kullanımı sırasında bu kontrol mekanizmasının devreye sokulması ve işleyişinin hızlandırılması kaçınılmaz olacaktır. İşte buna güzel bir örnek; 4 Mayıs -16 Haziran 1995 tarihleri arasında; 66-0339 ve 66-0217 seri nolu iki ayrı F-4E uçağında 4 kez, PC-1 pompa basınç hattında yer alan MS28759K0306 P/N'lı Hortum hasarlanması olayı meydana gelmiştir. Bu hasarlanmaların 3'ü uçak olayına sebebiyet vermiştir. Uçak olayına sebebiyet veren 3 adet hasarlı hortum üzerinde yapılan incelemelerde, hortumların üzerinde yer alan ve 2. HİBM.K.lığı imali olan MS28760-12 P/N'lı "ADAPTER" asamblelerinin diş profillerinde, orijinal numuneye ve hortum şartnamesine göre, hem ölçüm hem de profil tip/yön farklılıkları tespit edilmiştir.

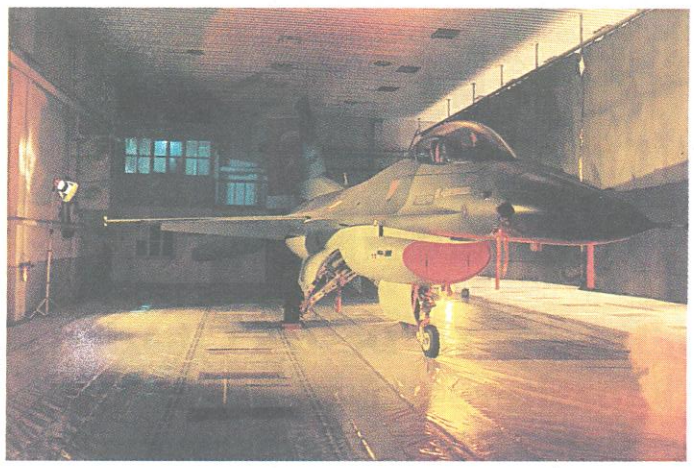
Bu tespiti takiben 1 nci HİBM. K.lığı'nda MS28759K0306 P/N'lı hortumların imalatı geçici olarak durdurulmuş ve birliklere envanterlerindeki uçakları kontrol etmeleri ve üzerlerine 2 nci HİBM.K.lığı imali "ADAPTER"lerin takılı olduğu MS28759K0306 P/N'lı hortumları tespit ederek ihtiyaç miktarlarını belirlemeleri için 1 nci HİBM. TE. 1F-4-0106 yayımlanmıştır.

13-14/17-18 Temmuz 1995 tarihlerinde 1 nci HİBM.K.lığı ve 2 nci HİMB.K.lığı teknoloji grupları arasında ortak bir çalışma yapılmış ve 1 nci HİBM.K.lığı teknik personelince tespit edilen ölçüm farklılıklarının giderilebilmesi için oluşturulan yeni teknik resim onaylanmıştır. Yeni teknik resime göre imal edilen 2 adet ADAPTER, 1 nci HİBM.K.lığı'nda hortum asamblesi haline getirilerek, şartnamesine uygun olarak prototip ürün denemeleri yapıldıktan sonra seri imalata geçilmesinin uygun olacağına karar verilmiştir.

1 HİBM. TE 1F-4-0106'nın "Kontrol" bölümünün uygulama sonuçlarına göre birlik ihtiyacı 51 adet hortum bu şekilde karşılanacak olup, 0106 teknik emrinin "tadilat" kısmının bir an önce uygulamaya başlatılabilmesi için 2 nci HİBM.K. lığı'nın imalat çalışmalarının aksamadan yürümesi gerekmektedir.

F-4 uçaklarında 2 nci HİBM.K.lığı imali olan adapter asamblelerinin takılı olduğu diğer hortumların da bir an önce kontrol edilmesi konusunda gerekli çalışmaların 2 nci HİBM.K.lığı tarafından başlatıldığı öğrenilmiş olup, bu konuda 1 nci HİBM. K.lığı teknoloji grupları da ihtiyaç duyulduğunda malzeme iyileştirme ve konfigürasyon kontrol çalışmalarında görev alabileceklerdir.

Bir F-16 Aviyonik ünite FSB'sı daha



Elektronik Teknolojisinin baş döndürücü bir hızla günden güne geliştiği hepimizin bildiği bir gerçektir. Gelişen bu teknoloji günlük hayatımızda kullandığımız araç ve gereçlere uygulandığı gibi, uçakların vazgeçilmez unsuru olan aviyonik sistemlere de en ileri derecede yansımaktadır. F-16'da adeta uçağın duyu organları ve beyin görevini yapan aviyonikler buna en güzel örnektir.

Gelişmelere paralel olarak F-16 uçağının Türk Hava Kuvvetleri envanterine girmesiyle birlikte, bizlerde "Modern Test Yöntemi" olarak adlandırılan test yöntemi ile tanıştık. Modern Test Yönteminde; Aviyonik üniteler bilgisayar kontrollü test cihazlarında (ATE: Automatic Test Equipment) test edilmektedir.

ATE'de Test işleminin yapılabilmesi için her aviyonik üniteye özgü yazılım (SOFTWARE), Data Paketi ve Ara Devre Adaptörlerinden (INTERFACE TEST ADAPTER) oluşan TPS (TEST PROGRAM SET)ler kullanılmaktadır. Bir çok aviyonik üniteye modern test yönteminin uygulanabilmesinin yanı sıra, ünitenin test gereksinimlerinden dolayı üniteye özgü bir test setin dizayn edilmesine ihtiyaç duyulmaktadır. Bu yöntem ise "Klasik Test Yöntemi" olarak adlandırılmaktadır.

Yukarıda kısaca anlatılan her iki test yöntemi de kullanılarak bugüne kadar toplam 41 kalem F-16 Aviyonik ünitelerinin Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyeti Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nün kendi imkanlarıyla kazanılmıştır.

Sürdürülen kabiliyet kazanma faaliyetleri kapsamında; en son olarak da F-16 uçaklarını sık sık parça beklere düşürebilmekte olan SDC (SIGNAL DATA CONVERTER)nin üzerinde çalışılmıştır. SDC'nin uçak üzerindeki fonksiyonu; pilot gaz kolunun hareketine göre elektriksel sinyalin üretilmesi ile buna göre motora yakıt akışının direkt olarak kontrol edilmesidir. SDC ile ilgili olarak yapılan çalışmalarda karşılaşılan en büyük zorluk; ünitenin sarf malzeme olmasından dolayı ilgili teknik bilgi eksikliği olmuştur.

Ancak yapılan yoğun mühendislik çalışmaları kapsamında uçak üzerinden alınan ölçümler ile gerekli her türlü test parametreleri üretilmiş ve SDC'nin testlerinde kullanılmak üzere bir Test Set dizayn ve imal edilmiştir. Böylece 42 nci F-16 Aviyonik ünitesinin FSB kabiliyeti kazanılmasıyla ünitenin sarf malzeme olduğu da göz önüne alınarak yurt dışı tamir bağımlılığı kaldırılmış ve ülke ekonomisine önemli miktarda döviz tasarrufu sağlanmıştır.



ÇÖZÜM DEMOGOJİDE Mİ?

Hv. Per. Ütğm. Cevdet ÖRS

Hiç düşündünüz mü, başarılar neden tereddütsüz sahip bulurken hatalar hep ortada kalır? Çünkü başarının mükafatı, hatanın ise ağır bir sorumluluğu vardır. Sorumluluğu taşıyabilmek tabii ki sağlam bir karakter, kendine güven ve dürüstlük gerektirmektedir.

İnsanın, kendisinin her konuda mükemmel olduğu kanısına kapılması, hata yapmasını kaçınılmaz kılar. Gerçekte her konuda mükemmel olunması mümkün de değildir. Sağlam karakter, kendine güven ile hoşgörüden yoksun olanlar diğerlerine oranla daha fazla hata yapmaya yatkın ve bu hatalarında ısrarcı olmaktadırlar.

Günlük yaşamda, öyle veya böyle birçok hatalar yapılmaktadır, bunların çoğunun sorumlusu da bulunamamaktadır. Bazılarının da sorumlusu belirlendiği halde kabul edilmemesi karşılaştığımız günlük veya anlık olaylardandır. Bu kabul edilmeyenlerin bazıları bilinçli, bazıları ise farkında olmadan tekrarlanmaktadır. Bilinçli olarak hatasını inkar edene pek yapılabilecek bir şey yoktur ama farkında olunmayan hatanın düzeltilmesi ancak, hatalı davranışın farkına varılmasıyla veya farkına varanların olumlu ve yapıcı ikazları sonucu mümkün olabilecektir.

Hatanın olmasını bekleyip sorumlu aramaktansa, önceden tedbir almak öncelikli hedef olmalıdır. İşte bunun için de olumlu ikazlara ve yapıcı eleştirilere her zaman açık ve hoşgörülü olunmalıdır. Günlük yaşamda böyle olunuyor mu derseniz; tabii ki hayır. Bu sadece temennide kalıyor.

Hatasından dolayı, herhangi bir ikaz veya eleştiri alan insanların çoğunluğu kurtuluş ve çözüm olarak hatayı kabullenmeyi değil, DEMOGOJİ ile aklanma yolunu tercih etmektedir. Sonuçta hata ortada ama sorumlu yok ve herkes haklı. İçimden herhalde hata, hatasını kabullenebilecek karakterde kendisine güvenen, dürüst ve hoşgörülü insanları yetiştirmeyenlerde veya DEMOGOJİ'yi keşfedenlerde demek geliyor. Kısaca hata kimde olursa olsun hata, hatadır, büyüğü de küçüğü de olmaz, giderilmesi gereken bir davranıştır. Büyüklerini küçükleri doğurmakta, tekrarlanması insanın kaybını katlayarak artırmaktadır. Aynen aşağıdaki fıkradaki gibi:

- Hakim sanığa davacıyı gösterek, *"Tam beş defadır bu beyi dolandırıyormuşsun ne diyeceksin bu konuda"* deyince

- Sanık, *"Ne diyeyim hakim bey enayiliğine doymasın, o da tam beş defadır aynı hatayı yapıyor"* diye cevap vermiş.

Kısaca, Hatasız kul olmaz düşüncesinden hareketle, hataların olabileceği ancak hatayı kabullenmenin, saptırma ve demogoji ile aklanmaktan daha önemli olduğu gerçeği gözden uzak tutulmamalıdır.

Yeşil Reaktör

Y.Doç. Dr. S. KAYTAKOĞLU
Araş. Gör. S. Eren ÖCAL

Hızlı ve plansız endüstrileşme, buna bağlı olarak artan trafik, fabrikalara enerji sağlayan kazanların ve termik santralların yoğun şekilde yüksek kükürt ve mineral madde içeren linyit ve fuel oil gibi fosil yakıtları tüketmeleri sonucunda hava kirliliği artmaktadır.

Yanma prosesleri özellikle yüksek kükürt içerikli yakıtların kullanımı nedeniyle başlıca SO_2, NO_x, gibi gaz ve is, kurum, kül gibi katı emisyon kaynaklarını oluşturmaktadır. Bilindiği gibi bu kirletici gazlar atmosferdeki su buharı ile birleşerek asit yağmurlarına neden olmakta ve dolayısıyla tüm canlı ve cansız varlıkları etkilemektedir.

Çevre koruma bilincinin yaygınlaşması ve ilgili yasalar sonucu Amerika, Avrupa ülkeleri, Japonya gibi gelişmiş ülkelerde yanma kaynaklı SO_2 ve NO_x gibi asit yağmurlarına neden olan bu kirletici gazların giderilmesine yönelik olarak yoğun çalışmalar yapılmakta ve elde edilen veriler uygulama alanlarına aktarılmaktadır. Buna karşın ülkemizde bugüne değin bu alanda yürütülen çalışmalar henüz istenilen noktaya ne yazık ki gelmemiştir.

Doğal olarak, bu kirlilikten kurtulmak için yakıt kalitesinin iyileştirilmesi veya optimum yakma koşullarının sağlanmasıyla kirletici oluşumunun önlenmesi veya minimize edilmesi tercih nedenidir.

Ancak bazı durumlarda bu alternatif çözüm yollarının uygulanması mümkün olmamakta, her ne kadar pahalı ve şimdilik dışa bağımlı da olsa ikincil giderme yöntemlerinin kullanılması kaçınılmaz hale gelmektedir.

Desülfürizasyon işlemleri olarak da tanımlanan kükürt giderimi yakıtlarda, yanma sırasında ve yanma sonucunda oluşan atık gazlarda kuru ve yaş tekniklerle fiziksel ve/veya kimyasal yöntemlerle kükürt giderimi sürecini kapsar. Yanma gazlarının desülfürüzasyonu, SO_2'in uygun bir katıda, bir süspansiyonda veya sıvıda fiziksel veya kimyasal olarak tutulması esasına dayanmaktadır.



Bu kapsamda, A. Üniversitesi Çevre Mühendisliği Bölümünde ülkemizde ileride doğabilecek bilgi eksikliğini kapatmak, oluşacak talebi karşılayarak teknolojik açıdan ileri ülkeler seviyesine ulaşabilmek amacıyla **Yard. Doç. Dr. Süleyman KAYTAKOĞLU** yürütücülüğünde yanma gazlarından SO_2 giderilmesiyle ilgili bir araştırma projesine başlanmıştır. Fosil Yakıt Kullanımından kaynaklanan SO_2 Emisyonunu Giderici Yöntemlerin ve İlgili Parametrelerin Araştırılması ve Giderme Yöntemlerinin Karşılaştırılması başlıklı bu proje Anadolu Üniversitesi Araştırma Fonu Saymanlığı tarafından finanse edilmektedir.

Bu projede kullanılmak üzere hem kabarcıklı hem de dolgulu gaz absorpsiyon kolonu olarak çalışabilecek; içerisinden geçirilecek SO_2 içeren gazları çeşitli sıvı ortamlarda yıkayarak tutabilecek pilot ölçekte bir reaktör yaptırılmasına karar verilmiştir.

Asit yağmurlarına neden olan SO_2 gazlarının giderilmesinde ve böylece başta ormanlarımız olmak üzere tüm canlı ve cansız varlıkların korunmasına ve çevremizin daha da yeşil kalmasına katkıda bulunacak olan ve Yeşil Reaktör olarak adlandırabileceğimiz bu reaktörün ayrıntılı planları çizilmiş ve 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi İmalat Plastik Atelyesinde pleksiglas malzemeden yaptırılmıştır.

Bu Yeşil Reaktörün yaptırılması sırasında gösterdiği anlayış ve gayretleri ve dolayısıyla bilim dünyasına yapmış oldukları katkılardan dolayı başta 1. Hava İkmal ve Bakım Merkezi Komutanı Hava Pilot Tümgeneral Kaya KONAKKURAN, Üretim Grup Komutanı Tuğgeneral Çetin DÖKMEN, Yardımcı İmalat Atl. Grup Amiri Hava Mühendis Yüzbaşı Şükrü ÖZ, İmalat Plastik atelyesi ustaları Yılmaz PINAR, Mehmet KIRCIMAN, Halil İbrahim OKA ve emeği geçen diğer görevlilere sonsuz teşekkürlerimizi sunarız.

Yer Sistemleri Müdürlüğü

Hv. K. K.lığı envanterindeki Grup Elektrojen, Mai Oksijen Üretim, Yer Destek Cihazları ile Motorlu Araçların FASBAT ihtiyaçlarını karşılayabilecek kapasiteye ulaşan Yer Sistemleri Müdürlüğü, ayrıca 1 nci HİBM K. lığı'nın tüm tesis ve ünitelerinin enerji, ısıtma, hava ve su ihtiyaçlarının karşılanmasından sorumludur.

Yer Sistemleri Müdürlüğü Ülke savunmasının vazgeçilmez gücü olan uçak ve radar sistemlerinin hava savunmasındaki etkinliğini destekleyecek ve arttırılacak Yer Sistemlerinin (Mai Oksijen, Bariyer, Motorlu Araçlar ve İş Makinaları, Grup Elektrojen, YDT) Bakım, Onarım ve Revizyonlarına yönelik çalışmalar ile fabrikanın tesis ve tezgahlarının bakım ve idamesini sağlamaya yönelik çalışmalar yapmaktadır.



Grup Elektrojen Atelyesi

Yer Sistemlerindeki bu çalışmalar Toplam Kalitenin gerekleri olan, Personel vasıflandırılması, Teçhizat Sörtifiyesi ve Proses Kontrolu ile desteklenmektedir.

Yer Sistemlerine bağlı **Mai Oksijen Atelyesi**'nde (Oksijen Üretim ve Tüp Tank Tamir Atl.), Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan DLON 500 Nitrojen/Oksijen üretim cihazı NATO STANAG 3545, MIL-0-27210'a uygun oksijen ve NATO STANAG 3546, BB-N 411'e uygun Nitrojen üretimi yapılmaktadır. Bariyer Atelyesinde ise, herhangi bir nedenle pistin emniyet limitlerini aşan bir uçağı emniyetli bir şekilde durdurmaya yarayan bariyerlerin bakım, onarım, montaj ve revizyonları yapılmaktadır.

Grup Elektrojen Atelyesi, Benzinli-Dizel veya Turboşarjlı motorların arkasına akuple edilmiş, kullanma maksadına göre değişik voltaj ve frekanslar da gerilim üreten makina gruplarından oluşmaktadır. Elektrikli, Benzinli, Dizel ve Türbünlü motorlara akuple edilmiş, uçak veya helikopter gibi hava taşıtlarında kullanılan özel cihazların bakım ve onarımları Yer Destek Teçhizat Atelyesi tarafından yapılmaktadır.

Motorlu Araçlar ve İş Makinaları Bölge Bakım Komutanlığı'nın vazifesi ise Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nca sorumluluğuna verilen motorlu araç, iş makinası ve bunlara ait motor ve ünitelerin Fabrika Seviyesi Bakım ve onarımlarını bir plan dahilinde gerçekleştirmektedir.

Motorlu Araçlar ve İş Makinaları Bölge Bakım Komutanlığı'nda batı bölgesinde konuçlanan 41 birliğe hitap etmektedir. Son planlamaya göre 619 araç iş yüküne sahiptir. Bu araçların marka ve çeşitleri 117 adet olup, fonksiyon olarak yangın araçları, uçak çekerler ve iş makinaları ağırlıklıdır.



Mai Oksijen Atelyesi-Dlon 500 Mai Oksijen Üretim Cihazı

1 nci HİBM K.lığı'na bağlı birimlerin bünyesinde bulunan jaklar, krikolar, uçak motor sehpalarının mekanik ve hidrolik ünitelerinin onarımları, yıkama cihazlarının yakıt ve su pompalarının bakım ve onarımları, caraskallar, aspiratörler, boya tabancaları, şablon makinaları ve İkmal Müdürlüğü kanalı ile dış birliklerden gelen radar cihazı Rotory Joint, Wave Guide'lerin bakım onarım ve arıza izoleleri **Mekanik Sistem Onarım Atelyesi** tarafından yapılmaktadır.

Elektrik Teçhizat ve Bobinaj Atelyesi'nde 1 nci HİBM K.lığı'na bağlı birlikler ve diğer hava birliklerinden gelen tezgah ve cihazların üzerinde bulunan elektrik motorlarının bakım onarım, tamir ve sarım işlemlerini yapmaktan sorumludur. 1 nci HİBM. K.lığı Üretim Grup Komutanlığı bünyesinde bulunan tüm aletlerin çalışabilmesi için gerekli elektrik enerjisi, plan proje dahilinde sıva üstü, sıva altı ve yer altı elektrik kablo bağlantılarının yapılması, pano imali yapılması, omaj (topraklama-paratoner) kontrollarının yapılması, arızalı olan tezgah ünitelerinin şalter bakımlarının yapılması, trafolarda bulunan yüksek gerilim seksiyoneri, pano ve sigorta bakım ve kontrollarının yapılması **Elektrik Tesisat Atelyesi** tarafından yapılmaktadır.

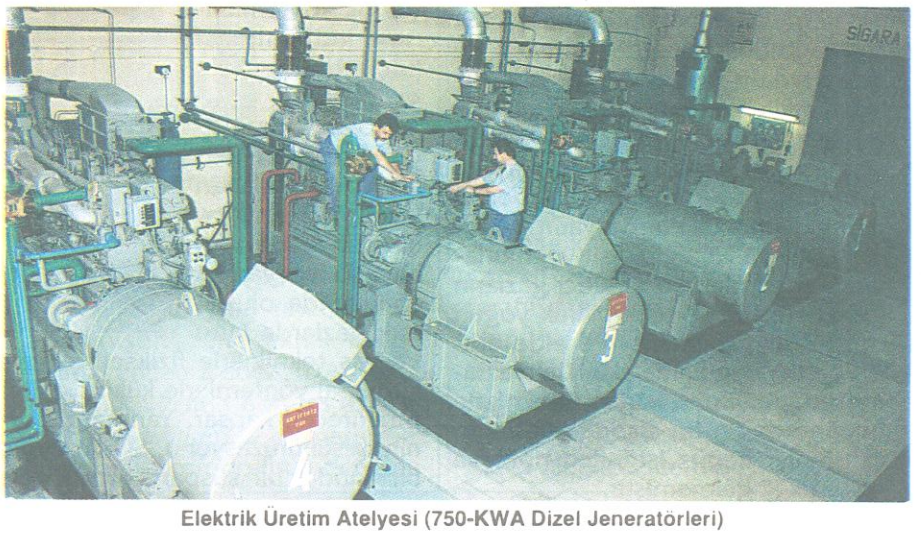


Motorlu Araçlar Atelyesi

Gaz Makinaları Revizyon Atelyesi Hv. K.K.lığı envanterinde bulunan sıvı ve gaz oksijen, nitrojen ihtiyacını karşılamakta olan DLON 500, J76011, A-1A mayi oksijen ve nitrojen üretim cihazlarının fasbatlarını ve birliklerde meydana gelen arızaların giderilmesini yapmaktadır. Soğutma ve Klima Atelyesi ise 1 nci HİBM K.lığı bünyesinde bulunan iklimlendirme cihazlarının tüm bakımları, Aksesuar Atelyesinin iklimlendirilmesi, PMEL Atelyesinin istenen limitlerde tutulması, F110 Atelyesinin cihazlarının soğutulması ve havalandırılmasının sağlanması, fabrika içindeki klimaların, su dolaplarının, buzdolaplarının bakımlarını yapmaktadır.

Kalorifer Tesisat Atelyesi Fabrikanın ihtiyacı olan ısıtma, buhar, sıcak su, soğuk su, hava tesisatlarının döşenmesi ve temini, bu tesisatlarının bakım ve onarımlarının yapılmasını sağlamaktadır.

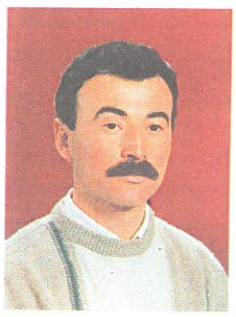
Yer Sistemleri Müdürlüğü 3'ü subay, 4'ü sivil mühendis olmak üzere 252 personelden oluşmaktadır.



Elektrik Üretim Atelyesi (750-KWA Dizel Jeneratörleri)

HOBİLERİMİZ

HAZIRLAYAN:
Bilge ACARBAŞ



Değerli Kovan okuyucuları bu sayımızda karşınıza tiyatro sanatı ile çıkıyoruz. Konuğumuz, bu sanat dalı ile oyuncu yönetmen olarak uzun süredir uğraşan **Talat ÖRNEK** arkadaşımız.

■ *Sayın Talat Örnek bize kendinizi tanıtır mısınız?*

1962 Seyitgazi/Yenikent doğumluyum. Eskişehir Endüstri Meslek Lisesi'nden mezun oldum. İki yıl Teknik Ziraat Müdürlüğü'nde makinist olarak görev yaptım. 1986 yılından beri de 1 nci HİBM. K.lığı'nda işçi olarak çalışmaktayım.

■ *Sayın ÖRNEK tiyatro ile ne zaman tanıştınız?*

Önce size şunu belirtmeliyim. Kendimi önce işçi daha sonra tiyatro sanatçısı olarak görüyorum. Tiyatro ile ilkokul yıllarında tanıştım. O dönemde Hamidiye Öğretmen Lisesi'nden öğretmen adayları köylere stajyer olarak gelirler, bir dönem kalırlardı. Dönem sonunda bir oyun (piyes) sahneye koyarlardı. Zaman içinde bu piyesler sürekli birbirlerini izledi. Ben de ilkokul 4. ve 5. sınıflarda rol aldım. Daha sonra lise yıllarında okulumuz bünyesinde tiyatro çalışmalarına katıldım. Hafta sonlarında Halkevi ve Halk Eğitim Merkezi tiyatro çalışmalarına katıldım. Tiyatro öyle bir uğraş ki, bu olaya karışan insanlar kolay kolay uzaklaşamazlar.

■ *Bize tiyatroyu anlatır mısınız?*

Tiyatro; insanı, insana anlatmanın en iyi yolu. Çelişkilerle dolu yaşantımızın bir ayna gibi pırıl pırıl yansıtıcısıdır. Bana gelince, ben tiyatro sanatı ile amatörce uğraşmayı, insanları, yardımlaşmayı, birlikte üretken olmayı, topluma bir şeyler sunmayı seviyorum. Gülen, ağlayan, düşünen, çalışan insanlar görmek istiyorum. Tiyatroda bunlar var. Bir tiyatroeseri sahnelendiğinde oyuncu, seyirci bir bütündür ve aynı duyguları paylaşırlar. Bu duyguları anlatmak olanaksızdır ama mükemmel olduğu bir gerçektir.

■ *Oyun hazırlık çalışmalarınızın safhalarından ve ekibinizden bize biraz bahseder misiniz?*

Amatör tiyatro çalışması tiyatro sahneye konana kadar zor ve yorucu evrelerden geçer. Çünkü insanlar 8 saatlik çalışma yorgunluğunun üzerine akşamları 3-4 saat bu çalışmaya zaman ayırmak zorundadırlar. Bu seyir 4-5 ay her hafta 3-4 gün devam eder. Hafta tatillerinde çalışma yapılır. Tabii bu çalışmalar profesyonel tiyatrocuların çalışmaları gibi düzenli olmaz. Sonuç olarak oyun sahneye konuncaya kadar arkadaşlarımız oldukça yorulur. Bütün yorgunluklar oyun sahnelenirken ve seyircinin güçlü alkışları arasında kaybolur gider. İşte bu bir ya da iki saatlik zaman amatör tiyatrocuların en doruk nokta, en mutlu anlarıdır. Bu günlerde ekibimiz yeni oyunlar arayışı içerisindedir. 1995-1996 döneminde traji-komik bir oyunla tiyatro severlerinin karşısına çıkacağız. Oyun çalışmalarımızda Anadolu Üniversitesi ve Eskişehir Tiyatro Kumpanyası'ndaki profesyonel tiyatrocu arkadaşlardan destek görmekteyiz. Oyuncu kadromuz Hava İkmal personeli ve ailelerinden oluşmaktadır. Bu dala ilgi duyan bütün arkadaşlarımızı çalışmalarımıza bekliyoruz.



■ *Okuyucularımıza iletmek istediğiniz bir mesajınız var mı?*

Ben son olarak şunları söylemek istiyorum. Toplumumuz için üzerimize düşen görevin daha fazlasını yapmak zorundayız. Bu da düşünce ve üretime katılmaktan geçer. Tiyatro alanında ise tüm arkadaşlarımızı izleyici olarak bekliyoruz.

ETF'den 1 nci HİBM'ye

T.C.
M.M.V. Eskişehir
Eskişehir 29/1/1933
Tyy. Fb. Müdürlüğü
Kısım.....
Hususi No.....
Umumi No..... ÖZ:.....
.....
.....

TAMİM

Müteahhit ihtarlara rağmen bazı efendilerin perşenbe günleri takımlarını takımhaneye teslim etmedikleri görülmüştür. 1 Şubat 934 tarihinden itibaren Perşenbe günleri teslim edilmeyen takımlara zayi olmuş nazarile bakılarak hamillerinden takımın yeni ücreti ödettirileceğini ehemmiyetle bildiririm.

Fb. Müdürü

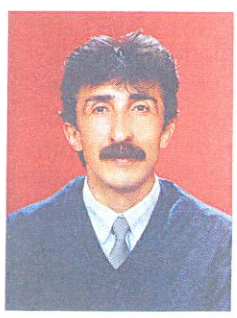
İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj:
Turgut AKGÜN

MEHMET SONGÜL

■ *Bize kendinizi kısaca tanıtır mısınız?*

SONGÜL: 1953 Sivrihisar doğumlu olmama rağmen Eskişehir'de büyüdüm. İlk, orta, lise öğrenimimi tamamladıktan sonra Eskişehir DMMA İnşaat Fakültesi'nde iki yıl okudum. Çalışma hayatıma 1972 yılında Şeker Fabrikası'nda başladım. 1973 yılında 1 nci HİBM Komutanlığı'nda işe başladım. 1975-77 yıllarında 1 nci HİBM Komutanlığı'nda Harp Sanayii eri olarak askerlik görevimi tamamladım. 1978 yılında evlendim. Yunus Kent Süper Lisesi ikinci sınıfında okuyan Ayşegül isminde bir kız, 19 Mayıs Ortaokulu'nu bitiren Bahadır isminde erkek çocuk babasıyım. Halen 1 nci HİBM K.lığında Elektrik Üretim ve Tesisat Atelyesi'nde kısım şefliğini yürütmekteyim.



■ *Hayat görüşünüzden ve dünya felsefenizden bahseder misiniz?*

SONGÜL: İnsanları, doğayı severim. Dostluklara ve arkadaşlıklara çok önem veririm. Arkadaşlarımdan ve dostlarımdan açık sözlü, mert, dürüst olmalarını beklerim. Kendi hakkından çok dost ve arkadaşlarımın hakkını korumayı severim. Yalandan ve riyadan nefret ederim. İş hayatımda araştırmacı, atılımcı, yenilikçi bir yapıya sahibim. İş yaptığım kişilerde de aynı özelliği ararım. Tüm bilgilerimin becerilerimin başkası tarafından öğrenilmesi ve yapılabilmesi için elimden gelen her türlü gayreti gösteririm. Yaşamı severim, seyahat etmekten hoşlanırım, çalışmaktan korkmayan bir yapıya sahibim.

■ *22 yıldır 1 nci HİBM Komutanlığı'nda çalışıyorsunuz. Bu yıllar içinde unutamadığınız anılarınız mutlaka olmuştur. Bunlardan birini bize aktarabilir misiniz?*

SONGÜL: Aslında anlatmak istediğim çok şey var ama, mizacımı ortaya çıkaran bir olayı anlatayım. Fabrikada ilk 2-3 yıllık çalışma hayatımın içindeyken o zamanın atelye şefi Garnizonda yüksek gerilim trafolarında bazı birimlerin enerjisinin kesilmesi için emir vermişti. Ben de ona verdiği emri yerine getirdiğimde istenmeyen yerlerinde elektriğinin kesileceğini bu yüzden emrin hatalı olduğunu söylediğimde bana kesinlikle emrin yerine gelmesi gerektiğini söyledi. Askeri araçla gidip, emir verilen yerlerin elektriklerini kestim. Atelyeye döndüğümde şefim bana bağırarak tekrardan enerji vermemi istedi. Tekrar geri dönerek kesmiş olduğum elektrik enerjisini geri verdim. Atelyeye geldiğimde benden savunma istedi. Ben de aynen verdiği emrin yanlış olduğunu, hatalı olduğunu yazdım, fakat o savunma kendisinde kaldı bir daha da bu tip emirler vermedi. Ben de şu anda enerjisi kesilmesi gereken birimleri keserken çok düşünerek hata yapmamayı kendime ilke edindim. Bu yaşantımda kulağıma küpe olmuş bir olaydır.



■ *Sizi hep elinizde bir telsizle fabrika içinde değişik yerlerde görüyoruz. Telsiz sizin işlerinizde çok önemli bir yer alıyor sanırım, anlatır mısınız?*

SONGÜL: Hangi iş yeri olursa olsun, o işyerinde elektrik üretim ve tesisat atelyesi o işyerinin bence candamarıdır. Elektrik olmazsa hiçbir şey olmaz. Bu sebepten dolayı üretimi etkilediğinden elektrik enerjisinin sürekliliğini sağlayabilmek, arızalara anında ulaşabilmek, arıza ekibi olay mahallinde bulunmama durumunda iken dahi yönlendirebilmek, ekipler arasında yapılan çeşitli işlerin tüm personel tarafından anında öğrenilmesi ve bilinmesi amacıyla telsiz taşımak, hatta hatta tüm personelin telsizle görev yapması şarttır. Elektrik gözle görülemeyen bir enerji olduğundan enerjiyi kimin kestiği, kimin verdiği, kimin iptal ettiği, telsizle bildirilmediğinde zaman aşımında unutulabileceği için işçi sağlığı, iş güvenliği ve işin emniyeti için telsiz taşımak zorunluluğunda hisettiğimden beni herkes telsizle ve fabrikanın her biriminde görmektedir.

■ *Son olarak KOVAN Dergisi hakkında görüşlerinizi alabilir miyiz?*

SONGÜL: Fabrikamızda böyle bir derginin yayınlanmasına çok geç kalınmasına rağmen ikinci yılında hayatta olması kıvanç verici bir durum. Bu dergi sayesinde birimler arasındaki çalışan personelin amirlerimizin, yaşantıları, hayat felsefeleri, zevkleri, iş hayatındaki istek ve arzuları, eksiklerimiz yazılarak bu camiayı bu konularda aydınlatmaktadır. Bu dergiye emeği geçenlere teşekkürlerimi iletirim.

■ Biz de söyleşimize katıldığınız için size teşekkür ederiz.

Eğitime staj desteği

Komutanlığımızın Türk eğitim sistemine katkıları, bu yıl da çeşitli eğitim kurumlarından staj için gelen öğrencilere verilen eğitimlerle devam ediyor. 1969 yılında Hv. K.K.lığı'nın yayınladığı staj yönetmeliğine uyularak başlayan stajyer öğrenci eğitimi faaliyetleri, 1994-95 eğitim döneminde toplam "149" öğrenciyle sürmektedir.

Teknik Yönetim Başkanlığı (TYB) Teknik Eğitim Merkezi (TEM) staj koordinatörü Eşref Ömürlü'den edindiğimiz bilgilere göre; Komutanlığımızda Anadolu Teknik Lisesi Uçak Elektroniği bölümünden 25, Bilgisayar bölümünden 38, Motor Anadolu Teknik Lisesi, Uçak Motorları bölümünden 26 öğrenci, 20 iş günlük stajlarını başarıyla tamamlamıştır. Halen ülkemizin seçkin üniversitelerinin çeşitli bölümlerinden 69 öğrenci de stajlarına devam etmektedir. Fakülte ve yüksekokullardan gelen bu öğrencilerin stajları, 20 iş günü ile 60 iş günü arasında değişmektedir. Öğrenciler stajları boyunca, hazırlanan staj programı kapsamında çalışmakta, bilgi ve becerilerini artırmaktadırlar. Aynı zamanda, Komutanlığımızın sahip olduğu yüksek teknolojik imkanları tanıma ve kullanma şansına sahip olmaktadırlar.



BYDEM İngilizce Kursu diploma töreni yapıldı

1994-95 öğrenim yılı; A kuru Temel İngilizce kursu 23 Haziran 1995 tarihhinde yapılan törenle sona erdi.

Kurs 19 Eylül 1994 tarihinde başladı, 38 hafta sürdü ve 29 kursiyer diploma almaya hak kazandı.

Kurs birincisi Müh. Tgm. Ali Karahan DOĞAN, ikincisi Müh. Tgm. Filiz DEMET ve üçüncüsü işçi Sadık ÇELİK oldu.

Bu yılki eğitim faaliyetlerinde, geliştirilen DLI kitapları sayesinde kursiyerlerin anlama becerisinin geliştirilmesi yanında, onların okuma, konuşma ve yazma becerileri üzerinde de duruldu. Kursiyerlere; görevleriyle ilgili, yabancı dilde yazılmış dökümanları okuyup anlayabilmeleri; yurtdışı kursları izleyebilmeleri, yurtiçi ve yurtdışı müşterek karargahlarda aktif görev yapabilecek seviyede dil öğrenmeleri amacı güdüldü.

Kurs sonunda, İzmir Hava Lisan Okulu tarafından gönderilen öğretmenler, kursiyerlere ALCPT ve diğer yıllardan farklı olarak, genel dil benzeri, mezuniyet beceri seviyesi tesbit sınavı uyguladılar.



Yedeksubayların terhis töreni

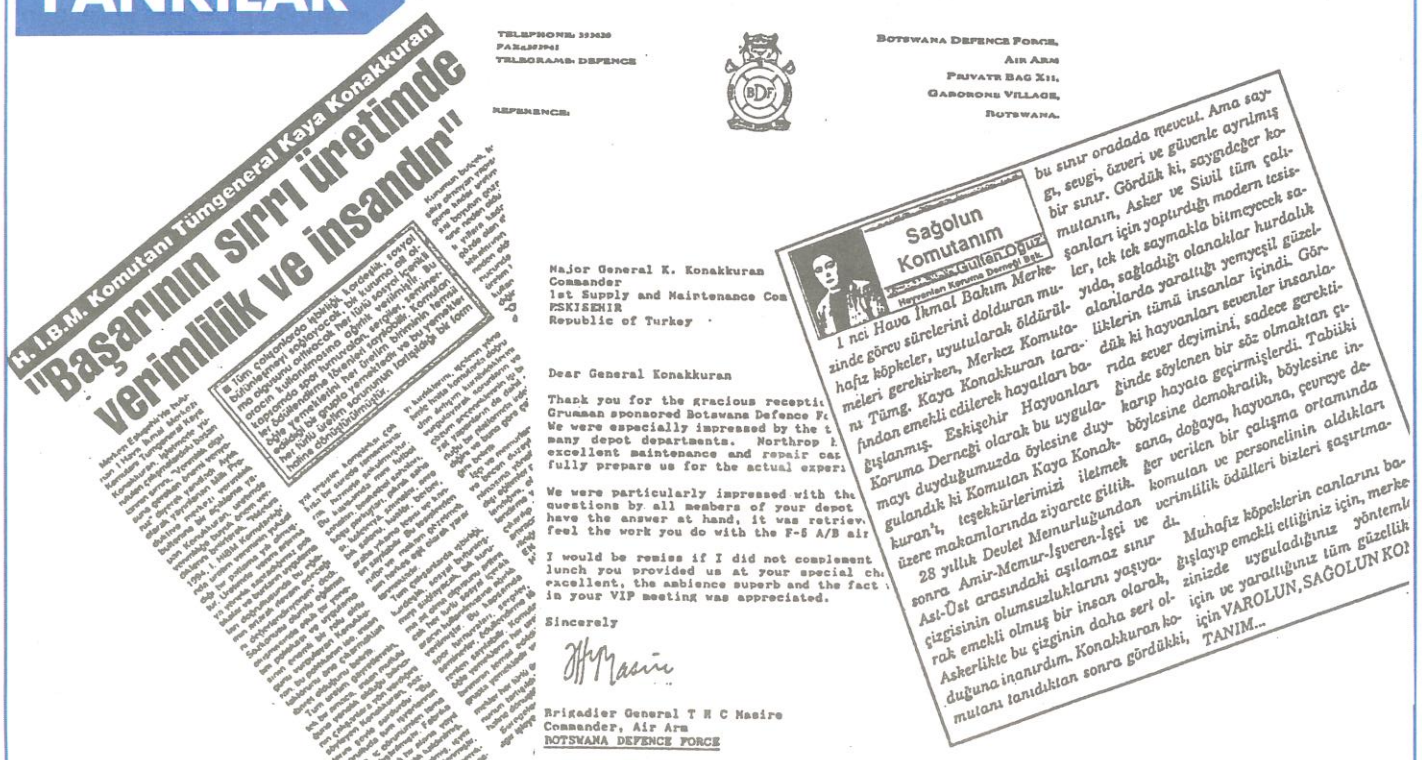
1 nci HİBM. K.lığı'nda görevli 237'nci dönem yedeksubaylara 31 Temmuz 1995 tarihinde yapılan törenle terhis belge ve hizmet plaketleri verilmiştir. Terhis olan yedeksubay arkadaşlarımıza yeni yaşamlarında başarılar dileriz.

Terhis Olan Yedeksubaylar:
P. Yd. Tğm. Cenk AKIN,
P. Yd. Tğm. A. Tevfik YARAN,
P.Atğm. Çağatay KARAER,
Tank. Yd. Tğm. Ahmet Ali AK,
Tank. Yd.Tğm. Hazar GÜMÜŞSOY,
Tank.Yd.Tğm. M. AYYILDIZOĞLU,
Tank. Yd. Tğm. Orhan BAYRAM,
Top. Yd. Tğm. Murat ÖRS,
Top. Yd. Tğm. Gökçen ÇAYIRLI,
Top Yd. Tğm. Servet TATLICAN,
İs. Yd. Tğm. Hüdaverdi SARI,
İs. Yd. Tğm. Yekta SANLI,
İs. Yd. Tğm. H. Bora AYKUT,
Mu. Yd. Tğm. M. Remzi BARLAS,
Mu. Yd. Tğm. Alpaslan PARLAR,
Mu. Yd. Tğm. Ünsal ANLI,
Ulş. Yd. Tğm. R. Haluk DARGA,
Ord. Yd. Tğm. Cenk GÜLTEKİN
Tbp. Yd.Tğm. Tuğrul KIRTILOĞLU,
Ord. Yd. Tğm. Cemal ÇELEBİ,

YANKILAR

H.İ.B.M. Komutanı Tümgeneral Kaya Konakkuran

"Başarının sırrı üretimde verimlilik ve insandır"



TELEPHONE: 31135
FAX: 31941
TELEGRAMS: DEFENCE

REFERENCE:

BOTSWANA DEFENCE FORCE,
AIR ARM
PRIVATE BAG X11,
GABORONE VILLAGE,
BOTSWANA.

Major General K. Konakkuran
Commander
1st Supply and Maintenance Com
ESKISEHIR
Republic of Turkey

Dear General Konakkuran

Thank you for the gracious receptio
Grumman sponsored Botswana Defence F
We were especially impressed by the t
many depot departments. Northrop h
excellent maintenance and repair car
fully prepare us for the actual experi

We were particularly impressed with the
questions by all members of your depot
have the answer at hand, it was retriev
feel the work you do with the F-5 A/B air

I would be remiss if I did not complement
lunch you provided us at your special ch
excellent, the ambience superb and the fact
in your VIP meeting was appreciated.

Sincerely

Brigadier General T H C Masire
Commander, Air Arm
BOTSWANA DEFENCE FORCE

Sağolun Komutanım

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezinde görev sürelerini doldurarak hafız köpkeler, uyutularak öldürülmeleri gerekirken, Merkez Komutanı Tümg. Kaya Konakkuran tarafından emekli edilerek hayatları başlanmış. Eskişehir Hayvanları Koruma Derneği olarak bu uygulamayı duyduğumuzda öylesine duygulandık ki Komutan Kaya Konakkuran'ı, teşekkürlerimizi iletmek üzere makamlarında ziyarete gittik. 28 yıllık Devlet Memurluğundan sonra Amir-Memur-İşveren-İşçi ve Ast-Üst arasındaki aşılamaz sınır çizgisinin olumsuzluklarını yaşayarak emekli olmuş bir insan olarak, Askerlikte bu çizginin daha seri olduğuna inanırdım. Konakkuran komutanı tanıdıktan sonra gördükki, bu sınır oradada mevcut. Ama saygı, sevgi, özveri ve güvenle ayrılmış bir sınır. Gördük ki, saygıdeğer komutanın, Asker ve Sivil tüm çalışanları için yaptırdığı modern tesisler, tek tek saymakla bitmeyecek sayıda, sağladığı olanaklar hurdalık alanlarda yarattığı yemyeşil güzellikler tüm insanlar içindi. Göründe söylenen bir söz olmaktan çıkarıp hayata geçirmişlerdi. Tabiiki bütün hayvanları severler insanlarda ki hayvanları sever demiyorum, sadece gerektiğinde sever demişimdir. Bir verilen bir çalışma ortamında komutan ve personelinin aldıkları verimlilik ödülleri bizleri şaşırtmamıştı. Muhafız köpeklerin canlarını başlayıp emekli olduğunuz için, merkezinizde uyguladığınız tüm güzellik için ve yarattığınız yöntemli için VAROLUN, SAĞOLUN KO... tanıdıktan sonra gördükki, TANIM...

BULMACA

Derleyen: Tek. Mehmet GÜRDAL



TİMSAHLI IRMAK

Yürüyüşe geçen bir ordu, içi timsah dolu, derin ve geniş bir ırmağa vardı. Karşı sahilde bir kanonun içinde iki yerli çocuk görülüyordu. Kano tüfekli bir askeri ve 2 çocuğu taşıyabiliyordu. Ordu ırmağı nasıl geçti?

★★★

SULTAN ve VEZİR

Bir sultan vezirini çağırtıp ona şöyle dedi: "Bir torbada iki kağıt var. Birinin üzerinde "ölüm" diğerinde "hayat" yazıyor. Herkesin önünde kura çekeceksin; ölüm çıkarsa öldürülecek, hayat çıkarsa kalacaksın". Vezire, daha önce Sultan'ın gizlice her iki kağıda da "ölüm" yazdırdığı söylenmişti. Siz olsanız bu durumda ne yapardınız?

★★★

İKSİR ŞİŞESİ

Vahşi yerli kabileler, sihirbaz doktorun emriyle bir oyun oynuyor: Bir kütüğün üzerine birbirinin aynı görünümde 6 şişe diziyorlar. Bunlardan yalnızca birinin içinde geçici delilik yapan bir iksir, diğer beşinin içinde muz suyu vardır. iki kişi (A ve B) kütüğe yaklaşıyor. Önce A bir şişe alıp içiyor, sonra B, sonra A, sonra B, sonra A. Yani şişeleri içiş sırası ABABA şeklindedir. Beş şişe içildikten sonra oyun bitiyor. İksir son şişede ise hem A hem B sağlam kalıyor. İksir ilk 5 şişeden birinde ise A veya B hemen çıldırıyor ve oyun burada bitiyor. Hem A, hem B'nin bu oyundan sağlam çıkma olasılığı nedir? Şişeler ABABA sırasıyla içildiğine göre, A'nın çıldırma olasılığı B'ye oranla ne kadar daha fazladır.

7. SAYININ CEVAPLARI

MANTIK ADASI: 1. A'nın "Dün ben yalan söyledim" diyebileceği günler sadece pazartesi ve perşembedir. Dolayısıyla ikisinin birlikte söyleyebilecekleri tek gün perşembedir. 2. Benzer şekilde ilk önermenin yapılacağı günler sadece pazartesi ve perşembedir. Perşembeden 3 gün sonra, yani pazar günü doğru söyleyeceği gün olduğu için, bu önerme perşembe günü yapılamaz. Cevap, "pazartesidir. 3. İlk önerme pazartesi ve perşembe günleri yapılabilir. İkinci önerme ise, pazar ve çarşamba günleri yapılabilir. Dolayısıyla ikisinin aynı günde yapılıblemis mümkün değildir.

HARF ZARI: S harfi (Bu harf, iki kez kullanılmış)

NE GELECEK: Her daireye biri uzun diğeri kısa olmak üzere iki ok gelmektedir. (Köşedeki daireler hariç) Uzun okun geldiği dairedeki sayının 2 katının kısa oka ait dairedeki sayı ile toplamı hedef dairedeki sayıyı vermektedir. (19x2+24=42)

DÜZELTME: Ne Gelecek adlı bulmacanın uzun ve kısa oklu 8 sayılarının uzantısındaki daire içine baskı hatasından (24) yazılması gerekin, yuvarlağa (2) yazılmıştır. Düzeltir özür dileriz.

Halı Saha Futbol Yaz Turnuvası yapıldı

1nci HİBM Komutanlığı Halı Saha Yaz Futbol Turnuvası iki grupta sekiz takımın katılımıyla 26 Haziran 1995 ve 18 Temmuz 1995 tarihleri arasında Erol Akıncı Spor Tesislerinde yapılmıştır. Zevkli, çekişmeli ve sportmence geçen müsabakalar sonucunda Zafer Aksesuar Atelyesinin olmuştur. Birinciliği Aksesuar Atelyesi, İkinciliği Uçak Atelyesi, Üçüncülüğü Fabrika Müdürlüğü, en centilmen takım ünvanını Karargah+Sosyal Tesis takımı almışlardır. Gol kralı Aksesuar Atelyesinden Murat Tuzcu, en az gol yiyen kaleci Aksesuar Atelyesinden Yusuf Kocaman, en başarılı idareci Aksesuar Atelyesinden Hasan İris, en centilmen idareci Destek Grup takımından Ütğm. Şeref Eğilmez seçilmişlerdir. Müsabakaların tertiplenmesinde, maçların yönetilmesinde saha organizasyonunun yapılmasında emeği geçen başta; Kd. Bçvş. Atilla Eldeş, Kd. Bçvş. Recep Güler, Bçvş. Ergin Özdemir, Üçvş. Salih Kısa ve Bekir Musluk'a tüm spor sever personelimiz adına teşekkür ederiz. Final müsabakasını 1 nci HİBM Komutanı Tümgeneral Kaya KONAKKURAN ile izleyen Hava Loj. Komutan Yrd. Tümgeneral Özkan KAYA müsabakalar sonucunda dereceye giren takımların idarecileri ve sporcularına ödüllerini vermiştir.



ES ES'e yardım

Bilindiği gibi Eskişehirspor 1. Türkiye ligine çıkmıştır.

Takımımızın Birinci Türkiye liginde başarılı olabilmesi için Eskişehir ili çapında bir yardım kampanyası başlatılmıştır.

Bu çerçevede 1 nci HİBM. K.lığı personeli olarak başta 1 nci HİBM. Komutanı olmak üzere tüm personelimiz bu yardım kampanyasına yoğun ilgi göstermiştir.

Bu kampanya ile takımına sahip çıkan tüm personelimize teşekkür eder Eskişehirspor'a başarılar dileriz.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM.K.LIĞI
YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y. Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Müh. Kd. Yzb. **Can EREL**
Atğm. **Yaşar TERLEMEZ**
Kd. Bçvş. **Mustafa ÖZBEK**

Per. Kd. Alb. **İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Kd.Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
Per. Utğm. **Cevdet ÖRS**
Atğm. **Murat EMİRAL**
Teknisyen **Ahmet BOZKURT**

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

FOTOĞRAFLAR
Teknisyen
M.Kemal İLDAŞ

KARİKATÜR: Tek.**Cengiz ÇALIŞ**

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. **Mehmet GÜRDAL**

TASARIM: HAT GRAFİK
BASKI:
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı Teknik Yönetim Başkanlığı
TYKAG 26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

1 nci HİBM K. lığı Yardımlaşma ve Dayanışma Vakfı faaliyetleri

Eskişehir Sakatlar Derneği Başkanı Sayın Nedim DERTSİZ ve Dernek yöneticileri 30 Haziran 1995 tarihinde birliğimizi ziyaret etmişlerdir.

Dernek yöneticilerince yardımların devamı istenmiş, Vakfımızca 26 Temmuz 1995 tarihinde bir adet tekerlekli sandalye hediye edilerek yardımlarımıza bir yenisi eklenmiştir.

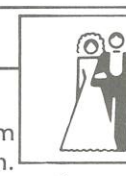


DOĞUM



1 nci HİBM K.lığı personelinden Ergin AKBAY'ın kızı Zarife, H. Haluk BUĞDAY'ın oğlu Ahmet, Mehmet DÜNDAR'ın oğlu Burak, Tuncay MUTLU'nun kızı Özge, Suat ÇONKIR'ın kızı Dilara, İsmail CEYLAN'ın kızı Zehra, Osman DEMİR'in oğlu Recep, M. Şahin GÜNAYDIN'ın oğlu Abdullah, O. Naci ERKUT'un oğlu Okan, Kenan CANDAN'ın kızı Gül, Celil KAKACAK'ın oğlu İbrahim, F. Mehmet GÖKKAYA'nın kızı Büşra, Kadir ERTOY'un oğlu Tugay, Bülent ZENGİNBOZKURT'un kızı Merve, Necdet ÖZKUL'un oğlu Melih, Emine YILMAZER'in kızı Ayşe, Nurdan KAPAR'ın kızı Deniz, Ahmet KOVANCI'nın oğlu Mustafa, Ali YILMAZ'ın oğlu Çağatay, Aydın YILMAZ'ın oğlu Göksenin, Recep YURTSEVER'in oğlu Burak dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME



Personelimizden dünyaevine adım atan Hv. Müh. Tğm. Tamer SARAÇYAKUPOĞLU Arzu ile, Sami TEMURCAN Nadire ile, Mustafa TUZER Handan ile, Ayhan PEKÇEVİK Emine ile evlenmişlerdir.

Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz

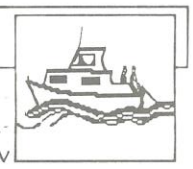
SÜNNET



Personelimizden Erol GÜR , Varol TEZCAN, Adnan TAŞKIN, Cemalettin ÜNSALAN, Halil ŞAHİNTÜRK, Necmettin KIZILAY, Yaşar PARLAK, Ali EĞREK, İhsan BOZER ve Ziya KAYACAN oğullarının sünnet düğünlerini yapmışlardır.

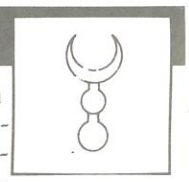
Hayırlı olmasını dileriz.

EMEKLİ

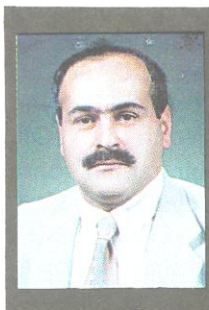


1 nci HİBM.K.lığı'nda Komutan sekreteri olarak görev yapan Rukiye KIRAY emekli olmuştur. Kendisine yeni yaşantısında başarılar dileriz.

ÖLÜM

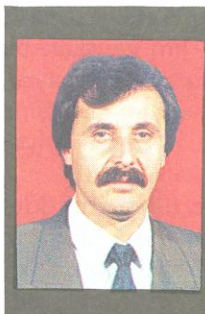


Personelimizden Ali KOÇAK'ın babası, Erol ZORLUBİLEK'in babası, Nihat ÇETİN'in annesi, Necmettin BAYAR'ın babası, Nazan ÇOKSÜREN'in babası, Arif TURHAN'ın annesi, Fatih TOPLAN'ın babası vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.



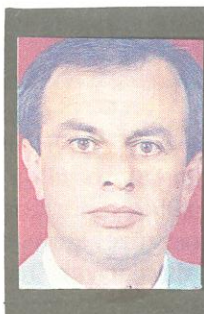
VEFAT

Personelimizden
İBRAHİM KAHRAMAN
ve eşini elim bir trafik kazasında kaybettik. Merhumlara Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.



VEFAT

Personelimizden
ALİ RIZA ESGİN'i
elim bir trafik kazasında kaybettik. Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.



VEFAT

Personelimizden
YALÇIN POSTACI'yı
yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet,yakınlarına başsağlığı dileriz.

3 aylık taltifler sahiplerini buldu

1 nci HİBM K.lığı birlik özel yönergesi (1 HİBMY 53-3)'ne göre son üç aylık süreyi kapsayan 1995 yılı 2 nci dönemde aşağıda isimleri yazılı personele dönem içersinde yaptıkları başarılı çalışmalardan dolayı HİBM Komutanı tarafından kendi sınıflarında/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz

SUBAYLAR: Hv. Müh. Bnb. Ayhan SEZGİN, Hv. Mly. Bnb. Mahmut ERTUĞRUL, **Hv. Müh. Ütğm. Orhan NADAR,** Hv. Müh. Ütğm. Gürsel GÜNAY, **Hv. Müh. Ütğm. Bahadır MARKAL,** Hv. Müh. Ütğm. B. Selim VEZİR, **Hv. Yer. Tğm. Nezih SOYAK,**

ASTSUBAYLAR: Hv. İkm. Kd. Bçvş. Celal ÇELEN, Hv. İs. Bçvş. Ramazan KINACI, **Hv. Per. Bçvş. Ergin KAVAK,** Hv. İkm. Kd. Çvş. Ayhan GEMİCİ

ERBAŞ: Uzm. Çvş. Faruk SARIGÖZ.

ERBAŞ/ERLER: Hv. P. Er Hidayet ALPASLAN, Hv. P. Er Serkant YURTKUL, **Hv. P. Er Mehmet AVCI,** Hv. P. Er Nurcet ÇİÇEK

SİVİL MEMURLAR: Recep DALGIÇ, Recep ÖZTÜRK, **İmran GÖRÜR,** Celalettin CAN, **Emine ARICI,** Fahrettin KUL, **Hüseyin UĞUR,** Turan TOZAN

İŞÇİLER: Kamil GÜNGÖR, Şahin FİDAN, **Yağmur ŞENKAL**, Nazan ÇOKSÜREN, **Aylin ÇIRAKOĞLU**, E. Haldun AYDINOĞLU, **İhsan ERSOY,** Pervin ALKIN, **Nazan ERŞAHİN,** Hikmet KARATEPE, **Yavuz DEMİR,** İsmail ÖĞÜTÜR, **Tamer BECERİKLİCAN**, Duhan KASDEMİR, **Ahmet YANAŞ,** Tevfik KESKİN, **Metin EBREN,** Mehmet OFLAZ, **Varol TEZCAN,** Mustafa ÜREMLİ, **Recep ÖZEK,** Davut KARAN, **Hüsnü SARI.**





YEŞİL SERTİFİKA





1 nci HİBM K.lığı ilgili yönergesi esaslarına göre yapılan iki aylık devrede Toplam Kalite Denetimleri sonucunda; Uçak Fasbat Müdürlüğü NDI Atelyesinden 14, İmalat Müdürlüğü. NDI Atelyesinden 5, Jet Revizyon Müdürlüğü Braze Atelyesinden 9, Elektronik Sistemler Müd. Kart Tamir Atelyesi'nden 11 İmalat Müdürlüğü Hassas Tezgahlar Atelyesinden 22, Aks. Rev. Müdürlüğü 1 Nolu Hidrolik Aksesuar Atelyesinden 17, Jet Revizyon Müdürlüğü F110 Montaj Atelyesinden 15, Uçak Fasbat Müdürlüğü Silah/Pylon Atelyesinden 22, Uçak Fasbat Müdürlüğü Sandalye/Patlayıcı Atelyesinden 15, Jet Revizyon Müdürlüğü J85 Montaj Atelyesinden 27, Yer Sistemleri Müd. Mai Gazlar Üretim Atelyesinden 16 kişi Yeşil Sertifika ile belgelendirilmiştir. Söz konusu atelyelerde görevli personel başarılı çalışmalarından dolayı Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından tüm personelin huzurunda ödüllendirilmişlerdir.

İstikbali Parlak Olmayan Genç

Selma TURANLIGİL

Elimde şu anda çok güzel bir kitap var. İsmi "Bütün Dünya yıllığı" Nebioğlu yayınevi 1950 senesinde yayınlamış. İçinde çok güzel konular ve gerçek hayattan alıntılar var. Ben hepsini okudum ve okurken de zevk duydum. İşte size güzel bir örnek. Bu kitabın birinci cildinin 201 nci sayfasındaki gerçek bir olayı aynen aktarıyorum.

Amerikan dahili harbinden brkaç sene evvel, bir bahar günü genç bir çocuk, Worthy TAYLOR adlı zengin bir çiftçinin Ohio'daki çiftliğine iş için müracaat etti. İsmi Jim olan bu çocuk hakkında adından başka bir şey bilmeyen çiftçi TAYLOR, ona iş vermeyi kabul etti. Jim çalışkan bir çocuktu. Bütün gün odun kesiyor, hayvanlara bakıyor ve herkesin işine yarıyordu. O, mutfakta yemek yiyor ve samanlıkta yatıp kalkıyordu.

Yaz böylece geçti. Bu müddet zarfında çiftçinin kızına aşık olan Jim, ona izdivaç teklifinde bulundu. Çiftçi TAYLOR fena halde kızdı. Jim'e beş parası, şerefli bir adı ve parlak bir istikbali olmadığına göre kızını istemeye hakkı olmadığını söyleyerek hakaret etti. Bunun üzerine Jim, eşyalarını toplayarak çiftliği terketti.

Aradan 35 yıl geçti. Günün birinde çiftçi TAYLOR yeni bir ambar yaptırmak için eskisini yıkmaya karar verdi. Yıkma ameliyesi esnasında 35 yıl önce çiftlikte çalışan Jim'in, samanlığın duvarına bütün ismini yani James A. GARFIELD adını oymuş olduğunu gördü. James A. GARFIELD o sıralarda BİRLEŞİK AMERİKA'nın BAŞKANI idi. Çiftçi Worthy TAYLOR, karşısındaki gencin bir zaman sonra Başkan olacağını bilseydi böyle davranır mıydı acaba? Evet meslek önemli, bu günkü ekonomik koşullarda parada mutlaka çok önemli. Ama ne olursa olsun, maddi değerler kişinin karakterini değiştirmemeli bence. İnsan insan olduğu için sevilmeli ve sayılmalı, parası ve ünvanı olduğu için değil.

Çok etkileyici değil mi? Ne yazık ki kişiyi tanımadan dış görünüşüne bakarak karar vermek insanlarımızın genel huyu.

PLANLAMA ve KAYNAK YÖNETİM BAŞKANLIĞI EN'LERİ

EN AKADEMİK	**Alb. İrfan KIZILÖZ**
EN PERHİZCİ	Alb. Zeki ÇAĞLAV
EN KARA	**Yb. Şarman ELİBOL**
EN YÖNETİCİ	Yb. Hüseyin ŞİMŞEK
EN LİSTECİ	**Bnb. Cenan KAVAK**
EN LAZ	Bnb. Avni BULUT
EN KILÇIK	**Bnb. Hüseyin SAN**
EN PROGRAMCI	Yzb. Alpaslan HORASAN
EN ASKER	**Yzb. Uğur SOYLU**
EN YENİ	Yzb. Volkan AYDOĞMUŞ
EN ŞAKACI	**Atğm. Kenan ÇAYLI**
EN ÇÖMEZ	Atğm. Temuçin GÜREL
EN BABA	**Bçvş. Sadri DENKSOY**
EN SENATÖR	Cemal SAKARYA
EN ESKİ	**Fatma ÖZAY**
EN PAZARLAMACI	Oktay KAVUŞTU
EN NEŞELİ	**Meliha GEDİK**
EN DOBRA	Oğuz SAYGI
EN HAKVERİCİ	**Taner KİRAZ**
EN YAKIŞIKLI	Osman BİÇER
EN YENİ EVLİ	**Levent TUTAR**
EN YARDIMSEVER	Necati MERİÇ
EN ARABACI	**Fikri BAKKAL**
EN ÇAYKOLİK	İsmail KATI
EN SPORTMEN	**Zeki ETLİBAŞ**
EN AKŞAMCI	Gürol HÜRLER
EN FUTBOLCU	**Erdoğan BAYHAN**
EN İŞBİLİR	Recai ONRAT
EN BAHÇIVAN	**Mehmet ÖNER**
EN BİLGİÇ	Yunus AŞAN
EN YÜKSEKTEN ATAN	**Osman YAPICI**
EN KABADAYI	Hüsamettin KOCAKAYA
EN KURALCI	**Mehmet DEMİREL**
EN LİBERO	Metin TEZCAN
EN VURDUM DUYMAZ	**İsmail GÜZEL**
EN CİDDİ	İbrahim ERSOY
EN BABA	**Ümit ERGÖZ**
EN ARICI	Hüseyin BAĞ
EN SOĞUKKANLI	**Recep YURTSEVEN**
EN ENTEL	Fikri SELEK
EN EVHAMLI	**Ahmet KAYTANCILAR**
EN KAYIPÇI	Sebahattin BAYAR
EN SOSYAL	**Haluk DENİZKÖPÜĞÜ**
EN GÜLERYÜZLÜ	Ayşe KIZILMEŞE
EN SİSTEMCİ	**Davut SEZGİN**
EN RENKLİ	Hüseyin KIRMIZI
EN MÜZİSYEN	**Süleyman UĞUR**
EN SAKİN	Yunus SAVUR
EN KURMAY	**Muhittin SARPKAYA**
EN MUHABBETÇİ	Kadir KALKAR
EN PASÇI	**Sıtkı AKYOL**
EN EKONOMİST	Musa AKAR
EN BMP'Cİ	**Mehmet ÖZTÜRK**
EN SAKİN	Fatma SOYLAR
EN ANA	**Beyhan EGÜZ**
EN NARİN	Nazan ÇOKSÜREN
EN STAR	**Yıldız ALTINPULLUK**
EN AEROBİK	Ülkü ŞENEL
EN SEYYAR	**Meral ÖZENLİ**
EN PASTIRMACI	Sevim ÖZDİN
EN BORSACI	**Alaaddin VAPUR**
EN ŞİRİN	Ece ESEN
EN GEVEZE	**Mehmet KAYNAK**
EN TURİST	Handan MAHSUNLAR
EN UYUMLU	**Gülçin TÜRKEL**
EN SARIŞIN	Aylin ULUTAŞ
EN ANNE	**Dilek BAYRAÇ**
EN POLİTİK	Nilüfer ÖZBEK
EN TUTUMLU	**İbrahim ORAK**
EN GENÇ	Ufuk ÖLMEZER
EN MOTORCU	**Gülcihan HALAÇ**
EN SENDİKACI	Nebile KAYA
EN BAKIMLI	**Emine KAHVECİOĞLU**

YIL : 2 SAYI : 9 EYLÜL-EKİM 1995

KOVAN

1 nci HİBM.K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli KOVAN okuyucuları.

Merhaba, yeni bir dönemin ilk sayısında sizlere sesimizi duyurmak, düşüncelerimizi aktarmak ve sizlerden gelecek yapıcı eleştirileri almak bizler için büyük bir zevk ve teşvik unsuru olacaktır. Bu ilk yazımda sizlere kişisel bir takım bilgiler yerine çalışma ortamımızla ilgili genel düşüncelerimizi açıklamaya çalışacağım.

Her şeyden önce hepimiz mensubu olduğumuz müessese ile gurur duymalıyız. Kurulduğu günden beri hep dosta güven, düşmana korku veren bu müessese, sahip olduğu imkanlarla ülkemizde teknolojiye öncülük eden birkaç kurumdan biri ve Türk Hava Kuvvetleri'nin bugün dünya platformunda ilk On Ulus arasında yer almasının en büyük unsuru, destekçisi olmuştur. Tabii ki, bu başarıda kurulduğu günden şu ana kadar tüm müessese çalışanlarının alın teri, göz nuru, gayretleri vardır. Ancak; bulunduğumuz nokta yeterli midir? Sorusunun cevabı tabii ki kocaman bir 'HAYIR' olacaktır. Daha iyi, daha yüksek teknolojilerin uygulayıcısı, daha rantabl bir kurum olacağız.

Bu hedefi yakalamak için her şeyden önce birbirimize sarılacağız, birbirimize güveneceğiz, birbirimize karşı dürüst ve açık olacağız. Türkiye'yi, Türk insanlarını, insanları seveceğiz. Bütün bunlar ilk bakışta kolayca söylenebilen, klasik, kalıplaşmış cümleler olarak algılanabilir. Ancak sizlerden dileğim her birinin anlamını biraz düşünmeniz ve davranışlarınızda, içeriklerini biraz aramanız olacaktır.

Aslında bunlar kolayca gerçekleştirilemeyecek, her birinin içeriğinde birçok disiplinin yer aldığı, uzun süre çalışmayı ve özveriyi gerektiren iyi, erdemli insanın temel prensipleridir.

İşte sizlere başlangıçta söylediğimiz daha etkin olma hedefini yakalamanın birinci adımı "Çalışkan, iyi ve erdemli bir insan olmak"

Bizler ülkemiz için bir anlamda şanssız bir jenerasyonuz. Hem çeşitli nedenlerle kaybettiğimiz yılların geri kalmışlığını kapatmak, hem de içinde bulunduğumuz çağın gerektirdiği performansı göstermek durumundayız, yani gerçekte bizler; yakıştırma doğru olursa, 100 metreyi 9 saniyede koşmaya mecburuz. Bunu kendimiz, ailemiz ve yarınlarımız için yapmaya mecburuz. Türkiye için yapmaya mecburuz. Yoksa başka Türkiye yok.

Diğer adımlar için önümüzdeki sayılarda buluşmak üzere.

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM. Komutanı

Hv. K.K. Ziyareti



Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ, Hv.K.K.lığı Birlik ve Kurumlarında sürdürdüğü denetleme ve incelemeler çerçevesinde, 6 Eylül 1995 tarihinde, Komutanlığımızı 1 nci Tak. Hv. Kv. Komutanı Hv. Plt. Korg. Erdoğan ÖZNAL ve Hv.Loj. Komutanı Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL'le birlikte ziyaret etmişlerdir.

Takdim edilen brifingi takiben Boya Söküm Atelyesi'nde incelemede bulunmuşlar ve daha fazla zaman ayırarak en kısa zamanda Komutanlığımıza tekrar geleceklerini ifade etmişlerdir.

27 Eylül 1995 tarihinde yapılan ikinci ziyarette tanıtım filminin izlenmesini takiben, F-4 Fasbat Atelyesi, Uçak Onarım Atelyesi, S-70 Helikopter Onarım, F 110 ENSIP uygulaması, EC II ve Laser Tezgahları, Motor Montaj ve Parça Onarım Tesisleri, F-16 LRU/SRU Kart Test ve Onarımı, TPS hazırlama uygulamaları hakkında bilgi sunulmuştur.Gezi sırasında Elektronik Sistemler Atelyesi ve İşçi Gazinosu'nda atelye personeli ile görüşüp dilek ve temennileri dinlemişlerdir.

Üretim Grup K.lığı'nda, Başkanlarında katıldığı bir toplantıda, geleceğe dönük düşünce ve görüşleri alan Hava Kuvvetleri Komutanı, öğleden sonra İkmal Grup K.lığı'nı ziyaret etmiştir. Sosyal Tesislerdeki öğle yemeğine, Türk Harb-İş Sendikası Eskişehir Şube Başkanı ve İşyeri Baştemsilcisi de katılmıştır.

Orgeneral ÇÖREKÇİ gördükleri ve dinlediklerinden memnuniyetini bildirerek REMO II Projesi'nin ne kadar isabetli bir karar ve uygulama olduğuna bir kez daha inandığını ifade etmiş, tesislerin sadece ülkemize değil diğer ülkelere de hizmet verecek düzeye ulaştırılması zorunluluğuna işaret ederek, 1 nci HİBM. K.lığı'nın F-16 FSB ve F-4/F-5 Modernizasyon Projelerinde de ağırlıklı olarak hizmet vermeye devam edeceğini, gerekli hazırlıkların şimdiden yapılması direktifini vermişlerdir.





3. FOTOĞRAF YARIŞMASI SONUÇLANDI



1 nci HİBM. Komutanlığı'nın düzenlediği 3. Geleneksel Tatil ve Doğa Fotoğrafları Yarışması sonuçları, altı kişilik jürinin değerlendirmesi sonucunda açıklandı.

57 adet fotoğraf arasından, Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN, Ulş. Atgm. Yaşar TERLEMEZ, Kd. Bçvş. Ömer KARAKAŞ, Turgut AKGÜN ve Cengiz ÇALIŞ'tan oluşan jüri; Birinciliğe Hamdi ÜRET, ikinciliğe Sinan KIRMIZIGÜL ve üçüncülüğe de İshak ONAY'ın fotoğraflarını seçmiştir. Jüri ayrıca, üç fotoğrafı da mansiyon ödülüne layık görmüştür. Mansiyon ödülü alan fotoğraflar ise; 1. mansiyon Sedat SAYGAÇ, 2. mansiyon Hamdi ÜRET, 3. mansiyon Y. Müh. Yb. Yüksel KENAROĞLU'nun çalışmalarıdır.

1nci HİBM. K.lığı IDEF Fuarı'nda

İDEF TÜRKİYE 1995

2. ULUSLARARASI SAVUNMA SANAYİİ VE SİVİL HAVACILIK FUARI

20 - 23 Eylül, 1995

20-23 Eylül tarihleri arasında düzenlenen 2. IDEF Fuarı'na (International Defence and Civilization Aviotion Fair) 1 nci HİBM K.lığı adına katılarak, Fuara gelen yerli ve yabancı konuklara merkezimize ait bilgiler sunulmuştur.

Türk Hava Kuvvetleri'ne ait sergi standının büyük bir bölümünü oluşturan ünite ve malzemelerimizden en çok ilgiyi, J85-CAN-15 motor kesiti görmüştür.

Fuara çok sayıda yerli ve yabancı firmanın yanı sıra, merkezimizin de haklı gururunu paylaştığı Türk Yıldızları ile İngilizlere ait Red Arrows'ların akrobosi gösterileri görülmeye değer sunuşlar arasındaydı.

Firma temsilcileri ünitelerden ziyade, teknolojiler hakkında bilgi talep ettiklerinden (imalat, kaynak teknolojisi vb.) bunlarla ilgili merkezimiz imkanlarını daha iyi görebilmeleri açısından tarafımızdan bizzat davet edilmişlerdir. Fuarda sergilenen ünitelerimiz 20 kalem olup, aşağıdaki gibidir:

Kullanıldığı ana cihaz	
Stg 2.3 Interstage Seal	F-4
Shaft Spline	F-4
Flame Holder	F-5
Oxygen Regulator	F-16
Combustion Liner Assy	F-4
Inner Lineer	F-4
Attach Rib	F-5
Diagonal Support	F-5
SUU-25 Bomba Adaptörü	F-4E/F-5A
Kobra Adaptörü	F-4
Central Air Data Computer	F-4
Angle of Attack Transmitter Tester	F-16
Optical Dusblay Unıt	F-4
Electronic Control Amplifier	F-5
Antenna Control(LRU-7)	F-4E
Eng. Man. SYS Proc. (EMSP)	F-110-GE100
Ang. Fan. Temp. Cont.	F-110-GE100
Servo Altımeter	F-16
Test Program Set (TPS)	Genel
J85 CAN-15 Motoru	NF-5



F-4 MODERNİZASYON PROJESİNDE GELİŞMELER

Müh. Kd. Yzb. Bülent TARHAN

Projenin kapsamı ile ilgili temel bilgiler Kovan'ın 8. sayısında verilmişti. Proje onay aşamasında olup, o tarihten bugüne kadar fazla bir gelişme kaydedilmemiştir. Ancak son günlerde yazılı basında, proje ile ilgili pek çok haber yayınlanmıştır. Bu yazılar ağırlıklı olarak, seçilen veya elenen sistemlerle ve ihtiyacın temini usulü ile ilgili olmuştur. Basında yer alan bu iddiaları ve kafalarda oluşan soruları cevaplamak açısından aşağıdaki saptamaları yapmak ihtiyacı doğmuştur:

1- F-4 uçaklarının modernizasyonunun yaptırılması için Bakanlar Kurulu'nun aldığı karar gereği yabancı bir devlet kuruluşu; tek kaynak olarak belirlenmiştir. Bu karar tamamen siyasi iradeyi ve devletin bu konu üzerindeki tasarrufunu dikte ettirmektedir.

2-Ana yüklenici konumunu alan bu kuruluştan RFP'ye yönelik teklif alınmıştır.

3- MSB'lığı, Genel Kurmay Başkanlığı ve Hv. K.K.lığı uzmanlarından oluşan geniş katılımlı bir komisyon tarafından bu teklif incelenmiş ve RFP'deki isteklerle verilen teklifin aynı baza getirilmesi sağlanmıştır.

4- Komisyon; entegrasyon görevi tamamen ana yüklenicide olan sistemlerin belirlenmesini üstlenmiştir. Yani uçağa takılacak sistemler ile ilgili teklifler; üreticilerden değil, bu sistemleri uçağa ve birbirlerine entegre edecek sonucunda performans sorumluluğunu alacak aynı zamanda finansmanını sağlayacak olan ve Bakanlar Kurulu kararı ile belirlenen ana yükleniciden alınmıştır.

Ana yüklenici tarafından teklif edilen alternatif sistemlerin içinden yapılan seçimde objektif kriterler kullanılmıştır. Bu kriterlerden bazıları:

a- Önerilen sistemlerin RFP'de belirlenen ihtiyaçları karşılayıp karşılamadığı.

b- Performans ve entegrasyon sorumluluğunun ana kontraktörce taahhüt edilip edilmediği.

c- Bakım ve idamesi için gerekli donanım ve yazılımın sağlanıp sağlanmadığı.

d- Harekat uçuş programı (OFP) içeriyor ise OFP'nin hazırlanma, tadil etme kabiliyetleri ile bu işlemler için gerekli kaynak kodlarının (Source-code) verilip verilmediği,

e- Sertifikasyonun yapılıp yapılmadığı,

f- Fiyat kıyaslaması ve finansmanın kredi paketi içerisinde karşılanıp karşılanmadığıdır.

5- Basında çıkan diğer bir iddia ise projede yerli katkının az olduğu yolundadır. Bilindiği gibi modernize edilecek olan uçakların yarıdan çoğu 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi'nde yapılacaktır. ana yüklenici-ye ödenecek paranın karşılığında 4 temel unsur alınacaktır. Bunlar;

a- Uçağa takılacak olan ünite/malzeme,

b- Mühendislik hizmeti,

c- Teçhizat, Döküman, Eğitim ve bunlarla beraber Know-How,

d- İşçiliktir.

Bu maddelerden ilk üçü; yurtdışından alınması zorunlu olan ve yurtiçinden temin edilemeyen unsurlardır. Yurtiçinden karşılanması mümkün olan unsur ise; işçiliktir. Toplam projesinin yaklaşık 11.4'üne karşılık gelen bu maddenin tamamı yurtiçinde gerçekleşmeyebilir ancak bunun için kredi paketi haricinde ayrı bir finansman sağlanması gereklidir.

Sonuç olarak; F-4 modernizasyon projesi, belirlenen alım usulleri çerçevesinde, kullanıcı isteklerini karşılayacak şekilde ve en önemlisi F-16 projesi ile dahi temin edilemeyen teknolojinin transferini sağlayacak şekilde gerçekleştirilecektir.

Devlet ne istediğinin farkında olup, bu isteklerinin en uygun şekilde ve en az riskle karşılanacağını belirleyebilen teknik kadrolara sahiptir. Ana yüklenici olarak belirlenen firma tarafından modernize edilen ve Süper Fantom veya Fantom-2000 olarak adlandırılan uçaktan çok daha üstün bir hava yer silahının elde edilmesini amaçlayan bu projenin memleketimize hayırlı olmasını dileriz.

AGMC BELGELENDİRME HAZIRLIKLARI BAŞLADI

Müh. Bnb. Ayhan SEZGİN


United States Air Force
Metrology and Calibration Program
Certificate
The Directorate of Metrology
Aerospace Guidance and Metrology Center (AFMC)
Certifies That The
First Air Supply and Maintenance Center
Eskisehir, Turkiye
Precision Measurement Equipment Laboratory

Çok yüksek teknoloji ürünlerini ve bunların üretim/bakım/onarımlarını yapan Hv. K.K.lığı'nda, kaliteli üretimin diğer işletmelere nazaran çok daha ayrı bir önem ve sorumluluk getirdiği bilinen bir gerçektir. Uçuş emniyeti açısından üretilen, herbir ürünün geçerli bir kalite standardı seviyesinde olması bir istek değil,bir zorunluluktur. Bunu sağlamanın birinci koşulu eğitimli insan ise, ikinci koşulu da doğruluğuna güvenilecek hassas test/ölçü aletine sahip olmaktır. Hv. K.K.lığı envanterindeki sayısı; 40.000'lere ulaşmış olan hassas test/ölçü aletinin güvenilirliğinin garanti altına alınması, ancak ve ancak uluslararası standartlarda çalışan bir kalibrasyon programı ile mümkün olmaktadır. 1nci HİBM.K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarı bu kapsamda 1987 yılından itibaren iki yıllık periyotlarla ABD Hava Kuvvetleri'ne bağlı bir üst laboratuvar olan AGMC (Aerospace Guidance & Metrology Center) tarafından değerlendirmeye tabi tutularak belgelendirilmektedir. En son, Kasım 1993 tarihinde değerlendirmeye tabi tutulmuş olan Kalibrasyon Laboratuvarı, elde ettiği başarıdan dolayı AGMC Şeref Listesi'ne (HONOR ROLL) girmeye hak kazanmıştır. 9-16 Kasım 1995 tarihleri arasında, tekrar yapılacak olan AGMC değerlendirmesinde de aynı başarıyı elde etmek amacıyla hazırlıklar tüm hızıyla devam etmektedir. AGMC değerlendirmesinde Kalibrasyon Laboratuvarı personeli, tesisi, üretimi ve kalite sistemiyle bir bütün olarak değerlendirilmektedir. Değerlendirme;

- Kalibre Doğruluk Değerlendirmesi (AUDIT),
- Kalite Güvence Programı (QAP),
- Çevre şartları (ECS),
- Tesis (FACILITY),

olarak dört ana konuda yapılmaktadır. 1 nci HİBM. K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarı, belirtilen ana kriterler çerçevesindeki hazırlıklarını en iyi şekilde sürdürmektedir. Sadece Hv. K.K.lığı'na hizmet etmekle kalmayıp, yurtiçi sanayi kuruluşlarının da kalibre ihtiyaçlarına cevap veren laboratuvarın başarılı olması hepimizi onurlandıracaktır.

DÖNER SERMAYE'DEN

End. Müh. Hakan BAYRAÇ

HEDEFLER

■ 1 nci HİBM.K.lığı tesislerinde, Döner Sermaye Genel Müdürlüğü kanalıyla yapılan işlerin, fabrika sistemine daha kolay adaptasyonunu sağlamak ve müşteri siparişlerindeki termin (teslim) tarihlerinde işlerin sonuçlandırılması amacı ile; Döner Sermaye Plan-Program Bölümüne bir adet FYGS terminali kurulacaktır.

■ Döner Sermaye işleri, FYGS'de oluşturulacak yapı çerçevesinde ve müşteri talepleri doğrultusunda planlanarak, fabrika işleriyle birlikte eş zamanlı olarak programlanacaktır. FYGS nin sağladıkları olanaklardan azami ölçüde yararlanılmaya çalışılarak, hizmetler, müşteri odaklı yürütülecektir. Temel hedef, müşteri tatminini maksime etmek ve piyasada 1 nci HİBM. K.lığı'nın imajını olumlu yönde arttırmak olacaktır.

■ Yurtdışı firmaların ve NAMSA'nın taleplerine, en az sürede yanıt verecek şekilde güncel RTK ve İK katalogları silah sistemi bazında oluşturulacaktır.

■ Yurtiçi ve yurtdışı rakip sektör firmalarını Bencmarking tekniklerinden yararlanılarak yakından izleyecek ve yeni potansiyel pazar tesbitleri yapacak, 1 nci HİBM. K.lığı'nın dışa açılımında liderlik görevini üstlenecek Pazarlama Bölümünün Döner Sermaye Organizasyon yapısı içinde kurulması çalışmaları sürdürülecektir.

■ 1 nci HİBM. K.lığı'nın ülkemizde lideri olduğu kalibrasyon hizmetleri sektöründe, kalibrasyon hizmetlerinin geliştirilmesi amacıyla; Askeri birliklere uygulanan RECALL sisteminin iş yapılan firmaların cihazlarına uyarlanması çalışmaları hızlandırılacaktır. Sistemin '96 yılı başında faaliyete geçirilmesi hedeflenmektedir.

■ Döner Sermaye kanalıyla gelen taleplere kısa sürede reaksiyon gösterecek şekilde mevcut sistem "Hız-Basitlik-Özgüven" çerçevesinde ele alınıp geliştirilmeye çalışılacaktır.

■ Piyasadan gelen ve gelecek olan taleplerin, 1nci HİBM. K.lığı'nın kurulu metod kapasite ve yöntemlerini geliştirici yönde olanlarını almak için duyarlı teknik ve finansal analizler yapılacaktır.

BİR TANIŞMA ÖYKÜSÜ

KOVAN bakın nasıl bir tanışmaya neden oldu? Bu yazıyı okuduğunuzda KOVAN'ın 1 nci HİBM. K.lığı'nın dışa açılımında ve tanıtımında ne kadar etkili olduğunu bir kez daha göreceksiniz! Güzel bir raslantı sonucu ERDEMİR'e KOVAN'nın ilk sayısı gönderildi ve kader ağlarını örmeye başladı. ERDEMİR'in ilgilileri KOVAN'ın içindeki balın lezzetini fark etmiş olacaklar ki; ERDEMİR'in Kalite Güvence Sisteminin geliştirilmesi ve Kalibrasyon sisteminin kurulması konusunda 1 nci HİBM. K.lığı ile temasa geçmişlerdir.

Bilindiği üzere Demir-Çelik sektörü sanayinin lokomotifidir. ERDEMİR 2 milyon ton/yıl sıvı çelik veya 2.1 milyon ton/yıl yassı çelik üretim kapasitesi, toplam 7380 personeli, 160 milyon ABD Doları tutarında ihracatı ile sektörde lider konumundadır.

1 nci HİBM. K.lığı tarafından ERDEMİR'in kalibrasyon sisteminin oluşturulması ve işletiminin sağlanması amacı ile hazırlanan "Danışmanlık Hizmet Protokolü" imzalanma aşamasına gelmiştir. Protokol Türkiye'de bu alanda verilecek ilk hizmet türü olarak 1 nci HİBM. K.lığı personeli ve teknolojisinin geldiği seviyeyi göstermektedir. Teşekkürler KOVAN... KOVAN'la nice yeni tanışmalara...



F-110 motorları 3 ve 4 nolu yataklarının Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyeti kazanıldı

1994 yılı sonlarında, envanterinde F-110 motorları bulunan tüm dünya ülkelerinde, uçuş ve üretim faaliyetlerini büyük ölçüde etkileyen, 9732 4 nolu M13 PO7 PIN'lu yataklarda görülen aksaklıkların artış göstermesi ve malzeme tedariğinde karşılaşılan darboğaz nedeniyle, 1 nci HİBM. K.lığı'nda bu konuda çalışmalara başlanmıştır.

Yapılan çalışmalar ile 4 nolu yatağın revizyon edilebilmesi için karşılaşılan tüm güçlükler aşılmış ve 1 adet 4 nolu yatağın faaliyeti sağlanmıştır. Böylece, F-110 /3 nolu yataklar ile birlikte, 4 nolu yataklarında Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyeti, Aksesuar Revizyon Müdürlüğü Bilyalı Yatak Atelyesi tarafından kazanılmıştır.

Yapılan araştırmalar, incelemeler ve çalışmaların sonucunda 1 nci HİBM. K.lığı, 4 nolu yatağın revizyonunu yapabilen dünyadaki bir kaç ülkeden biri durumuna gelmiştir. Halen Amerikan Hava Kuvvetleri'nde, 4 nolu yatağın onarım imkanları araştırılmakta olup, kazanılan bu kabiliyetler sonucunda, Türk Hava Kuvvetleri'ne yılda yaklaşık 200.000 USA dolarlık tasarruf sağlanmış olacaktır.

AGARD toplantılarına iştirak edildi

AGARD

ADVISORY GROUP FOR AEROSPACE RESEARCH & DEVELOPMENT

7 RUE ANCELLE, 92200 NEUILLY-SUR-SEINE, FRANCE

NATO üyesi ülkelerin sahip oldukları, havacılık bilim ve teknolojilerinin karşılıklı değişimi, karşılaşılan sorunların bu ülkelerde mevcut bilgi birikimi ve tecrübeden istifade edilerek çözülmesi ve böylelikle NATO ülkelerindeki gelişmiş savunma teknolijilerinin sürekliliğinin sağlanması amacındaki AGARD (Advisory Group for Aerospace Ressearch and Development) 1952 yılında kurulmuştur.

AGARD'ın bilimsel faaliyetlerinin koordine edilerek ortaya konulduğu platformlar, yedi değişik bilim grubunda faaliyet gösteren teknik panellerdir.

Bu paneller, üye ülkelerin havacılık sanayiindeki araştırma-geliştirme, akademik, devlet ve endüstriyel kurum/kuruluşlarında görev yapan ve her ülkenin AGARD Milli Delegeliğince seçilen üyelerden oluşturulmaktadır.

AGARD teknik panellerinin en belirgin faaliyetlerinden olan ve özel bir alanda genel ilgiyi çekebilecek güncel konularda düzenlenen sempozyumlar yılda iki kez (ilkbahar ve sonbahar) düzenlenmektedir.

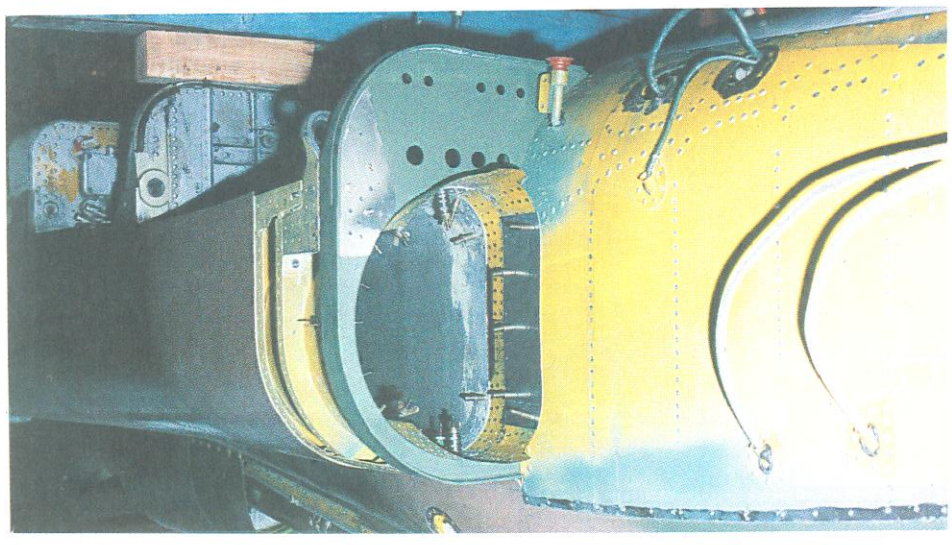
Sonbahar döneminde 18-29 Eylül 1995 tarihleri arasında düzenlenen sempozyumlardan;

■ Yapı ve malzeme paneli (Structures and Materials Panel -SMP)'nin 81'nci toplantısı 2-6 Ekim 1995 tarihleri arasında Kanada'nın Banff şehrinde yapılmıştır. Toplantıya Y. Müh. Bnb. Adem TÜRKDOĞAN katılmıştır.

Toplantıda motor malzemelerinde yorulma (Thermal Mechanical Fatigue of Aircraft Engine Materials) konusunda uzmanlar toplantısı ve iniş takımları (The Desing, Qualification and Maintenance of Vibration-Free Landing Gear) konulu "Workshop" uygulanmıştır. Ayrıca destek programı kapsamında "uçak yapısal hasarlarının kompozit malzeme kullanımı ile onarımı" konulu proje teklifi kabul edilerek onaylanmıştır.

■ Sevk ve Enerji panelinin (Propulation and Energetics Panel- PEP) Seatle, ABD'de 25-29 Eylül 1995 tarihlerinde yapılan, Gelişmiş Motorlarda Konseptler ve Kontrol Teknolojileri (Advanced Aero Engine Consept and Controls) konulu 86 ncı sempozyumu ve bununla paralel olarak yürütülen çalışma grupları, program komite çalışmaları ve panel toplantısına Y.Müh.Kd.Yzb. M.Erdogan GÜNEŞ katılmıştır.

■ Sensor and Propogation Panelin (SPP) Atina-Yunanistan'da yapılan "Digital Communications Systems: Propogation effects, technical solutions, systems desing." Konulu uzmanlar toplantısına Müh.Yzb. Orhan NADAR katılmıştır. Toplantıda "SURFACE BOUNDARY LAYER REFRACTIVE INDEX MEASUREMENTS IN GREECE, PORTUGAL, TURKEY RELEVANT TO OPTICAL AND MICROWAVE FREQUENCIES IN AEROSPACE OPERATIONS"" konulu proje milli delegelere sunulmak üzere Türk Heyeti tarafından teklif edilmiştir.



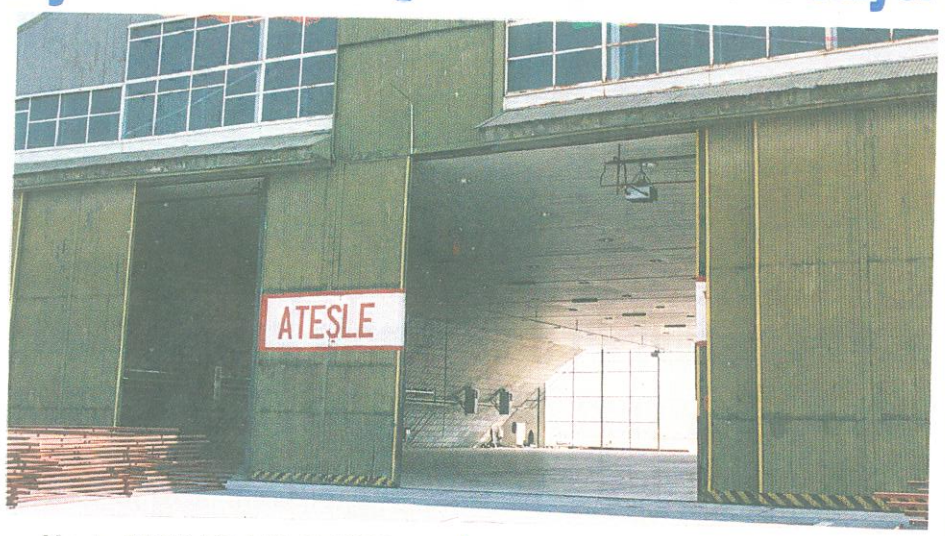
F-5 FS 325 Bulkhead değişimi

Kovan'ın 6. sayısında, İmalat Müdürlüğü'nce bugüne kadar imal edilen parçaların en büyüğü olan, FS 325 Bulkhead'ın imalinin sürdürüldüğü haberini, heyecanla vermiştik. Bugün ise imal işleminin bitirilip, bir F-5 A uçağında değişim işlemine başlandığını da gururla söylüyoruz.

66-9224 S/N'lı F-5 A uçağının hasarlı sol FS 325 Bulkhead'inin 1 nci HİBM. K.lığı imali yenisi ile değişimini içeren çalışmalar devam etmektedir.

Bu amaçla, uçağın sol Havaalık kısmı komple çıkarılarak, Bulkhead'ın sökümü sağlanmıştır. Yeni Bulkhead'ın "Kanat-gövde bağlantı" ve "Dış Bilezik" bölgelerinin yerine alıştırılması ile ilgili işlemlere devam edilmektedir.

Uçak FASBAT Hangar tadilatı devam ediyor



Uçak FASBAT Müdürlüğü sorumluluk sahasında bulunan, T-37 ve F-5/T-38 Uçak FASBAT faaliyetlerinin yürütüldüğü 7 ve 8 numaralı uçak hangarlarında tadilat çalışmaları devam etmektedir.

Tadilat kapsamında her iki hangarın 1940'lı yıllarda imal edilen kapıları değiştirilirken asma tavan monte edilecektir.

Yapılan tadilat ve değişimler ile önemli derecede enerji tasarrufu sağlanabilecektir. Bu aşamada 7 numaralı hangarın asma tavanı tamamlanmış olup, kapı değişimi devam etmektedir. 15 Kasım 1995 tarihine kadar tamamlanması planlanan tadilatlar ile hangarlarda daha rahat bir çalışma ortamı sağlanmış olacaktır.

LKP TOPLANTILARI BAŞLADI



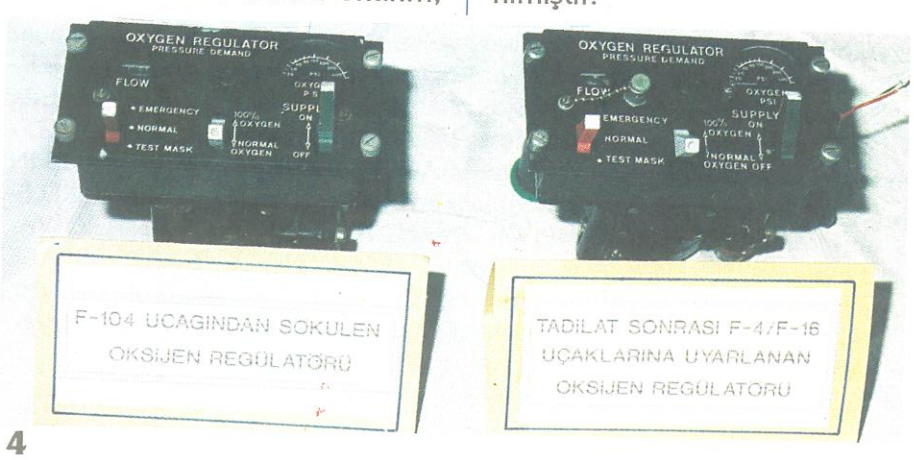
HKY 54-5 kapsamında envanterde bulunan uçakların sorunlarının görüşüldüğü 1995 yılı LKP toplantıları (Lojistik Koordine Programı) Birlik/Karargah ve diğer HİMB K.lığı temsilcilerinin katılımlarıyla 1 nci HİBM. K.lığı'nda 25-27 Eylül 1995 tarihinde başlamıştır.

25-27 Eylül 1995 tarihleri arasında ilk olarak; F-5/T-37/T-38 LKP toplantısı, 23 Ekim - 25 Ekim 1995 tarihleri arasında F-4 toplantısı yapılmıştır. 20-22 Kasım 1995 tarihleri arasında da F-16 LKP toplantıları yapılacaktır.

Gündem maddelerine ilave olarak çeşitli konularda brifing verilen toplantılarda; 1 nci HİBM. K.lığı'nın ana sistem sorumlusu olarak karşılaştığı problemler ve alınması gereken önlemler net olarak ortaya konmaktadır.

Servis dışı kalan F-104'lerin Oksijen Regülatörleri'nin F-16 ve F-4'lere uyarlanması

1994 yılından itibaren servis dışı bırakılan F-104 uçaklarına ait bir adet oxygen regülatörü T.O. 15X6-3-21-13'e bakım-onarım, revizyon tadilat ve test işlemleri tamamlanarak F-16 ve F-4 uçaklarında kullanabilir duruma getirilmiştir.



MODERN SİSTEMLERİMİZDEN BİRİ: "REAL-TIME X-RAY":

Y. Müh. Bnb. Adem TÜRKDOĞAN

Real-Time X-Ray sistemi, uçak komponentlerinin tahribatsız kontrollarında, yabancı madde hasarlarının tespit edilmesinde ve onarımların değerlendirilmesinde kullanılmak üzere tasarlanmış bir sistemdir. Real-Time X-Ray; radyografik kontrolun, fluoroscopy metodu kullanılarak elde edilen görüntünün, bilgisayar destekli görüntü analiz programı ile bütünleştirildiği bir sistemdir. Real-Time X-Ray sistemi ile parçaların radyografik kontrolleri film çekilmeksizin yapılabilmekte ve bunun sonucunda da önemli miktarlarda tasarruf sağlanmaktadır. Sistemde bulunan görüntü analiz programı sayesinde bazı özel durumlar hariç radyografik filmlerdeki görüntülerden çok daha hassas görüntüler elde edilebilmektedir. Ayrıca X-Ray tüpü kamera sistemi ve incelenen parçanın belirli yönlerde hareket ettirilebilmesi, kontrol yapan NDI teknisyeninin hataları daha kolay bir şekilde belirleyebilmesini sağlamaktadır. 1 nci HİBM. K.lığı'nda bulunan Real-Time X- Ray sistemi Kasım 1989 tarihinde uçak NDI atelyesine gelmiş ve 1 Mayıs 1990 tarihinde montajına başlanmıştır. Montaj ve personel eğitimi tamamlandıktan sonra, 23 Ağustos 1990 yılında ilk kontrol gerçekleştirilmiştir. Ancak, kontrol odasında gezici vinç (kreyn) mevcut olmadığından, F-5/T38 kanatları ve diğer büyük parçalar cihaza bağlanamamış, dolayısıyla sistem verimli olarak kullanılamamıştır. 10 Aralık 1993 tarihinde gezici vincin montajına başlanmış ve 3 Ocak 1994 tarihinden itibaren de, F-5/T38 kanatlarının kontroluna başlanmıştır. Real-Time X-Ray sistemi, 1 nci HİBM. K.lığı'na gezici vinç ve kurşun oda için yapılan harcamalar dahil 793.782 USD'na malolmuştur.

İlk kontrolun yapıldığı tarihten 15 Ekim 1995 tarihine kadar toplam 1246 kalem ünite kontrol edilmiş, 5478 A/S işgücü ve yaklaşık 250.000 USD döviz tasarrufu sağlanmıştır. Aşağıdaki tabloda, son 21 ay içinde, Real-Time X-Ray cihazında kontrol edilen parçaların, bir bölümünün maliyetleri, klasik film aracılığıyla gerçekleştirilen radyografik kontrolun maliyetleri ile kıyaslamalı olarak verilmiştir.

		FİLM		REAL TİME		TASARRUF	
				BİRİM TOPLAM			
ÜNİTENİN ADI	ADET	BİRİM A/S	TOPLAM MALİYETİ ($)	A/S	MALİYETİ	A/S	$
F-5 KANAT	43	105	132.949	50	27.821	2365	105.128
T-38 KANAT	21	83	56.010	50	13.587	693	42.423
F-5/T-38 YTY STB.	12	3	4.416	2	401	12	3.745
ELEVATÖR (T-33)	10	8	1.190	1	146	70	1.044
J-79 MOTOR YAĞ TANKI	184	8	12.880	2	1840	1104	11.040

Gezici vincin sisteme dahil edilmesi ile daha etkin bir şekilde çalışmaya başlayan Real-Time X-Ray cihazı her ay için ortalama 12.000 USD döviz tasarrufu sağlamaktadır. Bugünki iş yükünün sabit kalacağı kabul edilirse, önümüzdeki 3.5 yıl içerisinde, sistemin kendini amorte edeceği tahmin edilmektedir.

Artık F-16'ların dış yazıları daha güzel



Y. Müh. Yd. Tğm. Oğuz TUBAY

F-16 uçaklarının dış yazı ve işaretlerinin (exterior markings) hazırlanması için Amerika'dan tedarik edilen yazılımın ilk denemesi 88-0033 kuyruk numaralı uçakta başarıyla yapılmıştır.

Windows altında çalışan, Graphix Advantage isimli bu yazılım, bilgisayarın Com 1 portuna bağlı, Gerber GS15 Plus-1 plotter ile birlikte kullanılmaktadır. Sözkonusu plotter'un uç kısmına kalem takılabildiği gibi, bıçak da takılmaktadır. Dış yazı ve işaretlemede kullanılacak şablonlar, plotter'a takılı olan özel Gerber Mask kağıdının plotter bıçağıyla kesilmesiyle elde edilir. Özel bir yapıştırıcı film ile uçağın yüzeyine yapıştırılan bu şablonlar, yalnızca bir kez kullanılabilmektedir.

Bu yöntemle, bilhassa 1/2 inch ve daha büyük karakterdeki yazılar için son derece güzel sonuçlar alınabildiği gibi; eski yöntemde zor yapılan kare, bayrak, kuyruk numarası ve bir takım özel işaretler de kolayca ve çok daha kaliteli olarak yapılabilmektedir.

Em. Müh. Alb. Mustafa AKTAŞ ile söyleşi

Müh. Yzb. Şükrü ÖZ
Tek. Fatih YARGIÇ

■ Sayın Albayım kısa özgeçmişinizi anlatır mısınız?

1929 yılında Giresun'da doğdum. 1951 yılında Yıldız üniversitesi'nden Makine Mühendisi olarak mezun oldum. 1952 yılı başlarında 1 nci HİBM. K.lığı Uçak Tamir Atelyesi'nde göreve başladım. 1954 yılında Amerika'da F-84 G ve T-33 A uçaklarının eski adı İKOT (İcap Ettiği Kadar Onarım ve Tamir) olan Fabrika Seviyesi Bakım Tamir Kursunu gördüm ve ilk kez bir uçağın Fabrika Seviyesi Bakımını gerçekleştirdim.

1961 yılında 2 nci HİBM. K.lığı'na atandım ve 4 yıl burada görev yaptıktan sonra 1965 yılında Hv. K.K.lığı'na, 1968 yılında tekrar I. HİBM. K.lığı Jet Motor Atelyesine Grup Şefi olarak atandım.1 nci HİBM. K.lığı'nda sırasıyla Kalite Kontrol Müdürlüğü, Prodüksiyon Kont. Md.lüğü ve Atelye İşletmeler Md.lüğü görevlerinde bulundum. 1982 yılı Ağustos ayında ise emekli oldum. Halen JAMAK A.Ş.'de Kalite Güvence Müdürü olarak görev yapmaktayım.

■ 1 nci HİBM. K.lığı'nda görev yaptığınız sürece şüphesiz birçok projede görev aldınız ve bunları başarı ile tamamladınız. Önemli projelerden birkaçına örnek verebilir misiniz?

Daha önce de belirttiğim gibi ilk proje, F-84G ve T-33 uçaklarının Fabrika Seviyesi Bakımını gerçekleştirmek oldu. Bunu Jet Motor Atelyesinde görev yaptığım sürede, J-65 Motorlarının Revizyon Kabiliyetini 3 ay gibi kısa bir sürede kazanmak takip etti.

En büyük projem ise; 1981 yılında başlatılan ve 1982'de planlaması yapılan REMO-II projesidir. Özellikle, İmalat Atelyesinin bina dahil tüm avan projeleri, tezgahteçhizat planlaması ve tedariği tarafımdan yapılarak büyük bir teknoloji transferi gerçekleştirilmiştir.



■ 31 yıllık askerlik hayatınızda eminim birçok ilginç anınız olmuştur. Bunlardan unutamadığınız birisini anlatır mısınız?

114 ncü Filoda bir uçak düşerek külli hasar olmuştu. Fabrika Müdürü beni çağırarak, düşme nedeninde fabrikanın hatasının olduğu söyleniyor olayı derhal inceleyin emrini verdi. İki kişiyle beraber göreve gittim. Bakım Komutanı ile görüştüm ve iki kez uçağa Birlik Seviyesi Bakım yapıldığını tesbit ettim. Bize, iniş takımında bir somun olması gerektiği, fakat bunun bulunmadığı ifade edilmişti. Prodüksiyon Kontrol Müdürlüğü'nde iş cetvellerinin incelenmesi sonucu bahsedilen somunun sisteme takıldığını ve uçağın eksiksiz olarak birliğine teslim edildiğini belirledim. Böylece kayıt sisteminin mükemmel olması neticesi fabrikayı ağır bir ithamdan kurtardık.

■ Bildiğiniz gibi 1 nci HİBM. K.lığı'nda büyük bir teknolojik kabiliyet bulunmaktadır. Bu kabiliyetin dış piyasaya açılması yönünden neler yapılabilir?

Öncelikle Döner Sermaye işçilik ücretlerinin piyasa ile mukayese edilerek büyük firmaların fiatlarına çekilmesi gerekmektedir. Böylece Eskişehir civarındaki sanayi kuruluşlarının diğer firmalara gitmesi önlenecektir. Yine Döner Sermaye kanalıyla dışarıda açılacak ihalelere girilerek hem 1 nci HİBM. K.lığı'nın tanıtılması hem de yeni iş imkanlarının yaratılması sağlanmalıdır.

Bunda firma ihtiyaçlarının zamanında karşılanması teslim edilmesi de büyük rol oynamaktadır.

■ Silahlı Kuvvetlerin çeşitli kademelerinde yöneticilik ve liderlik yaptınız. Sizce iyi bir yönetici nasıl olmalıdır?

İyi bir yönetici, alt kademelere görevleri vererek takip etmeli, problemlere çözüm bulmalı, o yapılıncaya kadar da işi izlemelidir. En mühim noktada yöneticinin kendi işini ve diğer birimlerin kabiliyetlerini bilmesidir.

■ Sayın Albayım bize bu röportajı yapma imkanı verdiğiniz için çok teşekkür eder, size ve ailenize sağlıklı bir yaşam dileriz.

ISO-9000 NEDİR?

Müh. Hüseyin AKÇEŞME

ISO 9000'nin, ne olduğunun tanımını vermeden önce, Kalite Sistem Standartlarının gelişimini incelemekte fayda vardır diye düşünüyorum. Uzun yıllar, kalitenin sadece üretilenin kontrol edilmesi olarak değerlendirilmesinden sonra, 1960'lı yıllarda kalitenin yapılanı kontrol etmekle temin edilemeyeceği anlaşılmıştır. Özellikle, savunma sanayiinde, ürünlerin kompleks bir yapı arz etmesi ve pekçok firmanın ürettiği ürünlerin birleştirilerek son ürün oluşturması nedeniyle, tüm firmaların kaliteli ürün üretmesinin, kontrol etmekle sağlanamayacağı anlaşılmıştır.

İlk defa, 1963 yılında ABD'de Savunma Sanayii'ne yönelik MIL-Q-9858 Kalite Sistem Yönetimi Standardı yayımlanmıştır. Bu standart, halen kullanılmakta ve pek çok şartnamede referans verilmektedir. Bu standardı 1968 yılında NATO'nun yine savunma sanayiine yönelik olarak yayımladığı AQAP 1,2 serisi, daha sonra 1970'li yıllarda Nükleer enerji sektörü için yayımlanmış standartlar takip eder. Bu özel endüstri alanlarına yönelik standartları, 1978 yılında ilk defa tüm sanayi sektörünü kapsayan ve KANADA'da CSA Z229.14, 1979 yılında İngiltere'de BS 5750 standartlarının yayımı takip etmiştir.

Ülkelerin, bireysel olarak yayımladığı Kalite Yönetim Sistem Standartlarının, ülkelerarası ticarette büyük sorunlar çıkarması nedeniyle, 1978 yılında ISO tarafından, ISO 9000 serisi standartlar yayımlanmıştır. Bu nedenle, ISO 9000 serisi standartlarının temeli savunma ve nükleer enerji sektör standartlarına dayanır.

Kalite Yönetim Sistem Standart larının gelişimi durmamış ve 1988 yılında Avrupa Standartlar Örgütü ISO 9000 serisini, EN 29000 serisi Kalite Güvence Standardı olarak almıştır. ISO 9000 standartları pek çok ülkede kendi dilinde yayımlanmış ve kullanılmaktadır. Türkiye'de de 1991 yılında TSIO-9000, gerek bir kalite sistemi oluşturmak, gerekse mevcut bir kalite sistemini değerlendirmek amacıyla kullanılabilen bir Kalite Yönetim Sistemi Modeli'dir. Bu ise, birçok endüstrileşmiş ülkede kabul gören bir standarda uygunluk demektir. Söz konusu model, sağduyuya dayalı temel bir yönetim sistemi için, bir dizi şart sıralamakta ve uygulama için gerekli araçları vermektedir. Aynı zamanda maliyetlerde düşüş, yönetimin sistemi kontrolunda gelişme ve organizasyonun tümünde bir verim artışı görülmektedir.

ISO 9000, her ne kadar imalat sanayiinde faaliyet gösteren bir firmanın teknolojisine göre yazılmışsa da hizmet, yazılım (Soft Wore) v.b. sektörlerde faaliyet gösteren herhangi bir organizasyona da uygulanabilir. Standardın yalnızca asgari şartları ortaya koyduğu unutulmamalıdır.

Standardın üç ana kısmı şu şekilde sıralanmaktadır:

- ISO-9001 Tasarım/Geliştirme, Üretim, Tesis ve Hizmette Kalite Güvencesi modeli,
- ISO -9002 Üretim ve Tesiste Kalite Güvencesi Modeli,
- ISO 9003- Son Muayene ve Deneylerde Kalite Güvencesi Modeli.

Bu üç ana kısmı destekleyen, açıklayıcı ve tavsiye niteliği taşıyan standartlar ise ISO -9000, ISO-9004, ISO 9004-2, ISO 9004.-3, ISO 9004-4 vb.dir.

KALİTE SİSTEMLERİNİN BELGELENDİRİLMESİ

ISO 9000 veya EN 29000 serileri esas alınarak, ilk müşteri temasından veya tasarımın başından mamulün devre dışı (elden çıkarılması) kalmasına kadar tüm Başkanlık, Grup Komutanlığı (Şube,bölüm, birim v.b.) ve çalışmalarını kapsayacak şekilde bir şirketin (Kuruluşun) değerlendirilmesi olarak ele alınır. Böyle bir değerlendirmede mamuller değil, fakat tüm şirketin kalite yeteneği sorgulanmaktadır ve kalite sistem belgesi MAMULLERE DEĞİL, ŞİRKETİN BÜTÜNÜNE verilmektedir.

Avrupa'da, Kalite Güvencesi belgelerinin karşılıklı tanınmasına gelirsek, bu konuda 1988 yılında "Avrupa Test ve Belgelendirme Koordinasyon Komitesi" ve 1989 yılında "Avrupa Kalite Sistemleri Değerlendirme ve Belgelendirme Komitesi" kurulmuştur. Burada karşılaşılan en önemli sorun, farklı ülkelerdeki belgelendirme işlemlerinin, teknik ve psikolojik nedenlerden dolayı birbirleriyle eşdeğerli olup olmadığıdır.

Bu amaçla oluşturulan, EN 45000 standart serisi, belgelendirme kuruluşlarının yanı sıra, kontrol Laboratuvarları ve mamul belgelendirme kuruluşlarının da Avrupa çapında birbirlerine uyumlu hale gelmesini hedeflemektedir. Ulusal belgelendirme kuruluşları EN 45012 standardının şartlarını sağlamalı ve bunlara uyum içerisinde olduklarını ispat etmelidir.

Kalite Güvencesi sistem standartları son yıllarda değişiklik görerek sürekli geliştirilmektedirler. AQAP 1,2 serisi ISO-9000 serisini referans vererek AQAP-100 serisi olarak 1993 yılında yeniden yayınlanmıştır. Milli Savunma Bakanlığı da AQAP-100 serisini 1995 yılında Türkçe olarak yayımlamış ve Haziran 1995 tarihinde uygulamaya koymuştur. Diğer taraftan ISO direktifleri doğrultusunda her beş yılda bir incelenmesi kapsamında ISO 9000 serisi yeniden değerlendirilmiş ve kapsamı daha da genişletilerek Aralık 1994'de yeniden yayımlanmıştır.

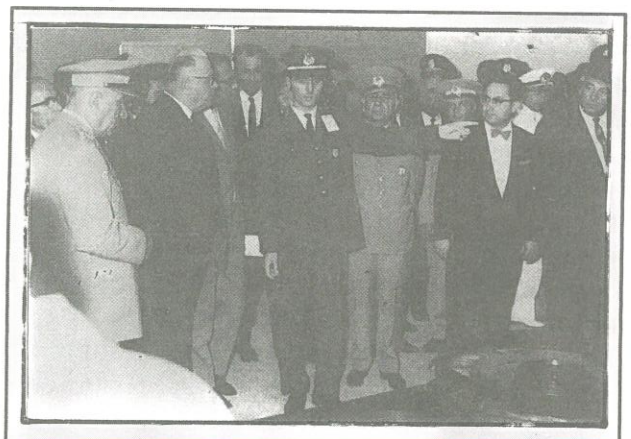
1 nci HİBM. K.lığı'nın Kalite Güvencesi Sistem Standartları ile tanışması 1983'lü yıllarda başlamış ve 1 nci HİBM.K. Ö.Y. 5-S olarak ilk kalite el kitabı MIL-Q-9858, MIL-I-45208, MIL-C-45662 ve MIL-STD-1520'yi karşılayacak şekilde yayımlanmıştır.

Bu özel yönerge, atelyelerde Kalite Güvence Sisteminin temellerini oluşturmuştur. 1991 yıllında Kalite el kitabının, prosedürlerin bir özeti olması gerektiği dikkate alınarak sistem değişikliği yapılması ve Standart Çalışma Usulleri (SÇU), Kalite Çalışma Talimatları (KST) yayımlanmış ve bunların özetleri de 1993 yılında AQAP-4 ve bu konudaki Askeri Şartnameleri kapsayan Kalite El kitabı yayınlanmıştır. (E-00-01) Bu mevcut sisteme göre 1 nci HİBM. K.lığı Kasım 1994'de AQAP-4 belgesi almıştır.

1nci HİBM.K.lığı'nda, 1980'li yıllarda temeli atılan Kalite Güvencesi Yönetim Sistemi sürekli gelişmektedir. Bu günlerde yeniden hazırlanan Kalite El Kitabı ISO-9001 ve AQAP-110'nin şartlarını yerine getirmektedir. TSE'nin ve MSB.lığı'nın yapacağı tetkikler sonunda, TS-ISO -9001 ve AQAP-110 sertifikası alınacaktır. Böylece: 1 nci HİBM. K.lığı sürekli gelişimi ile hakettiği yeri uluslararası seviyedeki belgelerle kanıtlamış olacaktır.

Jet Revizyon Müdürlüğü

Türk Hava Kuvvetleri envanterindeki jet motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım sorumlusu olan Jet Revizyon yurtdışı bağımlılığı en aza indirme gayretiyle çalışıyor.



TARİHÇE

Jet Motor Revizyon Atelyesi, ilk kuruluş çalışmaları, 1926 yılına uzanan, 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı bünyesinde motor atelyesi olarak kurulmuştur. Merlin motorları deneme yerinin, 1936 yılı içinde (Bremze) inşaa edilmesiyle beraber, 1940-1951 yılları arasında, HİSPANENU, SUZIA SOONP, LOREN, SALMSON, KINNER 160 HP, ARGUS 240 HP, CYCLONE-WRIGHT, CYCLONE 850 HP, WRIGHT-WHIRLWIND, GIPSY-MKE, DAİMLER-BENZ 600, RENAULT-BENGAL-HİSPANE 500 HP, ROLLS-ROYCE CHEETA 340 HP ve GIPSY MAJOR 130 WHIRWIND gibi motorların bakım işlemleri yapılmıştır.

Jet Revizyon Atelyesi'nin A-Blok binasının, 1 Haziran 1967 yılında, merhum Cumhurbaşkanı CEVDET SUNAY tarafından açılması ile bugünkü anlamda revizyon faaliyetlerine başlanılmıştır. İlk jet motor revizyonunun gerçekleştirilmesiyle beraber 1980 yılına kadar; sabit jet motor, Tyne-Mk-22 ve GTC serisi motorların bremzelerinin kurulması yanında, J33-A-35, J65-W3C, J57-P-21/A/B, J 79-GE -11 A, GTC 85-70-1, J79-GE-19, J 69-T 25,J 79-GE-17A, J85-GE-13, GTC 85-71 gibi motorların revizyon ve küçük revizyon kabiliyetleri de kazanılmıştır.

REMO I ve REMO II gibi modernizasyon ve yeniden yapılanma projelerinin etkisiyle, 1980'li yıllar Jet Revizyonun hamle yılları olmuştur. Bu yıllarda ilave montaj ve motor hazırlama tesisleri inşaa edilerek devreye alınmış ve teçhizat parkı geliştirilmiştir. Ayrıca personel sayısında mevcudun iki katına yaklaşan artışlar sağlanmış, yoğun eğitim programları uygulanmıştır. Bu yıllarda Tyne-MK-22, J79-OEL-7 Motorlarının revizyon kabiliyetlerinin kazanılması yanı sıra J79-JK, J85-GE-5H, GTC P85-180/160A, gibi motorlarında küçük revizyon kabiliyetleri kazanılmıştır.

GTC serisi motorların, Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyetlerinin tamamiyle kazanıldığı ve D-Blok binasının açıldığı 1990 yılından itibaren, günümüze kadar, GTC P85-180/184 motorlarının revizyonu, J85-CAN-15 N motorlarının küçük revizyonu yanı sıra, F-110-GE-100 motorunun Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyeti de kazanılmıştır.



Jet Revizyon Müdürlüğü; Hava Kuvvetlerinin harekat etkinliğini devam ettirmek ve geliştirmek amacıyla Teknolojik Onarım Merkezi (TOM) 1 nci HİBM. K.lığı olan; Turbofan, Turbojet, Turboprop, Gas Turbine Compressor ve bu motorlara ait tamirlik parçaların Fabrika Seviyesi Bakım (FSB), onarım, tadilat, yenileme ve kontrollerini belirlenen yıllık planlamaya uygun olarak gerçekleştirmek vazifesine sahiptir. Jet Revizyon, belirlenen vazifesi gereği, F110, J85, J79, J69, J33, Tyne 22 ve GTC serisi motorlarla ilgili olarak faaliyet göstermektedir.

Jet Revizyon faaliyetleri yer yer birbirleriyle kesişen iki ana süreçten oluşmaktadır. Bunlar motor, montaj ve test süreci ile motor parça onarım sürecidir.

Motorun bir bütün olarak kabulü, sökülerek birim parçalarına ayrılması, faal parçaların tali montajı, altyapı gruplarının statik ve dinamik balanslanması, motorun final montajı ve komple motorun uçuş şartları benzeştirilerek komple motorun test edilmesi aşamaları, montaj ve test süreci olarak tanımlanmıştır.

Bu süreçte, motor ihtiyacına göre Revizyon (RN) ve küçük Revizyon (KRN) olarak adlandırılan FSB uygulamaları mevcuttur.

Motorun sökülen her bir parçasının, özelliğine göre; temizlenmesi, yüzeysel ve dahili çatlaklarının araştırılması, gözle kontrol edilip ölçülerek hasarlarının tanımlanması ve onarım ihtiyacının belirlenmesi, gereken yüksek teknoloji onarımlarının yapılması ve sonucun kontrolu aşamaları ise parça onarım süreci olarak tanımlanır.

Jet Revizyon'da %99'u lise ve daha üstü öğrenim seviyesine sahip 441 Jet Revizyoncu görev yapmaktadır. Üretim Grup Komutanlığı'na bağlı altı müdürlükten biri olan Jet Revizyon Müdürlüğü'nde, 8'i subay toplam 18 mühendis mevcuttur.

Yılda yaklaşık 300 motorun ve uçucu birliklerde yapılan kullanıcı bakımlarında ihtiyaç olan motor parçalarının onarılarak faaliyetlerini sağlama kapasitesindeki Jet Revizyon, 12000 m2'lik kapalı alana sahiptir.





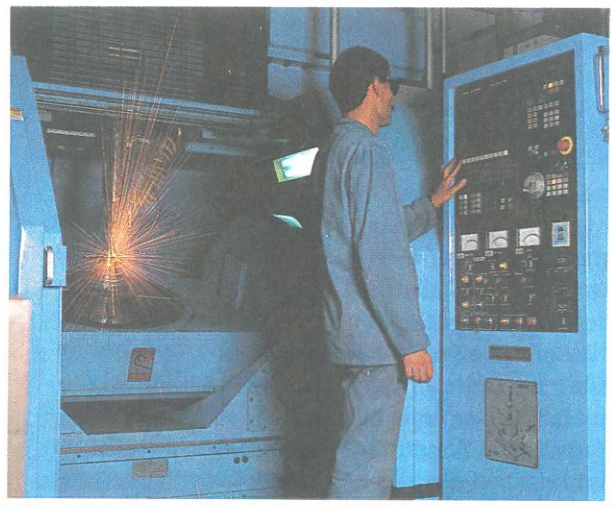
SON 5 YIL

- **PERSONEL**
  - Sadece 448 personele 16827 A/S Jet Revizyon bilgi tazeleme eğitimi verilmiştir.
  - Halen görevdeki Başusta göreve başlamıştır.
  - İki sivil mühendis ve on kısım şefi göreve başlamıştır.
  - 36 personel emekli olmuştur.
  - 10 subay görev değiştirmiştir.
- **KURULAN TEÇHİZATLAR**
  - GTC temizleme hattı
  - F110 ENSIP parça temizleme hattı
  - De-İonize su sistemi
  - Robotik FPI hattı
  - Eddy-Current Cihazı (ECII)
  - Laser kesme/delme tezgahı
  - Statik/dinamik balans tezgahları
  - Video Baroskop
- **MODERNİZE EDİLEN TESİSLER**
  - GTC Bremze
  - Açık Bremze
  - Braze hazırlama odası
  - FYGS Malzeme Modülleri
- **KAZANILAN/GELİŞTİRİLEN KABİLİYETLER**
  - F 110 ENSIP ve FSB
  - T56 Reduction Gear Box FSB
  - T56 Motoru arıza izalesi
  - J85 modüler bakım ve 1200 saatlik genişletilmiş bakım uygulaması
  - J85-GE-13 motorlarının J85-5T'ye dönüşümü
  - Honeycomb Seal onarımı
  - Fabrika Yönetim Geliştirme Sistemi uygulamaları
- **ÜRETİM**

YILLAR	FSB YAPILAN MOTOR SAYISI (RN+KRN)
1990	222
1991	225
1992	243
1993	270
1994	294

PROJELER

- **TEKNOLOJİ TRANSFERİ**
  - PARÇA TEMİZLEME/SOYMA
  - KİMYASAL SIVI /BUHAR ARITMA
  - CODEP
  - FLOURIDE ION
  - ADH
  - BORAZON
- **FABRİKA SEVİYESİ BAKIM**
  - F-16 (BLOK 50) Uçaklarının F-110-GE-129 motoru
  - CN-235 (CASA) uçaklarının CT7 motoru
  - S70 (BLACK HAWK) Helikopterlerinin T 700 motoru
  - C-130 (HERCULES) Uçaklarının T56 motoru
  - Son Jenerasyon Uçak Çalıştırıcılarının (JFS/APU) motoru
- **JET MOTOR TADİLATLARI**
  - J85-13 motorunun J85-5T'ye dönüşümü
  - F-4 J79-17C motorlarının yenileştirilmesi
  - Eski J79 serisi motor parçalarının J79-17C motorunda kullanılabilir hale getirilmesi
- **TESİS MODERNİZASYONLARI**
  - J79/J85 Kapalı Bremzesi
  - CT7/T700/T56 Bremzesi
  - Kaynak Atelyesi
  - Boya/Kumlama Atelyesi
  - Makina Atelyeleri
  - Yeni Teknolojilerle ilgili Tesisler



BİLİYOR MUSUNUZ?

- Jet Revizyonun açılışını dönemin Cumhurbaşkanı yapmıştır.
- Çevre bilincinin oluşumu ve gelişimi son beş senedir ağırlık kazanmış, bu amaçla bugün 429 çam ağacına sahip "Jet Revizyon Korusu" ve 153 gül ağacına sahip "Jet Revizyon Bahçesi" oluşturulmuştur.
- Jet Revizyonun, 1967 yılında kuruluşundan bugüne kadar, 13 müdür ve 7 başusta görev almıştır. Bu süre zarfında 104 kişi emekli olmuştur.
- Jet Revizyonun kuruluşundan bugüne kadar, toplam 4760 adet motora bakım ve yenileme yapılmıştır.
- Jet Revizyon yaş ortalaması 37'dir.
- Her Jet Revizyoncu, yılda yaklaşık, 140.000 Dolar katkı sağlamaktadır.
- Jet Revizyonda yapılan pek çok mühendislik çalışmasından birisi olan J79-17, ikinci ve üçüncü kademe seal onarım kabiliyetinin kazanılmasıyla, yaklaşık 145.000 $/YIL tasarruf sağlanmıştır.
- Kuvvetlerarası işbirliği çerçevesinde 1984-1989 yılları arasında bakım ve yenilemesi Jet Revizyonda yapılan, LM 1500 gaz türbini ve GTC85-125 mini türbini, TCG Bora hücumbotunda çalışmaktadır.
- Jet Revizyoncunun beraberliğini, mutlu ve zor gününde sürekli sağlamak için, 1978 yılında kurulan Jet Revizyon Sandığı faaliyetlerini arttırarak sürdürmekte, benzer uygulamalara örnek oluşturmaktadır.
- FYGS kurulduktan sonra, tüm pilot uygulamalar Jet Revizyonda yapılmıştır.
- Döner Sermaye kanalıyla revizyonu yapılan motor için, Gökkuşağı Havacılık'tan kullanıcı teşekkürü gelmiştir.
- Halen görevdeki müdür, Kd. Bnb. İbrahim DİNÇ, Jet Revizyonda en uzun süre görev yapan subaydır.

JET REVİZYON 21 nci YÜZYILA HAZIRLANIYOR

Uçak Müh. Kd. Yzb. Can EREL

Türk Hava Kuvvetleri envanterindeki, jet motorlarının yenilenmesi ve bakım faaliyetlerinde otuz yıla yaklaşan parlak geçmişi, zor olanı başarmış olmanın gururu, Jet Revizyoncu'yu sürekli gelişmeye ve bugünden yarına hazırlanmaya zorlamaktadır. Jet Revizyon'da bugün yapılan bir görev, aynı başarının yarın da gösterileceğinin bir garantisi kabul edilir.

Bu düşünceler, mevcut durumun sürekli değerlendirilmesini, çevredeki gelişmelerin izlenmesini ve bu gelişmelere uyum sağlayacak değişimin belirlenerek uygulanmasını gerektirmektedir.

Bugün, uçmakta olan son jenerasyon uçakların jet motorları, daha öncekilere göre belirgin farklar taşımakta ve ilgili faaliyetlerde bir değişimi gündeme getirmektedir. Bu motorlar, kaynakların kullanım optimizasyonunu (ekonomik ve etkin) sağlaması, uçuş emniyetini mümkün olan en üst seviyede tutabilmesi ve birim faaliyet zamanı başına, en az bakım seviyesine ihtiyaç göstermesi amacıyla tasarlanarak üretilmektedir.

Bu kavramsal değişim, jet motorlarında "Yapısal Bütünlük Programları", "Duruma Bağlı Bakım", "Modüler Bakım" gibi uygulamaları gündeme getirmiştir. Bundan amaç, geri kazanım (Recycle) çabalarını arttıracak çevre dostu bir yaklaşıma sahip olabilmektir. Ulaşılan bu nokta, jet motoru yenileme ve bakım faaliyetlerinde motor parçalarının (veya modüllerinin) motordan ayrı olarak düşünülmesine öncelik verilmesi gereklidir.

Jet motor parçalarının hepsi, kendi sahalarında önder, yüksek teknolojilerin ürünüdür. Jet motor parçalarının geri kazanımlarında da yüksek teknolojiye ihtiyaç duyulmaktadır. İhtiyaç olan yüksek maliyetli gelişmişlik düzeyi, jet motor parça onarım ve onarım geliştirme faaliyetlerinin seviyesi yükseltilerek ele alınmasını, yüksek teknoloji kullanan onarım süreçlerinin, gerekli kalite seviyesini yakalayacak tarzda, kurulmasını gerektirir.

Jet Revizyon'da, F110-GE-100 motorlarının Fabrika Seviyesi Bakımlarının (FSB) başlamasıyla beraber, belirtilen ihtiyaçlar, daha yoğun olarak hissedilmiş, faaliyetlerin farklılaştırılmasına başlanmıştır.

Bu aşamada, ilk olarak mevcut yüksek teknoloji onarım süreçlerinin geliştirilmesi ve daha sonra eksiklik görülen süreçlerin kurulması planlanmıştır. Bu teknolojilerden, mevcut olanların geliştirilmesinin yurtiçi çabalarla, eksiklik olarak belirlenenlerin ise ağırlıklı olarak Peace Onyx-II Offset'leri kanalıyla temin edilmesi çalışmalarına başlanmıştır. İçinde bulunulan 1995 yılından başlayarak, gelecek dört yıl içinde Jet Revizyon, çok gelişmiş ve bugüne göre çok farklı geri kazanım teknolojilerinin kullanıldığı bir yapıya kavuşacaktır.

Motor montaj ve testi ile ilgili sahada da, sözkonusu jet motorlarının farklılaşmış ihtiyaçlarını karşılayacak seviyeye gelme çabaları devam etmektedir.

Kazanılacak imkan ve kabiliyetlerde milli kaynakların katkısının bilincinde olarak, Jet Revizyon bakış açısı önce ülke içi ve daha sonra ülke dışındaki benzer ihtiyaç sahiplerini kapsayacak şekilde genişletilmiştir. Bugün için TAI ve TEI gibi havacılık şirketleri başta olmak üzere, iç pazardaki kuruluşlara döner sermaye aracılığıyla hizmet verilmekte, bu kapasitenin genişletilmesi çalışmaları sürdürülmektedir.

İnsanı, bir amaç olarak algılayan, 1 nci HİBM kültürüne sahip Jet Revizyonun yarınında da en büyük güvence; sahip olduğu seçkin, güvenilir, bilgili ve hızlı insan kaynağı olacaktır.

D/S FAALİYETLERİ

MÜŞTERİ (ALFABETİK SIRA)	PARÇA	YAPILAN İŞ
BOYKAR	FUNYE ŞARJOR	ELECTRON BEAM WELDİNG
GENEL HAVACILIK	JT12A TURBOJET MOTOR	FSB
GÖKKUŞAĞI HAVACILIK	CJ680 TURBOJET MOTOR	FSB
HEMA HIDROLİK	DİŞLİ GRUBU	SHOOT PEENING
KORDSA	KORD İĞ MOTORU	DİNAMİK BALANS
	KORD İĞ REGÜLATÖRÜ	DİNAMİK BALANS
NERGİS TEKSTİL	UÇAK FREN DİSKİ	TESVİYE
TAI	CN-235 ENGINE MOUNT	SHOOT PEENING
TEI	F110 STG 1 LPT SUPPORT	LASER DELME
	F110 INNER LINER	LASER KESME
	F110 SPACER SEAL	LASER DELME / KESME
	CT7/T700 SWIRL FRAME	LASER DELME / KESME
	LM 2500 AFT ADAPTER	AI COATING
	J79 SPACER	AI COATING
	J79 FRONT CASING	AI COATING
TEKMAKSAN	NOZZLE	LASER DELME
TKİ	HIDROLİK PİSTON	METAL SPRAY VE TAŞLAMA
TMO ALKOLOİD	HELEZON	DİNAMIK BALANS

2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.Lığı

Ahmet AYTEKİN
Uçak Y. Müh. Kd. Alb.

Bakım, Onarım, Yenileme (Revizyon), Test ve İmalat hizmetleri üretimi Hava İkmal Bakım Merkezlerinin temel görevlerinden en önemlisi Diğer bir ifadeyle varoluş nedeni. Yeni Lojistik Konseptte bu faaliyetler kısaca TOM- Teknoloji Onarım Merkezi olarak isimlendirilmekte. 2000'li yıllara sağlıklı bir yapıda ulaşmak için üretim faaliyetlerinde gözönüne alınacak temel ilke ve hedefler ne olmalıdır? Takip eden satırlarda bu ilke ve hedeflerin başlıcaları sıralanmakta.

- Sorumlu olunan uçak, motor ve diğer sistemlerin bakım, onarım, yenileme, test ve imalat yönünden desteklenmesinde dışa bağımlılığı en aza indirmek, Hava Kuvvetlerini mümkün olduğu kadar kendi kendine yeterli hale getirmek.

- Üretim faaliyetlerini öngörülen programlara uygun olarak zamanında, uygun kalitede ve en düşük maliyetle gerçekleştirmek.

- Üretimde verimliliği artırarak kapasite kullanımını en üst düzeye çıkarmak.

- Çalışanların verimliliğin artırılmasına ilişkin önerilerini almak, değerlendirmek, katılımcılığı sağlamak.

- A'dan Z'ye tüm faaliyetlerimizi gözden geçirerek irdelemek, daha az bürokratik, daha uygun, daha iyi çözümler arayışında olmak.

- Üretim faaliyetlerinde kalitesizliği azaltmak, uçak ve motor tecrube test başarı oranını arttırmak, aksaklık ve bakım hata raporlarını en aza indirmek.

- Hizmet üreten her atölye ve büronun birbirinin müşterisi olduğunu dikkate alarak, son kullanıcı Hava Kuvvetleri Birliklerinin verilen hizmetten memnun kalmalarını sağlamak.

- Toplam Kalite Yönetimini bir yönetim felsefesi olarak her düzeyde benimsemek ve uygulamak.

- Motor, Uçak, İş Makinaları, Yer Destek Teçhizatı vb. gibi ana Silah Sistemlerinin FSB' de kalış süreçlerini azaltmak.

2000'li yıllara sağlıklı bir yapıda ulaşmak için üretim faaliyetlerinde gözönüne alınacak temel ilke ve hedefler ne olmalıdır?

- Ekip çalışmalarını özendirmek

- "Önce insan" ilkesi ile tüm çalışanların çalışma ve sosyal yaşam çevresindeki ihtiyaçlarını çağdaş ve ergonomik olarak karşılamak.

-İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği ile ilgili tüm önlemleri almak ve geliştirmek.

- Mevcut proses ve teknolojileri değerlendirerek, çevre dostu proses ve teknolojilere yönelmek.

- Benzer faaliyette bulunan uluslararası kuruluşlarla rekabet edebilecek düzeye ulaşmak.

- Sadece Hava Kuvvetleri değil, yurtiçi ve yurtdışındaki kuruluşlara da hizmet satışını geliştirmek.

- Tesis ve tezgah altyapımızı sürekli faal, çağdaş görünümde ve düzeyde tutmak.

- Yurtiçi kuruluşlarınca karşılanabilecek hizmetleri bu kuruluşlardan alarak, Yüksek teknoloji ağırlıklı faaliyetlede yoğunlaşmak

Sistem Mühendisliği ve Uygulamaları Sempozyumu

Kara Harp Okulu'nda, 12-13 Ekim 1995 tarihlerinde yapılan 1 nci Sistem Mühendisliği ve Savunma Uygulamaları Sempozyumu icra edilmiş ve buna 1 nci HİBM. K.lığı'nı temsilen 6 personel katılmıştır.

Sempozyum; Sistem Mühendisliği olgusunu kuramsal ve yöntemsel boyutlarıyla tartışmak, Silahlı Kuvvetler ile Üniversiteler ve sanayi kuruluşlarının bu konudaki uygulamaları konusunda işbirliği ortamı yaşatmak amacıyla yapılmıştır. Düzenleme kurulu tarafından verilen bilgiye göre bu etkinlikte 9 panel ve 44 parelel oturumda 194 bildiri sunulmuş olup, bunlar 2163 sayfalık, iki cilt halinde kitap haline getirilerek katılımcılara verilmiştir.

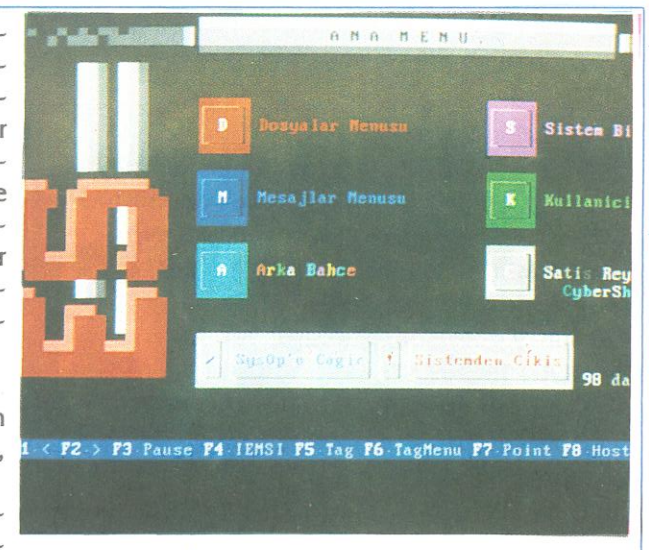
1200 katılımcı ile gerçekleştirilen bu faaliyette, çeşitli firmalar sergiler düzenlemiştir.

Sistem Mühendisliği ile ilişkili olarak 1 nci HİBM. K.lığı'nın bildirileri ve hazırlayıcıları şu şekildedir;

- Askeri Havacılıkta Sistem Mühendisliği ihtiyacı ve 1 nci HİBM. K.lığı'ndaki uygulamalar -Yük. Müh. Kd. Alb. A. Aytekin.
- Askeri Lojistik Sisteminin Gelişimi ve Değişim İhtiyacı Dr. Yük. Müh. Alb. İ. Kızılöz, Müh. Bnb. M. Ali Temel, Müh. Yzb. C. Erel, Müh. Yzb. Ş. İdil.
- Askeri Havacılıkta Konfigürasyon Yönetimi İhtiyacı, Hava Kuvvetlerinde uygulamalar, Öneriler, Yük. Müh. Yb. Y. Kenaroğlu.
- Bir Sistem Mühendisliği Örneği-Savaş Uçağından Akrobasi Uçağına Dönüşüm Tadilatları- Müh. Bnb. S. Gül.
- İş Yükü Dengelemesinde Simülasyon-Müh. Bnb. H. San.
- Dökümantasyon ve Sistem Mühendisliği- Müh. Bnb. S. Gül.

Bilgisayara farklı bir bakış

Mutlu TÜREMİŞ



Modern dünyanın en önemli unsurlarından olan iletişim, bilgisayar dünyasında da gelişimini sürdürmüş ve sınır tanımaz bir şekilde bilgisayarlar ve dolayısıyla da insanlar arasındaki iletişimi sağlamıştır.

Bilgisayarlar arasındaki iletişimin en önemli elemanı, MODEM'lerdir.

Bu cihazlar yardımıyla bilgisayarlar, telefon hatları veya direkt hatlar kullanarak birbiriyle iletişim kurabilmektedirler... Eğer sizin de bilgisayarınıza bağlı bir modeminiz ve bir telefon hattınız varsa, bu iletişim dünyasının nimetlerinden faydalanabilirsiniz. Bu dünyaya girmenin en kolay ve faydalı yolu en yakınınızdaki BBS'lere bağlanmaktır. Peki nedir BBS. İngilizce açılımı Bulletin Board System olan BBS'lerin temel amaçları, modemler yardımıyla kulanıcılara geniş dosya/program arşivleri sunmak ve diğer kullanıcılar arasında mesaj veya online şekilde haberleşme sağlamaktır. Bu yazımızda Eskişehir'de bulunan ilk ve tek BBS'den yani ES BBS'den söz edeceğiz... Türkiye'de hemen hemen bütün BBS'lerin üç büyük şehirde bulunduğunu göz önüne alırsak, böyle bir servisin bulunması Eskişehir'deki bilgisayar kullanıcıları için çok büyük bir fırsat teşkil ediyor...

ES BBS, Eylül 1994 tarihinde açıldı. İlk amacı, diğer şehirlerdeki BBS'lere bağlanmak zorunda kalan kullanıcıları bu büyük masraftan kurtarıp Eskişehir'de hizmet vermek olan ES BBS, bir sene içerisinde büyük gelişmeler sağlamış ve büyük kitlelere hitap etmeye başlamıştır. Sistem şu anda 486DX4-100 tabanlı, 16 MB RAM, 2 adet 420 MB Hard ve çift hızlı CD-ROM'lu bir bilgisayar üzerinde çalışmakta ve 14400 hızında bir modemle kullanıcılara hizmet vermekte... Ayrıca ES BBS, Türkiye'de Havacılık, Uçaklar ve Bilgisayar Simulatörleri konusuna destek sağlayan tek BBS...

İşte ES BBS'de bulabileceğiniz bazı hizmetler:

** Yaklaşık 70 konu başlığı altında bulunan CD destekli ortalama 4 GyaByte'lik bir dosya arşivi... Bu arşiv yakın bir zamanda sisteme eklenecek CD'ler sayesinde 7-8 GB civarına çıkacaktır. Sürekli yenilenen bu arşivde virüs programlarının son versiyonlarını dünya ile aynı anda bulabileceğiniz gibi, birçok oyun için yardımcı dosyalar, mühendislik uygulamalarından kimya programlarına, Windows programlarından müzik dosyalarına kadar her şey bulmak mümkün. Tek sorun, bu kadar büyük bir arşivi incelemek için sizin yeterli zamanınızın olması.

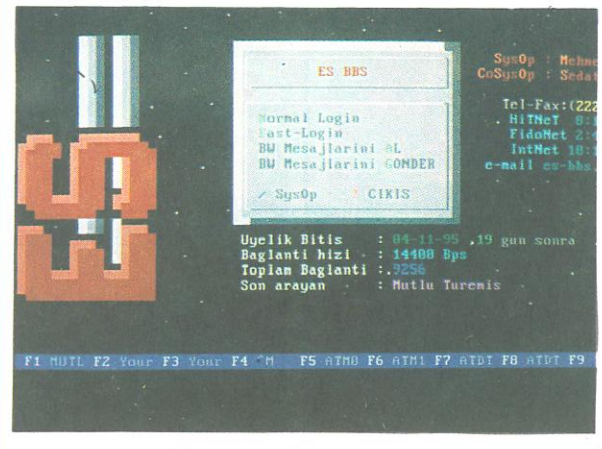
** Şu anda, Türkiye'nin en büyük mesaj ağı HİTNET'e ulaşım. Bu sayede Türkiye'deki yüzlerce kullanıcı ile 50'ye yakın konu başlığı altında haberleşme, tartışma ve bilgi paylaşımı... Politika konularında tartışmalardan mizahi yazılara, Virüs bilgilerinden bilgisayar donanım sorunlarına kadar her türlü konuda forumlar, mesaj alanları... Bununla birlikte Eskişehir'deki kullanıcılarla haberleşme ve mesajlaşma olanakları...

** Internet e-mail erişimi sayesinde bilgisayar başında yazdığınız elektronik mektubu dünyanın herhangi bir yerine gönderebilme...

** On-Line olarak birçok kullanıcı ile birlikte oynanabilen heyecanlı ve çekişmeli oyunlar...

** Sürekli takip edebileceğiniz Bilgisayar fiatları, anında sipariş verebilme ve kullanılmış bilgisayarlarınızı ve parçalarını duyurma imkanı.

** Çeşitli anketler, istatistiki bilgiler ES BBS'e bağlanabilmek için yapacağınız kısa ayarlamalar ise şöyle: Modem programınızı, DataBit=8, StopBit=1, Parity=No Terminal Emulation=ANSI şeklinde ayarlamanız yeterli. ES BBS data telefon numarası ise 234 58 69 . Karşılaştığınız her türlü sorunda SysOp (Sistem operatörleri) size yardımcı olacaktır.

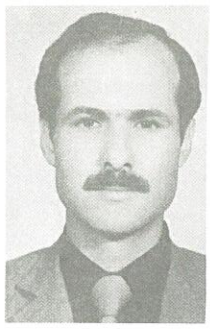


Sizde, günümüzün popüler ortamı Internet'in ilk basamağı olan BBS'ler dünyasına girmek ve sınırsız imkanlarından faydalanmak istiyorsanız hemen en yakınınızdaki BBS, yani şehrimizdeki ES BBS ile bağlantıya geçin ve iletişimin sınırsızlığını ve faydalarını görün.

HOBİLERİMİZ

HAZIRLAYAN: Mutlu TÜREMİŞ

AMATÖR BALIKÇI ENGİN ŞEN



■ Bize kendinizi kısaca tanıtır mısınız?

1956 yılında Eskişehir'de doğdum. Eskişehir Motor Meslek Lisesi mezunuyum. 1980 yılında 1nci HİBM. K.lığı'na işbaşı yaptım, aynı yıl evlendim. İki çocuk babasıyım.

■ Hakkınızda bazı söylentiler var, örneğin evinizin baraj kıyısında olduğunu söylüyorlar, ne diyorsunuz?

Evet benim ikinci adresim Sarıyar Barajı'dır. Beni Sarıyar Barajı'nda hemen hemen her hafta sonu bulabilirsiniz.

■ Peki evdekiler bu işe ne diyor?

Evliliğimizin ilk zamanları, bu balık merakı sorun olmuştu ve sonunda hanımım bana "Ya ben, ya balık" deme noktasına geldi. Sonunda benim "balık" dediğimi duydu ve bu işin vazgeçilemeyecek bir hastalık olduğunu anlayarak kabullenmek zorunda kaldı ve o da benimle birlikte balıkçılığı öğrendi.

■ Şaka bir yana, her iş gibi balıkçılığında bazı püf noktaları vardır, kısaca anlatabilir misiniz?

Balıkçılığın en önemli püf noktası sabırdır. Ayrıca çok iyi teçhizatınız olması gerekir. Doğada tüm zorlukları yenebilmek gerekmektedir.

■ Peki bu kadar zorluğun sonucu kazancınız nelerdir?

Günlük hayatımızda yaşadığımız monotonluk ve problemler sonucu ortaya çıkan stresi sıfıra indirecek kadar yararlıdır.

■ Bize unutamadığınız bir anınızı anlatabilir misiniz?

Birgün arkadaşlarla Sarıyar Barajı'na gittik. Hepimiz avlanmak üzere su kenarına dağıldık. Biz iki kişi yirmi metre arayla oturuyorduk. Gece oldu, her yeri sessizlik kapladı. Zındani karanlık, yalnızca yabani hayvanların sesleri geliyor, ürpertici bir ortam. Oturduğumuz yer bir dağın eteği. Gece, saat iki sıralarında birden iki köpek, dağdan aşağı üzerime doğru havlayarak hızla koşmaz mı? Yanımda el feneri ve köpek ürkütücü silah olmasına rağmen öyle bir fırlamışım ki, silahı ve elfenerini oturduğum yerde bırakarak, gündüz geçmekte zorluk çektiğim kayaların üzerinden nasıl geçtiğimi bilmiyorum. Kaçarken öyle gürültü çıkarmışım ki, benden az ileride bulunan arkadaşımın yanına vardığımda gördüm ki, o benden fazla koşuyor. Sonra, arkadaşım elindeki el fenerini köpeklere doğru tuttu. Gördük ki köpekle "Benim gürültümden ürkerek" geldikleri yöne doğru gerisin geriye kaçıyorlar. Köpekler gitti ve arkadaşım bana niye kaçtığımı yanımdaki silahı veya ışığı neden kullanmadığımı sorduğunda bunların aklıma henüz geldiğini söyledim ve bu olaya dakikalarca güldük.



■ Balık tutmaya meraklı olan arkadaşlarımıza neler önerirsiniz?

Balık tutma merakı olan arkadaşlara öncelikle hanımlarıyla iyi geçinmelerini ve onları fazla üzmemelerini tavsiye etmek zorundayım. En önemli konu bu, daha sonra, çadırından iğnesine, yemine kadar tüm teçhizatı bir bilene danışarak temin etmeliler. Uzak yerlere avlanmaya giderken mutlaka grup olarak gitmeliler ve bu kişilerin kafa den gi olması da önemli. Ba lığa giderken hiç balık tutamayacaklarını düşü nüp gerekli yiyecekleri yanlarına almalarında da büyük fayda vardır.

■ Bu sohbet için size çok teşekkür ederiz. Herhalde size söyleyeceğimiz en güzel şey "RASGELE"

3 aylık taltifler verildi

1 nci HİBM. K.lığı birlik özel yönergesi (1 HİBMY 53-3)'ne göre son üç aylık süreyi kapsayan 1995 yılı 3ncü dönemde aşağıda isimleri yazılı personele dönem içerisinde yaptıkları başarılı çalışmalardan dolayı HİBM Komutanı tarafından kendi sınıflarında/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

Hv. Mu. Kd. Alb. Ekler AKIN, Hv. Y. Müh. Dr. Alb. İrfan KIZILÖZ, Hv. Müh. Dr. Alb. Zeki ÇAĞLAV,Hv. Müh. Bnb. M. Cenan KAVAK, Hv. İs. Yzb. Remzi AKKUŞ, Hv. Per. Ütğm. Cevdet ÖRS, Hv. Müh. Ütğm. Adem ÇAPOĞLU, Hv. Müh. Ütğm. Yıldırım ARSLAN, Hv. Müh. Tğm. Süleyman BAŞTÜRK, Hv. İs. Tğm. Murat EMİRAL, Hv. Müh. Tğm. Sunay KAHRAMAN, Hv. P. Bçvş. Şihasi KOÇYİĞİT, Hv. Per. Kd. Üçvş. İsmail ÖNAL, Hv. İkm. Kd. Üçvş. Özcan ŞENGÜL, Hv. P. Uz. Çvş. Cem SOYOĞUL, Hv. P. Çvş. Erdal ÖZDEMİR, Hv. P. Er Hüsamettin BİRGİN, Hv. P. Er. Süleyman KALAY, Hv. P. Er Mehmet GÜRBÜZ, Hv. P. Er Bülent AKBABA, Hv. P. Er Ahmet BİRGÜL, **SİVİL MEMURLAR:** Ali ACAR, Mehmet POYRAZ, Ö. Faruk KOYUNBAKAN, Erdoğan TEK, Oktay KAVUŞTU, **İŞÇİLER:** Çetin SAMAV, Hayrettin TOPEL, Necdet TAŞÖREN, Hüseyin ACUN, C. Sıddık ERASLAN, Ömer GÜLTEN, S.Sezer ÇELİK, Mürsel ÇİLEK, Erhan GENÇYILMAZ, Mehmet KARAKAŞ, İsmail KAYMAZ, Ahmet ÖZSOY, Ali KAYA, Faik GÜVEN, Süleyman TAZE, İbrahim TANER, Zeki KARACA, Ali İhsan ÜNSALAN, Mustafa KANTEKİN

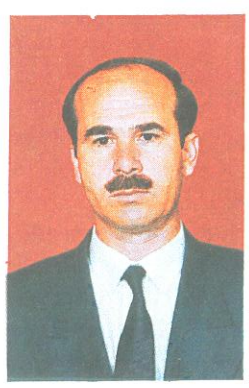
İÇİMİZDEN BİRİ

HAZIRLAYAN: Mehmet SELEK

HAYRİ EVREN

■ Bize kendinizi tanıtır mısınız?

1952 Eskişehir doğumluyum. İlk ve ortaokulu babamın işi gereği Şefaatli/Yozgat'da, Sanat Enstitüsü'nü Eskişehir'de bitirdim. İş hayatına 1972 yılında Almanya'da başladım. Askerlik gereği dönüşten sonra bir müddet özel sektörde çalıştım. 1975 yılında 1 nci HİBM. K.lığı'nda işe başladım. 1976 yılında evlendim. 1978 doğumlu üniversite öğrencisi bir çocuk babasıyım. Halen Jet Revizyon Atelyesi Freze-Tesviye kısmı kısım şefliğini yürütmekteyim.



■ Hayat görüşünüzden bahseder misiniz?

Ülkeyi ve bu ülke insanlarını sevmek, yılmadan çalışmak, yapılan her güzel işin ardından maddi ve manevi huzuru yakalamak ve mutlu olmak.

■ Çalışma hayatınızda, mesleki nitelikleri geliştirmek için gerçekleştirdiğiniz faaliyetlerden bahseder misiniz?

Yıllar önce çalıştığım Almanya'ya, 1979 yılında TYNE-22 motor kursu görmeye gitmem, benim için çok farklı bir olaydı. Çünkü 4 yıllık çalışma ve 1 nci HİBM. K.lığı teknolojisini tam tanımaya vakıf olduğum sırada daha yüksek teknoloji ile tanışmam o günün şartlarında çektiğimiz sıkıntıları MTU firmasının nasıl çözdüğünü görmek bana ilerde çok engin tecrübeler kazandırdı. 1982 yılında İzmir-Gaziemir'de katıldığım öğretmen yetiştirme kursundan sonra da tecrübe ve yeteneklerimi çevremdeki arkadaşlarımla paylaşabilmenin avantajlarını yakalamış olmam ve onlara mesleklerindeki başarılarının, ülkemize kazandıracağı etkileri aşılayabilmiş olmak beni çok mutlu ediyor.

■ Laser gibi yüksek teknoloji ürünü tezgahta üretime katkılar sağlıyorsunuz. Duygularınız nelerdir?

Laser... Bildiğiniz gibi Silahlı Kuvvetler özellikle, Hv. K. K.lığı yüksek teknolojiyi daima ön planda tutmuştur. Yıllar önce, Electrical Discharge Machining tezgahı Jet Revizyon Atelyesi'ne geldiğinde yine aynı şeyleri hissetmiş, ülkede böyle bir tezgahı ilk çalıştıracaklardan biri olmanın mutluluğunu yaşamıştık. Devamlı gelişen teknolojinin bir parçası olan Laser'de yine ülkede ilk bizim atelyemizde olması bizim için anlatılması çok zor bir kıvanç kaynağıdır.

Konvensiyonel tezgahlarda yapamadığımız veya yapmakta zorluk çektiğimiz tamir ve imalatları Laser teknolojisi ile yapabilmek elbetteki hem Hv. K.K.lığı hem de Türkiye için çok önemlidir.

■ 1 nci HİBM. K.lığı'ndaki geçmişinizi değerlendirdiğinizde, Jet Revizyon Müdürlüğü'nün geleceğine nasıl bakıyorsunuz?

İşbaşı yaptığım günden beri, Jet Revizyon Onarım Atelyelerinin değişik kesimlerinde görev yapmış olmam nedeni ile, 1 nci HİBM. K.lığı'nın diğer bölümleri hakkındaki düşüncelerim, böyle bir soru karşısında vereceğim yanıtta bulunmayabilir. Fakat kendi çevremden örneklerle vereceğim açıklamalar sanırım sorunuza cevap niteliği taşır.

Fabrikamızın, jet motor onarım ve imalat atelyelerinde mevcut olan ve tam kapasite ile çalıştırılamayan tezgahların mevcut olduğunu hepimiz biliyoruz. Yıllar önce, bunları amirlerimize de hatırlatıp dışardan D/S kanalı ile iş alalım, tezgahları boş tutmayalım diye önerdiğimizde, tezgahı yıpratmaya gerek olmadığını savaş zamanında 1 saat çalışmasının bizim için yeterli olur gibi yanıtlar ile karşılaşılmıştır.

Oysa şimdi yeni nesil yöneticilerimiz bu tabuları yıktılar. Hv. K.K.lığı'nın ihtiyacı dışında D/S kanalı ile ismini sayamayacağımız pek çok firmalarla girdikleri ilişkilerde hem kendilerini geliştirdiler hem de fabrikanın dışa açılmasına yardımcı oldular. Bu da, 1 nci HİBM. K.lığı'nın kabuğuna sığmadığını gösteren ibarelerden biridir.

Geçtiğimiz zaman zarfında manuel tezgahlardan CNC tezgahlara, modern balans tezgahlarına, robotik çatlak kontrol tezgahına ve elektro beam gibi kaynak teknolojilerine ulaşmamız daha yüksekleri hedeflendiğini göstermektedir. Gelecekte PO-II Off-Set projesinden temin edilecek;

Scrub/Arıtma temizleme atelyesinin hava ve mai temizlemesi,

Dıp/Swap-Daldırma sureti ile Dağlama metodu.

Codep: Aliminyum Difizyon Kaplama

ADH: Braze

F/P Spray: Metal Spray

EPI: Elektro statik çatlak kontrol

Ultra IMM: Ultrasonic dalga ile çatlak tesbiti,

Oil Flow Test: Dişli Kutularının Yağ Pompası testi,

sistemlerinin de atelyemize kazandırılacağı düşünülürse gelecek yıllarda daha modern uçak motorlarının revizyon kabiliyetlerini kolayca kazanacağımız görülmektedir.

Arzumuz, bu çabaların çoğalarak artması yurtiçi ve yurtdışı fuarlara katılımlarla tanıtıcı katalog-broşür ve video filmleri ile çevre ülkelerle rekabet ortamına girilmesini ve kendi konusunda mükemmellik derecesine ulaşmasını görmektedir.

■ Kovan Dergisi hakkında görüşleriniz nelerdir?

Her şeyden önce bu derginin çıkmasında ön ayak olanlara hazırlanmasında emek sarfedenlere teşekkürü borç bilirim. Keşke daha önceki yıllarda başlamış olsaydı. Bu zamanlar nasıl kaçırılmış diye soruyorum kendime. Her dergi yayınlandığında iş ilişkimiz olmayan birimleri tanıma fırsatı veriyorlar, sosyal etkinliklerden, gelen ziyaretçilerden, emeklilerden, yeni projelerden, doğumlardan, ölümlerden ve düğünlerden bizi haberdar ediyorlar.

■ Söyleşimize katıldığınız için teşekkür ederiz.

Toplam kalite kavramına uyan bir kişi misiniz?

Altimetre Dergisi'nin 16. Sayısından alınmıştır.

1987'den beri Amerikan şirketleri, Malcolm Baldrige Ulusal Kalite Ödülü Kriterine ulaşmak için çalışmaya başladılar. Adını son ticaret sekreteri Malcolm Baldrige'den alan bu ödül 1987'de kongre tarafından kuruldu.

Bu ödülün amacı, Amerikan şirketlerini, küresel olarak daha rekabet edebilir hale gelme araştırmalarına, toplam kalite kavramını adapte etmek için cesaretlendirmekti. Ödülün hedefi, şirketlerin müşteri tatmini ve sürekli kalite gelişimine doğru götürmektir. Şimdi test edilmek sırası sizde. Siz de toplam kalite kavramına uyan bir kişi misiniz? Bütün insanlara uygulanabilen bir toplam kalite ödülü olması çok güzel olmaz mıydı? Ben tüm insanların birbiri arasında sürekli gelişim ve müşteri tatmini için çaba göstermelerini görmek isterdim. Bulunduğunuz yeri merak ediyorsanız, bu testi uygulayan ve kişisel kalite ödülü kriterine uyup uymadığınızı görün. İyi şanslar...

I. KİŞİSEL LİDERLİK

1. Bütün insanlara dürüst ve saygılı davranırım

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

2. Başka bir insanı dikkatli olarak dinlerim ve kendi görüşümü aktarmak için sözünü kesmem.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

3. Davranışlarımın sorumluluğunu alırım ve geleceğimi planlamak için başkalarına güvenmem.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

4. Gerektiğinde diğer insanlara gönüllü olarak yardım ederim

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

5.Yaşama iyi niyetli ve pozitif şekilde bakarım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

6. Değerlerimi bilirim ve onları günlük yaşamımda uygularım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

7. Yaşamımda yaptığımın benim için önemli olduğuna inanmam için, uzun ve kısa vadeli hedeflerim kendi değerlerimle bağlantılıdır.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

8. Günlük davranışlarım değerlerimle uyumludur.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

9. Çevremdeki kişi ve varlıklardan hoşlanırım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

10. İlişkide bulunduğum bütün insanlara iyi müşteri hizmeti yöntemi uygularım

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

II. PLANLAMA

11. Hergün, benim için önemli olan günlük işlerimin planlamasına zaman ayırırım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

12. Günlük işlerimin hedeflerimle uyumlu olmasını sağlamak için, kısa ve uzun vadeli hedeflerimi sıralamaya çalışırım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

13. Günlük planlama sırasında, yapmam gereken önemli ve rutin işlemleri önceliklerine göre sıralarım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

14. Hergün, sadece yeterli zaman ayırabildiğim işleri yapmayı planlarım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

15. Sürekli öğrenme için çaba sarfederim ve beni ilgilendiren konularda eğitimimi ilerletmek için planlarım vardır.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

16. Beni ilgilendiren konularda, en başarılı insanlar tarafından saptanan standartları kullanmaya çalışırım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

17. İşlerim sırasında ilişkide bulunduğum bütün müşterilerin beklentilerine ulaşmaya çalışırım

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

18. İşlerimi planlarken, çevrem hakkında bilgim vardır ve değişen elemanları gözönüne alırım

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

19. Yaptığımla, kişisel değerlerim, gücüm ve zayıflıklarımın nasıl bağdaşabileceği hakkında iyi duyumlara sahibim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

20. Önemli işlerim için, ulaşılabilir hedefleri olan gerçekçi amaçlar tasarlarım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

III. GELİŞİM

21. Kişisel amaçlarıma ulaşmak için başvurduğum 3 önemli işlemi belgeleyebilirim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

22. İş yaşamımda, yeteneklerimi, bilgimi ve amaç duygumu geliştirmek için sürekli olarak çaba gösteririm.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

23. Kişisel amaçlarıma uyup uymadığımı sürekli olarak ölçerim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

24.Yaşamımda değeri olmayan işleri uzaklaştırmak ve sadece yaşamımı zenginleştiren işlere odaklanmak için sürekli çaba gösteririm.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

25. Hatalarımı ve nedenlerini kabul ederim ve ondan sonra aynı hataları tekrar yapmamak amacına yönelirim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

26. Başarı ve gelişmelerimi kutlarım

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

27. Amaçlarıma zamanında ulaşmama göre başarılarımı ölçerim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

28. Benim için önemli konularda gelişmek için çaba gösteririm ve beni ilgilendirmeyen konularda zayıflıklarımı kabul etmeyi öğrenirim.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

29. Yaptığım her işte sürekli gelişim için model olurum.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

30. Yaşamımda bana yeni şeyler öğretecek değişikliklere açığım.

Seyrek olarak			Bazen						Herzaman
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

DEĞERLENDİRME:

İşaretlediğiniz sayıları toplayın. Maksimum puan: 300

PUANINIZIN YORUMU

60-89 Puan: Yaşamınızı yeniden düzenlemek için, bu kişisel toplam kalite stratejilerinden bazılarını benimsemelisiniz.

90-128 Puan: Günlük yaşama modelinizi ve yaşam amaçlarınızı incelemelisiniz. Kişisel toplam kalite felsefesini uygulamıyorsunuz.

129-158 Puan: Toplam kalite kişisinin bazı örneklerini uyguluyorsunuz fakat, günlük uygulamada daha sebatkar olmalısınız.

159-229 Puan: Toplam kalite prensipleri konusunda iyi bir kişisel temeliniz var. Diğer insanlara örnek olarak yararlı olabilirsiniz.

230-300 Puan: Liderlik, planlama ve sürekli gelişme prensiplerinin tam yerleştirilmesinde harika bir toplam kalite örneğisiniz.

AZERBAYCAN İZLENİMLERİ

Müh. Ütğm. Adem ÇAPOĞLU

Bir gün yolunuz Azerbaycan'a düşerse sürekli olarak duyacağınız cümlelerden biri "Nice sen, hoş sen?" yani "nasılsın iyi misin?" olacaktır.

Bu güzel cümlelerin yanı sıra dil bağımızın bulunduğu Azerbaycan ile benzer birçok kelimenin yanı sıra değişik kullanımlı kelimeler, latin kökenli bazı kelimelerin farklı telaffuzları ile tamamen farklı kelimelerde duyacaksınız.

Örneğin: Ekmek-**çörek**, afiyet olsun-**nuş olsun**, otelin önünde inmek-**otelin kabağında düşmek**, telefon açmak - **zeng etmek**, beklemek-**gözlemek**, yardım etmek-**Kömeh eylemek**, şaka yapmak-**zarzavat etmek**, yüzmek-**çimmek**, Makina-**Maşın**, Cumhuriyet - **Republika**, doğrudur-**düzdür**.

Dil bağımızın olmasının yanı sıra şayet Azerbaycan köylerinden birine uğrarsanız buradaki konukseverliğin Türk Milletine özgü bir konukseverlik olduğunu göreceksiniz. Misafirlerini en azından koyun keserek ağırlamaya çalışmak her milletin özelliği olmasa gerek. Bakü'nün tarihi binaları, tiyatroları yıllarca evvel planlanmış geniş caddeleri ve müzeleri görülebilir.

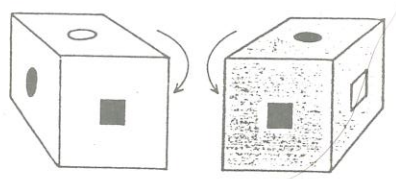
Sonuç olarak, siyah ve beyaz altınıyla gelecek Azerbaycan'ı gözlüyor.

BULMACA

Derleyen: Tek. Mehmet GÜRDAL

KÜPLER

Şekilde iki küp görülmektedir.



1- Bu iki küp tamamen aynıdır.

2- Küplerin oklarla işaretlenmiş olan görülmeyen yüzlerinde aynı figür bulunmaktadır.

Oklarla işaretlenmiş olan bu görülmeyen yüzlerdeki figür nedir?

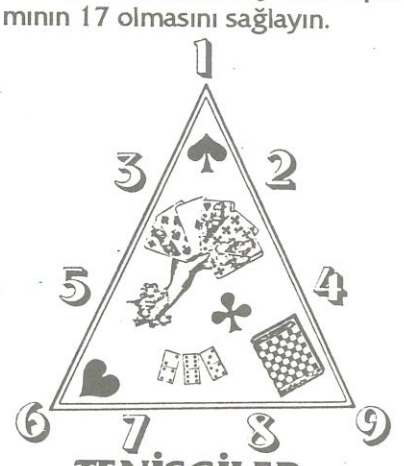
YANLIŞ DENKLEMLER

Şekilde yanlış yerleştirilmiş olan sayıları (1'den 9'a kadar olan sayılar birer kez kullanılmış) doğru yerlerine getirerek eşitlikleri sağlayınız.

1-2=3
x
4/5=6
=
7+8=9

SAYI ÜÇGENİ

Şekilde görülen sayıları doğru yerlerine yerleştirerek, üçgenin her üç kenarındaki sayıların toplamının 17 olmasını sağlayın.



TENİSÇİLER

Anne, baba, oğul ve kız olmak üzere 4 kişilik X ailesi, çiftli bir tenis maçı yapmaktalar.

1- Baba, kızının tam karşısında oynamaktadır.

2- Oğlan, en kötü oyuncunun çaprazlama karşısındadır.

3-- En iyi ve en kötü oyuncu yan yana oynamaktadır.

En iyi oyuncu kimdir.

8. SAYININ CEVAPLARI

TİMSAHLI IRMAK: Bir çocuk, kano ile kıyıya gelir, bir asker, tek başına kanoya binip karşıya (sağ kıyıya) geçer, sağ kıyıdaki çocuk, kanoyu alıp karşı sahile gider ve ikinci çocuğu alıp tekrar sağ sahile döner. Bu sıra tekrarlanarak askerler tek tek karşı sahile geçirilir.

SULTAN VE VEZİR: Vezir, kağıtlardan birini çekip bakmadan yuttu ve hazır bulunanlara önündeki torbada kalan kağıdı açarak gösterdi: "ölüm" demek ki hayatı çekmişti. Tabii ki sultan hilesini itiraf edemedi.

İKSİR ŞİŞESİ: 1. şişenin muz olma olasılığı 5/6, 2. şişenin muz olma olasılığı 5/6..., 5. şişenin muz olma olasılığı 5/6 olduğuna göre, ilk 5 şişenin muz olma olasılığı $(5/6)^5=0.40'$ dır. A ve B'nin sağlam kalma olasılığı % 40, A veya B'den birinin çıldırma olasılığı % 60'dır. ABABA sırasında A 3. B ise 2 şişe içtiğinden A'nın çıldırma olasılığı 3/5 (0.60)=0.36 ve B'nin 2/5 (0.60)=0.24'dür.

A'nın çıldırma olasılığı B'ye göre 1.5 kat fazladır (0.36/0.24=1.5)

İşçi Yemekhanesi ve Subay Gazinosu'nda yeni düzenleme

Yaklaşık 1200 personele hizmet veren Komutanlık Karargahı karşısındaki saç baraka tipi işçi yemekhanesinde yemek yiyen personelin, mevsim şartlarından kaynaklanan olumsuz etkilerden kurtulması ve daha sağlıklı bir ortamda yemek yiyebilmesi amacıyla, eski Grup Elektrojen Atelyesi binasının işçi yemekhanesi olarak düzenlenmesi çalışmalarına 20 Eylül 1995 tarihinde başlanmıştır.

Bu düzenleme ile mutfak, bulaşıkhane, sebze yıkama, soğuk hava deposu, kiler ve yemek salonları daha modern ve hijyenik bir ortama kavuşacaktır.

Öte yandan Subay, Astsubay ve Sivil Memur personele hizmet veren tabldot ve gazinolarda zemin ıslahı ve boya badana işleri devam etmektedir. Tesisler Ekim ayı sonunda faaliyete geçecektir.





SPOR ... SPOR ... SPOR ... SPOR ... SPOR ... SPOR ...

Sonbahar Spor Şenlikleri başladı



1nci HİBM. K.lığı bünyesinde gerçekleştirilen, spor şenliklerinin ilk ayağı olan Halı Saha Futbol Turnuvası, 24.09.1995 tarihinde 14 takımın iştiraki ile başladı. Tek devreli lig usulüne göre oynanacak maçlar sonunda, ilk sekiz takım tek maçlı eleme usulü ile karşılaşacaklar. 21.11.1995 tarihinde oynanacak final maçı ile turnuva sona erecek. Cumhuriyetimizin 72. kuruluş yıldönümü kutlama programında yer alan Açık Tenis Turnuvası, 17.10.1995 tarihinde Lütfi Akdemir Spor tesislerinde başlayacaktır.

Son yıllarda, değişik bir anlayışla yapılan 10 Kasım anma etkinlikleri çerçevesinde, Büyük Önder Atatürk 'ün 57. Anma Haftası'nda, 1nci HİBM. Komutanlığı çalışanların katılacağı voleybol turnuvası tertip edilmiştir. Müsabakalar 10.11.1995 tarihinde başlayacaktır.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM.K.LIĞI

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y. Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Hv. Uls. Alb. **Süleyman SEVİM**
Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Per. Utğm. **Cevdet ÖRS**
Atğm. **Yaşar TERLEMEZ**

Per. Kd. Alb. **İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Kd.Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
Müh. Kd. Yzb. **Can EREL**
Tğm. **Murat EMİRAL**
Teknisyen **Ahmet BOZKURT**

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

FOTOĞRAFLAR
Hv. İsth. Kd. Bçvş **Ömer KARAKAŞ**
Teknisyen **M.Kemal İLDAŞ**

KARİKATÜR:
Tek. **Cengiz ÇALIŞ**

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. **Mehmet GÜRDAL**

BASKI:
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

KÜÇÜK İLANLAR

KİRALIK EV
Deliklitaş Mah. (kaloriferli)
Tel: 4470

★★★

SATILIK ÇORAP MAKİNESİ **Tel:** 4147

★★★

SATILIK AT&T
Telsiz Telefon (Yeni) **Tel:** 4197

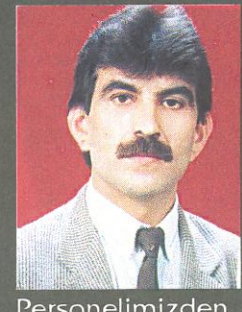
★★★

SATILIK
1966 Model Woksvagen
Tel: 4404,

★★★

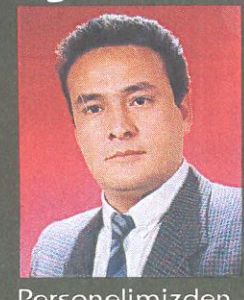
SATILIK DAİRE
Muttalıp Caddesi üzerinde
Tel: 4262

BAŞSAĞLIĞI



Personelimizden
HÜSEYİN ÖZÜNLÜ'yü
elim bir trafik kazasında yitirdik.
Merhuma rahmet, kederli ailesine başsağlığı dileriz.

BAŞSAĞLIĞI



Personelimizden
RUHİ KAYMAZ'ı
yitirdik.
Merhuma rahmet, kederli ailesine başsağlığı dileriz.

DOĞUM

Bçvş. Durak CANDAN'ın oğlu Mehmet, Kd. Üçvş. Ali YILMAZ'ın oğlu Çağatay, Svl. Me. Ömer ATASEVEN'in oğlu Uğur Onur, İlhan GÜMÜŞ'ün kızı İlkay, İhsan GENİZ'in oğlu Batuhan, Mehmet GÜNGÖR'ün kızı Ebru, Mehmet DEMİREL'in oğlu Fatih, Mustafa AÇIL'ın kızı Sevda, Yaşar ÜNAL'ın oğlu A. Faruk, Mehmet KARAKAŞ'ın kızı Şeyda, Nadi KARASU'nun oğlu Serkan, İlhami ERTEKİN'in oğlu Tarhan, Remzi SEÇİLLER'ın kızı Ayşenur, Orhan ALTINTAŞ'ın kızı Meryem, Ekrem SELLİ'nin kızı Ayşe, Tufan CANDAN'ın kızı Rabia, Birol BAYAR'ın oğlu Hüseyin, Ahmet MERMER'in oğlu İbrahim, İrfan ATAK'ın oğlu Halil, Erkan VAROL'un kızı Büşra, Ümit KIRANEL'in oğlu Ahmet, Yusuf KERPETEN'in kızı Ayşenur, Nazmi POYRAZ'ın kızı Sümeyyenur, Mehmet AYDIN'ın oğlu Barış, İbrahim EMRA'nın oğlu Ahmet, Muharrem GÜNDÜZ'ün kızı Büşra, Metin YEŞİLYURT'un kızı İdil, Nazmi AYDIN'ın kızı Rabia, Sunay RODOPLU'nun kızı Elif, İhsan GANİZ'in oğlu BATUHAN dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME

A. Osman ÖZTÜRK Gülşen ile, Ahmet İNANÇ Hacer ile, Mustafa KİPRİ Hatice ile, Keziban ZENGİN Sinan ile, Ruhi TETİK Sevda ile, Tarkan ÇAKICI Emine ile, Abdulrezzak SAV Şule ile, Hv. Müh. Ütğm. Bahadır MARKAL Hv. Müh. Tğm. Aysun ÜSKÜDAR ile, Üçvş. Ahmet DOĞAN Canan ile, Melik YAMAN Suna ile evlenmişlerdir.

Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

SÜNNET

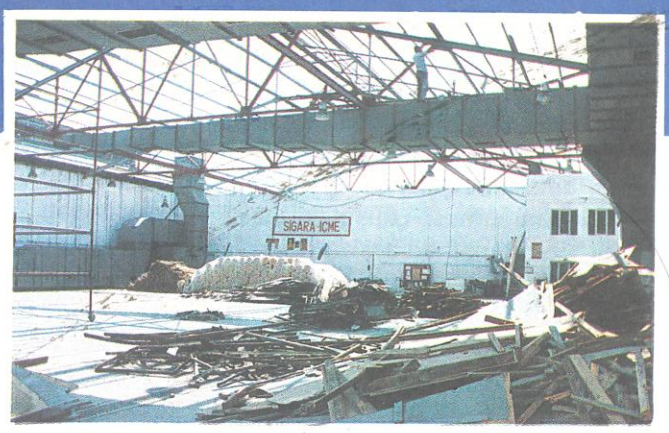


Personelimizden Hülya ÖNDİKMEN, Ömer PİŞKİN, Müh. Yzb. Erdoğan GÜNEŞ oğullarının sünnet düğünlerini yapmışlardır. Hayırlı olmasını dileriz.

ÖLÜM

Personelimizden Zafer ATALAN'ın annesi, Hasan HAYDARLAR'ın annesi, Yunus ÇETİN'in annesi, Ali MUTLU'nun annesi, Necla ALKILIÇGİL'in annesi, Yusuf KERPETEN'in babası vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

UÇAK YIKAMA ATELYESİ YENİLENİYOR



Uçak yıkama atelyesi çatı kaplamasının yağmur, rüzgar erozyonu ve korozyonlanma gibi nedenlerle değiştirilme ihtiyacı doğmuş, diğer hangarlarda olduğu gibi alüminyum çatı malzemesi ile kaplanmak üzere 1996 yılı bütçe planlarına dahil edilmiştir. Temmuz ayı içinde çalışmalarına başlanan çatı kaplaması değişimi ile;

- Çatı akmaları sebebiyle atelye içindeki teçhizatların korozyonlanması,
- Kış aylarında oluşan ısı kayıplarının azaltılması,
- Alüminyum doğrama ile değiştirilen yan ve üst aydınlatma pencereleri ile ısı izolasyonlarının artması,
- Daha modern ve ferah bir görünüm elde edilmesi
- Hasarlı yağmur oluklarının yenilenmesi ile atelye içi ve dışına kontrolsuz yağmur suyu girişi engellenmiş olacaktır.

Atelyenin, birlik imkanları ile yapılacak diğer ihtiyaçları da planlanmış olup 1995 yılı sonuna kadar bitirilmesi hedeflenmiştir.

AGARD FVI Paneli

TÜBİTAK'da 9-13 Ekim 1995 tarihleri arasında yapılan Flight Vehicle Integration (FVI) panel toplantısına 1 nci HİBM. K.lığı'nı temsilen 4 personel iştirak etmiştir. Panelde, silah sistemlerinin hava araçlarına entegrasyonu kapsamında yapılması gereken ölçümler, roketlerde karşılaşılan sorunlar, pilotsuz hava araçları konusunda yapılan araştırma ve geliştirmeler çeşitli ülke temsilcileri tarafından takdim edilmiştir. Bu faaliyetler esnasında TAI ve ROKETSAN'a teknik geziler de düzenlenmiştir.

J79 TEKNİK TEMSİLCİSİ AYRILDI

Türk Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan, General Electric Firması imali motorların, Fabrika Seviyesi Bakım ve Yenileme işlemlerinde karşılaşılan problemlere yardımcı olmak, ihtiyaç duyulan bilgilere en kısa zamanda ulaşmak amacıyla, imalatçı firmanın belirlediği personeller, 1970' den bu yana teknik temsilcilik görevlerini yerine getirmektedir.

Yine bu amaçla; J79 motorlarında teknik temsilcilik görevini 1991 yılından bu yana yürüten Mr. Randall JHONSON'un başka bir göreve atanması sebebiyle, 19. 09.1995 günü, 1 HİBM K.lığı'nda görev yaptığı süre içerisinde, J79 çalışmalarına bulunduğu katkılarından dolayı teşekkür etmek amacıyla, bir veda töreni düzenlenmiştir. Halen Jet Revizyon Müdürlüğü'nde iki adet teknik temsilci görev yapmaktadır.

1. Ulusal Ölçümbilim Kongresi yapıldı

TMMOB Makina Mühendisleri Odası tarafından ilki düzenlenen "**Ölçümbilim**" (Metroloji) Kongresi, yurdumuzda kaliteye yönelik çalışmaların altyapısını oluşturan, metroloji, kalibrasyon, akreditasyon, belgelendirme ile ilgili konuları tartışmak, ilgililerin deneyim ve bilgi birimlerini bilimsel çalışmalara yansıtmak, konu ile ilgili makamlara hazırlanacak yasalarda ilgili ipuçları vermek amacıyla 19-20 Ekim 1995 tarihleri arasında Eskişehir Sanayi Odası'nda düzenlenmiştir.

Ülkemizde konu ile ilgili TÜBİTAK Ulusal Metroloji Enstitüsü (UME), Türk Standarları Enstitüsü (TSE), Sanayi ve Ticaret Bakanlığı, 1 nci HİBM. K.lığı ve sivil sanayi kuruluşlarının katıldığı kongrede 49 bildiri **Bildiriler Kitabında** yer almış olup ikisi 1 nci HİBM. K.lığı tarafından olmak üzere 16 bildiri konunun uzmanları tarafından sunulmuştur. Ayrıca 1nci Ulusal Ölçümbilim Kongresinin paralelinde 1 nci HİBM. K.lığının da yer aldığı ölçme ve kalibrasyon teknolojilerinin tanıtıldığı bir sergi de düzenlenmiştir.



1 nci HİBM. K. lığı Sosyal Dayanışma Vakfı faaliyetleri



Eğitim yılının başlangıcı olması nedeniyle Eylül ayında vakıf faaliyetlerine bu yönde ağırlık verilmiş olup bu konuda Komutanlık personelinden gelen teklifler değerlendirilerek yirmi adet ilk ve ortaokul öğrencisinin okul kıyafetleri başta olmak üzere baştan ayağa tüm giysileri yenilenmiştir.

Ayrıca başarılı olmak şartı ile maddi imkanları yetersiz olan dört üniversite öğrencisine öğretim dönemi süresince aylık 2.500.000 TL'lık maddi destek sağlama kararı alınmış ve bu konudaki uygulama başlatılmıştır.

Diğer yandan vakfın rutin faaliyetlerinden olan, muhtaç ailelere yapılan gıda ve nakdi yardımlara devam edilmiştir.

3. FOTOĞRAF YARIŞMASI'nda 2nci ve 3ncü seçilen fotoğraflar



İkincilik ödülü alan fotoğraf Sinan KIRMIZIGÜL'ün



Üçüncülük ödülü alan fotoğraf ise İshak ONAY'ın.

KIŞA GİRERKEN ESKİ EŞYALARINIZI GÖZDEN GEÇİRDİNİZ Mİ?

- KULLANMADIĞINIZ SOBA, ISITMA CİHAZI, GİYİM-KUŞAM AYAKKABI VE DERS KİTAPLARI İHTİYAÇ SAHİBİ AİLELERİN BÜTÇESİNE KATKI SAĞLAYABİLİR.
- 1 nci HİBM. K.LIĞI SOSYAL DAYANIŞMA VAKFI MÜRACAATLARINIZI BEKLEMEKTEDİR.

Tel: 4185

YIL : 2 SAYI : 10 KASIM-ARALIK 1995

KOVAN

1 nci HİBM. K.LIĞI BÜLTENİDİR İKİ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli KOVAN Okuyucuları;

Geçtiğimiz sayıda çalışma ortamımızla ilgili genel düşüncelerimizi aktarmaya başlamış ve bunlardan bazılarını sırasıyla;

* Mensubu bulunduğumuz müesseseyi sevmemiz.
* Dürüst ve erdemli bir kişi olmamız olarak, dile getirmiştim.

Bu yazımızda üçüncü vasfımız üzerinde durmak istiyorum. O da ne mi? Tabii ki aldığımızı hak edecek şekilde ve hatta biraz da çocuklarımız için fazladan ÇALIŞMAK.

İlk bakışta şimdi hepimiz içimizden *"Hoppala! Bu da nereden çıktı? Hepimiz elimizden geldiğince çalışıyoruz daha ne yapacağız?"* diye geçirebiliriz. Ancak lütfen akşam yatağa uzandığımızda o günün muhasebesini çalışma yönü ile kendi kendinize yapınız. Gerçekten dolu dolu bir 8 saat çalıştınız mı? Hiç boş geçirdiğiniz zaman olmadı mı? Ne ürettiniz, ürettiğiniz şeyi kalite standardında ve usullere uygun mu yaptınız? Ülkemizin yarınları ve nihayet, kendi paramız olan yetim, öksüz, dul, fakir ve zengin demeden toplanan devletin parasını hak ettik mi? Yeterince koruyabildik mi?

Söz buraya gelmişken aklıma bir hatıram geldi onu sizlere anlatmadan yazımı bitiremeyeceğim: 1970'li yıllarda Almanya'ya bir vesile ile gitmiştim, tanıdığım bir ailenin 2 nci kattaki evlerinde kalıyordum, ana cadde üzerinde olan yatak odamda, nedense saat 05.00'ten beri rahat uyuyamamış ve pencereden dışarıyı seyrediyordum. Cadde bomboştu, arada sırada tek tük araçlar geçiyor, çöpçüler çöpleri topluyor, sütçüler ise adeta milleti rahatsız etmemek için ayaklarının ucunda yürüyerek kapılara süt şişelerini bırakıyorlardı. Ülkemi düşündüm ve bir sigara yaktım. Saat 07.00'ye gelirken evlerin kapıları birer birer açılmaya ve insanlar adeta koşarak dışarıya çıkmaya başladı, her evden 4-5 kişi fırlıyordu. Bir anda cadde normal hayata dönmüştü. İnsanlar işlerine zevkle, hırsla ve azimle gidiyorlardı. Seneler sonra Batı Almanya, Doğu parçasını adeta satın aldığında bu çalışma hırsının ve disiplininin anlamını daha iyi kavradım.

Evet değerli okuyucularımız tekrar yatağımızdaki sorulara dönüyorum. Cevaplarınız evet ise; Hepinize ALLAH RAHATLIK VERSİN.

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM. Komutanı

Yeni İşçi Yemekhanesi



■ Grup Elektrojen Atelyesi'nin taşınmasıyla boşalan kapalı alan, yeni işçi yemekhanesi olarak yeniden düzenlendi.

■ Yeni İşçi Yemekhanesi 1300 personele hizmet verebilecek.

■ Haberi 2. Sayfada

Black-Hawk Helikopteri'nin onarımı bitti

■ Jandarma Genel Komutanlığı'na ait 701892 No'lu Black Hawk Helikopteri 2 Haziran 1995 tarihinde kamyon üzerinde geldiği 1 nci HİBM. K.lığı'ndan 5 Aralık 1995 tarihinde uçarak gitti.

■ Geniş bilgi orta sayfada





73-01023 seri nolu F-4E uçağı 7 yıl aradan sonra yine havada

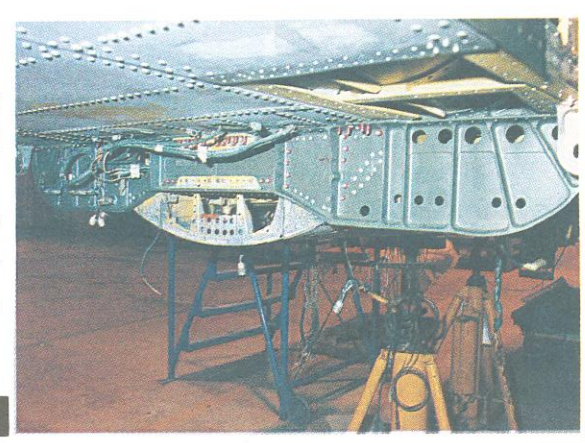
■ 1 nci HİBM. K.lığı'nda F/RF-4E uçaklarının FASBAT'ına 1979 yılında başlanmış ve 1995 yılı sonu itibari ile 342 uçağın FASBAT'ı tamamlanmıştır. Bu uçaklardan üçünün 1 nci HİBM. K.lığı için özel bir önemi vardır.

■ Haberi 2. Sayfada

F-5 Uçağı "FS 325 bulkhead" değişimi gerçekleştirildi

■ F-5 uçağı yapısal onarım kabiliyetlerine çok önemli bir halka daha eklendi. 1 nci HİBM. Komutanlığı'nda imal edilen "FS 325 Bulkhead" 66-9224 seri nolu F-5A uçağına takıldı.

■ Haberi 5. Sayfada



Bu sayıda...

- Uçak-Yaz Projesi
- ÖNCEL-II'de gelişmeler
- 4000'nci Uçak FASBAT'ı
- Benchmarking
- Kalite/Yönetim Sayfası
- Fransız Havacılık ve Uzay Endüstrisi
- T-37 DADTA Durumu Raporu
- STANAG ve Önemi

Yeni Yılınız Kutlu Olsun ... Yeni Yılınız Kutlu Olsun ... Yeni Yılınız Kutlu Olsun ...

İşçi Yemekhanesi yenilendi

Grup elektrojen atelyesi'nin başka yere nakledilmesiyle boşalan binanın işçi tabldotu ve yemekhaneye dönüştürülme çalışmalarına, Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın müsaadesi alınarak 20 Eylül 1995 tarihinde başlanmıştır.

Toplam 2500 m^2 olan binanın zemini ıslak hacimlerdeki mutfak, bulaşıkhane, sebze yıkama-doğrama, et hazırlama ve ekmek kesme bölüm duvarları tamamen seramik, yemek hazırlama tezgahları ise mermer olarak donatılmıştır. Birlik imkanlarının kısıtlı olması dolayısıyla bu işler piyasaya yaptırılmıştır.

1 nci HİBM. K.lığı da kendi imkanları ile; dış kapılar alüminyum, iç kapılar ahşap, mevcut mutfaktaki teçhizat (Matador fırını, kuzine, buharlı yemek kazanları, ben mari'ler) grup elektrojen atelyesinden kalan havalandırma tesisatı, buhar kazanı, kalorifer tesisatı, elektrik , elektronik tesisatı, bilimum inşaat işleri, boya-badana, saç işleri ve soğuk hava deposunun yeniden tadilatını tamamlamıştır.

1 nci HİBM. Komutanı Tümg. Reşat TURGUT'un katkıları ile modern bir şekilde hazırlanan bu yemekhanede 1300 personel aynı anda yemek yiyebileceklerdir.

■ Mly. Alb. Ali YEŞİL



Uçuş ve Yer Emniyet Semineri yapıldı

HKY 69-8 gereği 1 nci HİBM. K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri 6-7 Aralık 1995 tarihinde yapılmıştır.

1 nci HİBM. K.lığı'nın Teknik Yönetim Sorumluluğu kapsamındaki faaliyetleri ile Üretim faaliyetlerinin Uçuş ve Yer Emniyeti açısından değerlendirildiği seminerde 11 adet takdim sunularak katılımcıların tartışmasına açılmıştır.

Seminere Hv. K. K.lığı Değ. ve Dent. Bşk.lığı Uçş. Emniyet Daire Başkanı Tuğgeneral Tandoğan KOÇBOĞAN katılırken bazı birliklerin hiç temsilci göndermediği, bazı birliklerin ise küçük rütbelerdeki personel ile temsil edildiği görülmüştür.

Hv. K. K.lığı envanterinde bulunan tüm jet uçaklarının Bakım-Onarım, Tadilat ve Teknik Yönetim Sorumluluğunu taşıyan ve her faaliyeti Uçuş Emniyeti ile direkt ilgili olan 1 nci HİBM K.lığı'nın Uçuş ve Yer Emniyet Seminerine, tüm birliklerden mümkün olan en üst seviyelerde katılım olması beklenmektedir.

Böylece, Uçuş ve Yer Emniyetini tehdit edebilecek Lojistik konuların tartışılarak yararlı sonuçlar elde edilmesi mümkün olacaktır.

Seminerde takdim edilen konular, tartışma ve sonuçları tüm birliklere yayınlanacaktır.

■ Y. Müh. Kd. Yzb.
Adem BAYDAR

73-01023 seri nolu F-4E uçağının serüveni

Y. Müh. Bnb. Adem TÜRKDOĞAN

1 nci HİBM. K.lığı'nda F/RF-4E uçaklarının FASBAT'ına 1979 yılında başlanmış ve 1995 yılı sonu itibari ile 342 uçağın FASBAT'ı tamamlanmıştır. Bu uçaklardan üçünün 1 nci HİBM. K.lığı için özel bir önemi vardır. Bunlardan birincisi FASBAT'ı yapılan ilk uçak olan 73-1016, ikincisi 13 Ağustos 1985 tarihinde 1 nci Ana Jet Üs K.lığı'nda ağır kırım geçiren ve 1992 yılında kanat onarımını takiben FASBAT'ı yapılarak, 20.09.1993 tarihinde birliğine teslim edilen 77-0290, üçüncüsü ise 73-1023' tür.

28 Nisan 1988 tarihinde 7 nci Ana Jet Üs K.lığı'nda takat sahasında yapılan çalışma sırasında 73-1023 seri nolu uçakta sol motorda yangın çıkmış, yangına müdahalede geç kalınması sonucunda ise uçak ağır hasar görmüştür. Kazada sol motor tamamen yanmış ve bu nedenle kal edilmiş, uçakta ise motor yuvası, hava alığı, ramp'lar bölgesi, arka gövde yüzeyler ve motor alt kapakları ağır hasar görmüştür. Kazadan sonra hasar tespiti ve uçak hakkında karar vermek üzere 1 nci HİBM. K.lığı'ndan Müh. Ütğm. Adem TÜRKDOĞAN ile F-4 Yapısal Onarım Atl. Şefi Erdoğan FENERCİ 7 nci Ana Jet Üs. K.lığı'na görevlendirilmiştir.

1 nci HİBM. K.lığı'nda F/RF-4E uçaklarının FASBAT'ına 1979 yılında başlanmış ve 1995 yılı sonu itibari ile 342 uçağın FASBAT'ı tamamlanmıştır. Bu uçaklardan üçünün 1 nci HİBM. K.lığı için özel bir önemi vardır. Bunlardan biri de 73-1023 seri nolu uçaktır.

Görev sırasında uçakta genel bir değerlendirme yapılmış, bu derecede ileri hasarı olan bir uçağın onarımı o tarihe kadar hiç yapılmadığı için onarım konusuna ihtiyatla yaklaşılmakla birlikte ekip iki gün (tabir yerinde ise uykusu kaçarak) düşünmüş ve uçağı kal etmeye kıyamamıştır. Yapılan keşif sonrasında uçağın onarımı için 1 nci HİBM K.lığı'nın yapacağı işlemler ile Hv. K.K.lığı'nın (o tarihte Hv. Loj. K.lığı kurulmamıştı.) temin etmesi gereken malzemeler belirlenmiş ve 1989 yılı sonbaharında uçağın birliğinde onarılması planlanmıştır. 1 nci HİBM. K.lığı uçağın keşif raporunda belirtilen ve kendi sorumluluğuna aldığı 100 kalem malzemeyi 1989 yılı başında hazırlattı ve kocaman bir sandığa yerleştirerek birlik Bakım K.lığı'ndan *"malzemeler temin edildi onarım için gelebilirsiniz"* haberini beklemeye başladı. Ancak bu haber bir türlü gelmedi.



Aradan yıllar geçti, Uçak Onarım Atelyesindeki sandık denetlemede eleştirildiği için açıldı, içindeki malzemeler kullanıldı. Benzer şekilde birlik personeli de sistemden temin edemediği malzemeleri bu uçaktan bazen sökerek bazen keserek aldı. Uçaktaki hasar ve eksik malzeme sayısı da önemli ölçüde arttı.

03 Aralık 1990 tarihinde 73-1018 Seri nolu uçak kaza geçirdi ve kanadı hasarlandı. Bu uçağın kanat ana sparı (Main spar) onarımı (o tarihte) mümkün olmadığından 73-1023'ün sağlam kanadı bu uçağa verildi ve şanssız uçak kanadını da yitirmiş oldu.

73-1018 seri Nolu uçağın hasarlı kanadı Mart 1994 ayı içinde uçakla, 73-1023 seri nolu uçağın gövdesi ise 8 Aralık 1994 tarihinde karayolu ile kamyon üzerinde 1nci HİBM. K.lığı'na getirildi. Uçağın gövdesi 9 nolu hangarda sehpaya, kanadı Uçak Onarım Atelyesi kanat onarım sabitleyicisi (fixture) üzerine ve uçağın Erhaç'ta sökülen arka gövdesi de Uçak Onarım Atelyesinde onarım dokuna alınarak çalışmalara başlandı. Arka gövde onarımı 13 Nisan 1995 tarihinde, ana kriş onarımı yapılan, dış arka outboard rear krişi ve merkez hattı ribi (centerline rib) yenilenen kanat 30 Haziran 1995 tarihinde tamamlanarak uçağa monte edilecek aşamaya getirildi.. Gövde üzerinde yapılan çalışmalar sırasında yaklaşık;

■ 264 adet yapısal parça yenilenmiş/onarılmıştır.

■ 560 adet hidrolik boru yeniden imal edilip takılmıştır.

■ 24 adet elektrik kablo demeti onarılmış, 58 adet konnektör yenilenmiştir.

■ 141 adet muhtelif uçak ünitesi temin edilerek takılmıştır.

Bu çalışmalar ile uçak 6 Kasım 1995 tarihinde tekrar tekerlekleri üzerinde yürüyebilir hale gelmiş, 10 nolu hangarda doka alınmış ve yaklaşık iki F-4E FASBAT'ına eşdeğer bir işgücü harcandıktan sonra 27 Aralık 1995 tarihinde tecrübe uçuşu nu sıfır hata ile tamamlayarak faal hale getirilmiştir.

Uçağın Hv. K.K.lığı'na ve ülke savunmasına hayırlı olmasını dileriz.



ESM'de kazanılan kabiliyetler

Elektronik Sistemler Müdürlüğü bünyesinde programlı üretimin yanı sıra uçuş faaliyetlerini etkileyen ve yurtdışına bağımlı olan aviyonik ünitelerin FSB (Fabrika Seviyesi Bakım) kabiliyeti kazanılmasına yönelik çalışmalar yıl boyunca sürdürülmektedir. Bu kapsamda, 1995 yılında yapılan çalışmalar ile bugüne kadar F-16 dahil envanterdeki uçaklara ait 57 kalem aviyonik ünitenin FSB kabiliyeti kazanılmıştır. Böylece toplam aviyonik FSB kabiliyeti 1103 kaleme ulaşmıştır.

Aviyonik sahada yapılan bu çalışmaların yanı sıra kalibrasyon laboratuvarının sorumluluğunda bulunan Hassas Ölçü Aletleri (HÖA) için de kabiliyet kazanma çalışmaları sürdürülmüştür. Bu kapsamda 1995 yılında 341 kalem HÖA'nın kalibre kabiliyeti kazanılmış olup, toplam kalibre kabiliyeti 4969 kaleme ulaşmıştır.

■ Müh. Yzb. Orhan NADAR

TYNE-MK-22 Bilgi alışveriş toplantısı

TYNE MK-22 Motor/Aksesuar ünitelerinin teknik ve lojistik konularında karşılaşılan problemlere yönelik olarak tecrübe, bilgi alışverişinde bulunmak üzere Alman MTU firmasından üç personel 4 Aralık 1995 tarihinde 1 nci HİBM Komutanlığı'na gelmiş ve 5 gün süreyle Jet Revizyon Müdürlüğü bünyesinde çalışmalarda bulunmuşlardır.

■ Mak. Müh. Sabri ÇÖTOK

Uçak-Yaz Projesi

Müh. Kd. Yzb. Bülent TARHAN

1 nci HİBM K.lığı'nın üç temel projesine UÇAK-YAZ adı altında bir yenisi daha eklenmiştir. Bu projelere bir göz atacak olursak; UÇAK-TEST projesi, 1 nci HİBM K.lığı'nca Uçuş Test Ölçümleme kabiliyetinin kazanılmasına yönelik olup SADAK tarafından kabul edilmiş ve MSB-ARGE tarafından yönetilmektedir. Kabiliyetin kazanılmasına yönelik olarak yurtiçi kuruluşlardan ön teklif (RFI) istenmiştir. Ön teklifi takiben RFP hazırlanacak ve yurtiçi kuruluşların azami katkısı ile projenin gerçekleştirilmesi sağlanacaktır.

Diğer iki proje ise, harici yük sertifikasyon kabiliyetinin kazanılmasına yönelik UÇAK-YÜK ve sonlu elemanlar yöntemi ile yapısal parçaların analizi kabiliyetinin kazanılmasına yönelik UÇAK-ANALİZ projesidir.

Çok önemli kabiliyetlerin kazanılmasına yönelik bu üç projeye ilaveten, Harekat Uçuş Programları'nın (OFP) hazırlanabilmesi ve hazır olanların tadil edilebilmesi kabiliyetinin kazanılmasına yönelik olan UÇAK-YAZ projesi, Savunma Araştırma ve Geliştirme Başkanlığı'na (SAGEB) teklif edilmiştir.

> UÇAK-TEST projesi, 1 nci HİBM. K.lığı'nca Uçuş Test Ölçümleme kabiliyetinin kazanılmasına yönelik olup SADAK tarafından kabul edilmiş ve MSB-ARGE tarafından yönetilmektedir.

Bilindiği gibi OFP kavramı F-16 uçaklarının envantere girmesi ile birlikte gündeme gelmiştir. Modernizasyonlarını takiben F-4 ve F-5 uçaklarında da OFP kullanılacaktır. Radar, elektronik harp gibi alt sistemlerin yanı sıra sistemlerin "Data Bus" aracılığı ile haberleşmelerini sağlayan Merkezi Aviyonik Komputer için de geliştirilen ve alt/üst sistemlerin performansını belirleyen OFP'nin hazırlama ve tadil edebilme kabiliyeti Hv. K. K.lığı'nda mevcut değildir. Bu nedenle değişen harekat ihtiyaçları doğrultusunda uçaklardan daha önce atılamayan mühimmatların (F-16'lardan AMRAAM füzesinin, F-4'lerden STAND-OFF bomba gibi) atılabilmesi veya elektronik harp sistemine yeni tehdit parametrelerinin yüklenmesi gibi ihtiyaçlar karşılanamamaktadır. Dolayısı ile bu işlemler için yurtdışına büyük miktarlarda para ödenmek zorunda kalınmaktadır.

UÇAK-YÜK ve UÇAK ANALİZ projeleri ile birlikte SAGEB'e teklif edilen UÇAK-YAZ projesi eksik olan bu kritik teknolojinin teminine yönelik olup F-4 modernizasyon projesi ile OFP konusunda kazanılacak kabiliyetleri bütünleyici veya destekleyici mahiyette olacaktır. F-4 modernizasyon projesinin durumuna bağlı olarak projenin içeriğine yön vermek mümkün olabilecektir. Ülke havacılığına büyük katkılar sağlayabilecek olan projelerimizi gerçekleştirebilmek için altyapımız mevcut olup SAGEB ve benzer kuruluşların desteğine ihtiyacımız vardır.

ÖNCEL II PROJESİ'NDE GELİŞMELER

Mak. Müh. Gülten YILMAZ

Eylül 1992'de General Electric ile imzalanan Off-Set anlaşması kapsamında 1 nci HİBM K.lığı'nda kazanılacak F110-GE-100/-129 motor ve Aksesuarları FSB kabiliyeti yatırım çalışmaları devam etmektedir.

Bu çalışmalar sonucunda Borazon Kaplama, ADH Fluo ride I on Cleaning, vb. özel proseslerin kazanılması ile 1 nci HİBM K.lığı dünyadaki güncel uçak motor onarım teknolojisindeki en üst seviyeyi yakalayacaktır. Merkezimiz bu proseslere aynı kuruluş içinde sahip olan dünyadaki tek kuruluş olacaktır. Ayrıca kurulacak motor temizleme atelyesi ile envanterdeki tüm jet motorlarının ihtiyaçları karşılanacaktır.

ÖNCEL II teçhizatlarının Inci HİBM K.lığı'na yerleşimi konusunda GE'den temin edilen yerleşim planları değerlendirilerek altyapı ihtiyaçları tesbit edilmiştir. Bu ihtiyaçlardan elektrostatik FPI Atelyesi Elektrik güç temini, temizleme Atelyesine yükseltilmiş platform kurulması, sıhhi tesisat malzemeleri temin çalışmalarının 1995 yılı sonuna kadar tamamlanması planlanmıştır.

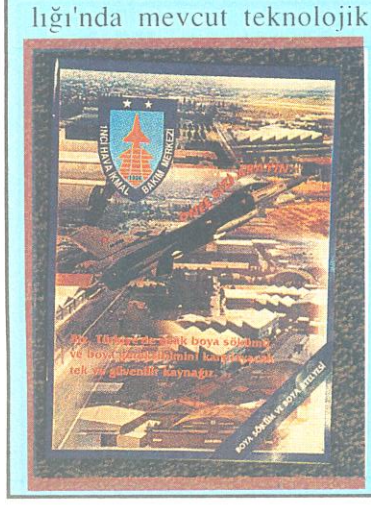
> Eylül 1992'de (General Electric) ile imzalanan Off-Set anlaşması kapsamında 1 nci HİBM. K.lığı'nda kazanılacak F110-GE-100/-129 Motor ve Aksesuarları FSB kabiliyeti yatırım çalışmaları devam etmektedir.

Türk Hava Kuvvetleri sorumluluğunda olan altyapı, montaj bağlantı sistemleri içinde en önemli bölüm motor temizleme atelyesi yerleşim/tesisat çalışmalarıdır. Bu konuda yükseltilmiş platformun kurulmasından sonra PVC boru tesisatı, kreyn kurulması çalışmaları 1996 yılına planlanmıştır. Ayrıca 1996 yılında Elektrik Tesisat, sıhhi tesisat ve atelye içi inşaat çalışmalarının yürütülmesi hedeflenmektedir.

Bu arada ÖNCEL II Off-Set anlaşması uyarınca temin edilecek teçhizatlar 1 nci HİBM K.lığı'na gelmeye başlamıştır. Aksesuar Temizleme, Bilyalı Yatak Temizleme Odası, Taşlama Toz Kontrol ekipmanı, Dip Swab Etch ekipmanı, ADH proses ekipmanı, Codep/Codal Proses ekipmanı, Rubber Seal değiştirme ekipmanı, EDM tezgahları ve onarım takımları bu kapsamdadır. Söz konusu teçhizatlardan EDM tezgahlarının ve taşlama toz kontrol ekipmanlarının yerleşimine başlanmıştır.

Yeni Tanıtım Broşürleri

1 nci HİBM Komutanlığı'nda mevcut teknolojik proseslerin ve kabiliyetlerin tanıtımı amacı ile broşürler hazırlanmaya başlandı. Bu kabiliyetlerin Döner Sermaye aracılığı ile yurtiçi ve yurtdışı kuruluşların ihtiyaçlarını karşılamaya yönelik kullanılmasını hedefleyen bu çalışma ile 30 ayrı proses ve kabiliyete ilişkin broşür hazırlanmaktadır.



İlk olarak Uçak Boya Söküm ve Boya Kabiliyetini tanıtmaya yönelik hazırlanan broşür, kısa bir süre içinde yayınlanacaktır. Kalibrasyon ile Metalurji Laboratuvarı ve Elektron Mikroskobu ile ilgili broşürlerin hazırlanma çalışmaları da devam etmektedir.

Türkçe ve İngilizce olarak ayrı ayrı hazırlanan bu broşürlerin 1 nci HİBM Komutanlığı'nda mevcut kabiliyetlerin Türk Sanayisi için kullanılmasında ve ekonomiye katkı yönünde önemli bir araç olacağı değerlendirilmektedir.

■ Müh. Bnb. M. ALİ TEMEL

Constant Speed Drive (CSD) Ünitesinin Birlik Seviyesi Test ve Bakımına Yönelik Eğitim

F/RF-4E uçaklarının "AC Elektrik Güç" sisteminden kaynaklanan uçak olay ve arızalarında 1 Eylül 1994-31 Ağustos 1995 uçuş eğitim yılında artış tespit edilmiş ve konuyla ilgili olarak 1 nci HİBM. K.lığı'nda bir çalışma başlatılmıştır. Kullanıcı birliklerden alınan verilerin analizi sonucunda, ilgili sistemden kaynaklanan arıza ve uçak olaylarının % 75'ne CSD (Constant Speed Drive) ünitesinin neden olduğu tespit edilmiş bu nedenle, kullanıcı birliklerde CSD ünitesinin birlik seviyesi yapılan test ve bakım usullerine yönelik bir inceleme yapılmıştır.

Yapılan incelemeler sonucu CSD ünitesinin birlik seviyesi test ve bakım usullerine yönelik mevcut bilgi birikimini tazelemek amacıyla 1 nci HİBM K.lığı'nda eğitim planlamasının yapılmasının uygun olacağı değerlendirilmiştir.

Konu ile ilgili planlanan eğitim 15-16 Kasım 1995 tarihlerinde, CSD ünitesinin birlik seviyesi test ve bakım usullerini içeren ilgili T.O.'nun tercümesi yapılarak hazırlanan eğitim dokümanı referans alınarak, 1nci HİBM. K.lığı'nda verilmiş ve verilen eğitime F/RF-4E kullanıcı birliklerinden toplam 14 personel katılmıştır.

■ Elekt. Müh. Ahmet ALGIN

Karargah Yardım Ziyareti

Hava Kuvvetleri Planlama, Programlama, Bütçeleme ve Uygulama Sistemi Yönergesi (HKY 369-1) 1994 yılında güncelleştirilmiş ve uygulamaya konulmuştur. Uygulamada karşılaşılabilecek aksaklıkların giderilmesi amacıyla, Hv. K. K.lığı'nın emri ile "Bütçe Uygulamaları Karargah Yardım Ziyareti" planlanmıştır. Bu kapsamda; Tümg. Osman Nuri SOLAKOĞLU başkanlığında Tuğg. A. ALTAY, Alb. Hayri Keskin, Kd. Bnb. H. Erdem ve Kur. Kd. Bnb. Aydın Yılmaz'dan oluşan bir heyet 1 Aralık 1995 tarihinde, 1 nci HİBM. K.lığı'nı ziyaret etmiştir. Pln. ve Kaynak Yönetim Başkanı Alb. İrfan KIZILÖZ tarafından konu ile ilgili brifing verilerek uygulama ve problemler aktarılmıştır.

Hv. K. K. Personel Başkanlığı Karargah Yardım Ziyareti

Hv. K. K. Personel Başkanı Tümg. Aydoğan BABAOĞLU başkanlığındaki ekip 21-22 Kasım 1995 Salı günü 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'na Karargah Yardım ziyaretinde bulunmuştur.

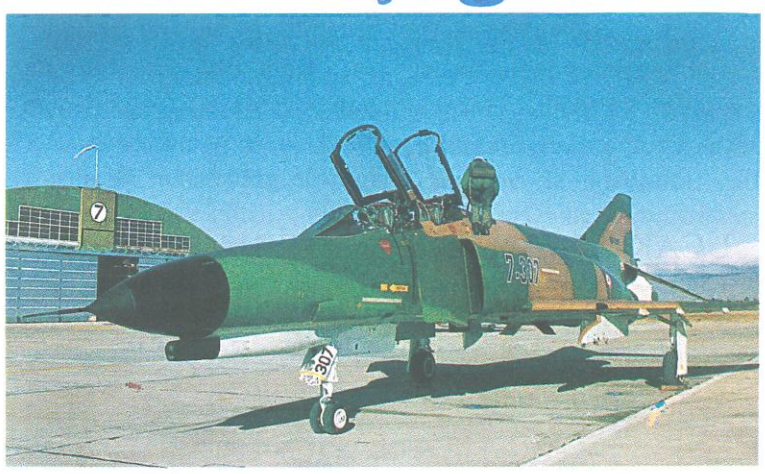
Dinar ve İzmir afetleriyle ilgili yardım kampanyası

Tüm halkımızı derin bir üzüntü içerisinde bırakan ve birbiri ardına yaşanan Dinar depremi ile İzmir su baskını afetlerine duyarsız kalamayan 1 nci HİBM. K.lığı personeli, gönüllü olarak aralarında 147.350.000 TL toplamış, deprem ve sel felaketine maruz kalan kardeşlerimize gönderilmek üzere ilgili banka şubelerine yatırılmıştır.

239. Dönem yedek subaylar terhis edildi

Vatan hizmetlerini 1 nci HİBM. K.lığı'nda tamamlayan 239 ncu dönem 24 yedek subaylara 30.11.1995 tarihinde birlik personelinin iştirakiyle yapılan törenle terhis belgeleri ve hizmet plaketleri verilmiştir. KOVAN BÜLTENİ YAYIM EKİBİ olarak kendilerine bundan sonraki sivil yaşamlarında başarılar dileriz.

4000. uçağın FASBAT'ı tamamlandı



1 nci HİBM K.lığı sorumluluğunda yürütülen Uçak FASBAT Üretimi 66-0307 F-4E uçağının tecrübe uçuşuna hazır olması ile 4000 nci uçak FASBAT rakamına ulaşmıştır.

1965 yılında T33-MK3/F-100/F-846F-866RF-84 uçaklarının Birlik Seviyesi Bakımları ile başlayan FASBAT bakımları, ilerleyen yıllarda F-102 /F-104/F-5A/B/F-4E uçaklarının da FASBAT bakımına alınmasıyla devam etmiştir.

1981 yılına kadar Birlik Seviyesi Bakım ağırlıklı iş paketi uygulamasına devam edilmiş, 1982 yılından itibaren de tamamen depo seviyesi bakım uygulamasına geçilmiştir.

1979 yılından günümüze değin toplam 337 adet F-4 uçağının FASBAT'ı tamamlanmıştır. 1992 yılına kadar FASBAT işlemleri devam eden F-104 uçakları ise; bu uçakların aynı tarihte envanterden çıkarılması ile toplam 601 adet F-104 FASBAT'ın yapılmıştır. F-100, F-102, F-84, RF-84 ve F-86 uçaklarının FASBAT'ları, bu uçakların envanterden çıkarılması ile FASBAT işlem ömürleri tamamlanmıştır.

1 nci HİBM K.lığı HKTE 67-0215'in (Standart FASBAT Süreleri) güncelleştirilmesiyle uçakların kısa sürede, emniyetli, ekonomik ve kaliteli olarak FASBAT'larının tamamlanmasını ilke ve hedef olarak belirlemiş, bu doğrultuda subayı, astsubayı, sivil memuru, mühendisi ve işçisiyle çalışmalarını azim ve Kararlılıkla sürdürmektedir.

■ Müh. Kd. Ütğm.
Hüseyin ENGİNAR

1965-1995 YILLARI ARASI UÇAK FASBAT ÜRETİMİ

UÇAK TİPİ	YILLAR	TOPLAM FASBAT ÜRETİMİ
F-4E	1979-1995	337
F-104	1966-1992	601
F-5A/.B	1966-1995	628
T-38	1981-1995	97
T-37B/C	1967-1995	412
T-33A/MK3	1965-1995	622
F-100	1965-1984	684
F-102	1971-1978	105
F-84	1965-1972	319
RF-84	1965-1976	150
F-86	1965-1968	45
	TOPLAM	4000

STANAG VE ÖNEMİ

Müh. Ütgm. Gürsel GÜNAY

STANAG; Silahlı Kuvvetlerde, özellikle de havacılıkta kullanılan pek çok terim gibi yabancı kökenli "Standardization Of Agreement"ın kısaltılmasıdır. Dilimizdeki anlamı "Standart Anlaşma" olarak düşünülmesi mümkün olan STANAG'lar Silahlı Kuvvetlerde NATO MAS (Military Agency For Standardization) faaliyetleri içinde bulunur.

STANAG KONULARI;
- AB Hava Elektrik,
- TN Hava Ulaştırma
- ACS Uçak Karşılıklı Hizmet,
- AVS Aviyonik Sistem
- FL Hava Yakıt ve Yağları,
- AI Uçak Aletleri ve Hava Mürettebat Yerleri Dizaynı,
- AŞ Hava Alanı Hizmetleri
-AŞP Uçak Standart Parça, Teçhizat ve Sistemleri
- AA Hava Silahları,
- CFR Kuvvetler Arası Uçak Kazaları Yangınla Mücadele ve Kurtarma,
- GGS Uçak Gaz Sistemleri
- EDD Kuvvetler arası Patlayıcı Maddelerin Tesirsiz Hale Getirilmesi

Başlıkları altında 13 adet çalışma grubu içinde ele alınır.

Hv. Kv. K.lığı'nda STANAG faaliyetlerinin yürütülmesi sırasında sorumluluk Hv. Loj. Bşk.lığı'ndadır. Bununla birlikte sorumluluk yerine getirilirken; uygulamayı yapacak birlik ve kurumlar ile, gerekirse bağlı oldukları üst birlik ve kurumlar konu STANAG hakkındaki düşünce ve önerilerini Loj. Bşk. lığı'na iletirler.

STANAG içinde yer alan konuların uygulanıp uygulanmayacağının var ise çekincelerin neler olacağının, uygulanması halinde nasıl ve ne zaman uygulanacağının kesin olarak belirlenmesi yine Loj. Bşk.lığının sorumluluğundadır. NATO ülkeleri arasında ortak yürütülen faaliyetler sırasında ihtiyaç duyulan tesis, teçhizat, araç, gereç, hizmet ve ürünün belirli bir kalite düzeyinde, emniyetli ve verimli bir şekilde kullanılmasını amaçlayan STANAG faaliyetleri anlaşmaya taraf olanları doğrudan veya dolaylı olarak sorumlu tutar. Bu anlamda, ortak icra edilen bir harekat ve tatbikat gibi faaliyetlerde; istenilmeyen durumlardaki kayıpların maddi ve manevi olarak karşılanması söz konusudur.

7 numaralı Uçak Fasbat Hangarı Yenilendi

Uzun yıllardan beri T-37/T-33 uçaklarının FASBAT faaliyetlerinin yürütüldüğü 7 numaralı uçak FASBAT hangarı asma tavan ve kapı değişim işlemleri tamamlandı.

1950'li yıllarda yapılan ve açılıp kapanmasında önemli sorunlar yaşanan kapılar, alüminyum kaplamalı paneller kullanılarak yapılan yeni kapılar ile değiştirilmiştir. Yeni kapılar elektrikli olarak açılıp kapanma özelliği ile hareket kabiliyetimizi önemli ölçüde artırmıştır.

Yeni tavan ve kapıları ile ısı kaybı en aza indirilen hangar aynı zamanda güzel bir görünüme ve sağlıklı bir çalışma ortamına kavuşmuştur. Böyle sağlıklı bir ortamda daha birçok uçak FASBAT'ı yapma azim ve heyecanıyla F-5/NF-5 ve T-38 uçaklarımızı dok'larına aldık.



■ Y. Müh. Kd. Yzb.
Adem BAYDAR

Altı Nokta Körler Derneği Piyango Biletleri Tükendi

Altı Nokta Körler Derneği'nce Ankara'da inşaatı devam eden "Körler Eğitim Kültür Sitesi" için gelir sağlamak amacıyla düzenlenen, Piyango biletlerinin tamamı kısa sürede birliğimiz personeli tarafından satın alınmış olup bilet ücretleri ilgili banka şubesine yatırılmıştır.

LKP Toplantıları Yapıldı

F-16 uçaklarının sorunlarının görüşüldüğü LKP (Lojistik Koordine Programı) 1995 yılı gözden geçirme toplantısı 20-22 Kasım 1995 tarihleri arasında 1 nci HİBM K.lığı'nda yapılmıştır. Toplantının açılış konuşmasını yapan 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümgeneral Reşat TURGUT "FSB sorumluluğu tam olarak belirlenmeyen F-16 uçağının kısmi motor bakımlarının yapıldığı 1 nci HİBM K.lığı'nda sancılı dönemin geçirildiği, bunun atlatılmasında da 1 nci HİBM K.lığı'ndaki personelin şahsi gayretlerinin ön planda olduğunu, 20 milyon dolar tutarındaki bu uçağın uçurulmasının da bu gayretlerle mümkün olabildiğini" belirtmiştir.

Yüzyüze görüşmelerle sorunların daha kolayca halledildiği LKP toplantıları karargah birlik personeline olumlu katkılar sağlamıştır.

■Tek. Mustafa KANTEKİN

Osmangazi Üniversitesi ile işbirliği

Geçtiğimiz günlerde Elektrik-Elektronik Fakültesi Bölüm Başkanı Doç. Dr. Abdurrahman KARAMANCIOĞLU ve Arş. Grv. Ümit KÜNKÇÜ, İmalat Müdürlüğü eğitim salonunda, Tezgah Bakım/Onarım personeline PID Otomatik Kontrol Sistemleri genel tanıtım semineri vermiştir. 1 nci HİBM K.lığı'na yeni katılan yüksek teknoloji ürünü tezgahların arıza çözümlerinde, bilgili personelin önemi gözönüne alındığında bu küçük adımın başlangıç olması ve ihtiyaç duyulan diğer teknolojik konularda da eğitim planlaması yapılarak, Üniversite Sanayi İşbirliğinin gerçekleşmesini dileriz.

F-5, "FS 325 Bulkhead" Değişimi



1 nci HİBM. K.lığı F-5 uçağının yapısal kabiliyetlerine çok önemli bir halka daha ekledi. F-5 uçağının ana yapısal parçalarından biri olan "FS 325 bulkhead"in değişim işlemi tamamlandı.

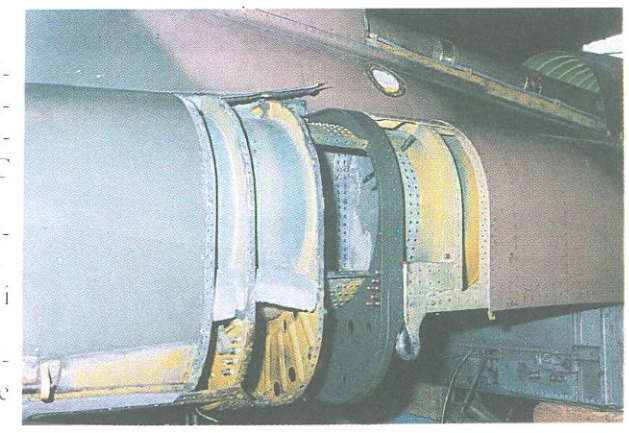
KOVAN'ın 6 ncı sayısında etüt imalatı ve 9 ncu sayısında da prototip değişimi hakkında gelişmeleri haber olarak vermiştik. Bu sayıda ise çalışmanın başarı ile tamamlandığı müjdesini veriyoruz.

66-9224 seri nolu F-5A uçağının FASBAT sırasında, TCTO IF-5A-6002 uygulaması sonucunda her iki "bulkhead" üzerinde limitleri aşan çatlaklar tespit edilmiş ve uçağın FASBAT'ı 22 Haziran 1995 tarihinde durdurulmuştur.

FS 325 Bulkhead çatlaklarının ana sebebinin gerilmeli korozyon (stress corrosion) olması ve hızlı bir tırmanış göstererek 05.12.1995 tarihi itibari ile kontrol edilen 78 uçaktan 15'inin limit dışı çatlak olması soruna ivedi çözüm bulunması gereğini ortaya koymuştur. Bu doğrultuda 1995 yılı başlarında bu sahadaki çalışmalar hızlandırılmış ve önce İmalat Md. lüğü'nde bulkhead imalatı gerçekleştirilmiştir.

Bu çalışmalara paralel olarak, uçak gövdesi üzerinde bu ve benzeri diğer Bulkhead'lerin değişimine imkan sağlayacak bir "gövde fixture"-sabitleyici tasarımı ve imalatı ele alınmış olup, F-5B konfigurasyonu için tamamlanmıştır. Fixture-sabitleyici üzerinde sağ-sol bulkheadlerin aynı anda değiştirilmesi hedeflenmektedir.

Problemin hızla büyümesi sonunda, fixture imalatı tamamlanmadan bir uçakta prototip çalışma yapılmasına karar verilmiş ve 66-9224 seri no.lu uçak seçilerek 24 Temmuz 1995 tarihinde sol bulkhead'in sökümüne başlanmıştır. Sol "bulkhead" değişimi sırasında defalarca geri dönülerek tasarım, imalat, CNC programı vb. operasyonlarda yeni düzenlemelere gidilmiş ve sonuçta 8 Kasım 1995 tarihinde tamamlanmıştır. Bu tarihte başlayan sağ bulkhead değişimi ise 27 Kasım 1995 tarihinde bitirilmiştir.



Sözkonusu uçağın yarım kalan FASBAT'ı ise bu tarihten itibaren hızlandırılarak sürdürülmüş ve 27 Aralık 1995 tarihinde bitirilmiştir. 28 Aralık Perşembe günü yapılan tecrübe uçuşundan faal dönen uçak, 29 Aralık Cuma günü birliğine teslim edilmiştir.

■ Y. Müh. Bnb Adem TÜRKDOĞAN

Kalite Güvence Laboratuvarları

1 nci HİBM. K.lığı uluslararası düzeyde kalite laboratuvarı, oluşturma amacı ile; Kimya, Metalurji ve Fizik Laboratuvarlarında kalite standartlarına uygun olarak yapılan test analiz işlemleri ve kalite ölçüm sistemlerini geliştirmeye yönelik proje çalışmaları ile işlevlerini sürdürmektedir.

Remo II Projesi neticesinde gelişen test ölçü sistemleri ile, Kimya Laboratuvarında; Yağ, Hidrolik, Yakıt, Oksijen, Azot, Argon, Metal TOC Kaplama banyo, Temizleme, Genel kimyasal ölçüm ve analizleri yapılmaktadır.

Metalurji laboratuvarında; Metalografik, Hasar Tesbiti, Yamaha, Sürünme Ömrü, Proses kontrol, Sörtifiye, Elektron Mikroskop ile Malzeme Elementel Yapı, Metalografik Yapı Ölçüm ve Analizleri, Fizik laboratuvarında: Laboratuvar, atelye ve depolardaki radyasyon korunumu, çevre radyasyon korunumu, radyakmetre kalibresi, uçak bordo göstergeleri, uçak motorları ve metal sprey malzemelerinin nükleer kalitesi, nükleer orjinli cihazlarla malzeme yapısı, optik malzeme özellikleri, genel fiziksel ölçü ve analizleri yapılmaktadır. Halihazırda JOAP-TSC/USA tarafından tam sörtifiyesi olan yağ analiz deneyi ve tüm laboratuvar deneyleri-



ne TSE yeterlilik belgesi almak üzere çalışmalar yapılmakta olup 1996 yılı ortalarında sonuca ulaşılması planlanmıştır.

■ Öğr. Yb. Dr. Gazanfer BİRDAL

AGMC Değerlendirmesi Yapıldı

1 nci HİBM. K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarı (PMEL)'nın uluslararası geçerliliği/izlenebilirliğini denetlemek amacıyla iki yıllık periyotlarla yapılan AGMC (Aerospace Guidance and Metrology Center) değerlendirmesinin 5 ncisi 9-15 Kasım 1995 tarihleri arasında yapılmıştır. Günümüzde gelişen teknolojinin en yüksek hassas ve güvenilir sistemlerin kullanıcısı durumundaki Hv. K.K.lığı'nda üzerinde önemle durulan kalibrasyon faaliyetleri uçuş emniyeti açısından hayati önem arzetmektedir. Farklı yerlerde yapılan ölçümlerin aynı olması (eşdeğerliği) kullanılan referansların uluslararası bir zincir ile birbirlerine bağlı olması yani izlenebilirliği ile mümkündür. Hv. K.K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarları bu izlenebilirliklerini iki yıllık periyotlarla AGMC üzerinden sağlamaktadır. 1nci HİBM. K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarı:

- Kalibre Doğruluk Değerlendirmesi (AUDIT)
- Kalite Güvence Programı (QAP)
- Çevre Şartları (ECS)
- Tesis (FACILITY)

olmak üzere dört temel sahada değerlendirilmiş ve özellikle AUDIT'te seçilen 30 cihazın sıfır hata ile tamamının başarılı bulunması kendimize olan güveni ve azmi daha da artırmıştır. Yapılan bir tören ile sertifika alınmıştır. Ayrıca, AGMC değerlendirmesine TÜBİTAK'a bağlı UME (Ulusal Metroloji Enstitüsü)'den de 3 personel misafir gözlemci olarak katılmıştır. Hv. K. K.lığı ve Silahlı Kuvvetleri'n yanı sıra Gümrük Birliğine girdiğimiz şu günlerde yurtiçi sivil sanayi kuruluşlarının kalibre ihtiyaçlarına yönelik verilen hizmetlerin giderek daha da artmasına ve ülke çapında kalite seviyesinin yükseltilmesine önemli katkılar sağlayacağı değerlendirilmektedir.

■ Müh. Kd. Bnb. Ayhan SEZGİN

T-37 DADTA Projesi'nde neredeyiz?

1994 yılında kontratı imzalanarak yürürlüğe giren T-37 Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizi (Durabilitiy and Damage Tolerance Analysis-DADTA) projesi, Mart-Kasım 1995 döneminde 6 adet T-37 B/C uçağının enstrumante edilmesiyle fiilen başlamıştır.

T-37 uçaklarının yapısal durumlarını ortaya koymak, yapısal bakım ve tadilat ihtiyaçlarını belirlemek amacıyla yürütülen proje kapsamında, 2 mühendisin ABD'de Southwest Research Institute'de eğitimi ve proje teçhizatlarının satın alınması yönündeki girişimler de sonuç vermiş ve bu iki önemli konuyla ilgili anlaşmalar yapılmıştır. Proje kapsamındaki eğitimin 8 Ocak 1996 tarihinde başlatılması ve 24 hafta (6 ay) sürmesi öngörülmektedir.

Halen, Türk Hava Kuvvetleri'nin T-37 uçaklarını hangi görev dağılımlarında, hangi sertlikte kullandığının belirlenebilmesi için kaydedilen uçuş bilgilerinin toplanması ve analizi çalışmalarına SWRI ile koordine edilerek devam edilmektedir. Yaklaşık 1200 U/S'lik bilginin toplanmasından sonra, yapısal kritik bölgeleri temsil eden parçalar test edilerek çatlak ilerleme eğrileri elde edilecek ve bölgenin ömrü, kontrol aralıkları ve tadilat ihtiyaçları tespit edilecektir.

■ Uçak Müh. Bülent CANDAN





1 nci HIBM K.lığı'na kamyon üzerinde geldi (02.06.1995).

21 ay aradan sonra 701892 seri nolu

Black-Hawk Helikopteri havada

KOVAN'ın 8 nci sayısında J. Gn. K.lığı'na ait iki Black Hawk (S70A-28) helikopterinin kırım onarımı amacıyla 1 nci HİBM. K.lığı'na geldiğini duyurmuştuk. Bu sayımızda ise bu helikopterlerden birincisi olan 701892 seri nolu "Kara Şahin"in 21 ay aradan sonra J. Gn. K.lığı emrinde tekrar ülke savunması için havada olduğunu duyurmanın sevinci içindeyiz.

Kaza sonrasında helikopterin farklı bölgelerinde ve çeşitli şekillerde pek çok hasar olmakla birlikte ana yapısal hasarlar arka gövde tail boom ile gövde üstü titanyum yangın duvarlarında görülmüştür. Bu hasarların onarımı büyük ölçüde 21 Temmuz 1995 tarihine kadar tamamlanmış ve 1 nci HİBM. K.lığı personeli yıllık toplu izne ayrılmıştır. 21 Ağustos 1995 tarihinden itibaren sistem ve ünitelerin

Sabit Kanatlıdan Döner Kanatlıya

Y. Müh. Bnb. Adem TÜRKDOĞAN

1 nci HİBM K.lığı uzun yılların bilgi birikimi, havacılık sektöründe sahip olduğu örgüt kültürü ve REMO Projeleri ile kendisine kazandırılan kabiliyetleri özümsemesi sonucunda bu gün Hv. K. K.lığı'nın ihtiyaçlarını karşılarken, asli görevlerini aksatmadan diğer yurtiçi ihtiyaçlara da belli ölçüde hizmet verebilecek bir potansiyele ulaşmıştır.

Uçak yapısal onarımları sahasında sahip olunan kabiliyetler Hv. K. K.lığı'nın ihtiyaçlarını önemli ölçüde karşılamakta olup, bu sahada yapılan yatırımların çok üzerinde döviz tasarrufu sağlanmaktadır. Ağır kırım geçiren 77-0290, 73-1023 F-4E onarımları, F-5 yapısal onarımları, FS 325 Bulkhead değişimi, F-5 kanat yapısal onarımı (ki son iki yılda 22 kanat onarımı yapılarak uçamaz duruma düşen 19 uçak tekrar servise verilmiş, Bristol firması teklifi ile kıyaslandığında ise 12 milyon dolar mertebesinde döviz tasarrufu sağlanmıştır) ve petek malzemeli uçak yapıları (honeycomb structure) imal faaliyetleri bu sahadaki örneklerden bazılarıdır.

Uçak yapısal onarım atelyeleri Hv. K. K.lığı için yılda ortalama 5000 uçak yapısal elemanının bakım ve onarımını yapmakta olup ilave olarak bu sahada yurtiçi ihtiyaçlara da kısmen cevap vermektedir. Son 10 yılda bu kapsamda verilen hizmetlerden, bazıları yan tarafta "Biliyor musunuz?" başlıklı sütunda verilmektedir. Bu faaliyetlerden önemli biri şüphesiz J. Gn. K.lığı'na ait Black Hawk Helikopteri kırım onarımı olup, bu çalışmada 1 nci HİBM K.lığı ekibi ilk defa döner kanatlı bir hava aracına büyük boyutlu kırım onarımı ve Fabrika Seviyesi Bakım hizmeti vermiştir. Üstelik bu boyuttaki bir çalışma yaklaşık 4 ay gibi kısa bir sürede tamamlanmıştır. Bu başarının sağlanmasındaki ana faktörler değerlendirildiğinde;

a- Altyapıda, yeterli bilgi birikimi, havacılığa dayalı örgüt kültürü, proseslere hakim olma ve toplam kalite yönetimi prensipleri ile çalışma,

b- Üstyapıda ise uygun bir ekibin oluşturulması ve ekip üyelerinin başarma arzusu ön plana çıkmaktadır.

Bir başka ifade ile, havacılık kültürü ve tecrübesine sahip, proseslere hakim olan bir ekip ile her türlü hava aracına hizmet verilebileceği bu çalışma ile kanıtlanmıştır. Üstelik, bazı yapısal parçaların hasarlarında, yeterli imalat ve proses bilgileri olmamasına rağmen "reverse engineering" yöntemi kullanılmış, hasarlı parçaların mühendislik gereksinimleri karşılanarak imal edilmiş ve helikoptere monte edilmiştir.

Helikopterin onarımı ile ülke ekonomisine yaklaşık 2 milyon dolar mertebesinde bir döviz tasarrufu sağlanmış olup, mevcut potansiyelin iyi değerlendirilmesi halinde daha büyük boyutlu işlerin de 1 nci HİBM. K.lığı'nda gerçekleştirilmesi mümkün görünmektedir. Gerek resmi gerekse özel sektörde bulunan hava araçlarının benzer ihtiyaçlarının karşılanmasında 1 nci HİBM. K.lığı en önemli yurtiçi kaynaktır.

BİLİYOR MUSUNUZ?



Uçak FASBAT Müdürlüğü tarafından son 10 yılda Hv. K.K.'lığı dışında yurtiçi kurum ve kuruluşlara verilen hizmetlerden bazıları aşağıdadır.

- Muş-Elazığ Nato Petrol Boru Hattının teknik müşavirliği ve tahribatsız kontrol hizmetleri (1985).
- Aliağa rafinerisinin su soğutma kanatları onarımı ve revizyonu (1985).
- UH-IH Helikopteri kırım onarımı (1986).
- Harita Gn.K.Lığı'na ait iki Dornier uçağına gövde altı kamera tadilatı, egzoz tadilatı, karanlık oda imali, dahili muhabere (intercom) sistem montajı ve oksijen sistemi ilavesi (1986-1987).
- 2 adet Boeing 707 uçağının AWACS uçağına tadilatı çalışmalarında THY ekibinde aktif katılım (toplam 3 uçak tadil edilmiştir, 1989).
- Özel sektöre ait Cheyenne uçağı radom onarımı (1991).
- Dz. K. K.lığına ait AW-212 ASW helikopterlerine honeycomb panel üretimi (1991).
- Dz. K. K.lığın uçaklarına ait 2 adet gövde altı radom onarımı (1991).
- THK planörlerine kanopi tadilatı (1992).
- THK Chessna eğitim uçağının kırım onarımı (1992).
- K.K.K.lığı'na ait helikopter parçalarının tahribatsız kontrolları (1993).
- Dz. K. K.lığı'na ait 30 adet LAU-61 A/A roket launcher revizyonu (1992-1993).
- Dz. K. K.lığı'na ait 20 adet LAU-61 B/A roket launcher revizyonu (1992-1993).
- K.K.K.'lığı'na ait helikopter parçalarının tahribatsız kontrolları (1993).
- THK'na ait Cheyenne-111A uçağı sol kanat ve yakıt deposu onarımı (1995).
- J. Gn. K.lığı'na ait 701892 Black Hawk (S70A-28) helikopteri kırım onarımı (1995).

RÜN YELPAZESİ GENİŞLİYOR



montajına başlanmış olup 23 Ekim 1995 tarihinde tamamlanmıştır. Bu tarihten itibaren J. Gn. K.lığı ekibi ile müşterek bir çalışma yapılarak sistemlerin ayar ve faaliyet kontrolları gerçekleştirilmiştir. 2 Kasım'da başlayan tecrübe faaliyetleri 6 Kasım tarihindeki ilk uçuş ile önemli bir aşamaya ulaşmıştır. 7-14 Kasım 1995 tarihleri arasında helikopterin komple boyası yenilenmiş ve poliüretan boya ile 3 kat boyanmıştır. 16-17 Kasım 1995 tarihlerinde son tecrübe uçuşlarını da tamamlayan helikopterin sıfır hata ile tekrar göreve hazır olduğu kanıtlanmıştır.

5 Aralık 1995 tarihinde sade bir tören ile J. Gn. K.lığı'na teslim edilen helikopterin J. Gn. K.lığı ve ülkemiz için hayırlı olmasını diliyoruz.



Bakım ve onarımı yapıldı. (2.6.1995-17.11.1995)

BİR EKİP ZAFERİ

Müh. Bnb. Mehmet Ali TEMEL

Jandarma Genel Komutanlığına ait 701892 seri nolu Black Hawk Helikopterinin onarımı, pek çok açıdan yararlı bir hizmet niteliğini taşımaktadır. Elde edilen sonuç sadece bir helikopterin kırım onarımının gerçekleştirilmiş olması değildir. Bunun yanında 1 nci HİBM Komutanlığı'nın da kazandığı kabiliyetler ve öğrendiği hususlar paha biçilemeyecek değerdedir.

Her şeyden önce ekip çalışmasının üstünlüğü bir kez daha kendini göstermiştir. Nitekim; helikopterin 2 Haziran 1995 tarihinde 1 nci HİBM Komutanlığı'na gelmesi ile birlikte, önce onarımın nasıl bir yapılanmada gerçekleştirileceği araştırılmıştır. Uçak FASBAT Müdürlüğü yöneticilerinin yaptığı bir değerlendirme ile onarımın ihtiyaç duyacağı personel nitelikleri etüd edilmiştir. Daha sonra helikopterin onarımı için kullanılması gereken teknolojik kabiliyetler değerlendirilmiştir. Tüm bu arayışların sonucunda helikopterin onarımında görev alabilecek herkesin bu çalışmanın bir üyesi olması gerektiği prensibi benimsenmiştir. Onarım faaliyetleri de bu anlayış altındayönetilmiş ve ihtiyaç duyulan her türlü inceleme imkanı personele sağlanmıştır. Sonuç olarak 701892 nolu helikopter birkaç kişinin emek sarfettiği bir onarım uygulamasından çıkmış, hemen hemen 1 nci HİBM Komutanlığı'nın tüm birimlerinin katılım sağladığı bir uygulama haline dönüşmüştür.

İzlenen bir diğer politika ise, bu helikopterin onarımının teknik bilgiden daha fazlasını gerektirdiğinin görev yapan personele aşılanmasıdır. Bunun için; yaratıcı düşünceyle çalışmanın zorunlu olduğu, dokümana dayalı çalışmanın gerekliliği, sorunların grup çalışması ile çözülebileceği ve yapılan işten zevk duyulması şartı sürekli olarak vurgulanmıştır. Bunun doğal bir sonucu olarak da 1 nci HİBM Komutanlığı'ndaki tüm birimler ve konu ile ilgili çalışma yapan tüm personel, adeta kendi yeteneklerini azami düzeyde ortaya koyma çabasını göstermişlerdir. Bu anlayış altında yapılan hizmetler yüksek kalitede gerçekleştirilmiş ve uçuş tecrübelerinde hiçbir hata ile karşılaşılmadan helikopterin faaliyeti sağlanmıştır.

Bu faaliyetin 1 nci HİBM Komutanlığı'na öğretileri ise şunlardır:

- Kabiliyeti yaratan ve geliştiren, birikimlerin etkin kullanılabilme ve personelin motive edilebilme derecesidir.
- Yeni ve daha önceden yapılmamış bir işin motivasyon unsuru daha kuvvetlidir.
- Uyumlu bir ekip çalışması, bilinmeyenlerin çözümünde en önemli araçtır.
- Ekibi, görevi dışında başka bir konu ile meşgul etmemek, en hızlı ve kaliteli sonucun elde edilmesi için temel ihtiyaçtır.
- Hizmetin gerçekleştirilmesinde yoğunluğu ne olursa olsun, en alt düzeyde ve en geniş şekilde katılım başarıyı arttıran bir unsurdur.
- Ekip oluşturulmasında mevcut personeli iyi-vasat sınıflaması içerisinde değerlendirmek yerine, verilecek hizmete uygun niteliklere sahip olduğunu araştırmak daha doğru bir yaklaşımdır.
- Personel motivasyonunda yöneticiler ile çalışanlar arasında doğrudan ve yapıcı iletişim her zaman en iyi sonucu vermektedir.
- Personelin yaratıcılığına güvenildiği hissi motivasyonda temel araçlardan birisidir.

Gerçekleştirilen bu hizmetten duyulan gurur, çalışmalarda görev alan personelin şu sözleri ile daha da değer taşımaktadır: ***"Yaptığımız bu iş dişimizin kovuğunda kaldı, buna rağmen bize böylesine onurlu bir görev yapma şansını sağlayan amirlerimize teşekkür ederiz."***

701892 NOLU KARA ŞAHİN;

- 2 Haziran 1995 tarihinde kamyon üzerinde 1 nci HİBM K.lığı'na geldi.
- 10 günde söküldü, 3 haftada keşif işlemleri tamamlandı.
- Yapısal onarımlar yaklaşık 1 ayda tamamlandı.
- Yurtdışına veya hiçbir yabancıya danışma ihtiyacı hissedilmedi,
- Onarım sırasında yurtdışına hiçbir ödeme yapılmadı.
- 33 kalem malzemesi 1 nci HİBM K.lığında imal edildi.
- Yaklaşık 30 kalem ünitesine bakım yapıldı, 40 kalem ünitesi ve yaklaşık 15 kablo demeti onarıldı.
- Toplam 5004 A/S işgücü sarfedildi.
- Yaklaşık 2 milyon dolar tasarruf sağlandı.
- Yerli poliüretan boya ile boyandı,
- Ankara J. Hv. Grp. K.lığı ile koordineli bir çalışma sonucunda tecrübe uçuşuna hazırlandı.
- 6 Kasım 1995 tarihinde 21 ay aradan sonra tekrar uçtu.
- Tecrübe uçuşlarını sıfır hata ile tamamladı.
- 17 Kasım 1995 tarihinde teslime hazır hale geldi.
- 5 Aralık 1995 tarihinde uçarak birliğine gitti.



Uçarak birliğine gitti (5.12.1995).

2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Kd. Alb.
Ahmet AYTEKİN

1995 üretim yılı sona ererken; 1 nci HİBM K.lığı 93 adet uçak FASBAT'ı, 310 adet Uçak Motor Yenilemesi. 37.000 adet tamirlik malzeme yenilemesi, 533.000 adet uçak, motor ve yer sistemleri yedek parça üretimi, 12.000 adet hassas ölçü aleti kalibresi, 325 adet seçkin Yer Destek Teçhizatı, Jeneratör, Bariyer, Sıvı ve Gaz Oksijen Üretim Teçhizatı, İş Makinası Bakım, Onarım ve Yenilemesini gerçekleştirmiştir.

Bu yıl belirtilen rutin faaliyetlerin yanı sıra önemli ilkelere de imza atılmıştır. Bunlar arasında:

- 1988 yılında yangın geçiren bir F-4E uçağının kanat ve gövdesinin tamamen mahalli imkanlarla onarılması ve FASBAT'ı da yapılarak tekrar hizmete verilmesi,
- F-5 Uçaklarının önemli yapısal elemanlarından "FS 325 Bulkhead"in imal edilerek bir uçakta değiştirilmesi,
- F-16 uçakları boyalarının plastik tanecik püskürterek (PMB) sökülmesi ve yeniden boyanması,
- Jandarma Genel Komutanlığı'na ait bir UH-60 Black Hawk helikopterinin kırım onarımının yapılarak helikopterin tekrar hizmete verilmesi de yer almaktadır.

Bütün bu başarılar 2000'li yıllar için yeterli midir? Şüphesiz hayır.

Komutanlığımızın ürün yelpazesi kadar müşteri yelpazesinin de genişletilmesi 2000'li yıllar için en önemli hedef olmalıdır.

Bağlısı olduğumuz Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın Lojistik yönden dışa bağımlılığını en aza indirmek için ihtiyaçlarını karşılarken, Silahlı Kuvvetlerimizin diğer Kuvvetlerinin kabiliyet ve kapasite olan sahalarda kuvvetlerarası işbirliği anlaşması içinde ihtiyaçlarını karşılamak önemli bir amaçtır. Turbojet, Turbofan, Turboprob ve Turboşaft motorların bakım, onarım ve yenilemesi bu alanda önemli bir potansiyeldir.

Diğer taraftan tesis ve tezgah kapasitesini işgücü ile destekleyerek ikinci, gerekirse üçüncü vardiyalarda, mevcut potansiyeli ülkemiz Sivil Havacılık Kuruluşları ve diğer ülkeler Silahlı Kuvvetleri ve Sivil Havacılık kuruluşlarına da hizmet verir hale getirmek hayal olmayan gerçekçi bir hedef olarak değerlendirilmektedir.

Bulunduğumuz coğrafi konum, çevre ülkelerin envanterleri ve kabiliyetleri, sahip olduğumuz teknoloji, altyapı ve eğitilmiş insan gücü kısaca tüm veriler bu alana yönelmemiz gerektiğini göstermektedir.

AQAP-110 ve ISO 9001 belgeleri almak üzere sürdürülen faaliyetler, FAA ve JAA kuruluşları belgeleri ile tamamlandığında 1 nci HİBM. K.lığı Avrupa, Asya ve Afrika üçgeninde uçak yapısından jet motorlarına, elektromekanik ünitelerden avionik ünitelere, yer destek teçhizatından, imalat hizmetlerine kadar vazgeçilmez bir Sivil ve Askeri Havacılık Bakım, Onarım ve Tadilat Merkezi olacak; yarattığı kaynakla ülke ekonomisine yük olmak yerine katkıda bulunur hale gelecektir.

İşte 1nci HİBM. K.lığı işçisi

YER: 7 Nolu Hangar ile Uçak Yıkama Atelyesi arası.

ZAMAN: 16 Kasım 1995 saat 16.20 sıraları.

1nci HİBM. K.lığı'nda normal bir çalışma günü, her birim kendi faaliyetleri ile meşgul... Foto kıtasında görevli arkadaşımız Kemal İldaş'tan saat 16.10 sıralarında o gün tecrübe uçuşu yapacak Black Hawk helikopterini görüntülemesi talep ediliyor. Kemal fotoğraf makinesini alıp uçak havuzuna giderken 7 nolu hangar önünde fotoğrafta görülen manzara ile karşılaşıyor ve tespit ediyor.



Evet 8 nolu hangardan boya sökme (Bead Blast) atelyesine gitmek üzere dışarı çıkarılan uçağın ekibi atelyeye işine dönüyor, bir personel ise uçağın kapı önünde kalmasına razı olamıyor ve uçak çekicisini beklemek yerine geçiyor çeki demirinin önüne ve uçağı tek başına boya atelyesine doğru çekerek götürüyor. (tıpkı Kurtuluş Savaşı sırasında top mermisini omuzuna alıp götüren Türk kadını gibi)

Bu işçi kim mi?

1 nci HİBM. K.lığı çalışanlarından sadece biri...

■ Y. Müh. Bnb.
Adem TÜRKDOĞAN

İSGÜM Ölçümleri

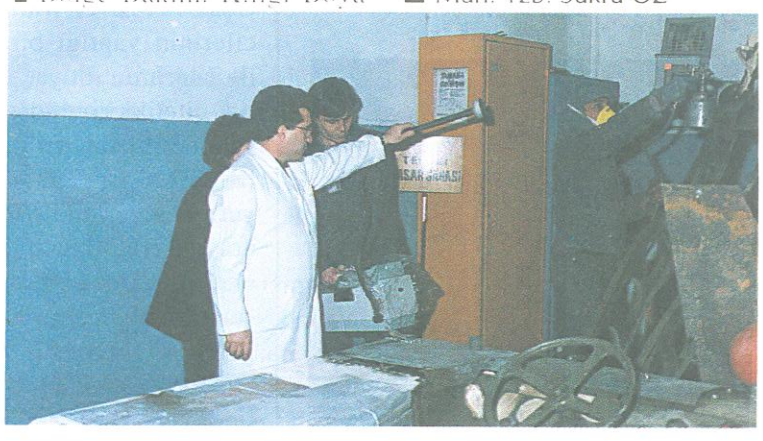
1 nci HİBM K.lığı İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği kurulunun amacı, "Çalışanları çalışma ortamından kaynaklanan sağlık ve güvenlik risklerine karşı korumak, çalışanların sağlık ve refah düzeyini geliştirmektir" 1995 yılı içerisinde bu amaca yönelik hizmetler kapsamında çalışanların periyodik sağlık kontrolleri, koruyucu melbusatların dağıtımı ve İSİG konularındaki eğitim faaliyetlerine ilaveten, 15 nci dönem toplu İş Sözleşmesi 60/D maddesi gereği Atelye Çalışma Ortamlarının "TEHLİKELİ SINIRLAR" içinde olup/olmadığının belirlenmesi için, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Merkezi (İSGÜM)'ne müracaat edilmiştir.

İSGÜM'den 3 kişilik uzman ekip 22-25 Kasım 1995 tarihleri arasında 1 nci HİBM. K.lığı'na gelerek aşağıda belirtilen atelyelerde ölçüm ve incelemeler yapmışlardır.

- Uçak Boya Atelyesi
- Jet Motor Boya/Kumlama Atelyesi
- İmalat Kaplama, Boya Atl.
- İmalat Lastik/Plastik Atl.
- İmalat Döküm Atl.
- Uçak Fiberglass Atl.
- Bölge Bakım. K.lığı Boya Atl.
- Aksesuar Boya/Kumlama Atl.

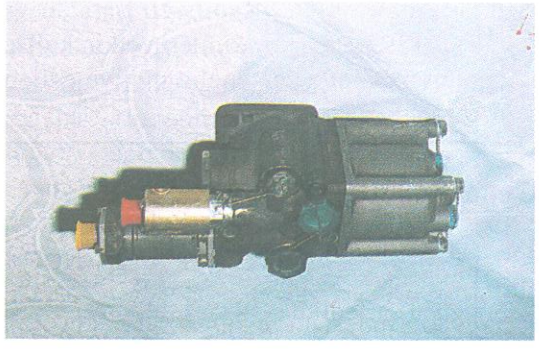
İSGÜM'den alınacak rapora göre farklı ücret alması gereken atelyeler yeniden değerlendirilecek olup, çalışma ortamı "tehlikeli sınırlar"a girebilecek atelyelerin sağlıklı bir çalışma ortamına kavuşturulması için modernizasyon çalışmalarına hız verilecektir.

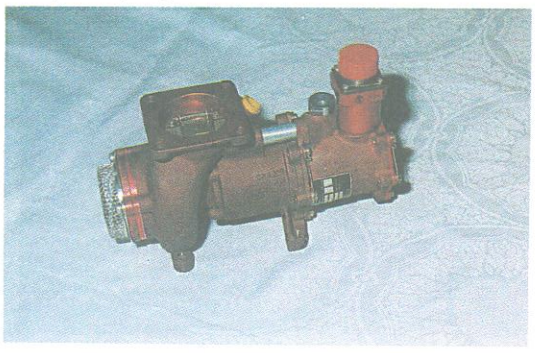
■ Müh. Yzb. Sükrü ÖZ



1301'i aştık

Aksesuar Revizyon Müdürlüğü bünyesinde yürütülen Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) çalışmalarında ara hedef olan 1301'nci ünitenin de Revizyon, Tamir ve Test Kabiliyetleri başarı ile kazanılmıştır. Çalışmalarımıza tüm teknik bilgi, beceri ve kabiliyetlerimiz ile devam etmekteyiz. Hedefimiz sorumluluğumuza verilen projeler ile Hava Lojistik Komutanlığı isteklerinin tümünü zamanında, ekonomik olarak ve toplam kalite anlayışı içinde gerçekleştirmektir.



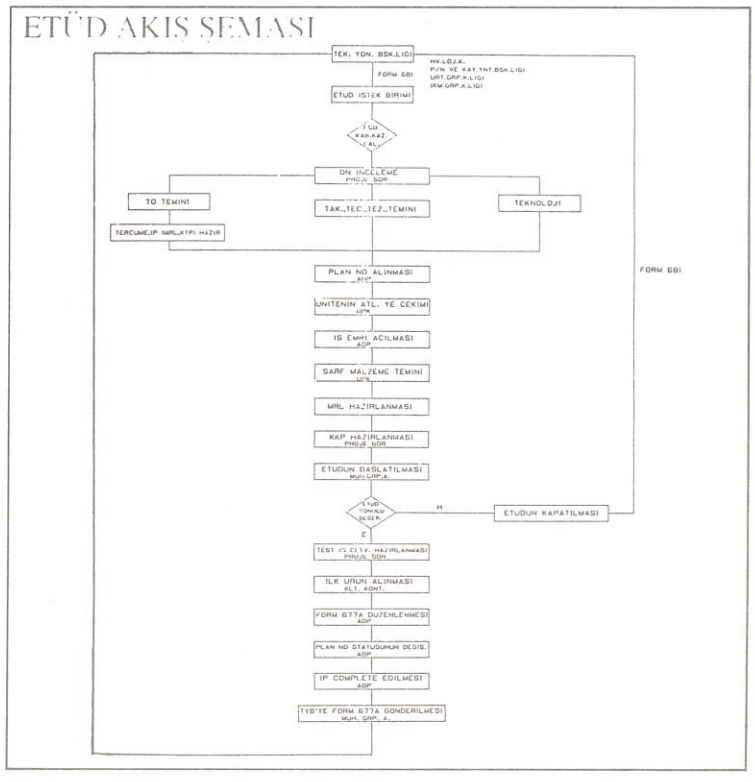


Yürütülen çalışmalar sadece Revizyon ve teste yönelik olmayıp aynı zamanda bu ünitelere ait teknik emirlerin tercüme ve adaptasyon faaliyetlerini de gerçekleştirmektir.

Son bir yıllık dönem içinde 81 ünitenin FSB kabiliyeti kazanılmış olup 95 sonu hedefimiz 90 ünitedir.

■ Müh. Ütğm.Yıldırım ARSLAN

ETÜD AKIŞ ŞEMASI



Nurcan Kurtdedi

Hazırlayan: Tek. Ahmet BOZKURT

"İnsanlara ve ülkeme hizmet vermeyi seviyorum"

■ ***Nurcan Hanım, bize kendinizi anlatır mısınız?***

1972 yılında Eskişehir'de doğdum. İlk ve orta öğrenimimi yaptıktan sonra yine Eskişehir'de bulunan Atatürk Endüstri Meslek Lisesi Makina Ressamlığı Bölümünü bitirdim.

■ ***Bir santral görevlisi olarak ne gibi güçlüklerle karşılaşıyorsunuz?***

Ben mesleğimi severek yapıyorum. Bunun insanları sevmekten, insanlara ve ülkeme hizmet vermekten kaynaklanan bir önemli yönü var ki kelimelerle anlatabilir miyim bilemiyorum.

Düşünün, ikibinaltıyüz personelin çalıştığı bir müessesede, her türlü ruh halinde yüzlerce insana yardımcı olmak, onların üzüntülü sevinçli ve heyecanlı anlarını paylaşmak bir yandan stresli, bir yandan da hareketli ve zevkli bir çalışma temposuna yol açıyor. Ancak bazen bizi hiç haketmediğimiz söz ve davranışlarıyla üzen, elimizde olmayan konulardan bizleri sorumlu tutarak yanlış şekilde davranan insanlarla karşılaşabiliyoruz. Buna rağmen kalabalık bir toplulukta her türlü insanın var olabileceğini düşünüyor, en değerli varlık olan insana hizmet etmenin bilinç ve düşünlerimi yineliyorum. Ben onlara nasıl bakıyorsam onların da bana öyle bakması gerekir diye düşünüyorum.



"İkibinaltıyüz personelin çalıştığı bir müessesede, her türlü ruh halinde insana santral hizmeti vermek, hareketli ve zevkli çalışma temposuna yol açıyor"

Çünkü iş ortamında, çalışma arkadaşlarımdan her türlü yardım ve desteği görüyorum. Boyumun kısa olması nedeniyle kart basma portlarına ulaşamamama rağmen arkadaşlarım bu konuda da yardımcı oluyorlar. Burada, mesai arkadaşlarıma idarecilerimize, bize gösterdikleri ilgi ve yardımdan dolayı tüm özürlü arkadaşlarım adına teşekkür ederim.

■ ***Nurcan Hanım, bize sosyal yönünüzden ve ilgi duyduğunuz konulardan bahseder misiniz?***

Kitap okumayı çok seviyorum. Özellikle macera ve genel kültür içerikli kitap ve romanları severek okuyorum. Tiyatro, sinema ve televizyon etkinliklerini izlemeyi ve seyahat etmeyi de seviyorum.

■ ***Başınızdan geçen bir anınızı okuyucularımıza aktarabilir misiniz?***

Birgün birlikte çalıştığımız asker santral görevlisi arkadaşım, yabancı birinin aradığını söyleyerek, (Benim de yabancı dil çalıştığımı bildiği için) telefonu bana uzattı. Ben de "Hello" diyerek cevap verdim , karşımdaki konuşmasına yabancı dille devam edince söylediklerini anlamadım, telefonu hemen Münir Binbaşıma bağladım. Ancak arayan kişi Münir Binbaşı ile Türkçe konuşunca Münir Binbaşı *"Hani yabancı birini bağlayacaktınız?"* diye sorunca anladık ki, telefondaki şahıs ben "hello" deyince beni yabancı sanıp İngilizce konuşmaya başlamış.

■ ***Bu güzel sohbet için teşekkür ediyor Nurcan Kurtdedi kardeşimize meslek yaşamında başarılar diliyoruz.***

Alaattin ÇALGAV: "Yaşamayı seviyorum"

■ ***Alaattin Bey bize kendinizden bahseder misiniz?***

1955 yılında Eskişehir'de tarihi Odunpazarı Mahallesi'nde doğdum. İlk, orta ve lise öğrenimimi de Eskişehir'de tamamladım.

1 nci HİBM. K.lığı'nda 1982 yılında işe başlayıp halen imalat atelyesinde bilgisayar operatörü olarak çalışma hayatımı sürdürmekteyim. Evliyim bir çocuk babasıyım.

■ ***Alaattin Bey hayata bakış açınızdan bahseder misiniz?***

Yaşamayı seviyorum. İnsanlarla paylaşılabilecek her şeyi paylaşmaktan keyif alıyorum. Paylaşacağım şeyler sevgi, bilgi ve maddi imkanlar olabilir.

Ben sevgimi, bilgimi mümkün olduğu ölçüde, maddi şeyleri de birlikte olduğum insanlarla paylaşmaktan mutluluk duyuyorum.

■ ***Alaattin Bey Dünya Özürlüler Günü dolayısıyla bir şey söylemek ister misiniz?***

Hayatın hiçbir insan için, hele hele özürlü bir insan için kolay olmadığını biliyorum. Belki de hayatı güzel kılan insanı yaşama bağlayan şeyin de hayatın bu özelliğinden kaynaklandığını düşünüyorum.

■ ***İşyerimizde özürlü olarak çalışanlar adına insanlara bir mesajınız var mı?***

Genelde mimari projelerde ve çevre düzenlemesinde özürlüler ne yazık ki hiç dikkate alınmıyor. Bırakın özürlüleri sağlıklı insanların bile kolayca inip çıkamayacağı kaldırımlar, gelişigüzel ve korkuluksuz yapılmış merdivenler... Yalnızca bizim işyerimizde yaşadığımız sorunlar değil, ancak şunu da açıklıkla belirtmekte yarar görüyorum. Başka işyerlerindeki özürlülerin çalışma koşullarının nasıl olduğunu tam olarak bilmiyorum ama işyerimizde özürlülere sağlanan kolaylıklar ve ayrıcalıklar hiç de azımsanacak ölçüde değildir. Burada özürlülerin sorunlarına çözüm getirmek için katkıları olan gerek daha önce görev yapan komutanlarımız ve amirlerimiz, gerek Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT'un yaptıklarını şükranla anmadan geçemeyeceğim.



Hayatın özürlü bir insan için kolay olmadığını biliyorum; belki de hayatı güzel kılan insanı yaşama bağlayan şeyin de hayatın bu özelliğinden kaynaklandığını düşünüyorum.

■ ***Sosyal etkinlikleriniz nelerdir?***

Okumayı çok seviyorum. araştırmayı seviyorum. Ayrıca bazı kültür ve sanat dergilerinde yazılarım yayınlanmaktadır. Güzel sanatların hemen her dalıyla izleyici olarak ilgilenmekten büyük keyif alıyorum.

■ ***Kovan Dergisi hakkında ne düşünüyorsunuz?***

İşyerimizin hem dışarıya tanıtılması, hem de kendi içimizde gerek teknolojik yenilikleri ve üretim, gerek her türlü sosyal etkinliklerimiz açısından doğru, sağlıklı ve en önemlisi kalıcı bir iletişimin sağlanması işlevini yerine getirmesi açısından son derece yararlı buluyorum. Sürekli olmasını istiyorum. Kovan dergisine emeği geçen herkese teşekkür ediyorum.

GÖRÜNÜM

Fransız Havacılık ve Uzay Endüstrisi

Dr. Müh. Ulş. Atğm. Ümit KUŞ

Fransız Havacılığında İkinci Dünya Savaşı'nın bitimiyle bir yeniden yapılanma süreci doğmuştur. Bu süreç iki önemli unsur taşımaktaydı: milli ve belirleyici bir politika üretimi ve NATO bağlamında ikili ilişkiler. Böylece 1950'den itibaren endüstri yeniden yapılandı ve yeni planlamalarla hava savunmasına katkıda bulunacak türde uçaklar inşa edilmeye başlandı. 1962'de kurulan Ulusal Uzay Çalışmaları Merkezi (CNES) 1984'te ilk Ariane füzesini fırlattı.

Fransa'da endüstrinin iki önemli dayanağı ihracat ve işbirliğidir. İhracat konusundaki başarılar son yıllarda özellikle helikopter, iş uçakları ve taktik füzeler alanında görülmektedir. İşbirliği nosyonu sivil ve askeri alanlarda genel kapsamı ile uygulanmaktadır. Sivil alanda Concorde, Airbus, ATR, Ariane projeleri ve askeri alanda Eurocopter, Rafale, Mirage, Exocet başarılı örneklerden sayılabilir.

Fransız Havacılık ve Uzay Endüstrisi, GIFAS (Groupement des Industries Françaises Aeronautiques et Spatiales) adı altında 200 kadar üye içeren bir şirketler topluluğudur. Bunlar arasında belirli üretici firmalar olarak: *yapısal birimde* Aerospatiale, Dassault Aviation; *motor biriminde* Snecma, Turbomeca, SEP; *roket biriminde* Aerospatiale, Matra, Thomson; *uydu teknolojisinde* Aerospatiale, Alcatel, Matra; *ekipman biriminde* Thomson-CSF, Dassault, Alcatel; sayılabilir.

Fransız havacılığının günümüzdeki görünümü aşağıdaki paragraflarda özetlenmiştir:

Fransa, üretimde dünya sıralamasında ABD'nin (% 64) ardından % 10'luk bir performansla 2. sırada gelmektedir. Askeri ve sivil karışık bu derecelendirmede 3. sırayı % 9 ile İngiltere, 4. sırayı % 8 ile Almanya almaktadır.

GIFAS'ın işlem hacmi günümüzde 25 milyar US$'ı bulmuştur. Üye şirketlerde çalışan 250.000 personelin % 48'ini teknisyen-memur, % 30'unu işçi, % 22'sini de mühendis-kadrolu elemanlar oluşturmaktadır.

Dünya genelinde askeri dengelerin yeniden şekillenmesi, GIFAS'ın kaynak dağılımını da etkilemiş olup, 1980'de % 73 askeri % 27 sivil olan oranı '94'te % 45 askeri % 55 sivil hale gelerek adeta tersine dönmüştür.

1994'te krizin sona ermesiyle Fransız şirketleri ve/veya uluslararası konsorsiyumları yeniden güçlenmişlerdir. Uzun menzil taşıyıcılarında, Airbus % 31 ile Boeing'in (% 53) ardından 2. sırada, sivil helikopterde Eurocopter % 56 ile 1. sırada, uydu teknolojisinde Matra grubu 1. sırada, motorda SNECMA grubu ABD'nin GE+PW grubunun ardından 2. sıradadır.

Fransa'da silahlı kuvvetler ile endüstri arasındaki bağlantıyı gerçekleştirmek üzere savunma bakanlığının bünyesinde kurulmuş olan bir organ (DGA-Delegation Generale pour l'Armement) mevcuttur. 30 yılı aşkın bir süredir milli savunma için kaçınılmaz zorunluluktaki silah sistemlerini üreten DGA'nın bünyesinde 50 bin kadar personel ülke geneline yayılmış 50'den fazla merkezde çalışmaktadır. Yıllık girdisi 17 milyar US$ olan DGA, araştırma-geliştirme faaliyetleri için yılda 6 milyar US$ ayırmaktadır.

DGA'nın en önemli görevi, orduya ihtiyacı olan silah sistemlerini en uygun ekonomi ve takvim planlaması ile sağlamaktır. Bu amaçla silahlanma programlarının hazırlanması ve yürütülmesini, malzemenin servisten çıkımına kadar temin ve takip eder.

DGA, havacılık ve savunma endüstrisinin vasisi olarak bu sektörlerdeki ulusal ve uluslararası ortaklıklar ve yeniden yapılanma faaliyetlerine katılır. Yüksek teknoloji sahasında 5.000 kadar şirket ve 204.000 çalışanı kapsayan Fransız Savunma Endüstrisi, DGA yönetimi ve koordinasyonu altında 1/4'ünü ihracattan sağlayan 20 milyar US$'lık bir ciroya sahiptir (1994). Savunmaya yönelik ekipman teminde dünya genelinde % 10 ile 3. sırada yer alan Fransa'da DGA bünyesindeki birimler ve işlevleri aşağıda kısaca özetlenmiştir:

Silahlanma Programları: program kontrolü ve yönlendirilmesi, bütçe hazırlama ve uygulama, satın alma politikaları belirlenmesi; *Teknolojik ve Endüstriyel Strateji*: endüstri araçlarının geleceğini garanti altına almak, teknolojide koordinasyonu sağlamak ve yeni stratejiler önermek; *Uluslararası İlişkiler*: ihracat ve işbirliği politikaları önermek ve desteklemek, savunma gereçlerinin üretim ve pazarlamasını kontrol etmek; *İnsan Kaynakları*: kişisel bilgi ve beceriyi daha iyi kullanmak ve yönlendirmek üzere politikalar üretmek; *Kalite*: öncelikle idari kısım işlevinin kalitesini garanti ederek savunma endüstrisi faaliyetlerinin DGA içinde ve/veya dışında kalite güvencesini denetlemek; *Atom:* atom enerjisi komiserliği ile bağlantı kurarak nükleer silahların tasarım ve üretimini kontrol etmek; *Yenilik Geliştirme*: silahlı kuvvetler ve DGA'da katılımcı yenilik geliştirme çabalarını desteklemek ve geliştirmek; *Yer Sistemleri ve Haberleşme*: haberleşme, haber alma sistemleri ve kara kuvvetlerinin yer silahlarına ait programların gerçekleştirilmesini tasarlamak ve takip etmek; *Donanma Yapılanma*: taktik denizaltıların ve yüzeysel yapıların tasarımı ve inşası ile donanmanın bakım ve onarımını garanti etmek; *Havacılık Yapılanma*: hava savunma ve silahlanma programlarını tasarlamak ve takip etmek, sivil havacılığa kaynak sağlamak ve yardımcı olmak, servisteki malzeme ve araçların teknik desteğini gerçekleştirmek; *Uzay ve Roket*: uydu, taktik-stratejik füzelere ait programları tasarlamak ve takip etmek; *Araştırma ve Teknoloji*: araştırma ve geliştirme çalışmalarını yönetmek, teknolojide program takibini ve teknik koordinasyonu garanti etmektir.

KAYNAKLAR
- Salon International de Paris-Le Bourget 1995, Documentation, Fransa 1995
- DGA, Documentation, Ministere de la Defense DGA/COMM, Fransa 1995

KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

"Kıyaslama Yöntemi"

BENCHMARKING

Müh. Yzb. Şenay İDİL

Benchmarking, yapılan faaliyetlerin, başka uygulayıcıların faaliyetleri ile kıyaslanarak daha gelişmiş faaliyetlerin özümsenmesi ve uygulanması ile rakiplerden daha üstün ürün/hizmet üretilebilmesine dönük çalışmalardır.

Benchmarking, yapılan faaliyetlerin başka uygulayıcıların faaliyetleri ile kıyaslanarak daha gelişmiş faaliyetlerin özümsenmesi ve uygulanması ile rakiplerden daha üstün ürün/hizmet üretilebilmesine dönük çalışmalardır. Benchmarking'te belirlenen yenilik aynen kopya edilmez, geliştirilerek bünyeye maledilir. Belirlenen yeniliğin konusunda en üstün niteliği taşıması, Benchmarking'in verimliliğini arttıran bir unsur olarak ortaya çıkacaktır.

BENCHMARKING ÇEŞİTLERİ

- **Ürün Bazlı:** Revers Engineering olarak adlandırılır. Pazara sürülmüş ürünün alınarak üretim bilgilerinin oluşturulmasıdır. 1950-1970 arasında Japonlarca yoğun olarak kullanılmıştır.
- **Proses Bazlı:** Müşteri şikayetleri nasıl inceleniyor? Siparişler nasıl oluyor? gibi uygulamalar izlenir ve işletme içindeki proseslerde gelişim sağlanır. Özellikle hizmet sektöründe hızlı gelişmeler nedeniyle firmalar proses Benchmarking yaparak farklılık yaratırlar.
- **En İyi Uygulama Bazlı:** Sektördeki en iyi uygulamaları gerçekleştiren kişiler izlenerek işletmeye transfer edilir. Rakiplerden korunmak için de işletmedeki en iyiler farklı ücret/olanaklar sunularak işletmede tutulur.
- **Rekabet Bazlı:** Rakip işletmelerden bilgi transferidir. Oldukça zordur.
- **Yardımlaşma Bazlı:** Başka bir sektörde çalışan firmadan bilgi alınmasıdır. Örneğin Xerox şirketi stok yönetimi konusunda, posta ile alış-veriş şirketi L.L. Beans'tan bilgi alarak stok yönetimi prosesini yeniden düzenlemiştir.
- **Dayanışma Bazlı:** Şirketler ayrı dallarda en iyidir. Şirketler gönüllü olarak bir araya gelerek birbirlerine bilgi aktarırlar.
- **İşletme İçi Bazlı:** Büyük işletmelerin bazı bölümleri diğerlerinden daha iyidir. İyiler, gelişim için diğerlerine bilgi aktarır.

BENCHMARKING'İN UYGULAMA ADIMLARI:

- Öncelikle Benchmarking uygulanacak alanlar belirlenmelidir. Bu alanlar mutlaka değişim sağlandığında müşteriye bir değer sağlamalıdır. Seçilecek alanlarda rakiplere göre kötü olunduğu somut olarak ortaya konulabilmelidir. Böylece yaptıklarının rakiplere göre kötü olduğunu bilen yöneticiler değişimi daha kolay kabul ederler.
- Benchmarking uygulanacak alanda ölçülecek faktörler belirlenmelidir. Ölçülebilir faktör müşteriyi ilgilendirmeli ve sayısı sınırlı olmalıdır. Faktör sayısı arttıkça düzeltme zorlaşacaktır.
- Benchmarking gerçekleştirilecek firmalar belirlenir. Bu belirlemede satış elemanlarının bilgisi (pazarda kaybedilen bölümü kimin kazandığını bilirler) ile dergi ve broşürlerden faydalanılır.

Benchmarking uygulanacak alanda ölçme sistemi geliştirilerek kıyaslanabilir somut parametreler ortaya koyulur.

- Konusunda en iyi olan firmanın parametreleri ölçülmeye ve uygulama yöntemleri belirlenmeye çalışılır. Bu amaçla doğrulanabilir bilgilerin edinilmesi önemlidir. Bu bilgiler aşağıdaki kaynaklardan sağlanabilir.
- **Literatür araştırması:** Şirket raporları, gazeteleri, satış broşürleri ile gazete haberleri ve ekonomi analistlerinin raporları kullanılabilir.
- **Çalışanlarla görüşme:** işletmede çalışanlardan bazıları bench mark edilecek firmadan gelmiş olabilir.
- **Müşterilerle görüşme:** Müşteriler yaptığımız yanlışları kolayca söyleyecektir.
- **Satıcılarla görüşme:** Rakip firmaların alımları ile ilgili bilgiler alınabilir.
- **Şirketteki en iyi personelle görüşme:** Yeni gelişim önerilerine bazı fikirler aktarabilirler.
- **Bayilerle görüşme:** Genel müşteri beklenti/şikayetleri konusunda bilgileri iletirler.
- **Konusunda en iyi şirketleri ziyaret:** Yerinde uygulamalar ve uygulanışı hakkında bilgiler alınır. Ziyaret öncesi incelenecek konularda hazırlık yapılmalıdır.
- Geliştirilecek konuda elde edilen bilgilerle bir plan geliştirilmelidir. Bu aşamada müşavirlerden de destek alınabilir.
- Hazırlanan plan uygulanır ve uygulama sonucu elde edilen parametreler geçmiş parametreler ve rakip parametreleri ile kıyaslanır. Sonuç parametreler, rakip şirket parametrelerinden üstün ise benchmarking başarı ile uygulanmıştır.

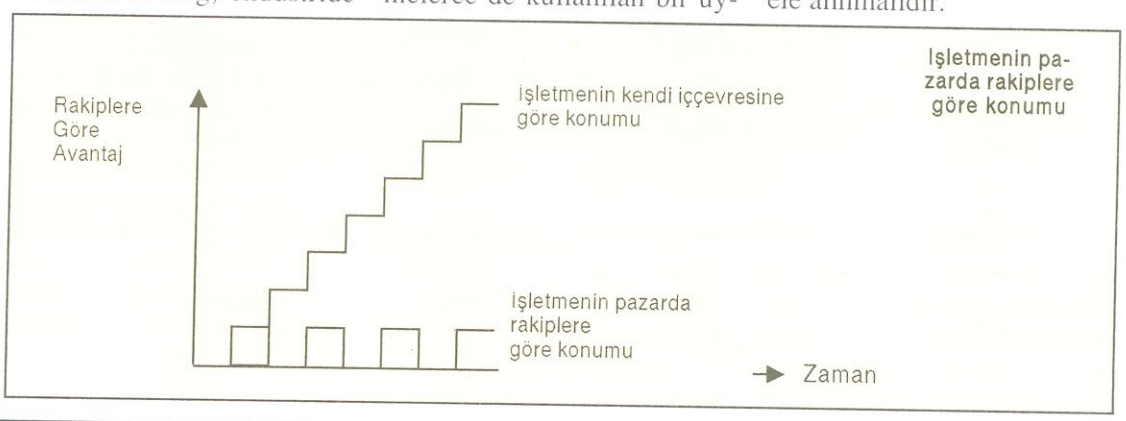
SONUÇ:

Benchmarking asla sürekli gelişim "continieus improvement" felsefesi olarak düşünülmemelidir. İşletme içinde sürekli gelişim ile bir proseste Cpk değeri 1.25'ten 1.33'e çıkarılabilir. Ancak rakip şirkette Cpk değeri 1.67 ise, tek çare benchmarking'tir.

Benchmarking, endüstride gelişme sağlaması ve rekabet sonucunda tüketicinin yararına kalite/ucuzlama gibi değerlerin oluşumunu hızlandırması nedeniyle teşvik görmektedir. Örneğin: ABD'de 1987 yılından itibaren verilen bir kalite ödülü olan Malcolm BALDRIDGE ödülünü alan işletme, kendi sistemini talep eden tüm firmalara açmak zorundadır.

Benchmarking büyük işletmelerce de kullanılan bir uygulamadır. Bu amaçla 1988 yılında General Electric şirketi verimlilik arttırma konusunu öncel amaç olarak ortaya koyduğunda, dünya çapında Sanyo, Ford, Hewlett-Packard, Toshiba, AMP, Xerox, Honda gibi şirketler belirlenerek benchmarking amacıyla incelenmişlerdir.

Benchmarking uygulamaları sonucu işletme içinde gelişme olmasına rağmen, rakiplerin uygulamalarınızı hızla benchmark etmeleri sonucu pazardaki konumda kısa sürede rakiplerle aynı düzeye ulaşacaktır. (Şekil-1) Böylece pazardaki üstünlük derhal yitirilecektir. Bu nedenle benchmarking işletmelerce sürekliliği olan bir faaliyet olarak ele alınmalıdır.



GE KALİTE DENETİMİ

Mak. Müh. Hüseyin AKÇEŞME

Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın ikinci paket F-16 motoru alımında GE firması ve Hv. K.K.lığı arasında imzalanan PEACE ONYX -II OFF-SET anlaşması kapsamında; GE firmasından iki kişilik ekip (Mr. JACK NAYLOR ve Mr. GARY NORMAN) 23 Ekim -03 Kasım 1995 tarihleri arasında hergün öğleden sonraları olmak üzere, 1 nci HİBM. K.lığı kalite sisteminin ikinci denetimini yaptı. GE denetimlerinde Jet Revizyon Müdürlüğü, İmalat Müdürlüğü ve Elektronik Sistemler Md.lığı atelyeleri ağırlıklı olmak üzere aşağıdaki konular değerlendirmeye tabi tu tularak,

a- Üretim/Kalite Yönetimi,
b- Mühendislik,
c- Üretim/Kalite Mühendisliği,
d- İş Standartları,
e- Düzeltici işlemler,
f- İstatistik Proses Kontrolu ve Sürekli Gelişim,
g- Ölçme ve Test techizatlarının kontrolu (PMEL dahil),
h- Yan tedarikçi yönetimi (Satın alma),
i- Malzeme taşıma ve koruma,
k- Uygunsuz malzeme kontrolu,
l- Özel Prosesler,
m- Yazılım Kalite Güvence.

GE ekibinin ikinci denetiminde, daha önce (19-25 Ekim 1994) tespit edilen uygunsuzlukların giderildiği, ikinci denetimde kritik hata tespit edilmediği, tespit edilen bulguların giderilmesinden sonra 1nci HİBM. K.lığı'na GE Kalite Güvence Sistemini uygunluk belgesi verilebileceği bildirilmiştir.

GE KALİTE SİSTEM EĞİTİMİ

PEACE ONYX-II OFF-SET anlaşması gereğince General Electrik (GE) kalite denetimi yapan ekip tarafından aynı tarihlerde hergün öğleden önce Kalite Sistem Eğitimi verildi. Eğitime Hv. K.K.lığı Lojistik Başkanlığı Kalite Güvence ve Endüstri Denetim Şube Müdürlüğünden 5 personel, 1 nci HİBM K.lığı'ndan da tüm birimlerden personel katıldı. Eğitim Grupları 25-30 kişiden oluşturuldu. Eğitimde Kalite Sistem ve Yönetimin ilgilendiren aşağıdaki 12 ayrı konu işlendi:

a- Kalite Sistem tanıtımı,
b- Uygunsuz Malzeme Kontrolu,
c- Düzeltici işlemler,
d- Malzeme Taşıma ve Koruma,
e- Özel Proseslerin Kontrolu,
f- İç Kalite Denetimi,
g- Tedarikçi Kalite Kontrolu
h- Kalite Ekonomisi
i- Onarım Kaynak Doğrulama (Kabiliyet Sınama) /İlk ürün kontrolu,
j- Kalite Fonksiyonu Yayılımı (QFD)
k- Tasarımda Kalite, (Motorola 6 sigma)
l- Sürekli Gelişim (Kaizen /Work-out)

Eğitim konuları uygulama alanı olan konular olup, bu konuda kazanılan bilgilerin uygulanması ve kalite eğitimlerinin yaygınlaştırılması için herbir konunun eğitim dokümanı hazırlanacak ve konu üzerinde belirlenen çekirdek personel yetiştirilip tüm personel çekirdek personel tarafından eğitilecek. Eğitimlerin tüm personele yaygınlaştırılması amacı ile 1996 yılını kapsayan ayrıntılı eğitim ve uygulama planı yapılmış ve yayınlanmıştır.

KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

Toplam Kalite Yönetiminde İlk Kilometre Taşı...

Kalite Denetimleri

Mak. Müh. Dilek PARACIK

Kalite Yönetim Sistemlerinin varoldukları kuruluşlarda, kalite sistem elemanlarının firmanın belirlenmiş hedeflerine ulaşmadaki etkinliğinin, kaliteye etki eden faaliyetlerin ve sonuçlarının planlara uygunluğunun değerlendirmesi amacı ile kalite sistem denetimleri yapılır. Bu denetimler sistematik, tarafsız ve objektif deliller ile yapılmalıdır.

Bir kalite yönetimini uygulayan her kuruluşun en önemli işlevlerinden biri, kalite uygulamalarını ne kadar iyi gerçekleştirdiğini gözlemlemektedir. Bu husus kalite denetimleri ile saptanabilmektedir. Kalite sistem denetimleri, ürün veya hizmet kalitesini geliştirmek, problem safhalarına ışık tutmak, hata giderici ihtiyaçları ve bunlara ilişkin düzeltici işlemleri belirlemek amacı ile ISO ve AQAP Standartları gereği uygulanırlar.

Kalite sistem denetimleri, bir kalite sisteminin;

- ✣ Yeterliliğini
- ✣ Uygunluğunu
- ✣ Etkinliğini

ölçer ve değerlendirir.

Kalite; sistemin yeterliliği, seçilen bir uluslararası standardı karşılayabilecek şekilde dokümante edilmesi ile ölçülür.

Sistemin uygunluğu; uygulamaların, kayıtların prosedürlere uyumu ile belirlenir.

Sistemin etkinliği ise;

- ✣ Azalan muayene,
- ✣ Azalan kal ve yeniden işlemler,
- ✣ Azalan maliyetler,

belirlenen hedeflere ulaşmadaki başarısı ile ölçülür.

Denetim Tipleri:

Denetimler;

- ✣ Yan sanayi denetimleri
- ✣ Belgelendirme denetimleri
- ✣ Kuruluş içi kalite denetimleri, olmak üzere üçe ayrılır.

Yan sanayi denetimleri, müşteri talepleri, tedarikçi seçimi, kontratın işlerliğinin takibi, firmanın gelişiminin izlenmesi amacı ile yapılabilir.

Belgelendirme denetimleri belgelendirmeye yetkili bağımsız bir kuruluş tarafından, kurulmuş kalite sisteminin uluslararası standartlara uygunluğunun belirlenmesi ve belgelendirilmesi amacı ile yapılan denetimlerdir.

İç denetimlerde;

Kalite sistem denetimleri haricinde bir firmada,

- ürün denetimleri
- proses denetimleri
- iş yeri denetimleri uygulanmalıdır.

Ürün denetimi, ürünün belirlenmiş dizayn karakteristiklere uyumunun değerlendirilmesidir.

Ürün denetimi ürün kalitesinin mevcut imalat ve kalite sistemleri ile arzulanan düzeyde tutulup/tutulmadığını, tutulamıyor ise hata kaynaklarının belirlenmesi amacı ile yapılır.

İÇ DENETLEME, KENDİNE KARŞI SORUMLULUK ANLAYIŞIDIR. SAPTANAN AKSAKLIKLARA, YARDIM HAVASIYLA YAKLAŞILMALIDIR.



"DENETLEMEDE SAPTANAN AKSAKLIKLARIN LİSTESİ. SİZE ÇABALARINIZDA YARDIMCI OLMAK AMACIYLA, İŞİNİZE SON VERİYORUM"

Proses denetimi, imalat veya onarım süreci içerisindeki özel proseslerin, ürüne etki edebilecek ana karakteristiklerinin belirlenmiş standartlara uygunluğunun, hatasız ürün üretmekteki etkinliğinin değerlendirilmesidir.

Bu denetimlerde çevre şartları, personelin yeterliliği, teçhizatın uygunluğu, proses kabiliyeti, kontrolları, testler ve sonuçları gibi hususlar incelenir.

İş yeri denetimleri, Toplam Kalite Sisteminin atelye bazında uygulaması hakkında özet bilgi sağlarlar. Bu denetimler bir ürün veya hizmetin şartname veya planlarda belirtilen ortamda, uygun teçhizat ile üretildiğini, kontrol edildiğini, yöntemlerin uygunluğunu, kayıtların tamlığını, personelin uygunluğunu kontrat hükümlerinin sağlandığını doğrulamak amacı ile yapılırlar.

Deneticinin Nitelikleri

✣ Kalite denetimlerini uygulayacak personelin ISO 9000'e göre denetim konusunda eğitim alması ve denetlenecek birimden bağımsız olması gereklidir. Bu şartın yanı sıra bir denetçinin aşağıda belirtilen özelliklere sahip olması sağlanmalıdır.

Denetçiler;

✣ Sakin, sabırlı, profesyonel, kibar, mücadeleci, çalışkan, diplomatik, disiplinli, ilgili, dürüst ve dakik olmalı,

✣ Denetim etkinliğini bilmeli,

✣ Karşısındaki kişiler ile kolayca temas kurabilecek yapıda olmalı,

✣ Tarafsızlığını sürdürebilmeli,

✣ İyi bir araştırıcı olmalı,

✣ İyi bir dinleyici olmalıdır.

Denetimci tembel, sinirli, tartışmacı, tutarsız, saf (her şeye inanan), kötü plancı ve inatçı olmamalıdır.

Denetimlerin Aşamaları

Denetimlerin,

✣ Planlama

✣ Yapma

✣ Takip etme

Aşamalarından oluşan üç ana safhası vardır. Planlama aşamasında, kalite sistem dokümantasyonu bilgi amacı ile gözden geçirilir, program (denetlenecek birimler, prosedürler, süre) belirlenir. Denetim grubu oluşturulur, checklist hazırlanır. Checklist te ne, nasıl, niçin, nerede, ne zaman, kim soruları sorulmalıdır. Gerekirse firma denetimlerinde bu safhada ön denetim ziyareti yapılır. Baş denetçi tarafından ekibe brifing verilir.

Denetimin yapılması aşamasında; ilk olarak, açılış toplantısı düzenlenir. Açılış toplantısına iç denetimde ihtiyaç duyulamayabilir.

Bu toplantıda;

- Tanışma
- Görevin kapsamı
- Görevin amacı
- Denetim planı
- Denetim metodu
- Görev için gerekli ihtiyaçlar (çalışma odası, escort, ulaşım fotokopi vb.)

görüşülür.

Denetimin uygulanmasında, objektif deliller toplanır, checklist ve plana göre Komiser Colombo'nun dedektiflik yaklaşımı ile olaylar ve hataların gerçek nedenleri araştırılır, bulgulara göre denetim raporu hazırlanır. Raporda aksaklığın nerede meydana geldiği, tanımı, seçilen örnek miktarı, referanstan sapma, hataların sınıflandırılması yapılır. Daha sonra kapanış toplantısı yapılarak; uygunsuzluklar, düzeltici işlem zamanları, olumlu gözlemler denetim tekniği (örnekleme ile yapılan bir denetim olduğu) gibi konular hakkında yönetime bilgi verilir.

Denetimin son aşaması ise takip aşamasıdır. Tüm düzeltici faaliyetler için kararlaştırılan sürenin sonunda bir takip denetimi yapılmalıdır.

Bölüm sorumlusu kendi bölümünün performansını en iyi bilen kişi olduğundan etkin düzeltici önlemleri belirlemesi ve yapması en doğru olanıdır. Bir denetim ne kadar iyi yapılırsa yapılsın gerekli düzeltici işlemler yapılmadığı ve etkinliği ölçülmediği takdirde sistemin gelişmesinde önemli bir katkı sağlayamacaktır. Denetimde üst yönetimin desteğinin sağlanması gereklidir. Denetim sonuçları periyodik olarak yapılan yönetimin gözden geçirilmesi toplantılarında değerlendirilerek, denetimlerin amacına ulaşması sağlanmalıdır.

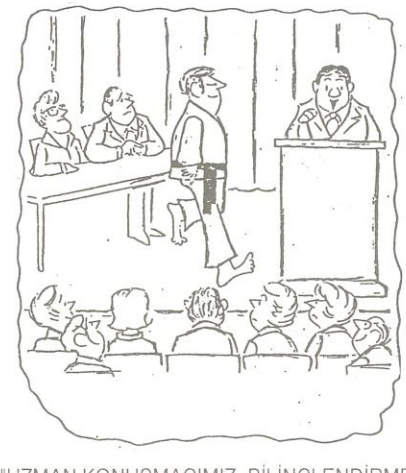
Kalite Güvence - 95 Semineri yapıldı

Y. Müh. Bnb. Meriç ALPER

Her yıl değişik bir birlikte yapılan Kalite Güvence Seminerı bu yıl 29-30 Kasım 1995 tarihlerinde Hv. Tek. Ok. K.lığı'nda yapıldı. Bu yıl üçüncüsü yapılan seminerin ilki 1993 yılında 6 ncı Ana Jet Üs. K.lığı'nda, ikincisi ise 7 nci Ana Jet Üs K.lığı' nda geçtiğimiz yıl yapılmıştır.

1 nci HİBM K.lığı bu yılki seminere, Svl. Müh. Dilek PARACIK'ın "Uluslararası Kalite Standartları" ve "1 nci HİBM. K.lığı'nın Birlik Kalite Güvence Sorunlarına Bakış Açısı ve Çözüm Önerileri" ile Svl. Müh. Nasuh ÖZDÖL'ün "1 nci HİBM. K.lığı ve Birlik İlişkileri" konulu üç takdimle katılmıştır.

BİLİNÇLENDİRMEK VE BENİMSETMEK, SİSTEMİN TEMELİDİR



"UZMAN KONUŞMACIMIZ, BİLİNÇLENDİRME VE BENİMSETME KONULARINI ELE ALACAK"

Söz konusu takdimlerde, uluslararası kalite standartlarının 1960'lı yılların başlarında ABD Hava Kuvvetleri'nin MIL-Q-9858 yayınlanması ile başladığı ve bu standardın günümüzde kullanılan AQAP ve ISO 9000 standartlarının başlangıcı kabul edildiği belirtilerek, birliklerde ilk aşamada AQAP ve ISO 9000 standartlarını karşılayan kalite sistemlerinin kurulması gerektiği, bu konuda Hv. K.K.lığı Birlik Kalite Güvence Yönergesine, Hv. K. K.lığı Kalite Politikası ve hedeflerinin belirlenmesine ihtiyaç duyulduğu belirtilmiştir. Birliklerle olan ilişkilerde ise, birliklere gerekli olan mühendislik desteğinin verildiği ancak 1 nci HİBM. K.lığı'nın F-16 uçakları konusunda bilgi birikiminin sınırlı olması nedeniyle hizmetin bu uçağın kullanıcı birliklerine tam olarak verilemediği, bunun yanı sıra 1 nci HİBM. K.lığı ürünlerinin izlendiği ve birlik şikayetlerinin değerlendirilerek, değerlendirme sonuçlarına göre gereken düzeltici ve iyileştirici tedbirlerin alındığı takdimlerde belirtilmiştir.

Ayrıca Kalite Güvence teşkilatında çalışan personel başta olmak üzere direkt ürün ve hizmet kalitesini etkileyen işlerde çalışan tüm personelin, Toplam Kalitenin uygulanması için gerekli eğitimlerinin Hv. K.K.lığı "Kalite Güvence ve Endüstriyel Denetim Şube Müdürlüğü" tarafından planlanması, kaynak ayrılması gerektiği aynı takdimlerde vurgulanmıştır.

Yarım Elma Gönül Alma

Per. Ütğm. Cevdet ÖRS

Çok eskilere dayanan ve günümüze kadar çeşitli aşamalardan geçerek bize ulaşan "hediye" genel bir ifade ile; "Karşılık beklemeksizin ve hoşa gitmek amacıyla çeşitli zamanlarda birilerine verilen nesnedir." Bu yönüyle hediyeleşmek sosyal ilişkilerin olumlu yönde gelişmesini sağlayan temel etkenlerden biri sayılır.

Hediye geçmişten günümüze acaba tanımına uygun olarak ve hep hoşa gitmek amacıyla mı verilmiştir? Hayır, bazen üst düzey memurların yeni göreve tayin sevincinin tezahürü, bazen devletler arasındaki bozulan ilişkilerin düzeltilmesi için araç, bazen vefa borcu, bazen hatırlanma aracı veya gönül alma bazen de sadece ve sadece insanın sevgi ve saygısının ifadesi olarak çam sakızı çoban armağanı şeklinde verilegelmiştir.

Geçmişte yarım elma gönül alma denilmesine rağmen, yarımın değil tümün tercih edildiği zamanlar olmuştur, bu sayede hediye hediyelikten çıkarılarak karşılıklı çıkar sağlama aracı haline dönüştürülmüştür.

Hemen hemen hepimiz dinlemiş ve okumuşuzdur. Geçmişte bazen hediyenin öyle dozu kaçırılmıştır ki; saraylar, nişanlar, çeşitli silahlar, atlar hatta rütbeler bile hediye olarak verilmiş, yine günümüzde kabul görmese de güzel dilberler ve köleler dahi hediye olarak sunulmuştur.

Günümüzde durum ne?

Geçmişteki *"Yarım elmaları (!)"* hiç de aratmayanları olduğu gibi onları kıskandıracak derecede masumane olanlarını da gözlemek mümkündür. Tabi ki benim burada değinmek istediğim de hediyenin masumane olanıdır. Bunlar sevginin, saygının ifadesi, hatırlanmanın nişanesi olanlarıdır. Buna en güzel örneği geçtiğimiz günlerde yaşadım. O kadar duygulandım ki bu duygumu sizlerle paylaşmadan edemedim.

Birliğimizden başka bir garnizona ataması yapılan bir personelimize, birlikte geçirilen günlerin anısına bir hediye alınması gündeme geldi. Herkes gönlünden gelen oranda katkıda bulundu ve sıra en canalıcı noktaya gelmişti, yani hediyenin alınmasına. Tam bu aşamada; garnizon değiştirmek durumunda olan birinin hediyeden daha çok, maddi desteğe ihtiyacı olacağı görüşü ortaya atıldı. Uygun bir şekilde hediye alınacak arkadaşın görüşü sorulacak, hediyenin yerine kendisine parası verilecekti. Ortam hazırlandı, konu hakkındaki görüşü soruldu. Arkadaşın verdiği yanıt çok etkileyiciydi: *"Size nasıl davranmanız gerektiğini söylersem bu sizin duygu ve düşüncelerinizin ifadesi olmayacaktır. Halbuki sizin duygu ve düşüncelerinizin ürünü olarak alacağınız hediye, maddi değeri ne olursa olsun benim için her şeyden daha kıymetli olacak ve evimin en nadide köşesinde yerini alacaktır. Belki de evlatlarıma miras olarak bırakacağım değerli eşyalarımdan biri olacaktır."* derken, gözleri dolu dolu olmuş kendisini zor tutuyordu.

İşte büyüklüğü, küçüklüğü veya pahalılığı değil taşıdığı sevgi, saygı ve anılarla anlam bulan hatta miras olarak bırakılması düşünülebilen bu yarım elmanın insan yaşamındaki yeri.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı
YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Hv. Y.Müh. Kd. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Hv. Per. Kd. Alb. **İsmail BAŞLI**
Hv. Ulş.Alb. **Süleyman SEVİM**
Y.Müh. Kd. Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
Hv. Müh. Kd. Yzb. **Can EREL**
Hv. Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Hv. Per. Ütğm. **Cevdet ÖRS**
Hv. Atğm. **Yaşar TERLEMEZ**
Teknisyen **Ahmet BOZKURT**
Hv. Atğm. **Şenol SEVİNÇ**

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

FOTOĞRAFLAR
Hv. İsth. Kd. Bçvş. **Ömer KARAKAŞ**
Teknisyen **M. Kemal İLDAŞ**

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. Mehmet GÜRDAL

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR
Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın Inceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

SPOR ... SPOR ... SPOR ... SPOR



Halı Saha Futbol Turnuvası

1 nci HİBM. K.lığı bünyesinde düzenlenen Sonbahar Halı Saha Futbol Turnuvası 25.11 1995 günü oynanan final maçıyla sona erdi. 14 takımın tek devreli lig usulü ile oynadığı maçlar sonunda takım sıralaması şöyle oldu: 1. Destek Grp. K.lığı, 2. Uçak Atelyeleri, 3. Asteğmenler, En Centilmen Takım: Mot. Rev. Kaynak. Atl; Gol Kralı: Des. Grp. K.lığı takımından Kocatürk.

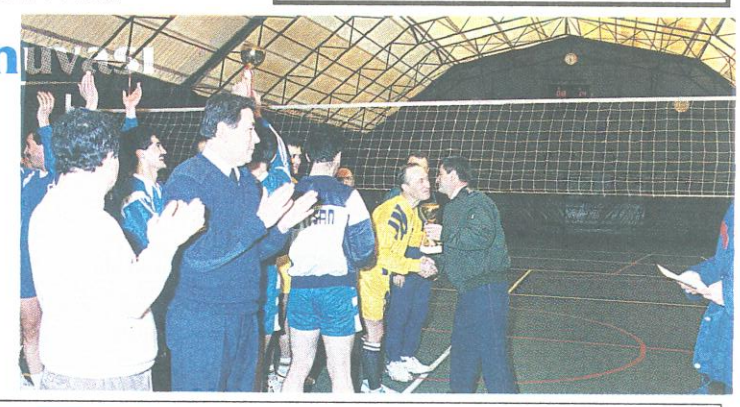


Tenis Turnuvası

Sonbahar Spor Etkinlikleri çerçevesinde düzenlenen ve ilgiyle izlenen turnuva sonunda: Birinci Yzb. Şükrü ÖZ, ikinci Ayhan KOÇ, üçüncü Önder BALABAN oldu.

Voleybol turnuvası

Atatürk Kupası Voleybol Turnuvası 6 takımın tek devreli lig usulüyle oynadıkları maçlar sonunda, 18.12.1995 Pazartesi günü sona erdi. Takım sıralaması şöyle: 1. Aksesuar Atl., 2. Des. Grp. K.lığı, 3. Üretim Grp. K.lığı.



DOĞUM



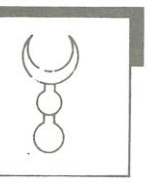
Erol PEHLİVAN'ın kızı Hacer, Ahmet YILDIZ'ın oğlu Emir, Mehmet YETİM'in oğlu Ali, Raşit GÜNDÜZ'ün oğlu Hüseyin, Ünal YALÇINKAYA'nın oğlu Hakan, Vahdet KAHRAMAN'ın kızı Gül,Vedat KIRAN'ın kızı Seda, Muzaffer KUTKAN'ın kızı Esin, Buket - Hayrettin TOPEL'in kızı Selin dünyaya gelmişlerdir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME



Gülay ÖZKARATAY ile Hikmet, B. Ahmet ÇUKURCAOĞLU ile Habibe evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM



Personelimizden Turgay PARLAKÇELİK'in annesi, Ali KIRCI'nın ağabeyi, Mehmet SEVİNÇ'in babası, İbrahim GÜLDEREN'in babası, Cahit ÇAKIR'ın annesi, Cemal YILDIZ'ın kızkardeşi, Ümit COŞGUN'un babası, Mustafa ANIL'ın babası, Fikri FİDAN'ın annesi, Muammer ÜNLEN'in kızı, A.Fatih TOPLAN'ın babası, Hilmi KURNAZ'ın babası, Turhan COŞKUN'un babası Buket TOPEL'in annesi vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL



100 İZMARİT

Bir temizlik kampanyasında her dört izmarite bir tam sigara verilmektedir. Sigaranın zararlarını maalesef bilmeyen bir tiryaki, 100 adet izmaritle en fazla kaç adet sigara içebilir?

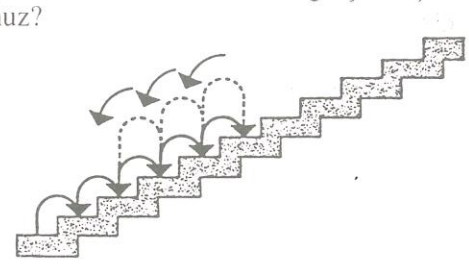


FİYAT AYARLAMASI

Bir tüccar, satışını yaptığı malın fiyatlarına % 10 zam uygulamış, ancak bir müddet sonra satışların düşmesi üzerine fiyatlarını % 10 düşürmüştür. İlk duruma göre fiyatları nasıl değişmiştir?

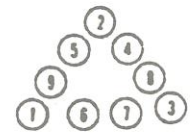
BASAMAK

11 basamaklı bir merdiven önündesiniz. Her hareketinizde 5 basamak çıkıp, 3 basamak inmeniz gerektiği söylenirse, kaçıncı harekette 11. basamağa çıkmış olursunuz?



Geçen sayıda yayınlanan soruların cevapları:
KÜPLER: beyaz daire
YANLIŞ DENKLEMLER: 9-5 = 4

SAYI ÜÇGENİ:



x
6/3 = 2
=
1+7 = 8

TENİSÇİLER: Baba, en iyi oyuncudur.

YIL : 2 SAYI : 11 OCAK-MART 1996

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli Kovan Okuyucuları;

Yıllar önce Diyarbakır'da görev yaparken yıllık izinlerimden birinde ailemle birlikte İstanbul'a doğru özel arabamla yol alıyordum. Saat 11.00 sularında Malatya'ya yaklaşırken, Hanım 3 ve 4 yaşındaki çocuklarımızın tuvalet ihtiyacını hatırlatarak, uygun bir yerde durmamızı istedi. Bu isteğe karşı gelmek ne mümkün, emir yüksek yerden(!). Ancak bölgeyi iyi bildiğim için biraz tereddüt ettim. Çünkü o dönemde bölgede temiz tuvalet bulmak çok zor bir işti. Ne ise; ilerde sağda ağaçlık bir benzin istasyonuna girmeye karar verdim. O da ne? Daha girişten itibaren insana huzur veren yeşillik, çiçekler ve anayolla kıyaslanamayacak kadar tertemiz bir park sahası beni adeta büyüledi. Çocuklar arabadan inip tuvalete koştururken, ben çayhaneye oturup bu güzelliği ve temizliği içime sindire sindire yaşamak istiyordum.

Çayımı yudumlarken eşim tuvaletleri mutlaka görmem gerektiğini söyleyince, gidip gördüm. Gerçekten inanılması çok zor bir "temizlik" ile karşılaştım. Bir an kendimi İstanbul'daki beş yıldızlı bir otelde zannettim. Her yeri seramik ve pırıl pırıl bir tuvalet. Hatta biraz daha ileri gideyim, zaman zaman evlerimizde bile böyle temizliği göremediğimiz olmuştur.

Temizlikten o kadar mutlu olmuştuk ki, zamanımız olmamasına rağmen orada yemek yemeğe karar verdik. İşletmenin bizden kazandığı para önemli değildi, ancak bizim gibi binlerce yolcuyu düşünürsek, TEMİZLİK-TERTİP ve DÜZEN'in müesseselere kazandıracağı itibar ve geliri tahmin etmek zor olmayacaktır.

Hele bizim gibi zamanının çoğunu iş yerinde geçiren, yüksek teknoloji ile çalışan ve de dini MÜSLÜMAN olan bir işyeri için.

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

Hv. Loj. K.lığı 7nci kuruluş yıldönümü

● Korg. Sabahattin Çatırel, Hava Lojistik Komutanlığı'nın 7nci kuruluş yıldönümü kutlama konuşmasında; "*Lojistik Komutanlığı'nın çok yakın geçmişte, Körfez Savaşı'nda gösterdiği başarı, Hava Kuvvetlerimizin Bosna'daki insancıl amaçlı yüklendiği görevleri yerine getirmesinde, son olarak da Güneydoğu Anadolu ve Kuzey Irak'ta icra ettiği Güvenlik Harekatında anlamlı ve gurur verici görevleri etkin bir şekilde sonuçlandırmasında verilen lojistik destekle devam etmektedir.*" diyerek lojistik desteğin önemini vurguladı.



■ Haberi 8. Sayfada



İşçi emeklilerimizi uğurladık

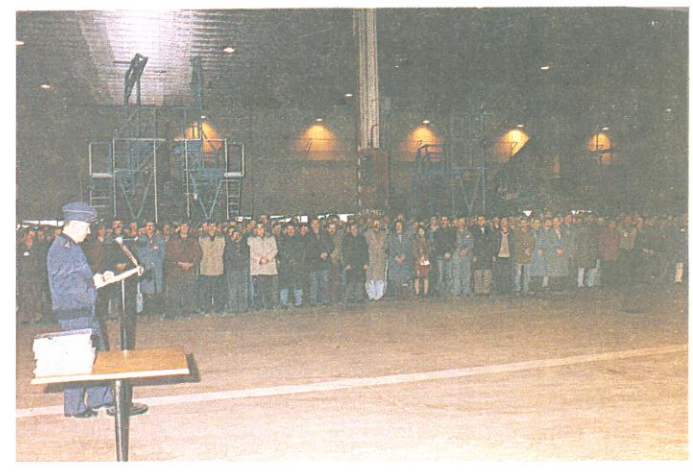
● "Önce insan" prensibinin ön planda tutulduğu 1nci HİBM K.lığında uzun yıllar görev yaparak normal emeklilik nedeniyle aramızdan ayrılan 56 işçi personele 16 Şubat 1996 tarihinde geçirdikleri hizmetlerin anısına tüm personelin katıldığı görkemli bir uğurlama töreni yapıldı.

■ Haberi 16. Sayfada

Emekli olan Subay ve Astsubaylara veda yemeği verildi

● 1nci HİBM K.lığı'na uzun yıllar özveri, şeref ve gururla hizmet veren Subay ve Astsubaylar hizmet yıllarını tamamlayarak kendi istekleriyle emekliye ayrılmışlardır. Emekliye ayrılan Subay ve Astsubaylara Subay Orduevi'nde veda yemeği verildi.

■ Haberi 2. Sayfada



1 nci HİBM K.lığı Kalite Politikası ve 1996 yılı Kalite Hedefleri

● Bir kuruluşun kalite konusundaki eğiliminin ve anlayışının üst yönetim tarafından resmen belirtilmesi ve kararlılıkla uygulatılması gereklidir. Bu ise Kalite Politikası ve Hedeflerinin belirlenmesi ile sağlanır. Ayrıca bu konu ISO 9000 ve AQAP standartlarının da bir gereğidir. 1nci HİBM K.lığı'nda da Kalite Politikası ve 1996 yılı Kalite Hedefleri belirlenerek, SÇU E-00-02 ile uygulanmıştır. Her personelin Kalite Politikası ve Hedeflerini bilgilerini ve bu esaslar doğrultusunda görev yapması ile kalitede sürekli gelişme sağlanabilecektir.

■ Haberi 10. Sayfada

Bu sayıda...

- 1996 Kalite Hedefleri
- Emeklilere veda yemeği
- İşçi emeklileri uğurlandı
- Alman Savunma ve Tedarik Kuruluşu
- Hv. Loj. K.lığı 7nci Kuruluş yıldönümü
- Değişim Mühendisliği
- Kalbiniz ve Siz
- Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı

ÖNCEL II Projesi'nde son gelişmeler

General Electric firması ile imzalanan Off-Set Anlaşması kapsamında 1 nci HİBM K.lığı'na kazandırılacak F110 ve CT7 motor ve aksesuarları Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyeti hazırlık çalışmaları hızla devam etmektedir.

Bu amaçla mevcut durumun gözden geçirilmesi ve geleceğe yönelik planlamalar yapmak üzere 1 nci HİBM K.lığı'nda bir koordinasyon toplantısı yapılmıştır. Çok verimli geçen toplantıya Hv. K.K.lığı, Hv. Loj. K.lığı ve 1 nci HİBM K.lığı proje ilgililerinin katılımı sağlanmıştır. Çeşitli kararlar alınarak çalışmaların bundan sonra da sağlıklı yürütülebilmesi amaçlanmıştır.

1995 yılında yeni motor temizleme atelyesine ait yükseltilmiş platform ve elektrik trafosu ihalesi yapılmış, faaliyete geçmiş, geçici ve mekanik temizleme atelyesi kurulmuş, bilyalı yatak temizleme atelyesi inşaatı % 90 oranında tamamlanmış, elektrik aksesuar test tezgahlarının kurulacağı alan montaja hazır hale getirilmiştir.

1996 yılı içinde ise temizleme atelyesi monoray ve ceraskal sistemi, scrubber, atık kimyasallar ve basınçlı havaya ait boru sisteminin kurulması, arıtma kısmının zemin ıslahı, elektrik tesisatı ve yanıcı prosesler kısmının exproof tesisatının döşenmesi, elektrostatic FPI ve EC II tezgahlarının faaliyete geçirilmesi, Hİ-tech prosesler kısmının alt yapı, inşaat, tesisat ve kont rollu odalarının yapılması, bilyalı yatak ve aksesuar temizleme atelyesinin kullanıma hazır hale getirilmesi, elektronik sistemlere ait tezgahların yerleşimi, otomatik yangın söndürme sisteminin kurulması, PO I kapsamında temin edilen F110 kontrol ve aksesuar test tezgahlarının modifikasyonu planlanmaktadır.

Tüm bu planlanan çalışmaların yerine getirilebilmesi için 1996 yılında 57 milyar TLsına ihtiyaç olduğu tesbit edilmiştir.

■ **Mak. Müh. Gülten YILMAZ**

1996 yılı J79 Motor "Tigers Group" toplantısı gerçekleştirildi



J79 motorları ile ilgili teknik destek ve koordinasyon ihtiyacını karşılamak üzere J79 kullanıcı birlikler ve GE firmasının katılımı ile 1993 yılında TIGERS GROUP (Technical Integrated Group For Engineering and Repair Services) kurulmuştur. Türk Hava Kuvvetleri'nin de kuruluşundan itibaren katıldığı TIGERS GROUP'un ana amaçlarından birisi de üye ülkeler (Mısır, Yunanistan, Almanya, İsrail, İtalya, Japonya, Kore, İspanya, Taiwan, Türkiye) arasında bilgi/tecrübe alışverişini ve koordineyi artırmaktadır. Bu amaç doğrultusunda daha etkin faaliyetler gerçekleştirebilmek üzere Nisan 1995'teki toplantı sırasında üye ülkeler arasından bir başkan (chairman) seçilmesi kararlaştırılmış ve başkanlığa Türk Hava Kuvvetlerini temsil eden Y. Müh. Kd. Yzb. Erdoğan GÜNEŞ seçilmiştir. Bu durumdan istifade edilerek 1996 yılında yapılacak yurtiçi gözden geçirme toplantısına tüm kullanıcı ülkelerin davet edilmesi planlanmıştır.

1nci HİBM K.lığı ve TUSAŞ Motor Sanayii (TEI)'nin imkanları bir arada kullanılarak gerçekleştirilen bu toplantı ABD dışında gerçekleşen ilk uluslararası Teknik Koordine Program toplantısıdır.

Bu amaçla tüm kullanıcı ülke ve GE temsilcilerine davet mektubu gönderilmiş ve Almanya, İsrail, İtalya ve GE'den olumlu cevaplar alınmıştır.

Toplantıda 1nci HİBM K.lığı tarafından J79 motorunda son bir sene içinde gerçekleşen mühendislik çalışmaları, uçuş emniyet konuları ve özellikle Türk Hava Kuvvetleri'nin J79 motorundaki özgün mühendislik çalışmaları takdim konusu olarak seçilmiştir.

5-6 Mart 1996 tarihlerinde Ankara Sheraton Oteli'nde gerçekleşen toplantıya; Almanya, İtalya İsrail, ABD (GE) temsilcileri ve Loj. Bşk.lığı, Loj. K.lığı, 1nci HİBM K.lığı ile 1nci, 3ncü, 7nci Ana Jet Üs K.lıkları personelinden oluşan 70 civarında bir katılım sağlanmıştır.

Toplantı kapsamında 1 nci HİBM K.lığı ve TEI'nin imalat ve onarım kabiliyetleri de (dumansız yanma odası, motor yenileme programı vs.) tüm yönleri ile tanıtılmıştır.

Tüm katılımcılara ve toplantının gerçekleştirilmesinde önemli katkılarda bulunan TEI ve GE Türkiye temsilciliğine teşekkür ediyoruz.

■ **Mak. Müh. Hüseyin Cahit ÖZTÜRK**



Emekli olan Subay ve Astsubaylara veda yemeği verildi

Uzun yıllar özveri, şeref ve gururla hizmet ettikten sonra normal emeklilik süresini tamamlayarak 1nci HİBM K.lığı'ndan ayrılan aşağıda kimlikleri yazılı subay ve astsubaylara Eskişehir Subay Orduevi'nde personelin katılımıyla bir veda yemeği verilmiştir.

Veda yemeğinde emeklileı adına Alb. M. KARAKAYA duygu yüklü bir konuşma yapmış, daha sonra Komutanımız Hv. Plt. Tuğg. Reşat TURGUT "Ben 1nci HİBM Komutanı olarak sizlere yapmış olduğunuz tüm hizmetler ve komutanlığımıza katkılarınızdan dolayı teşekkür eder, yeni yaşamınızda sağlık mutluluk ve esenlikler dilerim, 1nci HİBM K.lığı tüm imkanları ile bundan sonra da sizlere açık olacaktır" şeklinde duygularını ifade etmiştir.


İs. Alb. Mustafa KARAKAYA


Mly. Alb. Ali BICILIOĞLU


P. Alb. Metin ÖZGÜR


Mu. Alb. Ekler AKIN


Y. Müh. Alb. Nevzat ÖZKAN


Ulş. Alb. Süleyman SEVİM


Müh. Alb. ZEKİ ÇAVLAĞ


Y.Müh.Bnb. Münir ÜSTÜNDAĞ


Müh. Bnb. Selahattin GÜL


Müh. Bnb. Latif SAĞ


Y. Müh. Bnb.Adem TÜRKDOĞAN


Müh. Bnb. M. Ali TEMEL


Müh. Bnb. K. Burhan EKŞİ


Müh. Bnb. H. Avni BULUT


Yer. Yzb. Mehmet ÖZTEN


İkm. Bçvş. Osman TAŞ


İkm. Bçvş. Mustafa ÇALIŞKAN


İkm. Bçvş. Recep GÜLER


İkm. Bçvş. Ahmet PARLAKTUNA


İkm. Bçvş. Celal ÇELEN


Per. Bçvş. Ahmet SEVİL


Ikm. Bçvş. Hasan YILDIZ


İkm. Bçvş. Mustafa ÖZBEK


İkm. Bçvş. Taner ÖZDAĞ


İs. Bçvş. Kudret YAZICIOĞLU


İs. Bçvş. Necmettin ERASLAN


İkm. Bçvş. Mehmet YÜREKLİER

1 nci HİBM K.lığı'ndan emekli olan/ istifa eden personele bundan sonraki yaşamlarında başarılar dileriz.

F-4 TCG Toplantısı yapıldı

F-4 uçaklarına ait sorunların görüşülüp tartışıldığı Teknik Koordine Grubu (TCG) 1996 yılı yurtiçi gözden geçirme toplantısı 29-31 Ocak 1996 tarihleri arasında 1 nci HİBM K.lığı'nda yapılmıştır.

Toplantı esnasında; F-4 TCG temsilcileri "F-4 Case Funded Avionics Repair, F-4 TCG/FMS Configuration Information, Nose Landıng Gear Uplatch Bellcrank, Turkey Air Force F-4 Program ve CLASS A Mishap Safety Summary" ile ilgili konularda brifing vermişlerdir.

Toplantı; Birlik/Karargah ve 1nci HİBM K.lığı için oldukça yararlı olmuştur. F-16 uçakları için benzer toplantı ise 11-15 Mart 1996 tarihleri arasında olacaktır.

Kuvvet, Eğitim ve Lojistik K.lıkları Uçuş ve Yer Emniyet Seminerleri

1996 yılı Uçuş ve Yer Emniyet Seminerlerinin yoğun olarak icra edildiği döneme girmiş bulunuyoruz.

2 nci Tak. Hv. Kv. K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri 07-08 Şubat 1996 tarihinde Diyarbakır'da yapıldı. 1 nci HİBM K.lığı'nı temsilen seminere 5 kişilik bir ekip katıldı. Seminerde şu konular görüşüldü;

- 2 nci Tak. Hv. K.lığı'nın 1995-1996 Eğitim yılı ilk dört aylık uçuş emniyet kıymetlendirmesi,
- Uçuş Emniyetinin sağlanmasına Harekat, Malzeme ve Destek Grup K.lıklarının katkısı,
- YAMAHA ve dağılma meydanlarındaki YAMAHA önlemi beklentileri,
- Birlik Kalite Güvence faaliyetleri,
- BBS Analiz faaliyetlerinin uçuş emniyetine katkısı,
- Kuş tehdidi ve uçuş emniyeti,
- G-Lock,
- 5 nci Ana Jet Üs K.lığı'nın F-16 Modernizasyon faaliyetleri,

Hava Eğitim K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri 13-14 Şubat 1996 tarihinde İzmir'de yapıldı. Seminerde 1 nci HİBM K.lığı 7 kişilik ekip tarafından temsil edildi. İrfan KIZILÖZ tarafından 1 nci HİBM K.lığı'nın vazifesi, teşkilat yapısı ve personel durumu, yerleşimi, ana faaliyetleri (Teknik Yönetim, Kalite Güvence, FSB, Onarım, Yenileme ve İkmal), imkan ve kabiliyetleri ve gelecek için hedeflerini içeren 1nci HİBM K.lığı'nı tanıtıcı 15 dakikalık bir brifing verildi.

1nci HİBM K.lığı, Kuvvet, Eğitim ve Lojistik K.lıkları Uçuş ve Yer Emniyet Seminerlerinde üst düzeyde temsil edildi.

Seminerde şu konular görüşüldü.

- İnsan ve pilotaj nedenli kazaların 10 yıllık değerlendirmesi,
- Son iki eğitim yılında meydana gelen kaza-kırımların incelenmesi,
- 1994-1995 Uçuş emniyet yılında uçuş emniyeti yönünden elde edilen başarının nedenleri,
- Kaza-kırımların önlenmesi için alınacak tedbirler,
- Mükerrer arızalar ile motor ve kumanda arızalarının giderilmesi.

Her iki seminerde de Alb. Hv. Loj. K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri ise 27-28 Şubat 1996 tarihlerinde Ankara'da yapıldı. Seminere 1 nci HİBM K.lığı'nı temsilen Değ. ve Dent. Bşk, Üretim Grup Komutanı, Teknik Yönetim ve Kalite Güvence Başkanları ile diğer izleyici ve takdimcilerden oluşan 16 kişilik bir ekip katıldı.

Hv. Loj. K. Yrd. Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN tarafından yönetilen seminerde 1 nci HİBM K.lığı takdimcileri tarafından aşağıda belirtilen konularda 16 takdim sunuldu:

- Uçak olayları
- Motor olayları, F-5 stall olayları, F-110 Motor durma olayları
- Hidrolik olayları ve boru değişim projesi,
- Hava Lojistik Komutanlığı kalite politikaları birlik kalite güvence sorunları, ISO-9001 ve ürün garantisi,
- TO/TCTO uygulama durumu,
- Birliklere gönderilen arıza ekipleri,
- Malzeme aksaklıklarının değerlendirilmesi,
- Uçak Test Projesi,
- FYGS Projesinin Uçuş Emniyetine katkısı,
- Uçak kablo donanım sorunları,
- F-5 uçak yapısal problemleri,

Ayrıca diğer birlik temsilcileri tarafından uçuş ve yer emniyeti ile ilgili çeşitli takdimler sunuldu.

Daha önce Şubat 1996'da yapılması planlanan 1 nci Tak Hv. Kv. K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri ise Mart ayına ertelendi.

■ Uçk. Müh. İbrahim SONYÜREK

Deniz ve Hv. K.K.lığı Lojistik işbirliği

Kuvvetlerarası işbirliğini geliştirmek amacı ile Deniz Kuvvetleri K.lığı için 1 nci HİBM K.lığı çeşitli faaliyetlerde bulunmaktadır.

* Dz. K.K.lığı hücum botlarında bulunan LM 1500 tipi Jet motorlarının 1 nci HİBM K.lığı'nda revizyonu ve birliğinde büyük bakım/arıza giderme işlemleri
* Dz. K.K.lığı'na ait AB-212 ASW helikopterlerine ait honey comb yapılarda meydana gelen kabarmaların onarımı, parçanın imalatı
* Dz. K. K.lığı'na ait denizaltılarda kullanılan altimetrelerin periyodik bakımları bu faaliyetler arasındadır.

Karşılıklı Lojistik destek ve işbirliğini daha da artırmak amacıyla 1995 yılı içerisinde 1 nci HİBM K.lığı'ndan bir teknik ekip Dz. K. K.lığı bünyesindeki Gölcük Tersanesini ziyaret etmiştir. Bilahare Dz. K.K.lığı'nın 1 nci HİBM K.lığı tesislerini ziyareti imkan ve kabiliyetlerin daha yakından tanınmasını sağlamıştır.

■ Ütğm. Adil ALPAY

NATO AWACS Motor FSB programında kalite değerlendirmesi

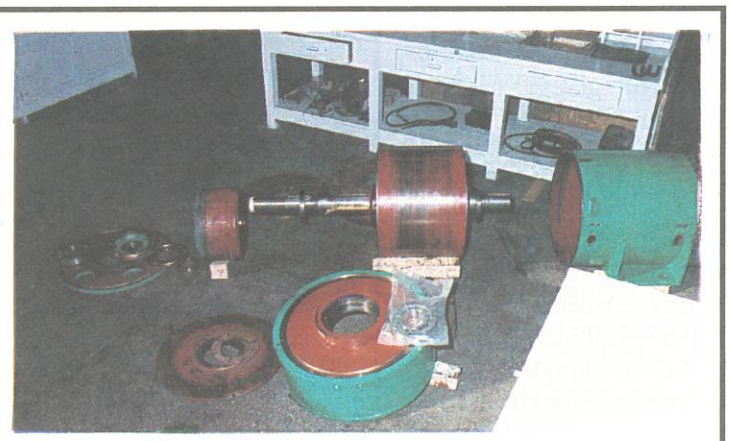
NATO AWACS Programı kapsamındaki B707 (TCA) uçaklarına ait JT3D-7 motorlarının fabrika seviyesi bakımlarının (FSB), TEI-1nci HİBM K.lığı işbirliği ile yapılması yönündeki çalışmalar olumlu yönde gelişmektedir. Bu çalışmalar kapsamında 1995 yılı içinde; NATO adına ana müteahhit firma görevini üstlenen IAMCO (International Aerospace Management Company)'nin üst düzey yetkilileri TEI ve 1nci HİBM K.lığı'nda, TEI ve merkezimiz temsilcileri ise Brüksel SABİNA tesislerinde inceleme ve değerlendirme çalışmalarında bulunmuşlardır. Başlangıçta AWACS eğitim uçuşlarına (Trainer and Cargo Aircraft-TCA) ait JT3D-7 motorlarının FSB'si söz konusu iken 1995 sonlarında AWACS (E3A) uçakları üzerinde bulunan TF33 motorlarının FSB'si gündeme gelmiştir. TF33 motorları daha yeni motorlar olup, sivil havacılık sahasında da daha yaygın olarak kullanılmaktadır. Projenin TF33 olarak yönlendirilmesi, kazanılacak kabiliyetlerin sivil havacılık sahasında da pazar bulabilmesi yönünden olumlu bir gelişmedir.

Projenin 1997 yılında aktive edilebilmesi amacıyla belirlenen işlem basamaklarından en önemlilerinden olan kalite sistem değerlendirmesi Şubat 1996'da tamamlanmıştır. IAMCO NATO Teknik Temsilcisi Mr. Denice Guimand ve IAMCO Kalite Güvence Müdürü Mr. Jim Craig TEI ve merkezimizde incelemelerde bulunmuşlardır. İncelemeler sırasında, IAMCO'nun benzer çalışmalarda kullandığı ve ME 1500 olarak adlandırılan kalite güvence gereksinimlerini her iki kuruluşun da sağladığı tesbit edilmiştir. İncelemeler sırasında, TEI ve 1nci HİBM K.lığı tesislerinde ayrı ayrı olmak üzere, aşağıdaki başlıklar altında değerlendirmeler yapılmıştır.

- Genel Kalite Güvence gereksinimleri
- Eğitim ve sertifikasyon
- Prosedürler ve teknik dökümantasyon
- İş planları
- Uymazlılık malzeme kontrolü
- Malzeme kontrol ve tedarik
- Kalibrasyon
- Özel prosesler
- Tesisler

TEI ve merkezimiz arasındaki işbirliği ile mevcut kabiliyetlerin yurtdışı pazarlarda değerlendirilmesi kapsamında güzel bir örnek olan projenin başarıyla gerçekleştirilmesi; her iki kuruluş içinde birinci öncelikli hedefler arasında yer almaktadır.

■ Y. Müh. Yzb. M. Erdoğan GÜNEŞ



Yer Sistemleri'nde Bir kabiliyet daha kazanıldı

Hava Kuvvetleri envanterinde 5 adet bulunan dinamik tip kesintisiz güç kaynağına ait akümülatörün revizyon kabiliyeti kazanıldı. Lüleburgaz Hv. Rd. Mvz. K.lığı'ndan onarılmak üzere 13 Kasım 1995 tarihinde 1 nci HİBM K.lığı'na gönderilen 300 KVA'lık dinamik tep kesintisiz güç kaynağına ait akümülatörün revizyon kabiliyeti, yapılan çalışmalar neticesinde kazanıldı ve RTK'ya dahil edildi

■ Mak. Müh. Füsun NAL

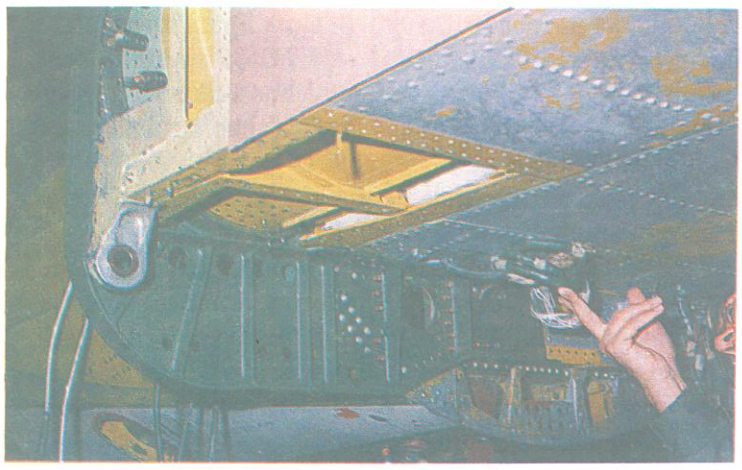
F-5 Yapısal İyileştirme Programı (YİP)

"Bulkhead" değişimi devam ediyor



Son günlerde F-5 uçaklarının önemli bir problemi haline gelen FS325 Bulkhead çatlakları sebebiyle 16 uçağın uçuşu durdurulmuştur.

1nci HİBM K.lığı bu problemin çözümü amacıyla temel yapı elemanlarından bulkheadın gövde fixture'nin imalatını gerçekleştirmiştir. 66-9224 ve 71-4021 nolu uçakların bulkhead değişimi tamamlanmış olup 72-0449 ve 72-0440 nolu uçak üzerinde çalışmalar devam etmektedir. Uçamaz halde bulunan diğer uçakların da en kısa sürede faaliyetinin sağlanması için çalışmalar sürdürülmektedir.



Yapısal kabiliyetlere bulkhead imal ve değişiminin eklenmiş olması 1nci HİBM K.lığı'nın F-5 yapısal modernizasyonunu gerçekleştirmesi yolunda bir basamak teşkil edecektir.

■ **Ütğm. Adil ALPAY**

1997 yılı FASÜP toplantısı yapıldı

Hv. K.K.lığı envanterinde bulunan silah ve destek sistemleri ile teçhizat ve malzemeye uygulanacak, fabrika seviyesi bakım, onarım, revizyon, tadilat, kalibre ve imalat kapsamında yer alan üretim faaliyetleri ve bu faaliyetlere ilişkin Fabrika Seviyesi Üretim Planlama (FASÜP) toplantıları HKTE 23-00-25-4 "Fabrika Seviyesi Üretim Faaliyetleri ve Üretim Planlama Toplantısı Teknik Emri" esaslarına uygun olarak her yıl yapılmaktadır. 1997 Mali yılı FASÜP toplantısı Hv. Loj. K.lığı'nın koordinesinde 17-18 Ocak 1996 tarihleri arasında 3ncü HİBM K.lığı'nda yapılmıştır.

FASÜP toplantısında;

- Açık bulunan FASÜP kararları ile ilgili gelişmelerin değerlendirilmesi,
- Uçak Fasbatı ve uçak motor RN/KRN'leri ile uçak yer destek teçhizatı, grup elektrojenler, mayi oksijen cihazları ve bariyerler ihtiyaç ve program belirlemesi,
- Uçak fasbat faaliyetleri ile tesis kapasitelerinin değerlendirilmesi, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Motor RN ve KRN faaliyetleri, tesis kapasitelerinin değerlendirilmesi, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Uçak yer destek teçhizatı, grup elektrojenler, mayi oksijen cihazları ve bariyer faaliyetleri ile tesis kapasitelerinin değerlendirilmesi, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Yer sistemleri ihtiyaç ve program belirlemesi,
- Hassas ölçü aletleri kalibrasyon faaliyetleri imkan ve kabiliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Uçaksavar yer silahları faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- S/S sistemleri ve Rapier sistemleri, uçaksavar radarları fasbat faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Trafo, ayırıcı, kesici, pano, zahiri güç dengeleme sistemleri ile konvertör fasbat faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Yer radarları fasbat faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Motorlu araç ve iş makineleri fasbat faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Tamirlik üniteler ve imalat faaliyetleri ihtiyaç ve program belirlemesi,
- Tamirlik ünite faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- İmalat faaliyetleri, karşılaşılan sorun ve öneriler,
- Hv. Loj. K.lığı Müşterek Malzeme ve Hizmetler Daire Başkanlığı ihtiyaç ve program belirlemesi,
- 1995 yılına ait maliyet ve etkinlik analizleri, 1995 yılı fon ihtiyaçlarının karşılanma durumu,
- HİBM K.lıkları imalat ve onarım faaliyetlerinin geliştirilmesine yönelik çalışmalar,
- Hv. K.K.lığı imalat ihtiyaçlarının karşılanması sırasında izlenen usul ve yöntemleri ile alınan önlemlerin irdelenmesi,
- Hv. K.K. direktifi "HİBM. K.lıklarının vazifeleri, ihtiyaçları, değişen ekonomik ve teknolojik koşullara göre incelenecek, gerekirse bilimsel kuruluşlardan yararlanılacaktır" gereği yürütülen faaliyetler,
- Yeni FASÜP kararlarının oluşturulması konuları ele alınmıştır.

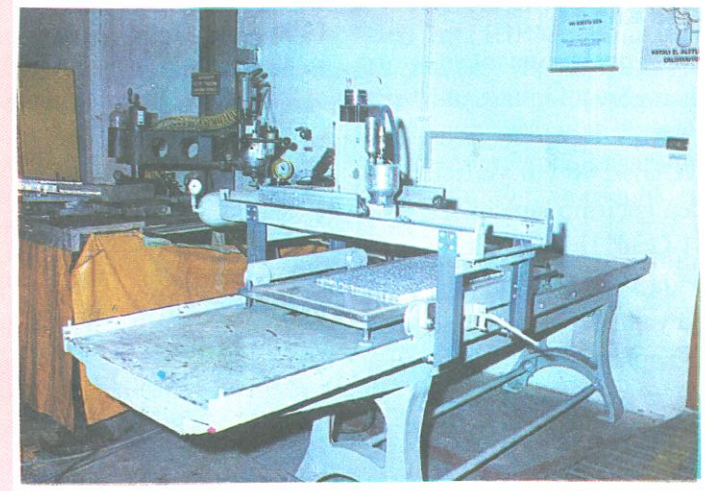
Yeni oluşturulan FASÜP kararları Hv. Loj. K.lığınca yayınlanacaktır.

Toplantıda ayrıca HİBM K.lıklarının 1995 yılı üretimlerinin tüm sistemlerde % 100'e varan oranlarda gerçekleştirildiği ve program hedeflerine ulaşıldığı değerlendirilmiş, 1996 yılı üretim programları gözden geçirilmiş, 1997 programları karara bağlanmış, 1998 ve 1999 yıllarına ait taslak programlar oluşturulmuştur.

■ **Müh. Bnb. Cenan KAVAK**

Bizde böyle bir atelye var!

Mak. Müh. Hayrettin TOPEL



Kompozit yapılar havacılık sanayiinde kullanılan vazgeçilmez yapısal parça imalat tekniklerindendir. Hafif ve yüksek mukavemetli parça imal edilmek istendiğinde başvurulan yöntem kompozit yapı tekniğidir.

Tek başlarına zayıf yapıda olmalarına rağmen uygun şartlarda ve özelliklerde birden fazla malzemenin yapıştırılarak bir araya getirilmesi esasına dayanan bu teknoloji, komutanlığımız bünyesindeki Uçak Onarım Atelyeleri Grup Amirliğine bağlı Kompozit Malzeme Onarım Atelyesinde petek yapılı malzemelerle imal edilen kumanda yüzeylerinde uygulanmaktadır.

Petek yapılı malzeme prizmatik geometride temin edilmekte ve hassas bir şekilde istenen özelliklerde kesilmektedir. Bu atelye hünerini, atelye şefleri Y. Kadri Darıcıoğlu önderliğinde hiçbir mühendislik destek almadan bir petek malzeme kesme tezgahı yaparak geçmişte olduğu gibi bir kez daha göstermiş ve tezgah deneme üretimlerini yapmaya başlamıştır.

Bu çalışma sonucu ortaya çıkarılan tezgah esas olarak;

- Maddi değeri kalmamış kal bir torna tezgahının henüz hassasiyetini yitirmemiş "support" bölümü,
- Bazı dolu kesitli artık metaller,
- Kal uçak parçaları (valf, boru, tüp vs)
- Pervaneli uçaklar döneminden kalan pervane düzeltme pleyti kullanılarak imal edilmiştir.

Sörfiye işlemleri tamamlandıktan sonra bu tezgahta kesilerek hazırlanan petek yapılı malzemenin kullanılması ile imal edilecek kumanda yüzeyleri envanterdeki F-4, F-5, NF-5, T-38 uçaklarında uçmaya başlayacak ve 1 nci HİBM K.lığı uçak onarım ve yapısal parça imalatı konusundaki başarısına bir perçin daha çakarak güçlendirmiş olacaktır.

Yurtiçinde mevcut olmayan, yurtdışından temini halinde en az 40-50 bin dolar mertebelerinde olacağı tahmin edilen bu tezgahı sadece işçilik maliyeti ile 1 nci HİBM K.lığı'na kazandıran bu ekibin örnek çalışmasını takdirle karşılıyoruz.



Uçak atelyeleri eski başustası Kemal Yeşilova 1nci HİBM K.lığı'nı ziyaret etti

Başustanın dönüşü

■ Sayın Kemal Yeşilova; uzun yıllar 1nci HİBM K.lığı'na büyük emek vermiş ve başarılı çalışmalar yapmış bir kişi olarak size hoş geldiniz der, sizi tekrar aramızda görmekten büyük mutluluk duyduğumuzu belirtiriz. Bize özgeçmişinizden bahseder misiniz?

1925 Bozüyük doğumluyum. İlkokul tahsilimi Bozüyük'te, ortaokul tahsilimi Eskişehir'de yaptım. 25 Temmuz 1941'de Eskişehir Tayyare Fabrikası'na Uçak Bakım elemanı yetiştirmek üzere açılan sınavdan sonra girdim 3'er aylık dönemler ile muvaffak olanlar, 1nci sınıf işçi olarak yetiştirildik. 2.5 yıllık bir çalışma süresinden sonra 1 nci sınıf işçi olarak Tayyare Montaj Atelyelerinde hidrolik ve montajcı olarak göreve başladım.

2 yıl sonra postabaşılık görevine atandım. 1948 yılında Komutanlık Yedek Tayyare Deposu Grup Şefi ve uçakların birliğine pilot ile birlikte teslim uçuşlarını 1955 yılına kadar sürdürdüm.

1955 yılında Jet Tayyarelerine geçince 1955 yılı sonu 1956 yılı başlarında ABD'de F-86F uçaklarının Fabrika Seviyesi Bakım Eğitimine katıldım. Dönüşümde F-86F uçaklarının Bakım ve Onarım Projesi şefliği görevine atandım.



1960'lı yıllarda F-100 ve F-104 uçaklarının envantere girmesi ile bakım faaliyetlerini yürüttüm. Daha sonra 1966 yılında Tayyare Bakım Atelyeleri Başustası Ahmet ERGÜL'ün emekliliği nedeni ile Başustalık görevine atandım.

Bu görevi 1972 yılının nisan ayının sonuna kadar yürütüp emekli oldum. Halen Üretim Grup Komutanı olan Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN ile (o zaman teğmen) 6 ay kadar beraber çalıştık.

■ 24 sene sonra tekrar 1 nci HİBM K.lığı'na geldiniz. Duygularınızı aktarır mısınız?

55 sene önceki teknoloji ile bugünkü teknolojiyi karşılaştırmak bir hayli zor. Fabrikanın yerleşimini senelerdir burada çalışmış olmama rağmen çok fazla değişmesi nedeni ile tanımakta güçlük çektim.

Üniteler arası ulaşım, yol, en modern şehirde olandan daha güzel. İnsan adeta kendini bir Avrupa şehrinde imiş gibi hissediyor.

■ Geçmiş yıllardaki 1nci HİBM K.lığı ile şimdiki durumu arasındaki teknik ve sosyal etkinlikleri kıyasladığımızda nasıl bir farklılık gördünüz. Bu konudaki değerlendirmeniz nedir?

1955 yılında Amerika'ya F-86F uçaklarının Fabrika Seviyesi Bakım Eğitimine gittiğimde karşılaştığım Üs'deki nizam, intizam, temizlik ve teknolojik gelişme beni nasıl şok etti ise bugün de 1nci HİBM K.lığı'nda gördüklerim ile aynı şoku, sevinçle ve büyük bir heyecan ile yaşadım.

Teknolojik gelişme ise, 1930'lar ile 1940'lı yılların başlarındaki havacılık şimdi uzay sanayi şekline dönüşmüştür. O zamanki havacılığı, kanat paraşütler ve herkesin kullanabileceği ve kullandığı uçaklar ile yapılıyor.

Uçak ve ünitelerin bakım ve tamirinde modern binalar ve teknolojinin gerektirdiği tüm yenilikler ve imkanlar ile daha verimli, daha sağlıklı yüzde yüz garantili üretim gerçekleştirilmektedir.

Özet olarak kağnı arabası ile otomobilin mukayesesi gibi.

■ Kıymetli bilgi ve deneyimlerinizden nasıl istifade edebiliriz?

Çalışma hayatına başladığım ilk yıllardan itibaren katıldığım kurslara ait notları halen muhafaza etmekteyim. O notlardan şimdiki genç arkadaşlarımın istifade etmesini arzuluyorum.

■ Genç arkadaşlarımıza tavsiyeleriniz nelerdir?

Hava Kuvvetleri hepimizindir.

■ Sayın KemalYeşilova; bize bu röportajı yapma imkanı verdiğiniz için çok teşekkür eder, size uzun ve sağlıklı bir yaşam dileriz.

■ **Nedim CİVELEKLER**



P.Z.L P-24 ve hatırlattıkları...

30'lu yılların sonlarına doğru dünyada başlayan belirsiz durum Türkiye'yi savunma sanayinde ve özellikle uçak sanayinde bir takım arayışlara itmiştir. Oluşturulan heyetler, zamanın en modern uçak yapımcıları ile temasa geçmişler ve yerinde incelemelerde bulunmuşlardır. Polonya'da yerleşik olan P.Z.L firması ile bir anlaşma sağlanmış, firmanın üretmiş olduğu P-24 avcı uçağı Türk Hava Kuvvetleri için seçilmiştir. Bunlardan bir miktarı Polonya'da, kalan kısmı ise Kayseri'de üretilmiştir.

P-24'ün üç değişik modeli envanterimize girmiştir.

P-24 A Polonya'dan Geliş Tarihi: 1936 (10 Adet)

P-24 C Polonya'dan Geliş Tarihi: 1936 (14 Adet)

P-24 F Yapım Tarihi: 1937. (20 Adet), Lisans altında Türkiye'de üretim.

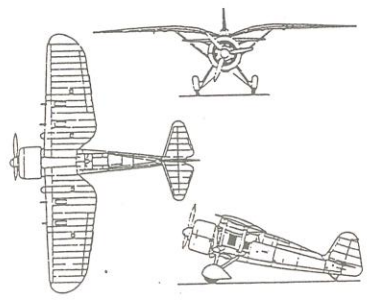
Toplam olarak 44 adet P-24 görev yapmıştır. Uçaklar 1940 yılına kadar serviste kalmışlardır.

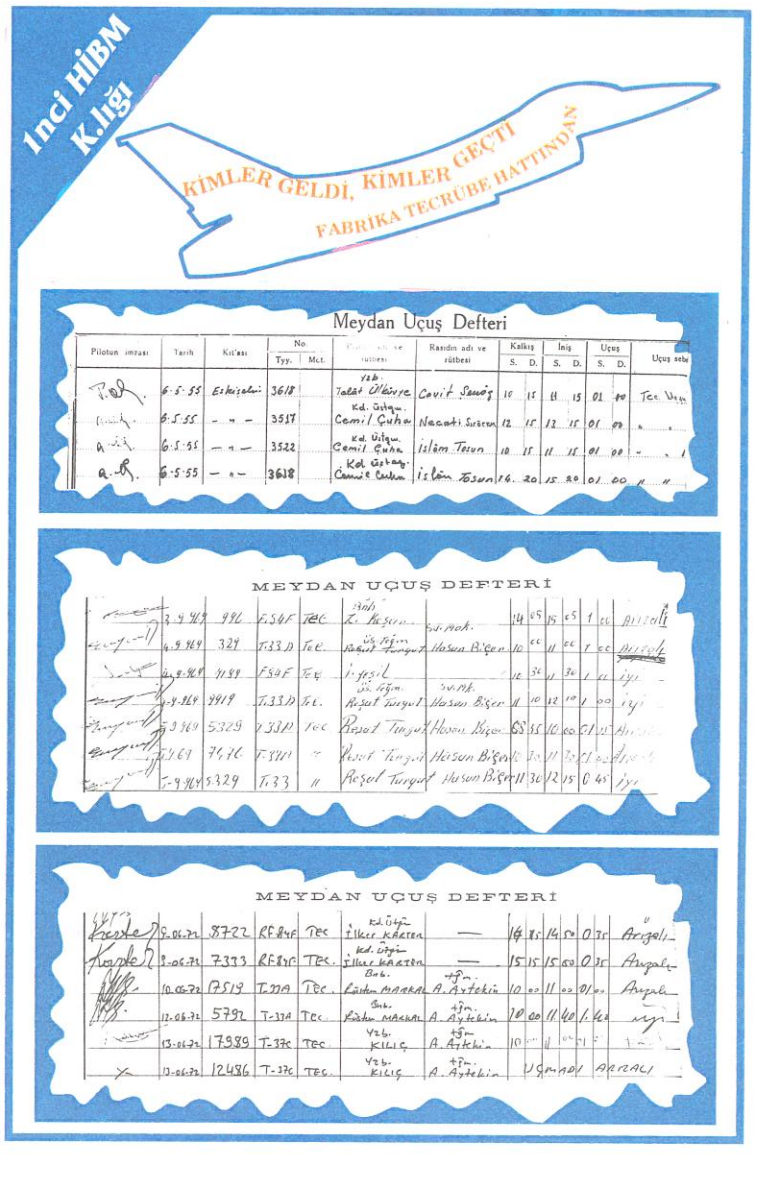
Almanların 1938'de Polonya'yı işgal etmeleri, burada bulunan fabrikayı ve uçakları imha etmeleri sonucunda dünya üzerinde bir tek P-24 kalmıştır. Bu uçak halen Yeşilköy'deki Türk Hava Kuvvetleri Müzesi'nde bulunmaktadır (2015 No'lu 1936 yapımı P-24 C) Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın direktifleri ile 1nci HİBM K.lığı'nda P-24'ün 1/20 ölçeğinde 5 adet maketi yapılmış ve teslim edilmiştir. Maketler tamamen 1nci HİBM K.lığı'ndaki imkanlar kullanılarak model işçisi M. Ali Çakır tarafından yapılmıştır. Maketlerin yapımında gerçeğine uygunluk esas alınmıştır. 1/32 ölçeğinde 5 maketin yapımı ise devam etmektedir.

■ **Çvş. Ender YALGIN**

PEZETEL P-24 F : 20 Adet

Görev	:	Av
Mürettebat	:	1
Motor	:	Gnome-Rhone 14N 07
Azami Hız	:	430 km/h.
Tavan	:	10500 m.
Menzil	:	700 km.
Boş Ağırlık	:	1322 kg.
Kalkış Ağırlığı	:	2000 kg.
Kanat Açımı	:	10,68 m.
Kanat Alanı	:	17,90 m^2
Uzunluk	:	7,60 m.
Yükseklik	:	2,69 m.
Silahlar	:	2x20 mm Oerlikon top 2x7,92 mm MG





2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Alb.
Ahmet AYTEKİN

Uçaklarımıza, motorlarımıza uçuş emniyetini arttıran, harekat etkinliğini geliştiren tadilatlar uygulamada neredeyiz? Bu tür tadilatları gerçekleştirebilir miyiz? Bugünlerde çok tartışılan bir soruya bu yazıda değinmek istiyorum.

Genel anlamda tüm mühendislik projelerinde faaliyetleri kabaca iki bölüme ayırmak mümkündür.

Birinci bölüm masa başında, bilgisayar ekranı karşısında, prototip üretim atelyesinde, entegrasyon laboratuvarında analiz, tasarım ve doğrulama aşamasıdır. Bu bölümde ürünle ilgili teknik resimler hazırlanır, üretim prosesleri belirlenir, yazılımlar ortaya çıkar. Kısaca ürün şekillenir, hayat bulur. Ortaya çıkan bilgi demetine kısaca, Teknik Bilgi Paketi (TBP) diyebiliriz.

İkinci bölüm üretim, uygulama aşamasıdır.



TEKNOLOJİ AYSBERGİ

Bu bölümde daha önce hazırlanmış veya başkaları tarafından hazırlanıp satın alınmış (lisans, know-how vb.) Teknik Bilgi Paketleri kullanılarak, kendi kaynaklarımız değerlendirilerek öngörülen ihtiyaç planına uygun olarak istenilen kalitede ve maliyette üretim sözkonusudur. Bu aşamadaki mühendislik faaliyeti uyarlama, uygulama ve uygulamada karşılaşılan sorunları çözmeye yöneliktir. İşin nasıl, nerede, hangi malzeme kullanılarak, hangi ihtisasta personelle, hangi işlemler yapılarak gerçekleştirileceği belirlenmektedir.

Bu açıdan bakıldığında KOBRA Bomba Roket Adaptörü her iki bölümü 1nci HİBM K.lığı sorumluluğunda gerçekleştirilmiş olan özgün bir ürün iken, J79 Yanma Odası Projesi, tipik bir ikinci bölüm örneğidir. Bu projede GE tarafından Teknik Bilgi Paketi hazırlanmış yeni konfigürasyonda yanma odası 1nci HİBM K.lığı atelye ve işgücü kullanılarak üretilmiştir. KOBRA adaptörü bizim tarafımızdan yapılmışken, J79 Yanma Odası bizim tarafımızdan imal edilmiştir.

Bir ürünü gerçek anlamda yapmak şüphesiz birinci bölümde belirtilen faaliyetleri yerine getirmekle mümkündür. "Yapmak" fiilinin içerdiği yaratmak, ortaya çıkarmak bu safhadaki faaliyetlerde yoğundur.

Şüphesiz **"KENDİ UÇAĞINI KENDİN YAP"** ve benzeri kampanyalarda hedeflenen amaç başkaları tarafından Teknik Bilgi Paketi geliştirilmiş sistemlerin üretiminden çok Teknik Bilgi Paketi de kendi insanlarımız tarafından geliştirilmiş sistemlerin üretimidir.

Pekçok ülkenin "Herşeyiyle Kendilerinin Olan-INDIGENIUS" uçaklar, tanklar, otomobiller üretmek için ısrarlı çabaları, bu faaliyeti Milli bir politika olarak benimsemeleri benzer yaklaşımlardan kaynaklanmaktadır.

Baştaki soruya döndüğümüzde bulunduğumuz teknolojik düzeyi ve bu düzeyin desteklediğimiz sistemlerle ilişkisini iyi değerlendirmek durumundayız. Halen 1nci HİBM K.lığı tüm mühendislik hizmetleri ülkemiz dışında verilmiş sistemlere, kullandıkları süreçe "Teknik Destek" vermek, onların Fabrika Seviyesi Bakım ve onarımlarını yapmak durumundadır.

Sistemlere uç emniyetini harekat etkinliği arttırmak için tadilat uygulamaları, birinci bölüm olarak ifade edilen mühendislik çalışmalarının bulunduğumuz teknolojik düzeye en yakın bölümü olmakla birlikte GELİŞTİRME ve ENTEGRASYON gibi önemli mühendislik faaliyetlerini içermekte, sistemlerin tasarım, test aşamasındaki önemli ölçüde bilgiye sahip olmayı, ulaşabilmeyi, bunları gerektiği gibi kullanabilmeyi ve her şeyden önemlisi deneyimi gerektirmektedir.

Mevcut bilgi birikimi tamamen "Teknik Destek" verme ve Fabrika Seviyesi Bakım amacıyla sınırlıdır. Tadilat amaçlı bilgiler sistemler satın alınırken tedarik paketlerine dahil edilmemiştir. Geriye doğru "reverse engineering" yöntemiyle bu bilgileri yeniden elde etme yeteneği de sınırlıdır. Bu durum envanterimize en son giren sistemler içinde geçerlidir. Bu aşama ülkemiz için yeni, gerekli bir adım; kazanılması zorunlu bir kabiliyettir. Geçmişte yapılan mütevazi çalışmalar hedeflenen boyutlarda tadilatlarla kıyaslanabilecek düzeyde değildir.

Kısaca; ne olduğumuzu ya da olmadığımızı bildiğimizde hedeflerimize daha kolay ulaşacağımız açıktır.

DÖNER SERMAYE'DEN

ABD kontratları sonuçlandırıldı

ABD Savunma Bakanlığı'nın Avrupa'da konuşlandırılmış birliklerinin, lojistik desteğini sağlama amacına yönelik olarak açılan ihalelere, 1 nci HİBM Döner Sermaye Genel Müdürlüğü kanalıyla katılım sağlanmıştır. Yurtdışında birçok firmanın katıldığı rekabete dayalı olarak yapılan ihaleler içinden dört adet kontrat kazanılmıştır. Bu kapsamda kazanılan iki adet kontrat daha önce başarılı şekilde kapatılmıştır.

Geçtiğimiz ay son kontrat da tamamlanmıştır. Sözkonusu kontrat 26 Ocak 1989 tarihinde başlamış olup toplam 94 bin ABD dolar gelir elde edilmiştir. Kontrat kapsamında, aşağıda bilgileri verilen ünitelere bakım ve revizyon uygulanmıştır.

ADI	SİPARİŞ MİKTARI
F-4 ROD ASSY	81
F-4 CONTROL BOX	55
C-130 WHEEL	33
F-4 WHEEL	164
F-4 MAIIN LANDING GEAR L/H	46
F-4 MAIN LANDING GEAR R/H	51

ABD Savunma Bakanlığı kontratlarında MIL-I-45208 ve MIL-Q-9858 kalite gereklerı uygulanmıştır. Bu kontratın 1nci HİBM K.lığı'na sağladığı yararlar;

- Mevcut kalite sisteminin iyileştirilmesi,
- Uluslararası platformda alınabilecek yeni işler için referans oluşturması,
- ABD kontrat yönetim sistemi konusunda bilgi kazanılması,
- Atelye çalışma düzeninin ve iş disiplininin kontrol altına alınması,
- İşlemlerin yapıldığı ilgili atelyelerdeki atıl zamanların değerlendirilmesi olarak özetlenebilir.

■ **End.Müh. Hakan BAYRAÇ**

Sırada T-38'ler var

Bilindiği ve yazılı basından da izlenebileceği gibi envanterimizdeki muharip uçaklardan F-4 ve F-5 uçaklarının yapısal ve aviyonik modernizasyonunun gerçekleştirilebilmesi için gerekli çalışmalar yürütülmektedir. Ayrıca, eğitim uçaklarımızdan T-37 uçakları için bir dayanıklılık ve hasar tolerans analizi ve yönelik "DADTA" projesi "SWRI" ile anlaşma sağlanarak yürürlüğe konmuş ve çalışmalara başlanmıştır.

Diğer eğitim uçağımız olan T-38'lerin modernize edilmesine yönelik herhangi bir çalışma bugüne kadar başlamamıştır.

Ancak, ABD Hava Kuvvetleri'nin envanterindeki T-38 uçaklarına uygulamakta olduğu "PACER CLASSIC" programının içeriği T-38 TCG kanalıyla temin edilmiş ve incelenmiştir. 1nci HİBM K.lığı'nın mevcut bilgi birikimi ve "PACER CLASSIC" programı içeriği gözden geçirilerek T-38'lerimizin 2010'lu yıllarda da bugün olduğu gibi emniyetli olarak uçurulabilmesi ve F-16 uçaklarına geçiş eğitim uçağı olarak kullanılabilmesi için gerekli yapısal tadilatlar ile aviyonik modernizasyon ihtiyaçları belirlenmiştir.

Uçuş emniyetinin sağlanması için uçaklarımızın modernize edilmesinin gerekli olduğu değerlendirilmektedir.

■ **Uçak Müh. Burhan Ertan**

Fabrika Seviyesi Bakım Nedir?

Müh. Bnb. A. SEZGİN

Çağımızda hızla gelişen elektronik teknolojisi havacılık sektöründe hemen kullanım yeri bulmakta ve bu teknoloji ürünleri Türk Hava Kuvvetleri envanterine de süratle girmektedirler. Uçakta bulunan elektronikler AVİYONİK SİSTEMLER (Radar, INS, Haberleşme Sistemleri vb.) olarak adlandırılmaktadırlar.

Günümüz aviyonik sistemlerinin modüler yapısı bakım ve idame etkinliğini arttırmıştır. Halen aviyonik sistemler LRU (Line Replaceable Unıt)'lardan oluşmakta ve herbir LRU'da, SRU (Shop Replaceable Unıt)'lerden meydana gelmektedir.

Sistemlerin test ve bakımlarında kullanılacak teçhizatın mümkün olduğu kadar Universal (çok amaçlı) seçilmesi ve çevresel şartlara daha az bağımlı olması (minumum facility utility requirements) da intikallerde büyük kolaylık sağlayacak unsurlardır. Halen, aviyonik sistemlerin bakım/onarımları STANAG 3916'da da (1) belirtildiği gibi;

*0 -Level (Organization Level) Hat seviyesi bakım

* I- Level (Intermeediate Level) Birlik seviyesi bakım

* D-Level (Depot Level) Fabrika seviyesi bakım olmak üzere üç seviyede yapılmaktadır.

Bu bakım seviyeleri konsept olarak; aşağıda belirtilmiştir.

0-Level: Hat seviyesi bakım olarak bilinen bu bakımdan, BIT (Built In Test) ile arızalı LRU tesbit edilir ve LRU değiştirilerek uçak uçuşa hazır hale getirilmektedir.

I-Level: Birlik seviyesi bakımdır. Burada LRU içindeki arızalı SRU tesbit edilip değiştirilerek LRU faal hale getirilir. Arızalı SRU ise ilgili HİBM K.lığı'na test, bakım/onarımı yapılmak üzere gönderilir.

D- Level: Halen Hv.K.K.lığınca benimsenen Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) olarak tanımlanmaktadır. FSB; herhangi bir SRU'daki arızalı komponentin belirlenmesi (localization) ve değiştirilmesi (replacement) için gerekli faaliyetlerin bütünüdür. Buna göre, arıza teşhis ve onarımda en alt elemana (komponente) ulaşmak FSB' de temel ilke olmaktadır.

Bu tanımdan da anlaşılacağı ve HKY 23-5'te belirtildiği gibi depo (Fabrika) tamirlik ünite için son onarım yeridir. Depoda onarılamayan bir ünite/SRU kal edilmektedir.

Bilindiği gibi Hv.K.K.lığı envanterine giren yeni silah sistemleri ile ilgili üç seviyeli bakım kabiliyetleri de kazanılmaktadır. özellikle yurtdışı tedariklerde kapsamı iyi tanımlanmamış kabiliyetlerin kazanılmasında sorunlarla karşılaşıldığı bilinmektedir.

Gerçekten; güçlü referanslarla yola çıkılmadan alınacak "D-Level" kabiliyetin beklenenin çok altında olabilme riski daima mevcuttur. Kontraktörlere karşı güçlü hukuksal yaptırım gücünün oluşabilmesi için, kontrat çalışmalarında özellikle FSB ile ilgili tanımların STANAG 3916 kapsamında sözleşmelere dahil edilmesinin gerekli olduğu değerlendirilmektedir.

(1) STANAG 3916: Standardization Agreement 3916. General Testability Specification for Avionic Equipment.
(2) HKY 23-5: Hava Kuvvetleri Yönergesi 23-5, Silah Sistemlerinin Teknik Yönetim ve Fabrika Seviyesi Bakımı'ndan sorumlu birimler.

İÇİMİZDEN BİRİ : *Futbol Hakemi Metin GÜNDÜZLER*

Hazırlayan: Tek. Nejat SİPAHİ

■ *Bize kısaca kendinizi tanıtır mısınız?*

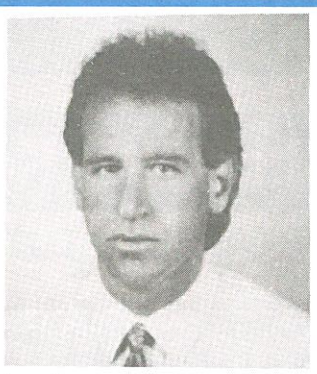
1958 Eskişehir doğumluyum. Eskişehir End. Mes. Lisesi Elektrik Bölümü mezunu olup, 1983 yılında HİBM K.lığı'nda çalışma hayatıma başladım. Evli ve iki çocuk babasıyım.

■ *Neden hakemlik, hakemliği seçmenizde sizi etkileyen unsurlar nelerdir?*

1970 yılında Eskişehir Futbol Okulu'nda spor hayatıma başladım. 1 ve 2. amatör kümede değişik takımlarda 1989 yılına kadar futbol oynadım. Bu dönem içinde futbola sporcu olarak yeteri kadar hizmet verdiğime inanarak milli hakem Kazım Ünlüsoy'un teşviki ile 1989 yılında hakem camiasına girdim. Bunların yanı sıra hakem camiasının sosyal yönden etkin olması, şehirlerarası hakemlerin kaynaşması ve iyi bir iletişim ile Türk futboluna olumlu katkılarda bulunabilmek beni bu ortama çeken unsurların başında gelir.

■ *Kötü tezahürat hakkında düşünceleriniz nedir? Bu tezahüratın müsabaka anında üzerinizde oluşturduğu etkiler.*

Kötü tezahürat Türk futbol seyircisinin futbol oyun kuralları konusunda bilinçsizliği ve kendi takımının kötü oyununun üzerindeki psikolojik baskısının hakeme karşı gösterdiği tepkidir. Kötü tezahürat beni hiçbir zaman etkilememiş ve yönetimim anında vermiş olduğum kararlara etkisi olmamıştır. Zaten kötü tezahürat hakemi etkilediği an müsabakanın sonu hiçbir zaman gelmez, fakat ne kadar kötü tezahürat yapılsa da bu işi yapan kişiler bizleri gördükleri zaman



yine de saygıda kusur etmezler. Bizler de müsabaka anında bu tezahüratı duymayız.

■ *Kamuoyunda yaygın bir düşünce mevcut "Kötü tezahürat olan maçlarda hakemler iyi bir yönetim gösterir" bu fikir size göre nasıl yorumlanır.*

Ben bu fikre katılmıyorum. Yukarıda belirttiğim gibi hakem kötü tezahüratı duyduğu an müsabakanın sonunu getiremez.

■ *Eskişehir'deki amatör futbolun şu anki durumu ve Türk futboluna katkıları nedir?*

Eskişehir'de amatör futbol şu anda 10 yıl geriye gitmiş durumdadır. Çünkü tabandan futbolcu yetişmemektedir. Bunun en bariz örneği Eskişehirspor'un içinde bulunduğu durumdur. Bu şartlarda Eskişehir'in ne kendine ne de Türk futboluna herhangi bir katkısı olacağına inanmıyorum. Bana göre bu yanlış gidişata dur denmek isteniyorsa altyapıya önem verilmeli, kaliteli ve yetişmiş hocalar ile işbirliği yapılmalı en önemlisi ise amatör takımlara maddi ve manevi her türlü destek sağlanmalıdır.

■ *Türk futbolunun gelişiminde hakemlerin rolü nedir?*

Türk futbolu şu anda gelişmekte olan yeni sayılabilecek bir sektördür. Bu arada şunu hemen ilave edeyim Türk spor hakemleri Türk futbolunun önündedir. Basit bir örnek vereyim, FİFA kokartlı Ahmet Çakar'ın şampiyonlar liginde müsabaka yönetmesi bunun bir göstergesidir.

Türk futbolunun gelişebilmesi için Türk seyircisinin, sporcusunun hatta profesyoneller dahil olmak üzere tüm spor kamuoyunun FİFA'nın çıkarmış olduğu oyun kurallarının bilinmesi ve uygulanması ile değer kazanır.

■ *Hakemlik, konusunda bu işe talip olarak arkadaşlara önerileriniz nedir?*

Bu müesseseye girmek isteyen arkadaşlar her şeyden önce rahat bir yapıya sahip olmalı ve sporu, sporcuyu sevmeli, bu konuda her türlü fedakarlığı yapması gerekir.

■ *Bu sohbet için size teşekkür eder, yaşantınızda başarı ve esenlikler dileriz.*

GÖRÜNÜM

Alman Savunma Tedarik Kuruluşu (BWB)

Hv. Yer. Yzb. Tuncer DABANLI

Avrupa'da, Almanya'nın savunma sorumluluğu 2 nci Dünya Savaşından sonra alınan kararlar doğrultusunda, ABD, Avrupa ve Sovyetler arasında bölüştürüldü. Bu sorumluluk soğuk savaş süresince devam etti. Komünizmin çökmesi, bir süper gücün bitmesi ve 1992'de iki Almanya'nın birleşmesi Almanya için yeni bir dönemi başlattı. Bu durum, doğu-batı kutbu ayrımının getirmiş olduğu dev silahlanma yarışını büyük ölçüde durdurdu. Böylece doğu-batı kutbu ayrımının getirmiş olduğu "güvenlik" anlayışında büyük değişiklikler oluştu.

Bütün bu süreç çerçevesinde, Almanya kendi savunma yatırım ve projelerini ihmal etmedi. BWB yani Almanya Savunma Tedarik Kuruluşu vasıtasıyla savunma projelerini gerçekleştirdi.

BWB yapı itibariyle askeri bir kuruluş değildir. Bağımsız bir sivil devlet kuruluşu olmasına rağmen Alman Milli Savunma Bakanlığının kontrolündedir. BWB ve onun yan kuruluşları her türlü askeri savunma malzemelerinin geliştirme, kalite kontrol, test ve temin edilmesinden sorumludur.

Bu temin etme görevi askerlerin kişisel kıyafetlerinden, tekerlekli araçların ihtiyaç duyulan parçalarına, tank, savaş gemisi ve uçakların alımına kadar geniş bir alanı kapsamaktadır.

Almanya'da devlete bağlı hiçbir silah üretim faaliyeti olmadığından silahlar sadece özel sektör tarafından üretilmektedir. BWB savunma ihtiyaçlarını özel şirketlerle yaptığı kontratlarla sağlamakta ve projelerini bu şirketlerle işbirliği içerisinde yürütmektedir. Bu durum ülke ekonomisine büyük oranda kazanımlar sağlamaktadır. BWB'nin yaptığı anlaşmalarda bu çerçevede büyük meblağlara ulaşmaktadır.

Örnek olarak belirtildiğinde; 1993 yılında BWB alım satım bölümü, teknik işletme bölümleriyle koordineli olarak 10.3 milyar DM değerinde 7000 anlaşma yapmıştır.

BWB'nin bu dışa açılım özelliği Daimler-Benz, Fokker, MTU, SAAB, Thomson, Bosch, Siemens gibi onlarca uluslararası şirketle işbirliği imkanını doğurmuştur.

Organizasyon Yapısı

BWB bir başkan ve iki başkan yardımcısıyla yönetilen bir kuruluştur. Teşkilat yapısı incelendiğinde BWB'nin ana gayesinin ekonomik kazanımlar olduğu, ekonomiden sorumlu başkan yardımcısı ile belli olmaktadır. Diğer başkan yardımcısı ise teknolojiden sorumlu olarak görev yapmaktadır.

Başkana bağlı bölümler ise şu şekildedir; Alman Silahlı Kuvvetleri Malzeme Test Enstitüsü ve Bilimsel Savunma Mühendisliği Numuneler Dairesi.

Ana alt birimlerde ise İdari İşler, Ekonomik İşler, Merkezi Teknolojik İşler ve Kalite Güvence İşleri Daireleri bulunmaktadır.

İcraya yönelik alt birimlerde ise Motorlu Araç ve Teçhizatları Teknoloji Dairesi, Havacılık ve Uçak Teçhizatları Dairesi, Gemicilik ve Deniz Kuvvetleri Teçhizatları ile Sualtı Silahları Dairesi, Muhasebe ve Elektronik Dairesi, Genel Silah ve Füze Sistemleri Dairesi, Komuta ve Bilgi Teknolojisi Dairesi, Pol ve Genel Teçhizatlar Dairesi, Hava ve Denizcilik Teçhizatı Vasıflandırma Dairesi, Kimyasal ve Teknik Testler Milli Enstitüsü ile Savunma Teknolojisi Danışma Grubu bulunmaktadır.

İcraya yönelik alt birimlerden Havacılık ve Uçak Teçhizatları Dairesi ise şu dört kısımdan oluşmaktadır; Teknoloji ve Mühendislik, Helikopter, Aviyonik ve Uçak. Havacılık ve Uçak Teçhizatları Dairesi, BWB'nin direktifleri doğrultusunda MİG-29 (Doğu Almanya'dan kalan), F-4 KE,, Eurofigher 2000, Tornado gibi uçak, PAM-1 gibi helikopter projelerini yürütmektedir.

21 nci Yüzyıl BWB'si nasıl olacak;

Dünya Konjonktüründeki değişmeler, Alman savunma ihtiyaçlarında kısıtlamalara ve bütçe kesintilerine sebep olmuştur. Savunma bütçelerinin genel bütçeye oranı % 30'lardan % 20'lere düşmüştür. Aynı zamanda rasyonelleşme ve kısmi özelleştirmeler nedeniyle savunma yatırım kapasitesinde de kısıtlamalar ile karşı karşıya kalınmıştır.

Bu durum BWB'nin yapısında ve hedeflerinde değişiklikler meydana getirmiştir. Almanya artık tek başına büyük savunma yatırımlarına girmek istememektedir. Zaten şu anda Avrupa ülkelerinin tek başına gerekli teknik ve finansal şartları yerine getirip gelişmiş savaş sistemlerini üretmeleri beklenmemektedir.

Bunun bir başlangıcı olarak Almanya ve Fransa silahlanma işbirliği konusunda 1993 yılından beri çalışmalar yapmaktadır. BWB bu konuda öncülük yapmak istemekte ve bu ortak yatırımın Avrupa Birliğinin işlerliğine etkili bir itici güç olacağını değerlendirmektedir.

BWB diğer Avrupa ülkelerinin savunma tedarik kuruluşlarıyla bütün uluslararası sivil şirketlerin bir yapılanma çerçevesinde savunma yatırımı yapması için sistem teknolojilerine teksif olacaklarını açıklamışlardır.

Önümüzdeki yıllarda BWB şu özel branşlarda hedef çalışma yapmayı düşünmektedir;

- Seyrüsefer sistemleri,
- Uçak itme sistemleri,
- Manyetik teknolojisi,
- Hedef arama ve yönlendirme stratejileri
- Balistik
- NBC koruma sistemleri

BWB-Türk Hava Kuvvetleri İlişkileri

BWB uzun zamandan beri Türk Savunma Sanayii Kuruluşları yakın ve samimi ilişkiler içerisindedir. BWB'nin Türk Hava Kuvvetleri ile birlikte yürüttüğü projelerden en önemlileri; C-160 uçaklarının gövde ve aynı uçağın TYNE-22 motor projeleridir. Bu işbirliği çerçevesinde 1 nci HİBM K.lığı 1980 yılından beri TYNE-22 motorlarının revizyon işlemlerini yürütmektedir. Bu işlemlerin teknik boyutu olarak; hem gövde hem motor işlemleri açısından yine 1980'den beri yılda iki defa Bilgi Alış-Veriş Toplantıları (TLB) yapılmaktadır. Ayrıca malzeme teminine yönelik olarak; 1990 yılında yılda bir defa yapılmak üzere başlanan Malzeme Temin Toplantısı'nın (BWK) yapılmasına devam edilmektedir. BWB ile Savunma işbirliği boyutlarının arttırılması her iki ülke açısından faydalar sağlayacaktır.

Genel Değerlendirme

Türk Savunma Sanayi yetkili kurumları, BWB'nin icra ettiği tarzda yatırım, bakım, onarım, küçük ve büyük revizyon vb. işlemlerini Türk özel sektörüne ve yabancı uluslararası şirketlere kontratlarla yaptırabilir.

Bu dönüşüm çerçevesinde İkmal Bakım Merkezleri ekonomik kaygıları olan, milli ve uluslararası ihalelere girebilen özel şirketler konumuna getirilmelidir.

Aynı dönüşüm silahlı kuvvetlerin diğer kuvvetlerindeki "Bakım-Onarım-İmalat Kurumları" içinde gereklidir.

Bu çerçevede sivilleşen askeri kurumlar silahlı kuvvetler lojistik sisteminin elastikiyet, ekonomi, yönetebilirlik, hareket kabiliyeti, bilgi prensipleri açısından daha etkin olmasını sağlar.

Ayrıca Türkiye, öncelikle, bölge ülkeleri ile olan ikili ve çok taraflı karşılıklı "Savunma Projeleri" geliştirmelidir. Bu durum yabancı "Savunma Sermaye"sinin Türkiye'ye gelmesini teşvik ettiği kadar, Türk sermayesinin de bölge ülkelerine gitmesini ve yatırıma dönüşmesini sağlar. Böylece Türkiye bölgede siyasi nüfuzu artmış, ekonomik çıkarlar nedeniyle çevre tehdidi azalmış konuma gelir. Bu aynı zamanda Türkiye'ye ekonomide büyüme olarak büyük kazanımlar sağlar. Diğer taraftan bu yapılanma Avrupa'da oluşması muhtemel "Ortak Avrupa Silahlanma Yatırımları" projesinde Türkiye'nin belli oranlarda yer almasını sağlar. Gümrük Birliği çerçevesinde konunun değerlendirilmesi Türk Savunma Sanayiine büyük fırsatlar doğuracaktır.

KAYNAKLAR: (1) Military Technology BWB Special Issue (1994) (2) Hava Harp Akademisi Lojistik Kitabı (3) Pazar Postası Haftalık Gazetesi Sayı 114

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'N



Korg. Sabahattin Çatırel'in Hava Lojistik Komutanlığı'nın 7nci kuruluş yıldönümü kutlama konuşması

"Değerli arkadaşlarım,

30 Aralık 1988 tarihinde onaylanan kadro teşkilatı ile faaliyete geçerek Hava Kuvvetleri'nin içerisinde müstesna yerini alan ve yedinci hizmet yılını gururla tamamlayan Hava Lojistik Komutanlığı'nın Havacılık teknolojisindeki gelişmelere paralel olarak her geçen gün önem ve önceliği artmaktadır. Lojistik Komutanlığı'nın çok yakın geçmişte, Körfez Savaşı'nda gösterdiği başarısı, Hava Kuvvetlerimizin Bosna'daki insancıl amaçlı yüklendiği görevleri yerine getirmesinde, son olarak da Güneydoğu Anadolu ve Kuzey Irak'ta icra ettiği Güvenlik Harekatında anlamlı ve gurur verici görevleri etkin bir şekilde sonuçlandırmasında verilen lojistik destekle devam etmektedir.

Şimdi bizlere düşen daha ağır sorumluluk, erişilen bu başarıyı sürdürmektedir.

Aynı gayret ve disiplinle çalışacağınıza ve Lojistik Komutanlığı'nın geleceğinin daha da aydınlık olacağına olan inancım tamdır. Çünkü sizlere güveniyor, sizlerle gurur duyuyorum. Hava Kuvvetlerinin daha sağlıklı ihtiyaç değerlendirmesi yapmasına, fonların daha etkin olarak kullanılmasına büyük katkıda bulundunuz.

Kıymetli arkadaşlarım,

Silah sistem sorumluluğu anlayışında yerini bulan, sistem yönetim, malzeme yönetim, fon yönetim ve teknik yönetim yaklaşımı ile bütünleşerek onu uygulama sahasına koyan, onu yaşatan, bugün içinde bulunduğumuz seviyeye taşıyan sizlersiniz. Her birinizin bu başarıda ayrı ayrı emeği göz nuru ve alınteri vardır. Sizler gibi fedakar ve kalpleri görev aşkı ile dolu personelle çalışmaktan kısa bir süre önce göreve başlamış olmama rağmen büyük haz duydum ve duymaya da devam edeceğim. Hava Lojistik Komutanlığı, fedakar personelinin çabaları sonucunda bugün parça bekler uçak sayısını tekli rakamlara, hatta sıfıra indirip, idame ettirerek başarısının tesadüf olmadığını kanıtlamıştır.

Tüm silah sistemlerinin faaliyetinde en üst düzeyde standartları yakaladınız. Sevk ve idarenin etkinliğini artıran, kaynakların olumlu, ekonomik, sevk ve idarenin etkinliğini artıran, kaynakların olumlu, ekonomik ve süratli kullanılmasını sağlayan, Lojistik desteğin can damarı olan, gerçek zaman esasına dayalı, doğru ve kapsamlı bilgi akışını veren bilgisayar sistemlerini en uç birliklere kadar ulaştırdınız.

Değerli arkadaşlarım,

Sizleri gönülden takdir ediyor, daha nice mutlu ve başarılı yıllar dileği ile kutluyor, hepinize teşekkürlerimi sunuyorum.

Sağolun"

Hava Lojistik Komutanlığı'nın Tarihçesi

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NIN KURULMASI İÇİN YAPILAN ÇALIŞMALAR:

Hava Lojistik Komutanlığı ve onun kurulması ile ortadan kaldırılan Malzeme Yönetim Komutanlığı'nın tarihçesi Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nda Lojistik faaliyet ve hizmetlerin günün ihtiyaçlarına cevap verecek şekilde uygulanmasının sağlanması amacıyla, 1982 yılında başlatılan çalışmalara dayanmaktadır.

(1) Hv. Loj. K.lığı'nın kurulması için yapılan ilk çalışmalarda;

a. Hv. K.K.lığı Loj. Bşk.lığı'nın, ayrıntı ve icra görevlerinden kurtarılması,

b. Hv. K.K.lığı Loj. Bşk.lığı teşkilat yapısının revizyona tabi tutulması,

c. Lojistik konularla ilgili bütün icraatın Hv. Loj. K.lığı sevk ve idaresinde yapılması,

d. Teşkilat çalışmalarında devamlılık sağlanması ve çıkacak ihtiyaçlara göre güncelleştirilmesi öngörülmüştür.

(2) REMO-II Projesi kapsamında, İDS Bölümünün dahil edilmesinden sonra üzerinde en fazla durulan hususlardan birisi de, projenin gerekli kıldığı personelin temini ve eğitimi olmuştur. Konuya ilişkin, 3 ncü HİBM K.lığı'ndan 15 Kasım 1982 tarihinde malzeme yöneticiliği eğitiminin başlatılmasıyla bu konuda ilk adım atılmıştır. Ayrıca, konuyla illgili çeşitli eğitimlere devam edilmiş ve böylece sistem yöneticisi, malzeme yöneticisi, fon yöneticisi ve teknik yönetici olmak üzere Hv. K.K.lığı'nda dört ihtisas sahası kazanılmıştır.

(3) Hv. Loj. K.lığı'nın Kuruluş ve kadro teklifleri onay için 24 Haziran 1988 tarihinde Gnkur. Bşk.lığı'na gönderilmiştir.

(4) Hv. Loj K.lığı'nın kuruluş ve kadrosu 30 Aralık 1988 tarihinde onaylanmıştır. (Bu nedenle bu yıl bugünden başlamak üzere Hv. Loj. K.lığı'nın kuruluş yıldönümü kutlamaları her takvim yılının son iş gününe alınmıştır) Onay emrinin alınmasını müteakip Hv. Loj. K.lığı'nın kurulmasına ilişkin 17 Mart 1989 tarihinde bir uygulama direktifi yayınlanmıştır.

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NIN KURULMASI VE İLK YILLARI:

(1) Hv. K.K.lığı'nın 17 Mart 1989 tarihli uygulama direktifinde belirtilen hususlara uygun olarak hazırlıklar yapılmış ve Hv. Loj. K.lığı 3 Nisan 1989 tarihinde Etimesgut'ta faaliyete geçmiştir.

(2) Hv. Loj. K.lığı'nın kurulmasını da kapsayan Hv. K.K.lığı Lojistik Sisteminde yapılan bu geniş çaplı reorganizasyonla Hv. K.K.lığı Loj. Bşk.lığı kuruluşu tenkis edilmiş, lojistik hizmet ve faaliyetlerde bulunan bazı birlikler lağv edilmiş, bazı birliklerin teşkilat ve malzeme kadroları değiştirilmeden kuruluş bağlantıları değiştirilip, bazı birliklere başka birlik ve/veya ünitelerin görevleri verilerek görev fonksiyonları ve isimleri değiştirilmiş, bazı birlik ve üniteler ise yeniden kurulmuştur.

(3) Hv. K.K.lığı lojistik hizmetlerinin, konsept, teşkilat ve faaliyet olarak önemli değişikliğe uğradığı bu reorganizasyonla; Hv. K.K.lığı lojistik faaliyetlerinin planlama ve icra olarak iki ana grup ve teşkilat içinde ele alınması, Ana Üs'lerde muharebeye yönelik bakım ve ikmal teşkilatına geçilmesi, Hv. K.K.lığı ikmal faaliyetlerinin merkezi bilgisayar destekli olarak planlanması ve yürütülmesi, merkezi ikmal yönetiminin sistem ve malzeme yöneticileriyle takviye edilmesi, fabrikalardaki yönetimlerin bilgisayarlarla desteklenmesi gerçekleştirilmiş ve REMO-II ve F-16'larla birlikte kazanılmış ve kazanılacak imkan ve kabiliyetlerin 21 nci yüzyıl ihtiyaçlarına göre, milli çıkarlar ve "kendi kendine yeterlilik" istikametinde değerlendirilmesi imkanı sağlanmıştır.

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NIN GÖREVLERİ:

Hv. K.K.lığı direktiflerine göre Lojistik Destek Planlarını hazırlamak, Harekat Planları Lojistik ek'lerini uygulamak, bağlı birlikler ve karargah üniteleri ile Hava Kuvvetleri'nin ikmal, bakım, ulaştırma, istihkam ve diğer lojistik faaliyetlerinin, harekat ve eğitim ihtiyaçlarını kanun, yönetmelik, yönerge ve emirlere göre icrasını koordine ve takip etmek, sistem ve malzeme yönetimi işlevlerini yerine getirmek, idame-işletme ihtiyaçlarını belirlemek, lojistik bütçe hazırlığı ve teklifini yapmak, lojistik konulu HKY, HKTE ve komutanlık prensiplerini teklif etmek, fabrika seviyesi bakım faaliyetlerini planlamak, bağlı birliklerin altyapı, tesis ve sosyal hizmet ihtiyaçlarını saptayarak karşılanmasını temin, takip ve kontrol etmek, merkezi bir bilgisayar ağı oluşturarak, azami Lojistik destek sağlanmaktadır. Tek cümle ile ifade etmek gerekirse Hv. K.K.lığı envanterindeki bütün cansızları yönetmektedir.

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NIN KURULMASINDAN SONRA ANA SİLAH SİSTEMLERİ ÇALIŞMALARI

Toplam uçuş miktarı 147.000 saatten 170.000 saate çıkmıştır. Özellikle Ulaştırma uçaklarındaki % 50'yi bulan artış dikkat çekmektedir. Hv. Loj. K.lığı'nın kuruluşundan itibaren Uçak Parça Beklerinde sağlanan iyileşme: 1989 yılında ortalama 121 adet olan P/B miktarı 1995 yılında beş (5) adet'e kadar düşürülmüştür. P/B uçak miktarının yüzde olarak Hv. K.K.lığı standardı ile karşılaştırıldığında % 5 olan Hv. K. K.lığı standardına karşılık; 1995 yılında P/B ortalaması % 06 olarak gerçekleşmiştir. Son 7 yıla ait Hv. K. K.lığı genelindeki bakım arıza durumunda ise genel olarak Hv. K. K.lığı standardı olan % 10 yakalanmıştır.

Hv. K. K.lığı standardı % 10 FASBAT'ta bulunan uçak miktarlarında ise özellikle F-5 uçaklarındaki gövdesel hasarlar ve büyük onarıma alınan uçaklar nedeni ile FASBAT'ta bulunan uçak miktarı zaman zaman standart üzerine çıkmaktadır. Uçakların gayri faalde kalmasına sebep olan P/B, Bakım/Arıza ve FASBAT dışında uçak faaliyetleri yıllara göre incelendiğinde 1989 yılında ortalama % 60 olan uçak faaliyeti 1995 yılında ortalama % 80'lere yükselmiştir. Faaliyet oranlarının uçak tiplerine göre gelişimine bakıldığında tüm uçak tiplerinde Hv. K. K.lığı standartları yakalanmış ve ötesine geçilmiştir. Yer sistemleri faaliyet oranlarında bütün sistemlerde faaliyet oranları Hv. K. K.lığı standardı üzerindedir. Bütün bu başarılı faaliyetlerin temelinde; Karargahı ile bağlıları Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıkları, Hava Terminal Komutanlığı İs. İnş. T..K.lıkları kısacası Hava Lojistik Komutanlığının, en yüksek rütbelisinden erine kadar bütün personelin üretken, araştırmacı, yenilikçi çalışmaları tek cümle ile Hv. Loj. K.lığı ailesi yatmaktadır.

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI KOMUTA HEYETİNDE GÖREV YAPAN KOMUTANLAR

a. Komutanlar:
- Hv. Plt. Tümg. Baki AYDIN (1989-1990)
- Hv. Plt. Tümg. Fahrettin GÖKER (1990-1994)
- Hv. Plt. Korg. Vural AVAR (1994-1995)
- Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL (1995-)

b. Komutan Yardımcıları:
- Hv. Plt. Tümg. İbrahim UYANIK (1989-1990)
- Hvv. Plt. Tümg. Özkan KAYA (1990-1995)
- Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN (1995)

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NA BAĞLI ANA AST KOMUTANLIKLARDA GÖREV YAPAN KOMUTANLAR:

a. 1nci HİBM K.ları:
- Hv. Müh. Tümg. Fazıl AYDINMAKİNA (1989-1993)
- Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN (1993-1995)
- Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT (1995-)

b. 2 nci HİBM K.ları:
- Hv. Müh. Tümg. Ergün BELİRGEN (1982-1993)
- Hv. Müh. Tümg. Fazıl AYDINMAKİNA (1993-)

c. 3 ncü HİBM K.ları:
- Hv. Plt. Tümg. Kamil AYDIN (1987-1989)
- Hv. Plt. Tümg. Özdemir ERKAL (1989-1995)
- Hv. Plt. Tümg. Erdoğan BATMAZ (1995-)

d. Hava Terminal K.lığı:
- Hv. Ulş. Kd. Alb. Gökhan ALTIN (1989-1993)
- Hv. Ulş. Kd. Alb. Erdoğan ELDAŞ (1993-1995)
- Hv. Ulş. Kd. Alb. Memduh EVCEN (1995-)

NIN 7nci KURULUŞ YILDÖNÜMÜ

Hava Lojistik Komutanlığı'nın 7 nci kuruluş yıldönümü Hava Lojistik Konferans Salonu'nda tüm personelin katılımı ile kutlandı.

Hv. K.K.lığı'nda Lojistik hizmet ve faaliyetlerin günün ihtiyaçlarına cevap verecek şekilde uygulanmasının sağlanması amacıyla; 1982 yılında başlatılan çalışmaların ulaşılan safhasının bir sonucu ve gereği olarak, 30 Aralık 1988 tarihinde teşkilat ve kadrosu onaylanan Hv. Loj. K.lığı kuruluşunun yedinci yılını doldurmuştur. 1995 yılına kadar Hv. Loj. K.lığı kuruluş yıldönümü kutlamalarında 3 Nisan 1989 tarihi dikkate alınmıştır. Bu tarih Hv. Loj. K.lığı'nın faaliyete geçtiği tarihtir. Oysa Hv. Loj. K.lığı'nın kadro ve teşkilatının Gnkur. Bşk.lığı tarafından onay tarihi ise 30 Aralık 1988'dir. Nitekim "Hv. Loj. K.lığı ambleminde de" 1988 tarihi yazılıdır. Bu nedenle bu yıldan başlamak üzere kuruluş yıldönümü kutlamalarında 30 Aralık 1988 tarihi esas alınmıştır. 30 Aralık 1995 tarihinin hafta sonu tatiline rastlaması



nedeni ile 29 Aralık 1995 tarihine alınan kutlamalar kapsamında olmak üzere; saat 09.30'da konferans salonunda yapılan törene Hv. Loj. K.lığı karargahında görevli bütün personel ile Hv. Loj. K.lığı'na doğrudan bağlı birlik komutanları katılmışlardır. Komutan ve konukların salona teşrifleri ile başlayan törende Hv. Per. Kd. Ütğm. Şenol BÜYÜKÇAKIR tören programını sunmuş. İki dakikalık saygı duruşu ve İstiklal Marşı'nın ardından, Hv. Loj. K.lığı'nı tanıtıcı film izlenmiş, Hv. Per Kd. Ütğm. Soner YILDIRIM tarafından sinevizyon destekli olarak "Hava Lojistik Komutanlığı Tarihçesi" konulu takdim yapılmıştır. Hv. İs. Kur. Bnb. Muzaffer ORHAN'ın günün anlam ve önemini belirten konuşmasını tamamlamasından sonra Hv. İkm. Kd. Çvş. Levent TEZCAN ve Hv. P. Çvş. Mustafa KÜREK sırasıyla "Havacı" ve "Hava Lojistik" isimli şiirleri okumuşlardır. En genç bir subay ile astsubay personelin yaş kütüğüne plaket çakmaları ile devam eden tören Hv. Loj. K. Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL'in konuşmaları ile sona ermiştir.

Kutlamalar kapsamında olmak üzere 29 Aralık 1995 Cuma günü akşam Hv. Loj. K.lığı misafirhanesinde verilen akşam yemeğine, Hv. Loj. K.lığı personeli ile Hv. Loj. K.lığı'na doğrudan bağlı birlik komutanları eşli olarak katılmışlardır.

HAVA LOJİSTİK

Uçağa hız, taktik ve moral veren
Pilot, uçak ve hava üçlüsünü
Ağ gibi semaya döşeyen
Rüzgarı enginden engine koşturtan
Kartalların ihtiyaç membaıdır burası.

Kaynak, uçak, yer, levazım
İkmal, radar ve daha nice bölümler
Görevini yapmanın hoşnutluğuyla göz kırpar,
İnsanın içinde bir ferahlık başlar,
İşte o zaman ülkem gül toplar.

Mavi üniformasıyla göz kamaştırır,
Subay, astsubay, erbaş ve erleri
Görev aşkıyla yanar kor gibi yürekleri
Çeliktendir bilekleri,
Masmavi göklerin sembolüdür burası

Hava lojistik diyerek geçme
Hava, su ve ateş insan için
Hava lojistik peki niçin?
O da memleketi savunan silahlar için.

Hava lojistik,
Sen var oldukça,
Yamaha'ya esir düşmeyecek pilotlar
Şimşek çakacak semada uçaklar.

Seninle uçan havacı ne mutlu olacak
Yıldızlar ebedi sönmeyecek...
Havacılar seninle gurur duyacak,
Sembollerin sembolü hava Lojistik,
Ülkem seninle var olacak

Hv. P. Çvş. Mustafa KÜREK

Hava Lojistik Komutanlığı'nın amblemi

Hv. Loj. K.lığı'nın kuruluş ve kadro teklifleri Gnkur. Bşk.lığında onay safhasında iken, Hv. Loj. K.lığı'nın ambleminin hazırlanması maksadıyla 5 Eylül 1988 tarihinde Hv. K. K.lığı çapında bir yarışma düzenlenmiştir. Toplam 72 adet amblemin katıldığı yarışma 30 Eylül 1988 tarihinde sona ermiş ve bu konuya ilişkin oluşturulan jürinin değerlendirmeleri ile ön elemede ilk on, ikinci elemede de ilk üç dereceye giren amblemler seçilmiştir.

Konuya ilişkin olarak Hv. K. K.lığı Loj. Bşk. Hava Tümgeneral Lütfi AKDEMİR'in başkanlığında ikinci bir jüri oluşturulmuş ve ilk üç dereceye giren amblemler arasında, 2 nci HİBM K.lığı (Kayseri) Des. Grp. K.lığında görevli, Hv. P. Çvş. Fikret DEMİRBAŞER ve Hv. P. Çvş. Faruk NURCAN tarafından hazırlanan amblem birinci olarak seçilmiştir.

Seçilen amblem Hv. K. K.lığı Kur. Bşk. Korg. Sinan BİLGE'ye 10 Mart 1989 tarihinde takdim edilmiş ve Kurmay Başkanı; amblemdeki F-16 uçak figürünün yerine daha genel anlamda ve devamlılık sağlayan bir figür yer alacak şekilde birkaç değişik amblem daha hazırlanması direktifini vermişlerdir.

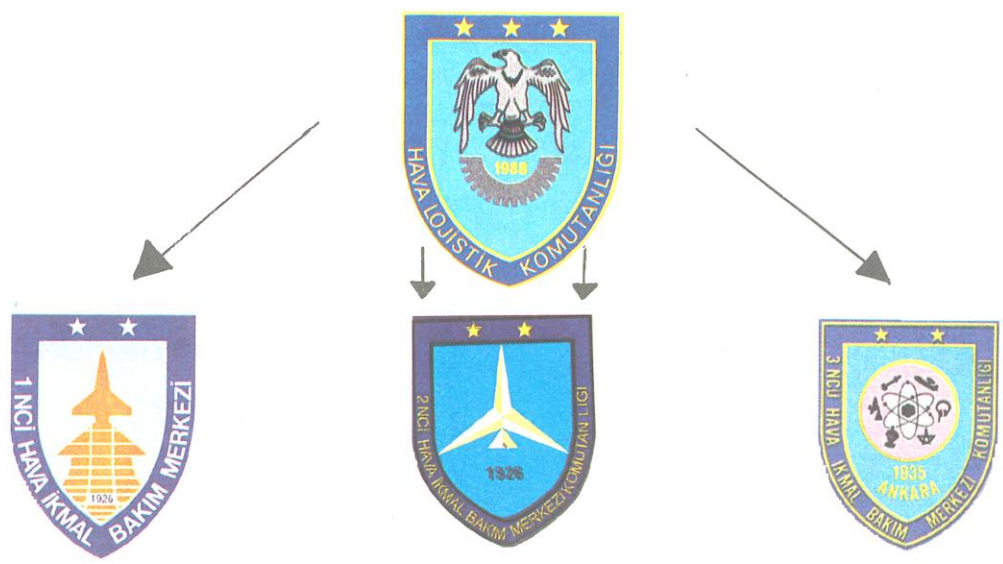
Birinci seçilen amblem Hv. Ütğm. Hakkı DOĞANKAYA tarafından geliştirilerek üç örnek daha hazırlanmış ve Hv. K. K.lığı Kur. Bşk. Korg. Sinan BİLGE'nin onayını müteakip halen Hv. Loj. K.lığı'nın kullanmakta olduğu ekrandaki amblem yürürlüğe girmiştir.

Amblemde yer alan figürlerin anlamları,

a. Selçuk Kartalı: Hv. K. K.lığını,

b. 1988 Rakamı Hv. Loj. K.lığı'nın kuruluş yılını,

c. Yarım Çark Figürü: Hv. K.K.lığı'nın, teknolojik olarak desteklendiğini ifade etmektedir.



KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

1nci HİBM K.LIĞI'NIN KALİTE POLİTİKALARI

KALİTE POLİTİKASININ OLUŞTURULMASINDA SORUMLULUK VE BUNUNLA İLGİLİ KARARLAR ÜST DÜZEY YÖNETİME AİTTİR. POLİTİKALARIN GELİŞTİRİLMESİ YÖNLENDİRME KURULU VE 1NCİ HİBM KOMUTANI TARAFINDAN YAPILIR. TÜM ÇALIŞANLARIN KALİTE POLİTİKASINI BİLMESİ VE BU BİLİNÇLE GÖREV YAPILMASI ESASTIR. KALİTE POLİTİKALARININ OLUŞTURULMASI, YAYINI VE GELİŞTİRİLMESİ SÇU. E-00-02'YE GÖRE YAPILIR, 1NCİ HİBM K.LIĞI'NIN KALİTE POLİTİKALARI AŞAĞIDADIR.

- SORUMLULUĞUMUZDAKİ SİLAH SİSTEMLERİNİN BAKIM, ONARIM, REVİZYON, FASBAT, TADİLAT/MODERNİZASYON, İMALAT, KALİBRE, LABORATUVAR FAALİYETLERİNDE BELİRLENMİŞ PERFORMANS, GÜVENİLİRLİK VE KALİTE STANDARTLARINI SAĞLAMAK VE ÇAĞDAŞ HİZMET SUNMAK.
- MÜŞTERİLERİMİZİN İHTİYAÇ VE BEKLENTİLERİNİ KARŞILAYACAK, YÜKSEK KALİTEDE, EMNİYETLİ, GÜVENİLİR, DÜŞÜK MALİYETLİ ÜRÜN VE HİZMET SUNARAK, MÜŞTERİLERİMİZ TARAFINDAN DEVAMLI ARANAN KURUM OLABİLMEK.
- TÜM İŞLEMLERİMİZDE SÜREKLİ GELİŞME SAĞLAYARAK ULUSLARARASI STANDARTLARA ULAŞMAK VE DIŞ ÜLKELERDEN İŞ ALABİLMEKTİR.

REŞAT TURGUT
HV. Plt. Tümg.
1nci HİBM Komutanı

1nci HİBM K.LIĞI'NIN 1996 YILI KALİTE HEDEFLERİ

- DIŞ BAŞARISIZLIK ORANINI % 20 AZALTMAK,
- İÇ BAŞARISIZLIK ORANINI % 30 ORANINDA AZALTMAK,
- TECRÜBE VE BREMZE BAŞARI ORANLARI ORTALAMASINI % 92'YE ULAŞTIRMAK.
- FASBAT VE REVİZYONDAN ÇIKAN UÇAK VE MOTORLARI ALTI AY SÜRE İLE ÖZEL TAKİBE ALMAK,
- YAPTIKLARI İŞLER ÜRÜN KALİTESİNİ ETKİLEYEN PERSONELİN % 100'ÜNE KALİTE TEMEL EĞİTİMİNİ VERMEK VE KALİTE BİLİNCİNİ YAYGINLAŞTIRMAK,
- BİRİNCİ GRUP TEDARİKLERİMİZİ KALİTELİ MAL ÜRETME İMKANINA SAHİP, KALİTE SEVİYESİ BELGELENMİŞ KURULUŞLARDAN KARŞILAMAK,
- 1996 YILI SONUNA KADAR TÜM KALİTE ANALİZLERİNİ BİLGİSAYAR ORTAMINDA YAPMAK,
- HERBİR ÜRETİM BİRİMİNİN KALİTE MALİYETLERİNİ HESAPLAMAK.

REŞAT TURGUT
HV. Plt. Tümg.
1nci HİBM Komutanı

ISO 9001 hazırlıkları

Mak. Müh. Dilek PARACIK

ISO 9000 İmalat ve hizmet endüstrilerinde kalite güvencesi için kurulmuş bir standartlar kümesidir. En önemli hedefi iyi bir yönetim kontrolu ve ürün/hizmet kalitesinde müşteri tatminidir.

Bu grubun içinde, ISO 9001 tasarım/geliştirme imalat ve/veya montaj yapan ve servis hizmeti veren kuruluşların yerine getirmesi gereken şartları açıklamaktadır. Hata ihtimallerini minimuma indirmek amacı ile özel gayretin nereye sarfedileceği konusunda yönetime rehberlik eden bir dokümandır.

1nci HİBM K.lığı'nda da kalite sisteminin uluslararası kalite standartlarına uygunluğunun belirlenmesi amacı ile ISO 9001 ve AQAP 110 belgesi alınması çalışmaları sürdürülmektedir. Dahili ve harici kullanıcılarımızın memnuniyeti ve belgelenmiş kalite sistemimiz ile uluslararası ihalelerden pay alınması hedeflenmektedir. Bu belgeler ile kaliteli bir ürün/hizmet sunmak için gerekli şartlara sahip olduğumuz ve belirlenmiş prosedürlere uymamız halinde de kaliteli ürünler/hizmetler sunabileceğimiz belirlenmiş olacaktır.

1nci HİBM K.lığı'nda ISO 9001 belgesi alınması için aşağıdaki çalışmalar başlatılmıştır.

1) ISO 9001 çalışma grubu oluşturulmuştur.

2) Bu gruba ISO 9001 eğitimi verilmiştir.

3) ISO 9001'in şartlarından birisi de tüm personelin kalite politikasını bilmesidir. 1 nci HİBM K.lığı'nın kalite politikası ve hedefleri belirlenmiş olup, personelin kalite politikasını benimsemesi için çalışmalar sürdürülmektedir.

4) Kalite sisteminin ISO 9001 ve AQAP 110'a uygunluğunun, yeterliliğinin ve etkinliğinin belirlenmesi amacı ile kalite sistem denetimlerine başlanmıştır.

5) Kalite el kitabı ISO 9001 ve AQAP 110 ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde güncelleştirilmiştir.

6) ISO 9001 hazırlıkları periodik olarak ISO 9001 çalışma grubu ile yapılan toplantılarda ve kalite yönlendirme kurulunda gözden geçirilmektedir.

7) TSE ISO 9001 elemanları tarafından bir ön denetim uygulanmış olup, tespit edilen aksaklıkların giderilmesi için çalışmalar sürdürülmektedir. Bu çalışmalar tamamlandığında TSE'ye belgelendirme için müracaat edilecektir.

Bu belgenin alınması, 1 nci HİBM K.lığı içerisinde yer alan tüm birimlerin bu konudaki özverili çalışmaları, kalitenin herkesin sorumluluğu olduğunun benimsenmesi ve tüm çalışanlarımıza, 3K= Kalitesizi kabul etmeme + Kalitesizi üretmeme + Kalitesizi sevketmeme konusundaki kalite bilincinin yerleşmesi, kalite politikamızın ve prosedürlerimizin tüm uygulamalarımızda yaşatılması ile mümkün olacaktır. Bugüne kadar olduğu gibi bundan sonra da tüm işlemlerimizde sürekli gelişmenin sağlanması, daha kaliteli ürün/hizmet sunulması, daha emniyetli ve güvenilir uçuşlar ancak kaliteye verilen önem ve kalite sistemimizin gelişimi ve kalite sistemimizin uluslararası standartlara uygun hale getirilmesi ve belgelenmesi ile mümkün olacaktır.



"İSTEĞİNİ, ISO 9002/4.7 UYARINCA RED EDİYORUM ! "

Kalite Derneği Eğitimleri

1 nci HİBM K.lığı'nda kalite eğitimlerini yaygınlaştırmak amacıyla oluşturulan çekirdek personele, Kimya Yüksek Mühendisi Kalite Eğitim Uzmanı Taner Çavdar tarafından Toplam Kalite Yönetimi ve Kalite Çemberleri ile ilgili Eğitim 29 Ocak -2 Şubat 1996 tarihleri arasında verilmiştir.

Eğitimde Toplam Kalite Yönetiminin felsefesi, tarihçesi, temel ilkeleri, TÜSİAD-KALDER Ulusal Kalite Ödülü Değerlendirme Kriterleri ve Demingin 14 ilkesine yer verilerek anlatılmış ve kalite çemberlerinin amacı ve tanıtılmasından sonra çalışma şekli uygulamalı olarak görülmüştür. Eğitimin bu bölümünde oluşturulan gruplar etkin olarak anlatıma görev dağılımı yaparak katılmışlardır. Eğitimin son kısmında takım çalışmasına yönelik pratik bir çalışma yapılmıştır.

Alınan eğitimlerin çekirdek personel tarafından atelyelere yaygınlaştırılması için çalışmalara başlanmış olup, yapılan planlamaya göre programın 1996 yılı sonuna kadar tamamlanması hedeflenmiştir.

Toplam kalite yönetiminde karşılaşılan sorunlar ve başarısızlıkların nedenleri

Met. Müh. Şule AKBACAK

Dünyada gelişen rekabet ortamında kalite; işletmelerin fonksiyonlarından birisi olmaktan çıkmış, rekabette stratejik bir araç haline gelmiştir. Hızla gelişen rekabet, teknolojik gelişmeler, haberleşme ve ulaşım sistemlerinin kolaylaşması, serbest pazar ekonomisinin yaygınlaşması ve uluslararası ticarette korumanın azalması, dünyayı tek pazara götürmektedir.

Artık sadece ulusal rekabet değil, dünya rekabeti söz konusudur. Dünya pazarından daha fazla pay almak isteyen kuruluşların sayısı hızla artmaktadır. Bu ortamda başarılı olabilen kuruluşlar incelendiğinde bunların ortak özelliğinin Toplam Kalite Yönetimini ve bu felsefeye yaklaşımı benimseyen kuruluşlar olduğu görülmüştür. Çünkü bu işletmeler mevcut durumu yeterli kabul etmeyip daha ileri götürmek ve sürekli gelişmeyi sağlamakla kaliteyi yükseltirken, müşteri tatminini sağlamış, prodüktiviteyi (çıktı/girdi) arttırmış ve maliyeti düşürmüşlerdir.

Toplam kalite yönetimi programlarının başarılı olabilmesi için sorunların ve başarısızlık nedenlerinin ortaya çıkarılması amacıyla 1993-1994 yıllarında TKY ARKOM tarafından yüze yakın üst düzey yönetici, akademisyen ve uzman ile gerçekleştirilen mülakat ve anketlerin sonuçları şu şekilde derlenmiştir.

Toplam kalite yönetimi uygulamalarına ivme kazandırıcı önemli bir rol üstlenen "Kurum kültürünün gereğinin yöneticiler tarafından anlaşılamamış olması. Kurum kültüründen teoride söz edilirken, insan kaynaklarının işletmelerin en değerli varlıkları olarak görülmeyip, gözetilmemesi,

Kuruluşlarda çeşitli kademelerde çalışanların TKY anlayışını özümsemelerinin uzun bir sürece yayılmış olması ve uygulamaların zor, zahmetli olup istenen sonuçların kısa sürede alınamaması nedeniyle çalışanların motivasyonunun sağlanamaması Bu süreçte verilecek en ufak bir ödün veya amaçtan sapma büyük bir boşluk yaratabilmektedir.

"Liderlik" ve "Motivasyon" faktörlerine gereken önemin verilmemesi nedeniyle tüm bölümlerin, tüm çalışanların katılımının sağlanamaması sonucunda "Kalite arttırma Grupları" istenilen sonuçlara ulaşamamaktadır. Ayrıca, firmaların iç dinamiklerinden kaynaklanan kişisel çatışmalar da bu grupların başarılarını olumsuz yönde etkilemektedir.

"Bu da böyle oluversin!" şeklindeki kalite duyarlılık noksanlığı.

Japon yönetim yaklaşımını, Batı mantığı ile taklide yönelip, yerel kültüre adapte etmeden, özümsenmeden, anlaşılmadan uygulanmaya kalkışılması sonucu kişisel rekabetin kamçılanması.

Türkiye'de TKY anlayışının, daha önceleri gündeme gelen bazı yönetim teknikleri gibi bir moda olduğu düşünülmesinin hakim olması. Kalitenin bir zorunluluk olarak değil de, önemli bir silah olarak görülmemesi sonucu "uygulamasak olmaz mı?" sorusunun ortaya çıkışı! (Bunun yerine, "nasıl etkin bir biçimde uygulayıp rekabetçi avantaj elde edebilirsiniz?" doğru olan sorudur).

Türkiye'de klasik yönetim anlaşıyına sahip firmalarda, her departmanın diğerlerinden bağımsız bir "krallık" ilan etmiş olması. Herbir departmanın, aslında, kendinden bir öncekinin müşterisi olduğu gerçeğinin anlatılmasının çok zor olması.

Eğer, gerçek anlamda bir kültürel değişiklik yapılmazsa, üst yöneticilerin sadece "bekçilik" yapmak durumunda kalması. Kültür değiştirilmezse, üst yöneticinin değişmesi ile herşeyin eski haline dönmesi. Böylelikle geçici bir moda halini alması.

İşletmelerde üst yönetimlerin konuyu tam anlamıyla anlayamamaları ve benimsememeleri sonucu sahiplenmemeleri ve kalite etkinliklerinde aktif olarak yer almamaları. Dolayısıyla işletmelerde üst düzey yönetimin liderliğinin eksikliğinin hissedilmesi.

"Üst yönetimin kararlılığı" konusunun her uygulamada tekrar tekrar sınavdan geçirilmesi.

Eski alışkanlıklar nedeniyle, çeşitli eğitimlere, toplantılara ve özel programlara rağmen orta kademe yöneticilerin de olayın gerçek boyutlarını ve kendilerine getirdiği yeni yükümlülükleri görmemeleri. Orta kademede yaşanan "ünvan merakı" sorununun etkileri.

Türk yönetim yapısının "tutucu" bir özellik göstermesi ve klasik yönetim alışkanlıklarının, hiyerarşik yapı ve bürokrasinin çalışma hayatına damgasını vurmuş olması. Bu "eski model"e olan bağlılığın "değişim"i engellemesi.

"Temel esaslar"ın tam anlamıyla anlaşılamamış olması nedeniyle "yeni model"e sağlıklı bir biçimde geçilememesi. Ayrıca, "oturmuş bir organizasyon"da hiyerarşik kademe sayısının kolaylıkla azaltılamaması.

Kriz anlarında, zor durumlarda klasik yönetim tarzının kurtarıcı olarak görülüp (sandalın yakınlarında yüzmeyi yeni öğrenen bir çocuğun, deniz dalgalandığında hemen, sandala yönelmesi gibi) bu anlayışa dönülmek istenmesi.

Üst yönetimin "Kalite Yönetimi" tekniklerinin yönetsel değil, teknik bazda ele almaları ve bunun doğal sonucu olarak kendisini olaydan soyutlaması.

Bir emirle, onlarca sadrazamın kafasını koparan padişahlar neslinin torunları olarak yöneticilerin, çalışanların önemini kavrayamamaları ve yönetime katılım anlaşıyına soğuk bakmaları (Deming'in 14 maddesine bir göz atmakta fayda vardır!)

TKY sisteminin, organizasyonunun kültürel değişimi üzerine kurulu olduğu, ilk seferinde, her seferinde doğru yapmanın temelinin "insan"a bağlı olduğunun anlaşılamaması.

TKY konusunda yayınlanan yayınların büyük bir çoğunluğunun, bu alt yapının varolduğunu varsayıp, bunun üzerine sistemler geliştirilmesi sonucu bu eksikliğin, bu temel sorunun bir türlü fark edilememesi.

Türkiye'de herşeyden önce sanayi kültürünün eksikliğinin yaşanması sonucu, kalitenin öneminin anlaşılamaması.

Öncelikle kültürel boşluğun doldurulması, kalitenin anlaşılması, neden kontrol edilmesi gerektiğini anlatıp, son olarak da aslında kontrol edilemeyeceğinin ispatlanıp, kalitenin ancak üretilebileceğinin anlatılmasının çeşitli danışmanlık şirketlerine ve üniversitelere kalmış olması. (Türkiye'nin önemli sorunlarından biri olan üniversite-iş dünyası kopukluğu bu noktada yaşamsal bir can damarını kesmektedir.)

Türkiye'de, yönetimde amatörlükten profesyonelliğe geçiş ile TKY anlaşının aynı dönemlere rastgelmesi. Bu olaylar iki kültür değişiminin aynı anda yaşanmasına neden olmuştur. Bir yandan kurumsallaşmada firma sahipleri ikna edilirken, diğer yanda profesyonel yöneticilere TKY felsefesi anlatılmaya çalışılmaktadır.

Türkiye'de firmaların üretim seviyelerinin çok düşük olmaları sonucu yan sanayinin kalitede ortaya çıkan önemi. Yan sanayininin üretici firmaya verdiği ürün miktarının düşük olması sebebi ile birden fazla firma ile çalışması sonucu üretici firmanın yan sanayi kuruluşu üzerinde kalite konusunda yaptırım gücünün çok zayıf olması.

Belirli standartların olmayışı, Türkiye'nin malum organizasyon eksikliği sonucu devlet dışı kurumların yetersizliği sebebi ile (Son yıllarda Kalite Derneği "KALDER" bu eksikliği kapatmak için önemli çalışmalar yapmaktadır) ortaya çıkan bazı yönetim danışmanlarının başıboş çalışmaları ve belirli denetime tabi olmadan doğru ya da yanlış, beğendikleri, bulabildikleri çok çeşitli sistemlerin, modellerin firmalar üzerinde denenmesi.

Hatalı bir uygulamanın kendinden sonra gelecekler için yanlış bir önyargı yaratacağı gerçeği.

Bazı yöneticilerin de firmalarının gelişimini sağlamak amacıyla kimseye danışmadan okudukları çeşitli kaynaklardan elde ettikleri bilgileri gerçek hayatta uygulamaya kalkmaları. (Bunun en güzel örneği 1970'lerde Türkiye'de moda haline gelen ve amaç olarak görülen "Kalite Çemberleri" uygulamalarıdır. Halbuki toplam kalite felsefesinin son öğesi kalite çemberleridir.)

Bütün bu sebepler sonucunda iletişim eksikliğinin doğuşu ve Türkiye'ye uygun yeni, ortak modellerin geliştirilememesi.

Değişim için gerekli olan altyapının eksikliği (Kişisel gelişim, eğitim, personel-kariyer planlaması, motivasyon, teknik bilgi ... vb.)

Sonuç olarak, Toplam Kalite Programının başarısı için; üst yönetimin tam inancı ve desteği, programın işletme ana stratejisi ile entegrasyonu, uygulamada taviz verilmemesi, her kademede mutlak inanç ve katılım, sabır ve devamlılık gerekli olan temel konular olarak özetlenebilir.

KALİTE EĞİTİM DÖKÜMANLARI VE EĞİTİCİ EĞİTİMLERİ

Bnb. Meriç ALPER

Toplam Kalite Yönetimi felsefesinin çalışan tüm personel tarafından benimsenmesi amacıyla 1996 yılında kalite eğitimlerine hız verilmiştir.

İlk aşamada gerekli eğitim dökümanları kalite personeli tarafından hazırlanmış, üretim birimleri ile diğer başkanlıklardan seçilen ve Kalite Eğitimlerini tüm çalışan personele yaygınlaştıracak yaklaşık 40 eğitici çekirdek personele bu eğitimler Ocak/Şubat ayları içerisinde verilmiştir.

Eğitim dökümanı hazırlanarak eğitici personele verilen eğitim konuları şunlardır;

- TS ISO 9000
- Kalite Dökümantasyonu
- İstatistiksel Proses Kontrolu
- Uygunsuz Malzeme ve Düzeltici İşlemler
- Malzeme Taşıma
- Özel Proseslerin Kontrolu
- Onarım Kaynak Doğrulama/İlk Ürün Kontrolu (Repair Source Substantation/First Article)
- Kalite Ekonomisi
- İç Denetim
- Tedarikçi Kalite (Design For Manufacturability)
- Action Workout
- Toplam Kalite Yönetim ve Kalite Çemberleri

Toplam Kalite Yönetimi ve Kalite Çemberleri konulu eğitim KALDER'den gelen uzman eğitici tarafından verilmiştir.

Eğitimler sonucunda, eğitici olarak yetiştirilen personele anket düzenlenmiş olup, anket sonucuna göre çalışan tüm personelin alacağı eğitimler belirlenmiştir.

Eğitici olarak yetiştirilen personel tarafından, diğer personele 1996 yılının ilk yarısında gerekli kalite eğitimleri verilmesi doğrultusunda planlama yapılmıştır.



KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

DEĞİŞİM MÜHENDİSLİĞİ

Müh. Yzb. Can EREL

Kovan'ın geçen sayısında yayınlanan "Benchmarking" ile günümüzün yönetim ve organizasyon yönetimlerinden birini kısaca tanıtmaya başladık. Bu çabanın amacı, ele alınan konunun tüm yönleri ile açıklanmasından okuyucunun merakını uyandırarak, bu yönde araştırma yapmasını ve kazandıklarını çevresindekilerle paylaşmasını sağlamaktır. Bu sayıda da "Reengineering", "Business Process Reengineering" veya "Değişim Mühendisliği" adıyla litaratüre geçen uygulamayı tanıtılacaktır.

GİRİŞ

Yönetim biliminde son yıllarda çarpıcı gelişmeler yaşanmaktadır. İvmesi artan bu gelişmede yönetim biliminin katkıda bulunduğu disiplinlerin bazen ayrı ayrı bazen de bütünleşik yapıda sağladığı katkının önemli payı vardır. Tanıtılacak DM'ne de disiplinler arası bir yaklaşımla mühendisliğin yönetim bilimine bir katkısı olarak bakılabilir.

Bu günün iş dünyası üç önemli gücün etkisinde şekillenmektedir. Yöneticileri korkutucu derecede yabancı oldukları ortama çeken bu güçler,

- Müşteri,
- Rekabet,
- Değişimdir.

Gelişmiş ülkelerde son yıllarda çarpıcı başarılara sahip işletmeler ile ilgili olarak yapılan araştırmalar, geçmişin "iyi ürünler başarılı işletmeler yaratır" anlayışının geçerliliğini büyük oranda kaybettiğini göstermiştir. İş dünyasının bu üç gücü bugün "BAŞARILI İŞLETMELER İYİ ÜRÜNLER YARATIR" gerçeğini gündeme getirmiştir. Bu işletmelerde uzun dönemli başarıyı ürünlerin değil, o ürünlerin yaratıldığı süreçlerin kazandırdığına inanılır. Bu nedenle, örgütlenme dahil tüm yönetsel çabalar görev odaklı değil süreç odaklıdır.

Süreç, belirli bir hedefe ulaşmak için mantıksal bir ilişki içinde yerine getirilen iş kümesidir. İşletim süreci ise, insan ve diğer üretim kaynakları ile işlere ait yöntemlerin örgütlendirildiği bir sistemdir. Süreçlerin iki önemli özelliği vardır. Bunlar her sürecin bir müşterisi olduğu ve genelde süreçlerin klasik örgütsel sınırlara sığdırılamayacağıdır.

DEĞİŞİM MÜHENDİSLİĞİ (DM)

Belirtilen anlamda başarılı işletme olmak için kullanılan araçlardan birisi de Değişim Mühendisliğidir. Başlangıcını, "Var olan bilgi ve teknoloji ile bu işletmeyi yeniden yaratıyor olsaydım nasıl bir şey yapardım?"sorusunun oluşturduğu DM, bu gün var olan işletmelerin süreçler bazında, yeniden yaratılarak her şeye yeniden başlayabilecekleri teknikler bütünüdür.

Sabah Kitaplarında 1994 yılında yayınlanan Michael Hammer ve James Champy'nin (Çeviren Sinem Gül) "Değişim Mühendisliği, İş İdaresinde Devrim için Bir Manifesto" adlı kitabında,

"DM, maliyet, kalite, hizmet ve hız gibi çağımızın en önemli performans ölçülerinde çarpıcı geliştirmeler yapmak amacıyla iş süreçlerinin temelden yeniden düşünülmesi ve radikal bir şekilde yeniden tasarlanmasıdır"

şeklinde yer alan tanımlamada dört anahtar sözcük vardır. Bunlar, temel, radikal, çarpıcı ve süreçtir. Bu yaklaşıma göre, temelden, radikal ve çarpıcı değişikliği gerektiren süreçlere DM uygulanabilir. Bu yaklaşım DM'nin sürekli gelişimden ayrımını ortaya koymaktadır. DM'nin tümden gelim (sorundan çözüme) yaklaşımına sahip düşünce tarzımıza uygun olmayan bir yönü de tüme varım (çözümden soruna) yaklaşık tarzıdır. Yani önce iyi bir çözüm bulup sonra bu çözümün deva olabileceği ve belki de işletmenin varlığından haberdar bile olmadığı sorunları araştırmak...

DM'NDE ROLLER

Süreçlere DM'ni işletmeler değil insanlar uygulamaktadır. DM uygulayan çoğu işletmede tek başına veya belirli kombinasyonlarla ortaya çıktığı belirlenen roller aşağıda açıklanmıştır.

LİDER

Lider, tüm DM çalışmasını onaylayan ve güdüleyen üst düzey yöneticidir.

SÜREÇ SAHİBİ

Süreç sahibi, belirli bir sürecin ve sürece uygulanan DM çalışmasının sorumluluğunu taşıyan orta kademe yöneticidir (DM ekibinin patronu değil müşterisidir).

DM EKİBİ

DM Ekibi, belli bir sürece DM uygulaması ile görevlendirilmiş, sürece teşhis koyan, planlayan ve genellikle gerçeğe dönüştüren gruptur.

İDARE KOMİTESİ

İdare komitesi, işletme içinde DM stratejisini geliştiren, ilerlemeyi izleyen süt düzey yöneticilerden oluşan ilke üretme mekanizmadır.

DM ÇARI

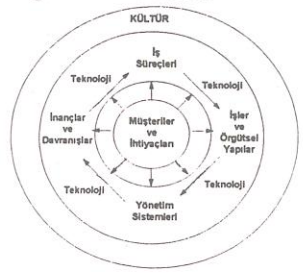
DM çarı, işletme içinde DM teknikleri ve araçlarını geliştiren, DM projeleri arasında koordinasyonu sağlayan bireydir.

DM METODOLOJİSİ

DM, Holistik Çark (Holistik Wheel) ve Herhangi Bir Andaki Temel Yapı (Framework at a Glance) modellerini kullanmaktadır.

HOLİSTİK ÇARK

DM'nin yürütülmesinin temelini Holistik Çark oluşturur ve anlam bakımından DM'ni anlamakla aynıdır. Bu model Hammer'in "İş Sistemi Elması (Business System Diamond)" modeline dayanır. Holistik Çark Şekil 1'de gösterilmektedir.



Şekil 1. Holistik Çark

Her şeyin merkezinde bulunan ve tüm iş sistemini etkileyen müşteri, modelin başlangıç noktasıdır.

İş süreçleri, müşteri için değer taşıyan ürünleri, katma değerleri ve girdileri içeren faaliyetler bütünüdür.. İşletmede sahiplenilmiş/sahiplenilmemiş, isimlendirilmiş / isimlendirilmemiş tüm süreçleri içermez.

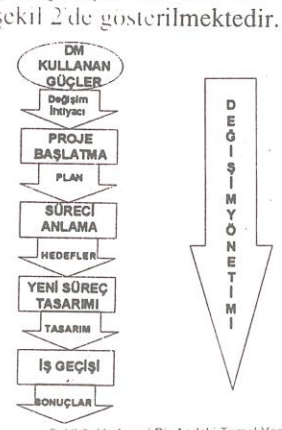
Teknolojinin de yardımıyla işler ve örgütsel yapılar işlerin ve örgütsel yapıların belirlenen iş süreçlerine göre yeniden şekillendirilmesiyle ve yönetim sistemlerinin değişmesiyle faaliyet devam eder.

Yönetim ve örgütlenmenin, iş süreçlerine uygun değişimi ekip ruhunu ön plana çıkaran ve örgütle bireyin bütünleştiren inanç ve davranışları oluşturur.

Kültür, örgütün başarısı üzerinde geniş bir etkiye sahiptir. Örgüt kültürünün kabul edemeyeceği, başkasına ait olan başarılı bir sürecin var olan başka bir kültür içine yerleştirilmesi çoğu zaman başarısızlıkla sonuçlanmıştır. Bu nedenle zaman alıcı ve karmaşık olsa da, başarıyı artırıcı yönde kültürü değiştirmek hedeflenir ve bu geçiş çabaları "Değişim Yönetimi" olarak adlandırılır.

HERHANGİ BİR ANDAKİ TEMEL YAPI

DM çalışmasının istediği bütün faaliyetler Herhangi Bir Andaki Temel Yapı modelini oluşturur. Bu model Kodak DM uygulayıcıları için Texas Instruments tarafından geliştirilmiştir. Bu model üzerinde holistik yaklaşık ile amaca uygun ileri ve geri gidişler olabilir. Bu model şekil 2'de gösterilmektedir.



Şekil 2. Herhangi Bir Andaki Temel Yapı

Değişim ihtiyacının algılanmasıyla başlayan model dört aşamalıdır. Bu ihtiyaçla beraber başlayan Değişim Yönetimi, dört aşama boyunca devam eder. Değişim Yönetimi, insanı kaynak olarak alır ve iletişim, eğitim, öğretim ve örgütsel gelişme tekniklerini içerir. Bu süre yaklaşık olarak 12 ay olarak öngörülmektedir.

Projeyi başlatma aşamasında, sponsor sağlanır, proje kavramı ve termini oluşturulur, idare komitesi kurulur, proje planı yapılır ve DM lideri seçilir.

Süreci anlama aşamasında DM ekibi kurulur, yüksek seviyeli süreç modellemeleri yapılır, alt süreçler sınıflandırılır, yeniden tasarımın sınırlarına karar verilir, süreç sahibi seçilir.

Yeni süreç tasarımı aşamasında, teknik uygulama seçenekleri gözden geçirilir, yeni iş süreçleri tasarlanır, süreçlerin prototipleri yapılır, destek ihtiyaçları ve pilot bölgeler tanımlanır.

Son aşama olan iş geçici aşamasında temel yapı kurulur ve düzenlenir, ana uygulama planı oluşturulur, pilot uygulama başlatılır, yeni oluşturulan süreç ise uygulanır ve sonuçlar alınmaya başlar.

DM UYGULANACAK İŞ SÜREÇLERİ

DM uygulancak iş süreçleri seçilirken genellikle üç kriterden yararlanılır. Bunlar,

- Görevin yerine getirilememesi (en sorunlular),
- Önemlilik (müşterileri en çok etkileyenler),
- Uygulanabilirlik (yeniden tasarıma en uygun)'dir.

Süreçler seçildikten sonra süreç anlaşılmalıdır.

Bu yönde ortaya koyulacak çabalar "Ne?" ve "Neden?" sorularına cevap aramalı, *değişim hedeflendiği için "Nasıl?" sorusu akla bile getirilmemelidir.* DM uygulanan iş süreçlerinde görülen bazı ortak özellikler vardır. Bu özelliklerden bazıları aşağıda sıralanmıştır:

* Pekçok iş tek bir iş halinde birleştirilmiştir.
* Kararlar elemanlar tarafından alınır.
* Süreçlerin aşamaları doğal sıralamaya sahiptir.
* Süreçlerin pekçok çeşidi vardır.
* İş en mantıklı yerde gerçekleştirilir.
* Denetimler azaltılır.
* İlk başvuru bir vaka yöneticisidir.
* Süreçlere başlangıç ve sonuçlarını belirten adlar (Örnek: servis süreci, talepten çözüme) verilir.
* Hem merkeziyetçi hem de ademi merkeziyetçi uygulamalar yaygınlaşır.

DM SONUÇLARI

DM başarı ile uygulayan bir işletmede elde edilebilecek sonuçlar aşağıda özetlenmiştir:

* İşlevsel bölümlerden süreç ekiplerine doğru değişen örgüt birimleri.
* Basitten çok boyutluya değişen işler
* Denetlenenden yetkilendirilene değişen insan rolleri.
* Yetiştirmede eğitime değişen işe alıştırma.
* Faaliyetten sonuçlara değişen değerleme ve ücretlendirme odağı.
* Performanstan yeteneğe değişen ilerleme ölçütü.
* Korucuyudan üretkene değişen değerler.
* Amirlikten antrenörlüğe değişen üst.
* Hiyerarşiden sadeliğe değişen örgüt yapısı
* Skor tutucudan lidere değişen üst düzey yönetici.

DM'NDE BAŞARILI OLMAK

DM başarılı olmanın en önemli şartı başlangıç aşamasında en üst yöneticiler tarafından iki ana mesajın söze dökülebilmesidir. Bu mesajlar,

- İşletme olarak bulunan yer ve bu yerde kalınamayacak olmasının nedeni,
- İşletmenin olması gereken yer, temalarını işleyen açık ve özlü cümleler olmalıdır.

DM'nin en başarılı uygulamaları IBM Credit, Eastman Kodak Co., Hallmark, Taco Bell, Capital Holding ve Bell Atlantic'e aittir.

DM'de başarısızlığa neden olan ve yaygın olarak yapılan hatalar aşağıda belirtilmiştir:

* Bir süreci onarmaya çalışmak
* İş süreçleri dışında yoğunlaşmak.
* İnsanların değer ve inançlarının ihmal edilmesi,.
* Küçük sonuçlarla yetinmek.
* Çok erken vazgeçmek
* DM kapsamına ve sorunun tanımlanmasın öncelik verilmesi.
* Örgüt kültürü ve yönetimin DM başlamasını engellemesi.
* DM'ni alttan üste doğru uygulmak.
* DM'nden anlamayanlara DM çalışmasını yönettirmek.
* DM'ne ayrılan kaynaklarda cimrilik etmek
* DM'ne işletme gündeminde öncelik vermemek
* Potansiyelin pek çok DM projesi arasında dağılması.
* En üst yöneticinin emekliliğine 2 yıl kala DM uygulanması.
* Tasarım üzerinde aşırı yoğunlaşmak.
* DM'ni kimseyi mutsuz etmeden gerçekleştirmeye çalışmak.
* DM'nin getirdiği değişimlere karşı oluşan direnç karşısında geri çekilmek.

KAYNAKÇA
(1) Ş.İDİL, C. EREL ve M. ALİ TEMEL: "Değişim Mühendisliği", *Anadolu Üniversitesi SBE Yönetim ve Organizasyon Yüksek Lisans Programı Ödevi*, 1995.
(2) M.. HAMMER ve J. CHAMPY (Çev. Sinem GÜL): *Değişim Mühendisliği İş İdaresinde Devrim için Bir Manifesto* (İstanbul: Sabah Kitapları, 1994).
(3) H. TAŞKIN ve O .TAYLAN: "Değişim Mühendisliği Toplam Kalitenin alternatifi Olabilir mi?" *1 nci Sistem Mühendisliği ve Savunma Uygulamaları Sempozyumu (Bildiriler-II)*, Ankara, 12-13 Ekim 1995.
(4) A. TÜRKMEN: "Değişim Mühendisliği (Reengineering)", *1 nci Sistem Mühendisliği ve Savunma Uygulamaları Sempozyumu (Bildiriler -II)*, Ankara, 12-13 Ekim 1995.

KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

ACTION WORKOUT (VERİMSİZ İŞLEMLERİN ELENMESİ)

Müh. Serpil ÇAYDERE

GEAE Üretim faaliyetinde kalite gelişimi kültürünün uygulamalarından biri olan Action Workout 1991 yılından bugüne kadar sürdürülen bir çalışmadır.

* Verimsiz İşlemlerin Elenmesi (VİE) Kayıpları azaltmak için, sürekli ilerleme kaydetmek ve maliyeti düşürmek amacıyla Yalın Üretimi İyileştirme Konseptini yürütmektedir.

Bu konseptin en önemli unsurlarını şöyle açıklayabiliriz;

Yalın üretimi iyileştirme konseptinde en ekonomik üretimi yapmak zorunludur. Bunun için;

* Neye ihtiyaç olduğu,
* Ne zaman ihtiyaç olduğu,
* Ne kadar miktara ihtiyaç duyulduğu belirlenmeli,
* Minimum kaynak kullanımı sağlanmalıdır.

Bu konsept KAYIPLARIN yok edilmesi vasıtasıyla başarıyı sağlayacaktır.

Verimsiz işlemlerin elenmesi faaliyeti yapılarak, ,kayıpları azaltmak için, sürekli gelişim sağlanacak ve yalın üretim kazanılacaktır.

Sürekli sözünü ettiğimiz kayıplar sadece maliyetin yükselmesine sebep olup herhangi bir ilave değeri olmayan işlemlerdir. Kayıplar yedi başlık altında sınıflanmaktadır.

* Düzelme
* Aşırı Üretim
* Taşıma/Nakil
* Envanter(Aşırı Stok)
* Gereksiz Hareket
* Gereksiz Proses
* Bekleme

Verimsiz işlemlerin elenmesi faaliyetinin amaçlarını şöyle sıralayabiliriz.

A. Verimliliği artırmak

B. Atelyede işlem gören malzeme sayısını azaltmak

C. Kalite hatalarını azaltmak/yoketmek

D. Üretim kapasitesini arttırmak

E. Proses/Atelye yerleşim planını geliştirmek

F. Göz kontrolü ile ilgili bir sistem kurmaktır

Verimsiz işlemlerin elenmesi faaliyetlerinde

* Prosesler gözlemlenir ve zamanları belirlenir.
* Parça akışı analiz edilir.
* Kayıpları ortadan kaldırmak üzere iş istasyonları geliştirilir.
* Kayıpları ortadan kaldırmak/akışı geliştirmek için ekipman yeniden yerleştirilir.
* Yeni üretim metodları geliştirir ve test edilir.
* Atelyede işlem gören parçaların miktarı azaltılabilir.

Bu faaliyetlerin yapılmasıyla önemli değişiklikler elde edilecek ve gerçek sürede üretim sağlanacaktır.

Verimsiz işlemlerin elenmesi yalın üretim noktalarında, hızlı gelişmeyi sağlamak üzere bir haftalık süreyi kapsayan yoğun bir takım çalışması yapılmaktadır.

ACTION WORKOUT ÇALIŞMASI

ADIMLAR	EYLEM	SONUÇ
1	Ürün Miktar Analizi	Değişim/hacim sorularının cevabı
2	Karakterlerin çizimi	Aynı proses/işleme sahip ürünler bir araya getirmek
3	Proses Akışının Standardize Edilmesi	Kayıpları yoketmek için proses akışını standardize etmek ve 1:1:1 oranını (proses:operasyon:iş istasyonu) sağlamak
4	Aynı proses/işleme sahip parçalar için üretim birincini kurmak	İş akışını sağlamak ve değişimleri azaltmak için ekipmanı belirlemek
5	Action Workout yoluyla Üretim birimlerinin çalışmasını sağlamak.	Verimliliği arttırmak için standart çalışmayı geliştirmek

ARAÇLAR

Planlanan üretim zamanı
Üretim birimleri
Parça akışı
SMED
Görsel yönetim
5S Analizi

SONUÇLAR

Üretim zamanında % 80 azalış.
İşlem gören parçalarda % 90 azalış.
Geliştirilmiş kalite
Verimlilikte % 30-40 artış
Katılımı arttırmak
% 25 yer kazanımı.

1 nci HİBM K.lığı da baharın coşkusuna katıldı

Kış yerini ilkbahara bırakırken, 1nci HİBM K.lığı da baharın coşkusuna ağaç dikimi ile katılıyor. 13.3.1996 Perşembe günü düzenlenen ilk ağaç dikme töreni Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT ve personelin katılımı ile gerçekleştirildi.





1nci HİBM K.lığı'nda 4313 adet Karaçam, 1394 adet Sedir, 142 adet Mazı, 106 adet Vişne ve 2 adet Ceviz ağacı mevcuttur. 1996 yılına planlanan ve HASYA (Hava İkmal Yardımlaşma Sandığı) tarafından temin edilen 260 adet kiraz ağacı 10 nolu Hangar Doğu ve Güney bölgesine dikildi. Tesellüm ve Bremzeler bölgesindeki açık sahaya 500 adet Sedir, Misafirhane ve araç park sahası bölgesine 85 adet Ceviz Ağacı dikilmesi planlandı.

BUNLARI BİLİYOR MUSUNUZ?

GE'de 1993 yılında yapılan Action Workout çalışmalarında,

- Ellano Fuel Manıfold üretiminin 85 operasyondan 27 operasyonu düştüğünü,
- Aynı sahada 12 haftalık üretim zamanının 1 haftaya düştüğünü,
- J85 kompresör palesi (Rutland) üretiminde,
  - Çevrimin 4 günden 3 dakikaya ,
  - İşlem gören parça sayısının (WİP) 2200'den 20'ye,
  - Yürüme mesafesinin 2781 feet'ten 150 feet'e,
  - Zamanın 7.86'dan 6.83'e indiğini

biliyor muydunuz?

ESKİŞEHİR BASININDA 1nci HİBM K.LIĞI

1937 yılında Eskişehir'de yayım hayatına başlayan "KOCATEPE" Gazetesi'nde 1939 yılında 135. sayısında "Eskişehir Tayyare Fabrikası Direktörlüğü'nden" başlığı altında yayımlanan işçi alımı ilanını Kovan Dergisi aracılığı ile sizinle paylaşmak istedik.


KOCATEPE

İKİNCİ YIL SAYI: 135

28 TEŞRİN 939 CUMARTESİ

Eskişehir Tayyare Fabrikası Direktörlüğünden

Fabrikaya imtihanla Dizel makinisti alınacaktır. Yapılacak imtihanda muvaffak olanlara 75 – 108 lira aylık ücret verilecektir. İsteklilerin aşağıda yazılı evrakı müsbite ve dilekçe ile Eskişehir Tayyare Fabrikası Direktörlüğüne bizzat müracaatları.

Nüfus Cüzdanı
Bonservis
Aşı Şahadetnamesi
Hüsnühal kâğıdı (Emniyet Müdürlüğünden)
6 Adet Vesika fotoğrafı

1nci HİBM Komutanlığı

SAVURGANLIĞA SAVAŞ

BU RAKAMLARI DEĞİŞTİREBİLİRSİNİZ!..

Kalorifer Yakıtı	: 4 milyon Lt/Yıl
Elektrik Enerjisi	: 1milyon 300 Kwh/Ay
Kullanma Suyu	: 1240 m3/Gün
Fotokopi Kağıdı	: 6.000 Top/Yıl
Trikloretilen	: 21 Ton/Yıl
Fosforik Asit	: 5 Ton/Yıl

* Kaynaklarımızı en etkin ve verimli kullanmak için savurganlığa SAVAŞ açtık.
* Kullandığınız malzeme, enerji, zaman, tesis, tezgah vs. amaca en uygun şekilde kullanmak, gerektiği kadar kullanmak için sizin deneyimlerinize, önerilerinize, görüşlerinize ihtiyacımız var.
* Bütün öneriler bir kurul tarafından incelenerek uygulanabileceklerdeğerlendirilecek, en iyi üç öneri ödüllendirilecektir.

HAYDİ TUTUM İÇİN EL ELE...

Müracaat:
KOVAN BÜROSU
Tel: 4643

Kalbiniz ve siz!..

Ütğm. İ. SEZEN

1 nci HİBM K.lığı SAĞLIK AMİRLİĞİ LABORATUARINDA YAPILAN TESTLER:

Tam idrar	Tripliserid
Tam kan	Kreatinin
Sedim	Biluribin (Direk-indirek)
Gebelik testi	Total lipid
Hbs Ag	Üre
ASO	Glukoz
CRP	SGOT
RF	Ürik asit
Kan grubu	Albumin

Kalp, vücuda gerekli besin maddelerini sağlayan kanı, dolaşım sistemi içinde hareket ettiren yüksek dayanıklığa sahip bir kas pompasıdır.

Kalp 70 yılda 2.5 trilyon kez kasılmakta ve yaklaşık 200 milyon litre kanı dolaştırmaktadır. Kan dokuların gereksinimi olan oksijen ve besin maddelerin taşıyıcı ortamıdır. Kalp bu besin maddelerinden zengin kanı atar damarlara pompalamaktadır. Tüm vücudu saran atar damarlar aracılığıyla besin maddeleri bütün hücrelere taşınır. Geri dönüş yolunda ise kan, metabolik atık ürünleri toplamakta ve toplar damarlar aracılığıyla kalbe, geri aktarılmaktadır. Vücut içindeki bu yolculuğun sonunda oksijen dokulara verilmiş ve karbondioksit geri emilmiştir. Bütün bu işlemlerin yinelenebilmesi için kandaki karbondioksiti vermek için, kan akciğerlere pompalanır ve buradan oksijen alarak kalbe geri döner. Böylelikle vücut biri bütün vücuda diğeri ise akciğerlere kan gidiş gelişlerini sağlayan iki ayrı devreye sahip olmaktadır. Akciğer dolaşımı kalbin sağ tarafında işletilmektedir. Kalp her gün yüksek miktarda kanı vücutta dolaştırırken, odacıklardan geçen besin maddelerinden emilim yapmamaktadır. Bu aktiviteyi gerçekleştirmek için ihtiyaç olan enerjiyi koroner arterler olarak isimlendirilen ve işlevi kalbi beslemek olan damarlarla yapmaktadır.

Kalp, vücuda gerekli besin maddelerini sağlayan, kanı dolaşım sistemi içinde hareket ettiren, yüksek dayanıklığa sahip bir kas pompasıdır.

UYARI İŞARETLERİ:

Kalple ilgili bir sorun olduğunu gösteren en önemli uyarı işareti anjina pektoris dediğimiz göğüs ağrısıdır. (Sıkışmasıdır da diyebiliriz) Ağrı atakları birkaç saniye ile birkaç dakika arasında değişebilir. Ağrılar özellikle fiziksel egzersizler sırasında ortaya çıkar. Stres, ağır bir yemek veya aşırı soğukta ağrının ortaya çıkışına neden olabilir. Ağrı göğüs kafesinin kemiğinin arkasında sıkıştırılma ve soluk alıp vermede zorluk ile birlikte bir yanma duyumuyla tanımlanmaktadır. Fiziksel aktivite sırasında göğüs bölgesinin üst kısmında, kulak hizasından karnın üst kısmı arasında herhangi bir yerde bir ağrı ortaya çıkması halinde bunun kroner kalp hastalığını işaret eden bir uyarı olarak algılanması ve gecikmeden doktora başvurulması gerekir. Dinlenme halinde veya efor sırasında, soluk alıp vermede aniden ortaya çıkan zorluk anjina pektoris belirtisi olabilir. Ve böyle bir atak kalp krizi ile ilintili olabilir.

RİSK FAKTÖRÜ:

Kroner kalp hastalığı kişilik özellikleri ve yaşam biçimini de içeren birçok değişik faktör tarafından ortaya çıkmaktadır. Her biri hastalığın gelişimine neden olan faktörler kroner kalp hastalığına yakalanmayı hızlandırır. Bu faktörler yüksek kan basıncı (hipertansiyon, aşırı kilo, fiziksel aktivitenin azlığı, kollesterolü yüksek gıdalarla beslenmek sigara içmek, diyabet (şeker hastalığı), yaşlılık, cinsiyet faktörü, kalıtım ve kişilik yapısıdır.

HASTALAR NELER YAPABİLİR?:

Hastalıktan korunmak için zaman zaman kan basıncını kontrol ettirmek aşırı kilolardan kaçınmak sağlıklı bir diyete bağlı kalarak kollesterol ve şeker yönünden uygun bir diyet takip etmek stres, alkol ve sigaradan uzak durmak aşırı tuzlu yiyecekler yememek ve bilinçli egzersizler yapmak moralman kendimizi yüksek tutmak.

KANTİNDE KASAP REYONU



Uzun zamandır eksikliği duyulan ve modern bir markette olması gereken kasap reyonu Komutanımız Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından açıldı.

Personelimizden gelen yoğun istek sonucu; kantinde eksikliği hissedilen kasap reyonu için ocak ayından bu yana girişimlerimiz sürmekte idi. Ancak kriter olarak tesbit ettiğimiz ucuz, kaliteli ve ithal olmayan et gibi önemli unsurları karşılayacak firmaları bulmakta oldukça zorlandık. Ümidimizi kaybetmeye başladığımız bir esnada başvuruda bulunduğumuz Sofra Et Market konu ile yakından ilgilendi, firmanın aynı zamanda Afyon'da besi çiftliği ve tavuk üretme çiftliğine sahip olması kuracağımız kasap reyonunun devamlılığı açısından son derece sevindirici bir gelişme idi. Tüm hazırlıklarımızı tamamladıktan sonra kasap reyonumuz; 8 Şubat 1996 Cuma günü kurban kesilerek, Sofra Et Market'in sahibi Hasan Elma, Grup K.ları ve Başkanların da hazır bulunduğu heyet ile birlikte Komutanımız Hv. Plt. Tümgeneral Reşat TURGUT tarafından törenle açılmıştır.

Halen iki personelin hizmet verdiği kasap reyonumuzda sunulan piliç, tavuk, et ve et ürünleri günlük ve yerli besindir. Ayrıca fiyatlarımız piyasadan yaklaşık %20 altında olup, peşin ve kredili olarak satış yapılabilmektedir.

■ **Ütğm. Nuri MOLAK**

Yeni kantin heyeti ve hedefleri

Beğeni ve şikayetlerini sürekli bizimle paylaşan tüm personelimize teşekkür eder, müşteri profiline hitap eden yeniliklerin devam edeceğini bildiririz. Bizi izlemeye devam edin.

M.S.B.lığı'nın 147-1 Askeri Kantin Yönetmeliği gereği olarak Kantin Heyetinin görevinin sona ermesi sebebiyle 15 Aralık 1995 günü seçim yapılmıştır. Oy tasnifi neticesinde Hv. Per. Ütğm. Nuri MOLAK başkanlığındaki Kantin Heyeti en yüksek oyu olarak 1 Ocak 1996 gününden itibaren görevine başlamıştır.

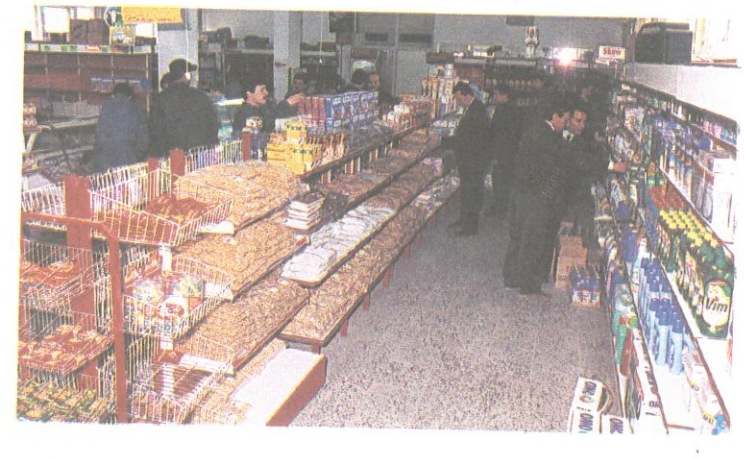
Eski kantin heyetine bugüne kadar yapmış oldukları hizmetlerden dolayı teşekkür eder. Yeni kantin heyetine başarılar dileriz.

YENİ KANTİN HEYETİNİN HEDEFLERİ

Ocak ayından itibaren görevine başlayan yeni kantin başkanlığı öncelikle, kantinimizde satılan ürünlerle, aynı ürünlerin marketlerde ve diğer askeri kantinlerde kaça satıldığını araştırıp, rekabet şansımızı olumsuz etkileyen etmenlerin ortaya çıkarılmasını amaçladı. Bu sayede hangi ürünlerden daha pahalı olduğumuz ortaya çıktı. Bilindiği gibi kantinimizden yararlanan personelimiz esas olarak temel gıda ve temizlik ürünlerini daha yoğun olarak tüketmekteler, bu sebepten "Mal alırken kazanılır" prensibi uyarınca sirkülasyon hızı yüksek önemli kalemlerde toptancılardan değil üreticiden satın alınma yoluna gidildi. Bu sayede önemli oranlarda fiyat düşüşleri sağlandı. Örnek olarak peynir ilk elden Eskişehir'den, Zeytinleri Mudanya'dan, konserve Bursa'dan, Lever ürünleri (Omo) Fabrikadan temin edildi. Aynı strateji çerçevesinde Konya'dan kuruyemiş, bakliyat (Fasülye-nohut) Ermenek'ten tahin, pekmez, bal Edirne'den pirinç ve ayçiçek yağı, Çorum'dan kuruyemiş temin edilmesi için girişimlerde bulunulmuş olup, söz konusu ürünlerin kısa zaman içerisinde kantinimizde olacağı tahmin edilmektedir.

Kantin başkanlığı olarak hedeflerimizi ucuz, hesaplı ve "Kaliteyi müşteri tanımlar" ilkesi uyarınca müşterinin tam memnuniyetini amaçlayarak kantinimizi, modern bir markete dönüştürme olarak özetleyebiliriz. Bu çerçevede modern bir markette olan reyon anlayışını kantinimizde uyguladık. Personelimizin de beğenisini kazanan bu girişim, satışlarımızı önemli miktarda artırdı.

Beğeni ve şikayetlerini sürekli bizimle paylaşan tüm personelimize teşekkür eder, müşteri profiline hitap eden yeniliklerin devam edeceğini bildiririz. Bizi izlemeye devam edin.



1 nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı'nın 1995 yılı faaliyetleri



Komutanlıktaki tüm personelin aylık iki ekmek tutarındaki katkılarıyla çevremizdeki muhtaç insanlara yardımı amaçlayarak kurulan Vakıf, 1 nci yılını doldurmuştur. Geçen bir yıllık sürede sağlık, eğitim, gıda, kömür vb. konularda personelin katkılarıyla tespit edilen muhtaç ailelere imkanları ölçüsünde yardım eden vakıf ;

- Gözleri hiç görmeyen bir bayanın seri ameliyatla gözlerinin açılmasını sağlamış.
- Beş okula kitap ve diğer eğitim gereçleri alınmış,
- Bir çocuğa bademcik ameliyatı yaptırılmış,
- Bir kalp ameliyatı ve bir kemik ameliyatı için katkıda bulunulmuş,
- Sakatlar Derneği'ne bir adet tekerlekli sandalye bağışlanmış,
- Onbir aileye birer ton kömür alınmış,
- Kırküç aileye/öğrenciye nakit para yardımı yapılmış,
- Yüzondokuz aileye gıda/erzak gönderilmiş
- Dini bayramlarda ve eğitim yılı başlangıcında altmışbeş çocuk giydirilmiş,
- 1995/1996 eğitim yılı başlangıcından itibaren dört üniversite öğrencisine her ay sabit nakdi yardıma başlanmış
- Ayrıca personelden kullanılmış giysi/eşya toplanarak ihtiyaç sahiplerine dağıtılması sağlanmıştır.

1995 yılı gelirleri (aidat, bağış ve faiz) toplam 611.896.000 TL olup belirtilen tüm faaliyetler için 517.142.345 TL harcanmıştır. Böylece 1996 yılına 94.753.655 TL devir olmuştur.

1996 yılının ilk iki ayında ise rutin eğitim yardımlarının yanı sıra 24 aileye erzak yardımı yapılmış; ayrıca geleneksel hale getirilmiş olan dini bayramlarda çocuk giydirme olayı Şeker Bayramı öncesinde de gerçekleştirilmiştir. Personelin aidat dışında yaptığı bağışların da katkısıyla ilk ve orta öğrenimde bulunan 22 çocuk vakfımızca , İşçi Sosyal Yardımlaşma Kurumu'nun katkılarıyla ayrıca tespit edilen 22 öğrenci ile birlikte 1 nci HİBM K.lığı personeli tarafından toplam 44 çocuk giydirilmiştir.

SPOR ... SPOR ... SPOR ... SPOR ...

Harb-İş Spor'un başarısı

1 nci HİBM K.lığı bünyesinde çalışmakta olan personelin kurmuş olduğu Harb-İş Spor Kulübü faaliyet göstermiş olduğu spor branşlarından yüzme dalında büyük bir başarı sağlamıştır.

01-03 Şubat 1996 tarihinde Ankara'da yapılan milli takım seçme müsabakalarına Türkiye genelinde 33 kulüp 414 sporcu ile katılmıştır. Müsabakalar sonunda Harb-iş Spor Kulübü Yüzme Takımı sporcuları, Türkiye ikincisi olarak iki defa, Türkiye üçüncüsü olarak bir defa olmak üzere toplam üç defa kürsüye çıkmışlardır. Bu sporcularımızdan Aras ERKARA 12 yaş milli takım aday kadrosuna seçilmiştir. Sporcumuzun bu başarısından dolayı gurur duyuyoruz.



YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı
YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU

Y.Müh. Alb. **Ahmet AYTEKİN**
Per. Alb. **İsmail BAŞLI**
Y. Müh. Bnb. **Meriç ALPER**
Y. Müh. Yzb. **Erdoğan GÜNEŞ**
Müh. Yzb. **Can EREL**
Per. Ütğm. **Cevdet ÖRS**
Atğm. **Yaşar TERLEMEZ**
Atğm. **Şenol SEVİNÇ**
Teknisyen **Ahmet BOZKURT**

FOTOĞRAFLAR
İsth. Kd. Bçvş. **Ömer KARAKAŞ**
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASIM KOORDİNATÖRÜ
Tek. Mehmet GÜRDAL

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

YAYIN SEKRETERLERİ
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643;
831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

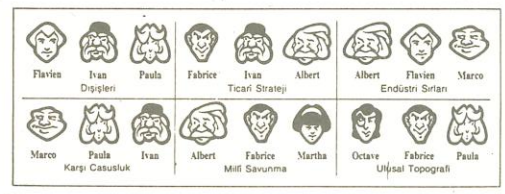
1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

DEDEKTİF OLABİLİR MİSİNİZ?

Bir ülkede her biri 3 kişiden oluşan 6 devlet komisyonu vardır. Her komisyonda bir ve yalnızca iki casus bulunmaktadır. Bu casusları ortaya çıkarabilir misiniz?

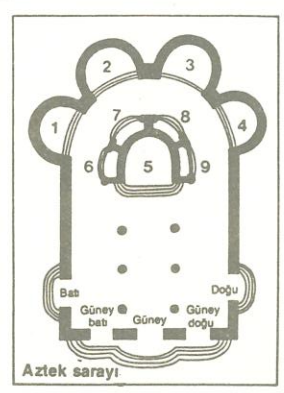


SON SÖZ

Bir kaşif, vahşilerin eline düşmüştür. Vahşilerin şefi ona şöyle der: "Bir cümle söyle, bu cümle doğruysa zehirlenerek, yanlışsa yakılarak öldürüleceksin". Kaşif öyle bir cümle söyler ki, vahşiler onu ne yakabilir, ne zehirleyebilir. Acaba ne demiştir?

AZTEK SARAYI

Şekildeki Aztek sarayında tören yapılacaktır. Büyük şef, doğu kapısından girip 2 nolu odaya; Uslu Kartal, güney kapısından girip 5 nolu odaya; Uslu Kartal, güney kapısından girip 9 nolu odaya; Küçük Köpek, güneybatı kapısından girip 7 nolu odaya; Ulu Kaktüs, güneydoğu kapısından girip 1 nolu odaya gidecektir. Aztek töreleri gereği, bu kafilenin yollarının birbirlerini kesmemesi gerekir. Her şefin izlemesi gerekli yolu bulunuz.



10. SAYININ ÇÖZÜMLERİ:

ZEKÂSAYAR

FİYAT AYARLAMASI : Fiyatları düşmüştür. Başlangıçta 100 TL'ye satış yaptığını varsayalım.

Başlangıç	% 10 zam	% 10 ucuzluk
100	110	99

100 İZMARİT : 33 sigara. 100 izmaritten 25 adet sigara alınır. Bu 25 sigaranın izmaritlerinden 6 tam sigara alınır ve bir izmarit elde kalır; 6 sigara içildikten sonra elde 7 adet izmarit kalmış olur; bunların dördüyle 1 adet tam sigara alınır ve elde üç adet izmarit kalır. Son sigara da içilince izmarit sayısı dörde çıkar ve bir adet daha sigara alınır.

25 + 6 + 1 + 1 = 33

BASAMAK : 4 hareketle çıkmış olursunuz (Çıktıktan hemen sonra 3 basamak inmeniz gerektiği halde..).

Hareket	Çıkılan basamak	İnilen basamak
1	5	2
2	7	4
3	9	6
4	11	(8)

RÜZGÂR VE UÇAK : Süre artar (Rüzgârın yönü ne olursa olsun, sürenin artacağını örnekleme yaparak gösteriniz).

DOĞUM

Bülent GÜRGENBURAN'ın oğlu Ferhat, Cevat AVCIER'in kızı Deniz, Mehmet ATILGAN'ın kızı Sümeyye, Sami DURAN'ın kızı Dilan, Cengiz TOPER'in kızı Hilal, Hasan ÖNGEL'in oğlu Muhammed, Zeki ŞENKÖKÇÜ'nün kızı Aslınur, Nihat ALKAN'ın oğlu Yasin, Kemal ERPEK'in kızı Duhan, Erol KILIÇ'ın oğlu Fatih, Muzaffer KUTKAN'ın kızı Esin, İzzet ÇETİN'in kızı İlkay, Yüksel UYGUR'un kızı Özge, Mahmut ÇETİN'in kızı Ferda, Sebahattin YILDIRIM oğlu Hüseyin, Ahmet AKIN'ın oğlu BARIŞ, Zeki KARACA kızı Ayşe, Rıza BEĞDE'nin kızı Merve, İrfan IŞIK'ın oğlu Hilmi, Kemal KALAY'ın kızı Yasin, Safer GÜNGÖR'ün kızı Ecanur, Muhittin AYCAN'ın kızı Zeynep, Mustafa ÇİL'in oğlu Hakan, M. Ali DURAN'ın oğlu Ufuk, Ekrem TOZGEÇEN'in oğlu Kamil, Ekrem TOKTAŞ'ın oğlu Faruk, Emine TEKEREK'in oğlu Mustafa, Metin AYYILDIZOĞLU'nun oğlu Burak, Ertemel YÜCEL'in kızı Rabia, Tayfun ÖZBEK'in kızı Ezgi, Eyüp DÜZCELİ'nin oğlu Emre, Abdülrezzak SAV'ın kızı Asude, Burhan İLHAN'ın kızı Ayşegül, Salih ÇEVİK'in kızı Rabia Nur, Mehmet AKKAYA'nın oğlu Mahmut, O. Fatih AYHANER'in oğlu Onur, Yücel BİNER'in kızı Saliha, Nurettin AKAR'ın oğlu Erhan, Yusuf TÜRKEL'in kızı Deniz, Ertuğrul ERTEM'in kızı Tuğçe, Süleyman SEZER'in oğlu Mert , Ütğm. İdris ÇETİN'in oğlu Oğulcan, Üçvş. Alper TUNÇ'un oğlu Burak, M. Nevruz KARKAÇ'ın kızı Feyza dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME

Şenol SARIFEDAİ Asiye ile, Nezihe HANECİOĞLU Ahmet ile, Şenel YARAN Ahmet ile, Şahin CİBİŞOĞLU ile, Nuran BAYRAKTAR Erdal ile evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

Cemal YILDIZ'ın kardeşi, Sefer ALANBAY'ın babası, Remzi BAYDOĞAN'ın babası, Bünyamin ÇINAR'ın annesi, Cengiz EROĞLU'nun babası, Adem SERT'in babası, Salih YETER'in annesi, Fevzi BAYDOĞAN'ın babası, Nihat ALANBAY'ın babası, Mehmet KIRCIMAN'ın babası, Hikmet KURT'un babası, Metin ERKUL'un annesi, Hasan ÖZDEMİR'in annesi, İrfan IŞIK'ın babası, Y. Bülent AKTAŞ'ın babası, GÜL GÖKÇÜMEN'in babası, Halil KUYUCU'nun babası, Mehmet ZENGİN'in kardeşi, İsmail UYANIK'ın annesi, Keziban SİNAP'ın abisi Hüsniye BÜYÜKLÜOĞLU'nun ağabeyi, Tacettin KOCAMAN'ın babası, Muzaffer BOYACIYILMAZ'ın ağabeyi, Fethi SARGIN'ın babası, Haydar LEKESİZGÖZ'ün annesi, B. Sıtkı ÇETİNGÖZ'ün ablası, M. Kemal EKER'in annesi, M. Emin TEKİN'in annesi, Osman SAZAK'ın babası, Özkan ŞEN'in annesi, Hikmet ÖZTÜRK' ün kardeşi, Halil İ. SERHAN'ın babası, Metin KARPUZ'un kardeşi, Mustafa KESKİN'in babası vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

1nci HİBM K.lığı'na yapılan ZİYARETLER



Hv. K. K. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ, 10 Ocak 1996



Hv. K.K. Dent. Bşk. Hv. Plt. Korg. Orhan KÖSE
7 Mart 1996



Gnkur. ATASE Bşk. Hv. Korg. Gökalp YUĞNAK
11 Ocak 1996



Hv. Loj. K. Yrd. Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN
14 Şubat 1996



Hv. K.K. Dent.Bşk. Yrd. Hv. Plt. Tümg. Burhan TUNALI
7 Şubat 1996



Gnkur MEBS Bşk. Tümg. Ayhan CANSEVGİSİ
29 Ocak 1996



Hv. K.K. Loj. Pl.
Hv. Plt. Tuğg. Nail ESENER
8 Mart 1996



2 nci Tak. Hv. Kv. Kur. Bşk.
Hv. Tuğg. Bican ERÇAKIR
4 Ocak 1996



TEİ Genel Md.
R. Nadi KÖKLÜ
4 Ocak 1996

1nci HİBM K.lığı'na emeği geçenler törenle uğurlandı



"Önce insan" prensibinin ön planda tutulduğu 1nci HİBM K.lığı'nda uzun yıllar görev yaparak normal emeklilik nedeniyle aramızdan ayrılan 56 işçi personele 16 Şubat 1996 tarihinde burada geçirdikleri hizmetlerin anısına tüm personelin katıldığı görkemli bir uğurlama töreni yapıldı.

Tören programı uyarınca, emekli personel adına işçi Durmuş EYREK içten ve samimi düşüncelerini dile getiren bir konuşma yaptı. Bu konuşmayı sütunlarımızda aktarmayı bir vefa borcu kabul ediyoruz.

İşçi Durmuş EYREK'in konuşması:

"Komutanım, değerli yöneticilerim ve değerli arkadaşlarım. Bugün aranızdan ayrılmak üzere olan 55 arkadaşım ve şahsım adına hepinizi saygılarımla selamlıyorum.

Ömrümüzün en güzel, en verimli dönemini milletimize yararlı olabilmek için, çalışarak geçirdik. Bu zaman içinde çok değerli komutanlar, amirler ve arkadaşlarla tanıştık. Bundan dolayı çok mutluyuz. İş yerimizin dışında kısa süreli olarak işyerinde çalıştım. Sizlere bütün samimiyetimle söylüyorum iş yerimiz kadar sistemli ve huzurlu işyeri görmedim. Bu huzurlu çalışmayı en güzel bir şekilde devam ettirelim. Kıymetli arkadaşlarım, Türkün Türkten başka dostu olmadığının bilincinde olmalıyız. Her gün medyadan izliyoruz. Her tarafımız düşmanlarla çevrili. Bizlere emanet edilen bu güzel yurdumuzu korumak, aziz şehitlerimizin kanlarıyla meydana gelmiş şanlı bayrağımızın ebediyete kadar dalgalanması için daha çok çalışıp, birlik ve beraberlik içinde olduğumuzu bütün dünyaya duyurmaya devam etmeliyiz.

Kıymetli arkadaşlarım, birlikte acı ve tatlı anılarla süslenmiş, onurlu bir hizmet döneminin sonunda sizlerden ayrılacağımız için hüzünlüyüz.

Bu hüzünlenmenin yanında sevincimizde var. Çünkü herkese nasip olmayan emekliliği sağlık ve huzur içinde gördük Allahımıza şükürler olsun, inşallah sizler de görürsünüz.

Komutanım, arkadaşlarım:

Huzurlarınızdan ayrılırken şerefli ve onurlu bir tören yapılmasını sağlayan başta komutanımıza, yöneticilerimize, törene katılan arkadaşlarımıza tekrar şükran ve teşekkürlerimizi arz eder, emekli arkadaşlarıma bundan sonraki yaşamlarında sağlık ve mutluluklar diler, kalan arkadaşlarıma başarılı ve huzur dolu bir çalışma hayatı temenni eder, daha önce emekli olmuş bugün hayatta olmayan büyüklerimize Allah'tan rahmet dilerim."

1nci HİBM Komutanı Tümg. Reşat TURGUT tüm personele hitaben; "Emekli olan personelin hizmetleri asla unutulmayacak, geride kalan arkadaşlarımız tarafından daime örnek alınacaktır. Sizler her ne kadar bedenen ayrılsanız da, kalben ve ruhen daima birlikte olduğumuzu unutmayınız. 1nci HİBM K.lığı tüm imkanları ile sizlere bundan böyle daima açık olacaktır. Sizlere aile efradınızla birlikte mutlu, sağlıklı ve başarı dolu günler diliyorum" diyerek duygularını belirtti. Tören hizmet plaketlerinin verilmesi, fotoğraf çekimi ile sona erdi.



EMEKLİ OLAN İŞÇİ PERSONEL

A. Bahri AŞKIN,
Fevzi ÇALIŞKAN,
Halil AKALIN,
Hayrettin SERTESER,
İlhan ALVEROĞLU,
Tuncay AYDIN,
Mehmet ÜÇTOP,
Necdet ÖREN,
A. Aziz SÖZTUTAR,
Abbas UYSAL,
Süleyman TOSUN,
M. Sıtkı HASKÖY,
Mecit YAKAR,
Alaattin ÖRÇÜN,
Hüseyin KÖĞMEN,
Ali BACAKOĞLU,
Necmettin KAHYA,
M. Emin SEBAZ,
Burhan ÖZKAL,
Hilmi ŞAFAK,
Ömer ÖZEN,
Haluk YEŞİLOVA,
Saadettin DOĞAN,
Şahin AKAOĞLU,
Hüseyin ŞENLER,
Sabriye ÇAĞATAY,
Hüseyin GÜRSOY,
Şemsettin YILMAZ,
Sadık İLGÜY,
Mehmet ÖZMOR,
Necati MERİÇ,
Bahri YAVUZ,
Ertuğrul KONRAT,
M. Zeki TOMAÇ,
Fetihi KIRAN,
Durmuş EYREK,
A. Rıza ÖZDERE,
Osman DÜLGERGİL,
Muharrem POLAT,
Zafer DESTİCİOĞLU,
Cevat GÜLER,
Eyüp SARI,
Orhan OĞUR,
İbrahim EROL,
İbrahim ERSOY,
Adil SAYAN,
Erşahin ÖZBAY,
Zafer BÖRÜ,
Tahsin ÖNGEL,
Necdet EDİZKAN,
Hamdi KARAKOÇ,
M. Sükan ERKOÇ,
Muammer ÖZTÜRK,
Hidayet ONRAT,
Muharrem GÜRCAN,
Seyfettin UNÇ.

YIL : 2 SAYI : 12 YAZ '96

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli Kovan Okuyucuları;

Bu yazımda hep beraber yaptığımız bir yanlışlıktan bahsedeceğim. Ben şahsen kiracı konusunda pek şanslı biri değilim galiba. Şimdiye kadar üç daire aldım ve kiracı yüzünden sattım. Birisi çıkmak istemedi ama diğer ikisi evi terk ettiklerinde felaket bir pislik bıraktılar bana. ***"Neden böyle davranmışlardı?"*** *Hep bunu düşündüm ve bir tek cevap bulabildim.* ***"Kendi malları değildi."***

Bizlerde aynı hatayı yapmıyormuyuz? Evet hem de her gün yapıyoruz, Devlet malına karşı. Kullandığımız takım, tezgahtan oturduğumuz lojmana kadar aynı davranış içinde değil miyiz?

Bakın çevrenize, çalıştığımız atelye ve iş yeri senede kaç defa boya istiyor, musluklardan sızıntı yapmayan var mı, ampuller hangi sıklıkla yanıyor, araçlar kaç günde bozuluyor, kullandığımız tornavidanın ağzı ne çabuk bozuluyor ve bunlar gibi yüzlerce örnek çıkarabiliriz. Üstüne üstlük bu saydığımız aksaklıkların çoğunu görmemize rağmen aldırmayız ve umursamadan yanından geçer, onlarla birlikte yaşamaya alışırız.

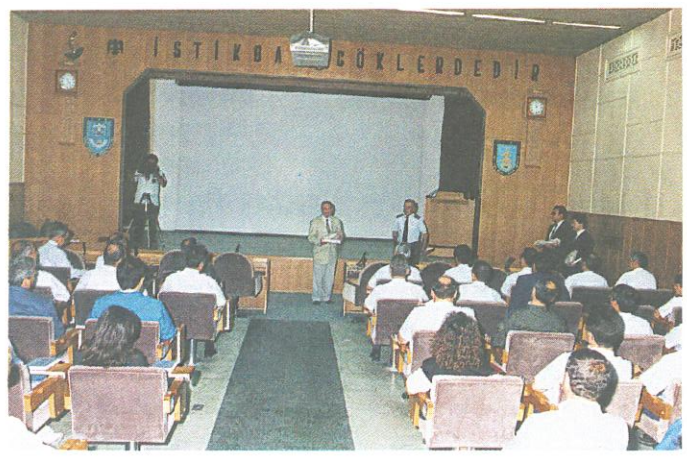
Halbuki devlet kimdir, bu sokağa atılan paralar kimin cebinden çıkıyor? Bunu bir düşünürsek, eyvah biz ne yapıyoruz deriz. Çünkü devlet biziz ve bu paralar bizlerin cebinden çıkıyor. Hele hele torunlarımızın çocuklarının bilmem ne kadar dolar borçlu doğacağı bir ekonomiye sahipsek, konunun önemi daha da artıyor.

Eğer bizler gelecek nesilleri düşünüyorsak, daha iyi yaşamak istiyorsak, çocuklarımızı, birbirimizi seviyorsak sokağa atılacak tek kuruşumuzun olmaması gerekir.

O halde var mısınız sevgili okurlar bu konuda hep birlikte bir kampanya başlatalım ve ***"Devlet malına sahip çıkalım"***

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

1nci HİBM K.lığı TS-ISO-9001 Kalite Güvence Belgesini aldı





✔ *Türk Standartları Enstitüsü (TSE) denetleme ekibi 21-24 Mayıs 1996 tarihlerinde TS-ISO-9001 çerçevesinde belgelendirme tetkiki yaptı. Tetkik sonucunda 1nci HİBM K.lığı TS-ISO-9001 Kalite Güvence Belgesini almaya hak kazandı.*

■ Haberi 13. Sayfada

Hava Kuvvetleri Komutanlığı denetlemesi yapıldı

✔ *1nci HİBM K.lığı, Hv. K. K.lığı Değerlendirme ve Denetleme Başkanı Hv. Plt. Korg. Orhan KÖSE ve denetleme ekibi tarafından gerçekleştirilen 1995-1996 eğitim yılı Komutanlık Denetlemesini başarı ile tamamladı.*

■ Haber ve Fotoğraflar 2. Sayfada



Emekli Hava Kuvvetleri Komutanlarının ziyareti

• *Hava Kuvvetleri Komutanlığı ve 1nci Tak. Hv. Kv. Komutanlığı yapmış emekli generaller Eskişehir Garnizonu'nu ziyaret ettiler.*

■ Haber 8. Sayfada



Bu sayıda...

- İsrail Havacılık Endüstrisi
- Endonezya ve Fransa İzlenimleri
- AIREX '96 Fuarı
- Yer Sistemleri'nde Kan Değişimi
- Kalite/Yönetim Sayfası
- Uçak Fasbat'ta Yeni Düzenlemeler

F-5 Modernizasyon Projesi

Bu proje sayesinde; aviyonik entegrasyon kabiliyeti, Harekat Uçuş Programı (OFP) hazırlama ve Sistem Entegrasyon Laboratuarı (SIL) gibi teknolojiler transfer edilecek.

Mutluyuz, gururluyuz! ISO-9001 belgesini almaya hak kazanan komutanlığımızca F-5 modernizasyon projesinin de yapılacak olması; bu iki sevindirici ve birbirini tamamlayan olayın eşzamanlı gerçekleşmiş olması sevincimizi ve gururumuzu bir kat daha artırmaktadır.

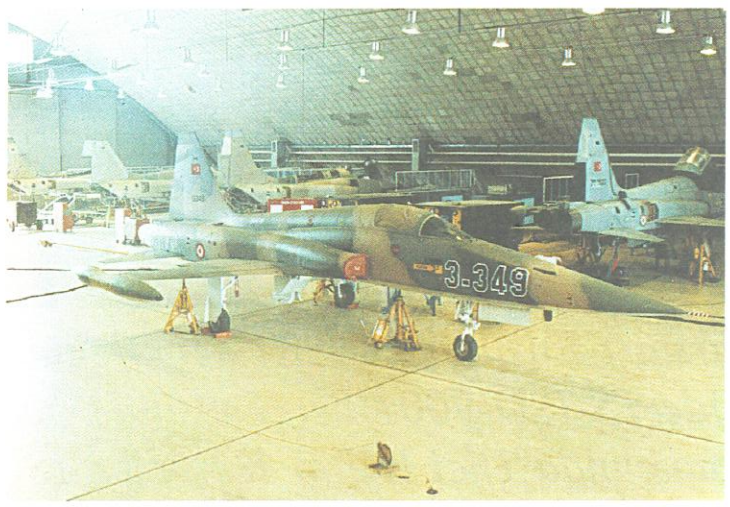
Bilindiği gibi bir kısım F-5 uçağının yapısal ve aviyonik yenilemeye tabi tutularak F-16 harbe hazırlığa geçiş uçağı olarak kullanılmasına yönelik proje uzun bir süredir gündemde olmasına rağmen sonuçlandırılamamış idi. Bu yılın başlarından itibaren Savunma Sanayi Müsteşarlığı'nın girişimleri sonucunda proje aktivasyon kazanmıştır. Ocak 1997'de fiilen başlaması planlanan proje kapsamında 1nci HİBM K.lığı'nca yapılacak işler;

- Gerekli tesislerin tahsisi ve altyapının hazırlanması,
- Yapısal parçaların imali ve uçaklara takılması,
- Grup-A elemanlarının imali,
- SSM tarafından belirlenecek olan aviyonik üstenci firma sorumluluğunda prototip tadilatların yapılması ve testleri,
- Seri aviyonik yenilemedir.

Proje yönetimi, SSM ve Hv. K.K.lığı elemanlarından oluşan bir grup tarafından gerçekleştirilecektir. Proje yönetimi, projeyi destelemek amacı ile, TAI, TUSAŞ, STM ve diğer ülkeiçi kaynakları organize edecektir. Yaklaşık beş yılda tamamlanması planlanan proje sayesinde; aviyonik entegrasyon kabiliyeti, Harekat Uçuş Programı (OFP)· hazırlama ve Sistem Entegrasyon Laboratuarı (SIL) gibi teknolojiler transfer edilecek ve bu teknolojiler başta TAI olmak üzere ülkeiçi kaynaklara yaygınlaştırılacaktır.

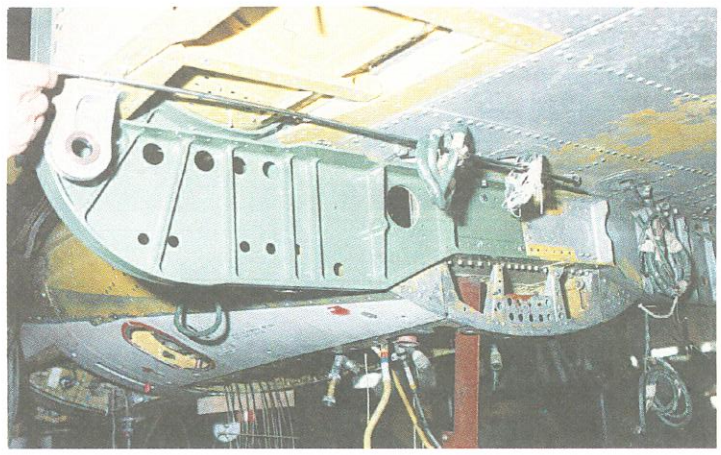
Bu projeyi F-4 modernizasyon ve F-16 FSB projelerinin takip etmesini diliyoruz.

■ **Müh. Yzb. Bülent TARHAN**



F-5 Yapısal İyileştirme Programı (YİP)

"Bulkhead" değişimi projesinde ivme



Kovan'ın 6. sayısından itibaren duyurmaya başladığımız ve F/NF-5 tipi uçaklarda FS 325 *Bulkhead* olarak adlandırılan yapısal parçalarda gereği yapılan kontrollar sırasında limitleri aşan çatlakların tespit edilmesi sonucunda bu parçaların yeniden imalatı ile uçaklar üzerinde değişimini içeren faaliyetler, 1nci HİBM K.lığı'nda tüm hızıyla devam etmektedir.

FS 325 *Bulkhead*, bugüne kadar 1nci HİBM K.lığı'nda imal edilen yapısal parçaların en kapsamlısıdır. Sözkonusu parçanın ham malzemeden imali, uçak üzerinde parça değişimini mümkün kılacak sabitleyicinin imali ve son olarak uçak gövdesinin FS 325 bölgesinde ikiye ayrılarak *bulkhead*'ın uçak üzerinde değişimi adımlarını içeren faaliyetler, ikinci bir sabitleyici imali ile hızlandırılmış ve aynı anda iki uçakta değişimin yapılmasını mümkün kılacak düzeye getirilmiştir.

Bugüne kadar limit dışı *bulkhead* çatlağı nedeniyle uçuşu durdurulan toplam 20 uçağın 5 adedinde değiştirme işlemi tamamlanmış olup 2 uçak üzerinde de çalışmalar sürdürülmektedir. Herbir uçakta 900 A/S işgücü harcanarak gerçekleştirilen *bulkhead* değişimlerinin 1997 yılı içinde tamamlanması hedeflenmektedir.

1nci HİBM K.lığı'nın sorunlara bütünsel yaklaşımla entegre olabilme ve kısa sürede çözüm üretebilme, uygulamaya geçme yeteneğini kullanarak uçakların uçuştan alınmalarını gerektiren bu probleme çözüm üretmesi ayrıca 1997 yılı içinde F/NF-5 "*Bulkhead* çatlağı" sorununu hafızalarda bırakmaya kararlı olması, F-5 yapısal modernizasyonunun yerel olanaklarla 1nci HİBM K.lığı'nda gerçekleştirme arzusu ve güveninin de bir göstergesidir.

■ **Uçk. Müh. Hayrettin TOPEL**

Hava Kuvvetleri Komutanlığı denetlemesi yapıldı





1nci HİBM K.lığı Hv. K. K.lığı Değerlendirme ve Denetleme Başkanı **Hv. Plt. Korg. Orhan KÖSE** Başkanlığındaki denetleme ekibi tarafından 1995-1996 eğitim yılı Komutanlık Denetlemesine tabi tutulmuştur.

1nci HİBM Komutanlığı bünyesinde denetlemeye tabi tutulan ana ve alt sahaların tamamı çok iyi derece ile değerlendirilmiştir





ÖNCEL-II Program Gözden Geçirme Toplantısı yapıldı

Bilindiği gibi ÖNCEL-II Offset Antlaşması kapsamında F110-GE-129 ve CT7 motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) kabiliyeti 1nci HİBM K.lığı'nda kazanılacaktır.

Proje gereği yürütülen çalışmaları gözden geçirmek amacıyla periyodik olarak Program Gözden Geçirme (Program Management Review-PMR) toplantısı düzenlenmektedir. Bu toplantının üçüncüsü olan 8-12 Nisan 1996 tarihleri arasında General Electric'in Lynn/ Boston tesislerinde gerçekleştirilmiştir.

Toplantının önemli gündem maddelerinden birisini motor aviyoniklerinden olan Digital Electronic Control (DEC) oluşturmuştur. Bilindiği gibi DEC; F110-GE-129 ve CT7 motorlarına ait, sistemin beyin işlevini gören ünitedir. ÖNCEL-II Offset Antlaşması kapsamında DEC'lerin FSB kabiliyeti yerine **"Birlik Seviyesi"** kabiliyetinin kazanılması öngörülmektedir. Oysa ki projede amaç FSB kabiliyetinin kazanılmasıdır. Projenin başından beri konuyla ilgili sürdürülen ısrarlı takip sonucunda, GE tarafından bu önemli eksiklik kabul edilmiş ve DEC'lerin FSB kabiliyetinin kazanılması için gerekli çalışmaların yapılmasına karar verilmiştir.

GE'nin CT7 ve F404 motor üretim hatlarında yapılan teknik gezilerle son bulan toplantı Türk Hava Kuvvetleri ve GE tarafından projenin başarılı bir şekilde yürütülmesi yönünde son derece faydalı olarak sonuçlanmıştır.

■ **Müh. Ütğm. Ergenekon HASSOY**

Milletlerarası Sivil Havacılık ve Hava Alanı Teçhizatları Sergisi

AIREX '96



Hava Kuvvetlerimizin sahip olduğu yüksek teknoloji ürünü silah sistemlerinin kullanım ömrü boyunca daima harekata hazır ve en üst performans seviyesinde tutulabilmesi; HİBM Komutanlıklarımızın bu teknolojileri güncel olarak takip etmesi, imkan ve kabiliyetlerini sürekli geliştirmesi ile mümkün olabilmektedir. Teknolojik altyapıyı güncel tutabilmek için gerekli yatırım ihtiyaçları ise teknolojideki süratli gelişme sebebi ile hızla artmaktadır. Bu sebeple, son yıllarda tüm dünya ülkelerindeki benzeri kuruluşlarda küçülme, özelleştirme, dışa açılma vb. uygulamalar görülmektedir.

HİBM Komutanlıklarının, dışa bağımlılığı ortadan kaldırarak hali hazırda sağladığı kazanç baz alınarak yapılan karlılık analizlerinde dahi önemli bir kaynak tasarrufu sağladığı (1nci HİBM K.lığı'nın 1995 yılı net karı 176 milyon USD' dir) ortaya çıkmaktadır. Ancak, belli bir kapasitenin diğer sivil ve askeri kullanıcıların hizmetine sunulması halinde elde edilecek kazancın çok daha yüksek seviyelere çıkabileceği görülmektedir. Bu yüzden; HİBM Komutanlıklarının teknolojik imkan ve kabiliyetlerinin dışa açılarak ilave kaynak üretilmesi son yıllarda Hava Kuvvetlerimizde her seviyede kabul gören birinci öncelikli görüş ve hedef haline gelmiştir.



Bu hedef doğrultusunda gerçekleştirilen faaliyetlerden olmak üzere, 27-31 Mayıs 1996'da Yeşilköy, İstanbul'da düzenlenen AIREX '96'ya (Milletlerarası Sivil Havacılık ve Hava Alanı Teçhizatları Sergisi) merkezimiz de katılmıştır. Katılım 2 ve 3ncü Hava İkmal Bakım Merkezleri'nde duyurularak birlikte planlanmıştır.

Merkezimize ait tanıtım malzemeleri, özellikle sivil havacılık kuruluşlarına hizmet üretilebilecek kabiliyetlerimizin tanıtılmasına yönelik olarak seçilmiştir. Hafta boyunca fotoğraflı panolar ve örnek ürünlerin sergilenmesi, video tanıtım filmi gösterimi, broşür ve katalog dağıtımı ve yüzyüze görüşme şeklinde tanıtım gerçekleştirilmiştir.

AIREX '96, Türkiye'de düzenlenen ilk sivil havacılık fuarı olmuştur. Böyle bir faaliyette askeri bir kuruluş olarak katılım sağlamış olmamız yüksek bir ilgi toplamıştır. AIREX '96 resmi katılım listesinde 100 civarında yerli ve yabancı kuruluş yer almıştır. Bunlardan çok daha fazla sayıdaki firmanın ise resmi katılım sağlamadan tanıtım faaliyetleri yürüttükleri gözlenmiştir.

Fuar organizatörü tarafından yayınlanan rapora göre; fuarda 12 ülke ve 13 sektörden kuruluşlar temsil edilmiştir. 33 ayrı ülkeden 4118 kişi fuarı ziyaret etmiştir. Ziyaretçi profilinde sivil havacılık firmaları (%43), havaalanı ekipmanları firmaları (% 38), resmi kuruluşlar (% 11), üniversiteler (% 5) ile basın ve diğer (%3) kuruluşlardan ziyaretçiler yer almıştır.

29 Mayıs 1996 günü Hava Kuvvetleri Komutanımız Org. Ahmet ÇÖREKÇİ ve Hava Lojistik Komutanı Korg. Sabahattin ÇATIREL de sergiyi ziyaret etmişler ve merkezimiz tarafından sağlanan katılım ile yapılan tanıtım faaliyetlerinden memnuniyetlerini ifade etmişlerdir.



■ Y. Müh. Yzb. M. Erdoğan GÜNEŞ

1nci HİBM K.lığı'nın Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi ve Karargah Yardım ziyareti yapıldı



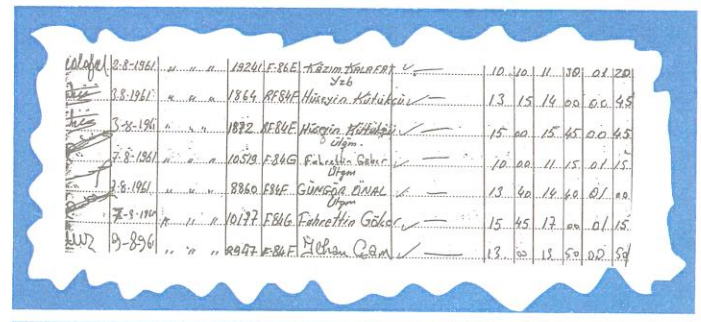
1nci HİBM K.lığı'nın Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi ve Karargah Yardım Ziyareti 06-10 Mayıs 1996 tarihleri arasında yapıldı. Hv. Loj. K. Yrd. Tümg. Kaya KONAKKURAN başkanlığında yapılan değerlendirmeye 15 subay, 3 Astb., 14 Svl. Müh. ve 4 teknisyen katıldı. Karargah yardım ziyareti ise 10 Subay ve 2 Astsb. ile yapıldı. Bakım-ikmal Yeterlilik Değerlendirmesinde toplam 45 işlem maddesi açıldı.

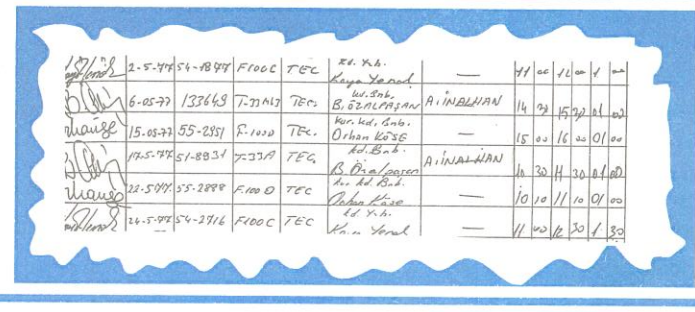


1nci HİBM K.lığı

KİMLER GELDİ, KİMLER GEÇTİ
FABRİKA TECRÜBE HATTINDAN







Uçak Fasbat'ta yeni düzenlemeler



Uçak FASBAT Müdürlüğü'ne bağlı tesislerin yenilenmesi, modern, sağlıklı ve rahat bir çalışma ortamına kavuşturulma çalışmaları 1996 yılı içinde de devam etmiştir. 1994 yılında hız verilen tesislerin yenilenmesi kapsamında boya atelyesinin modernizasyonu tamamlanmış, 2 numaralı onarım atelyesi ile yıkama atelyesinin kapıları yenilenmiştir. 1995 yılı içinde T-37 ve F-5/T-38 uçaklarının FASBAT'larının gerçekleştirildiği 7 ve 8 numaralı hangarların kapıları yenilenmiş, yeni tavan kaplaması ve aydınlatma tesisatı yapılmıştır. 1996 yılı içinde 9 numaralı hangarın tavan kaplaması bitirilmiştir. Hangarlarda yapılan bu büyük tadilatlar sonucunda hangarların iç düzenlemesi çalışmalarına başlanmıştır. Bu kapsamda;

- 7 numaralı T-37 ve F-5/T-38 hangarına yapılan T-37/F-5/T-38 malzeme deposu ile uçakların Fasbat esnasında ihtiyaç duyduğu malzemelere en kısa zamanda ulaşma imkanı sağlanmıştır.
- 7 ve 8 numaralı T-37 ve F-5/T-38 hangarlarının dok düzenlemesinin yeniden yapılması sonucu hangarlar ergonomik bir yapıya kavuşturulmuştur.
- 2 numaralı onarım atelyesi gazinosunun iç düzenlemesi, boya, badana gibi işleri yapılarak sağlıklı ve rahat bir ortama kavuşturulmuştur.
- Uçak Fasbat Müdürlüğü'nün yönetim binası olan 10 numaralı hangar içinde yapılan yeni düzenlemeler ise;
- 10 numaralı hangar gazinosu zemin kata taşınmış, personelin katkısı ile arzu edilen modern ve sağlıklı bir seviyeye ulaştırılmıştır.
- 10 numaralı hangardaki dağınık vaziyette olan personel soyunma mahalleri yeni düzenleme ile bir mahalde toplanmıştır.
- Üretim Planlama ve Kontrol Grp. A.liği hangarın ana girişine taşınmış, böylece iş takibi faaliyetleri kolaylaştırılmıştır.
- Hangarın ikinci katı yönetim bölümü olarak ayrılmış, müdür ve bütün Grp. A.leri ile başusta ve idari kısım aynı kata alınmıştır.
- Mühendislik Grp. A.liği bütün birimleri ile yönetim katında ayrılan yere taşınmıştır.
- 10 numaralı hangarın arka tarafındaki kal uçaklar taşınmış, çevre düzenlemesi yeniden yapılmıştır.



Bütün bu tadilat ve düzenlemeler bundan sonra da devam edecek olup bu yıl,

- 9 numaralı hangarın kapılarının yenilenmesi
- 10 numaralı hangarın kapılarının yenilenmesi
- Yakıt deneme atelyesi kapılarının yenilenmesi çalışmaları planlanmıştır.

■ **Müh. Ütğm. Derya AKSU**



THK Uçağı Onarıldı

THK envanterinde bulunan ve daha önce de yakıt kaçağı giderme işlemi için 1nci HİBM K.lığına gelen **CHEYENNE II-IA** uçağı daha kapsamlı arıza giderme ve kontrol işlemleri için 12.3.1996 tarihinde 1nci HİBM K.lığına getirilmiştir.

Uçak FASBAT Müdürlüğü sorumluluğundaki uçak ile ilgili yapılan incelemeler sonucunda yapılabilecek işlemler belirlenmiş ve bir takvim çıkarılarak çalışmalara başlanmıştır.

Uçağa uygulanan işlemlerin başlıcaları şunlardır:

- Yakıt kaçağı görülen lastik depoların söküm ve montajı,
- Lastik depoların İmalat Lastik Atelyesinde tamiri,
- Yapısal hasarların giderilmesi (Atık ve eksik bağlayıcıların tamamlanması, hasarlı kaplama yüzeylerinin ve fiber parçalarının onarımı),
- Kablo tansiyon ayarlarının yapılması,
- Kabin tazyik sistem kontrolü, kaçakların giderilmesi,
- Pito statik sistem testi,
- Ağırlık balans işlemi,
- Siperlik ve pencere mikalarının temizlik ve macunlama işlemleri,
- Burun dikmesinin değiştirilmesi ve iniş takım sisteminin faaliyet kontrolu,
- Yıkama ve boya.

Bu işlemlerin yapılması için belirlenen süre yaklaşık 402 A/S olup, uçağa ait bakım işlemleri bitirilerek Haziran ayı ilk yarısında bitirilerek uçak 21 Haziran 1996 tarihinde gönderilmiştir.

■ **Mak. Müh. Neşe DÜLGER**

Motor Sistem Mühendisliği Eğitimleri tamamlandı



ÖNCEL-II kapsamında motor mühendislik eğitimi almak üzere 1nci HİBM K.lığı'ndan, Amerika'nın Massachuttes eyaletine gönderilen 7 mühendis personel, K.K.K.lığı 901nci Hava aracı Ana Depo ve Fabrika K.lığından bir personelin de katılmasıyla birlikte, 15 Nisan-7 Haziran 1996 tarihleri arasında eğitimi üstün başarı ile tamamlayarak 11 Haziran 1966 tarihinde göreve başlamışlardır.

Eğitimin ilk dört haftası Boston'daki Northeastern Üniversitesi'nde, ikinci dört haftası ise General Electric (GE) firmasının Lynn'deki tesislerinde gerçekleştirilmiştir. İlk bölüm, malzeme, yorulma, kırılma mekaniği ve tahribatsız kontrol konularını içeren derslerden, ikinci bölümü ise motor performansı ve motor komponentlerinin (kompresör, yanma odası, türbin vb.) tasarım yaklaşımlarını içeren derslerden oluşmaktadır. Bu eğitim bugüne kadar alınan ilk mühendislik eğitimidir.

Bu eğitim GE firmasında çalışan tasarım mühendisleri ile tanışma imkanı da sağlamıştır.

Eğitime katılan ekip, alınan bilgilerin ve edinilen tecrübelerin yaygınlaştırılması yönünde çalışmalarını sürdürmektedir. Bu amaçla eğitim alınmış olan konular, 1nci HİBM K.lığında mevcut görev gereksinimlerine göre belirlenen başlıklar altında toplanmış ve eğitime katılmış olan personel tarafından eğitim dökümanlarının hazırlanmasına başlanmıştır.

■ **Uçk. Müh. Altuğ PİŞKİN**

NATO AGARD'tan uzman müşavir ziyareti

UÇAK TEST Projesi'nde bir adım daha

1nci HİBM K.lığı'nda Uçuş Test Merkezinin (Flight Test Center) kurulması ve Uçuş Testi Ölçümlendirmesi (Flight Test Instrumentation) kabiliyetinin kazanılmasına yönelik Uçak Test Projesi kapsamında NATO-AGARD desteğinde Hollanda-NLR kuruluşundan gelen bir Uzman Müşavir tarafından 20-24 Mayıs 1996 tarihleri arasında bir konferans verilmiştir.

Uçak Test Projesindeki bilgi birikiminin arttırılması ve proje çalışmalarına katkıda bulunulması amaçlanan konferansa 1nci HİBM K.lığı personeli yanı sıra projeye teklif vermesi beklenen yerli kuruluşlardan TAI, TÜBİTAK, MAM, STFA Savronik ve Aydın Yazılım temsilcileri de katılmışlardır.

Uçuş testi ölçümlendirme teorisi ile birlikte, uçak üzeri enstrümantasyon ve yer istasyonu (Test Merkezi) için gereksinimlerden bahsedilen konferansta, ayrıca bu konudaki NLR'nin tecrübeleri takdimler ve video gösterimleriyle aktarılmıştır.

MSB Arge D. Bşk.lığı koordinesinde yürütülmekte olan Uçak Test Projesi için ilgili kuruluşlar tarafından MSB'ye RFI (Request for Information) iletilmiş olup şartname hazırlıkları sürdürülmektedir.

■ **Elkt. Müh. METİN AKÇİN**



Hv. Ulş. Kd. Alb. HAŞİM ATA

Hazırlayan: Hv. Per. Ütğm. Cevdet ÖRS- Atğm. Şenol SEVİNÇ



● Kısaca kendinizi tanıtır mısınız?

1944 yılında Bodrum'da dünyaya geldim. İlk ve orta öğrenimimi Bodrum'da tamamladıktan sonra askerlik hakkında hiçbir bilgim olmadığı halde çocuk yaşta Askeri Hava Lisesi'ne başladım. 1965 yılında da Hava Kuvvetleri'ne asteğmen rütbesiyle katıldım. İzmir Gaziemir'de, T-34 ve T-6 eğitim uçaklarında bir süre uçtuktan sonra çeşitli nedenlerle uçuculuk görevim sona erdi ve ulaştırma sınıfına ayrıldım.

1966'da ilk olarak 6ncı Ana Jet Üs K.lığı'nda Ulaştırma Subayı, daha sonra halen 2nci Taktik Hava Kuvvet Komutanlığı olarak faaliyet gösteren, o tarihte 3ncü Hava Kuvvet K.lığı (Diyarbakır) Garnizonu'na, Des. Üs. Oto Ulş. Grp. K.lığı emrine atandım. 1972 Temmuz'unda 3ncü Hava İkmal Bakım Merkezi Oto Ulş. Grp. Ulaştırma ve Eğitim Kıta K.lığı'na atandırıldım. 1978 yılında Mamak 4ncü Kolordu K.lığı bünyesindeki Sıkıyönetim K.lığı Askeri Ceza ve Tutukevi Md. Yrd.lığına Hv. K. K.lığı emriyle görevlendirildim. Burada geçen süreyi hayatımda yaşanmış olarak kabul etmiyorum.

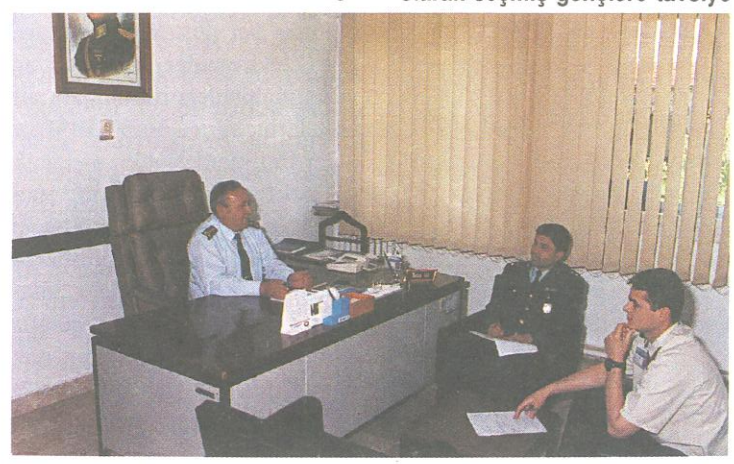
1980 senesinde 1nci Tak. Hv. Kuv. Des. Üs. Oto Bkm. K.lığı atelyeler şefliği görevine, 1981 yılı genel atamaları sonrası görülen lüzum üzerine 1nci HİBM K.lığı Fb. Müd.lüğü Grp. Elektrojen Maioksijen atelyeler şefliğine atandım 1nci HİBM K.lığı REMO II. projesi kapsamında görev yerim mühendis sınıfına dönüştürüldüğünden, Motorlu Araçlar Bölge Bakım Komutanlığı Atelyeler Şefliğinde görevlendirildim. 1985 yılı atamalarıyla 1nci Taktik Hava Kuvvet Destek Üs Oto Ulş. Grp. Harekat Eğitim Subaylığı görevine, 1988 atamalarıyla da Oto Ulaştırma Grup Oto Bakım Komutanı olarak atandım.

1990 yılı atamalarıyla, Hava Kuvvetleri'nin en ileri teknolojisine sahip kuruluşlarından biri olan 1nci HİBM K.lığı'na tekrar atandırılmam ayrı bir gurur ve şeref kaynağı oldu. 1nci HİBM K.lığı'nda 4 sene motorlu araçlar bölge bakım subaylığı, 1.5 sene RAY koordinasyon subaylığı görevlerinde bulunduktan sonra Yer Sistemleri Müdürlüğü'ne atandım. Halen İcra Koordinasyon Şube Müdürlüğü görevini yürütmekteyim. Bu ağustos ayında da yıllarca şerefle hizmet ettiğim Hava Kuvvetleri'nden emekli olacağım.

● *"4ncü Kolordu Mamak Sıkıyönetim K.lığı Askeri Ceza ve Tutukevi Müdür Yardımcılığı görevini yaptığım süreyi yaşanmış olarak kabul etmiyorum"* diyorsunuz, bunu biraz açar mısınız?

Cezaevinde farklı görüşlere sahip şahıslar aynı koğuşa yerleştiriliyordu. Bu sistem sıkıntının asıl kaynağını teşkil ediyor ve bırakınız uyumayı koğuş içerisindeki tuvaleti kullanmak bile sorun oluşturuyordu. Birbirine düşman olan bu kişilerin aynı koğuşta bulunmalarından dolayı en küçük hususlar arbede sebebi oluyor bunun sonucunda da ceza ve tutukevinde olay olmayan gün geçmiyordu. Olayları bastırmada da büyük güçlükler çekiliyordu. Kavgaların meydana geldiği koğuşlarda kavga esnasında, parçalanan ranza demirlerinin kullanılmasından dolayı, olaya müdahale eden subay, astsubay ve erlerden de yaralananlar oluyordu.

Yaşanan en büyük güçlüklerden biri de hükümlü ve tutukluların ceza ve tutukevindeki görevlileri taraf olarak damgalamaya çalışmaları olayıydı. Cezaevinde görevli subay, astsubay ve erler bütün davranışlarıyla; koğuşlara hangi ayakları ile girdikleri, koğuş sayımına hangi yönden başladıkları, yaşanan koğuş kavgalarının bastırılması esnasında en fazla hangi



grubun zarar gördüğü gibi değerlendirilmelerle sağcı veya solcu olarak damgalanmaya çalışılıyordu. Mamak Ceza ve Tutukevinde görev yaptığım 4 ay 3 günün hemen hemen tamamını görev yerinde geçirdim.Bu süre içinde hemen hemen her gün olay çıkıyor ve yaralıların hastaneye taşınması gerekiyordu. Ceza ve tutukevlerinde uygulanan bu yanlış sistem bir süre sonra değiştirildi fakat birçok acı olayı da ardında bıraktı.

● Hayat görüşünüzden bahseder misiniz?

İnsanları insan oldukları için severim. Bunun yanında doğayı ve güzel sanatların her dalını ve özellikle müziği çok severim. Yalanı dolanı, riyayı hiç sevmem. Rütbe ve makam ayırdetmeksizin bütün insanların görüşlerine saygı duyarım ve olaylara ön yargılı yaklaşmamaya gayret ederim.

Olayları tek taraflı görmeyip, kararlarımı bütün tarafları dinledikten ve en ince detayına kadar bilgi sahibi olduktan sonra alırım. Bu şekilde alınan kararlarda isabet yüzdesinin daha yüksek olduğuna inanırım.

● Çok tecrübeli bir asker olarak, askerliği kendisine meslek olarak seçmiş gençlere tavsiyeleriniz nelerdir?

Her şeyden önce Türk Silahlı Kuvvetlerinde görev yapan gençlerin kendilerine meslek olarak seçtikleri branşlarda yaptıkları hizmetlerin bir şirket, bir müessese veya bir patron için olmayıp yüce Türk milleti ve vatanı için olduğunun bilincinde olmaları gerekir. Bu temel sebepten dolayı askerlik çok şerefli bir meslektir.

Askerlik mesleğinde, verilen her görevin önemli olduğu bilinmelidir. Verilen görevlerde başarı için, emirlerin alınmasından sonra, iş iyi analiz yapılmalı, görevin yerine getirilmesinde uyulacak kanun, yönetmelik ve emirler iyi bilinmelidir. Emirler yorumlanmamalıdır. Yorum emrin sulandırılmasıdır. Emri yerine getirirken işi bilfiil yapacak olanlarla koordine edilmelidir. Başarının temel şartlarından biri de işin kontrol ve takip edilmesidir. Bunun yanında mesleklerini çok sevmeleri gerekir. Sevgi ve saygı temel şarttır.

Başarıya ulaşmak için günümüzün vazgeçilmez hususlarından biri de yabancı dil ve bilgisayardır. Gençlerin yeni teknolojileri takip edebilmeleri ve mesleklerinde başarılı olabilmeleri için mutlaka ve mutlaka bir yabancı dil bilmeleri gerekir.

● Hava Kuvvetleri Komutanlığının çeşitli birlik kurum ve karargahlarında görev yapan biri olarak başarılarla dolu meslek yaşamınızda başınızdan geçen, unutamadığınız ve ilginç bulduğunuz anınızı anlatır mısınız?

1990 senesinde lojman yönetim kurulu başkanlığım sırasında ekim ayı içerisinde kaloriferin deneme mahiyetinde yakılmasının ikinci gününde 2 nolu kalorifer dairesinde bulunan kazanlardan biri teknik bir nedenden dolayı patlarayarak çatıyı deldi ve Seyitgazi yoluna uçtu. Olayda ölüm veya yaralanma meydana gelmemiş olması sevindirici yönü. Olayın ilginç yönü ise Hava Kuvvetleri Uçuş ve Yer Emniyet literatürüne kazan uçuran ekip olarak geçmememizdir.

● Böyle bir söyleşiye imkan tanıdığınız için Kovan okuyucuları adına çok teşekkür ediyoruz.



HAYDİ TUTUM İÇİN EL ELE...

Tek. Orhan MAYAKAN

TONER KARTUŞLARI

Toner kartuşları belirli sayı baskı işleminden sonra biterek atılmaktadır. Teknik Yönetim Başkanlığı'na bağlı Teknik Yönetim Bilgi Sistemi (TBS) bürosu böyle durumdaki toner kartuşlarının üzerlerinde tadilat yaparak tekrar kullanıma vermektedir. Herbir işlemde yapılacak tasarruf yaklaşık 10-15 milyon TL'dir.

YAZICILAR

İğneli Yazıcıların yazıcı başlıklarındaki iğnelerin zamanla kırılıp kütleşmesinden dolayı baskı kalitesi bozularak yenisi ile değiştirilmektedir. TBS bürosu bu durumdaki yazıcıların yazıcı başlıklarındaki iğneleri değiştirerek tekrar kullanılır hale getirmektedir. Yapılacak tasarruf yaklaşık 15-20 milyon TL'dir.

E. Astsb. Ömer ENGÜR

ISINMA

Kalorifer kazanının ısısı havanın sıcaklığına göre ayarlanmalıdır.

Yakıt deposunda bulunan gösterge yakıt alımlarında kontrol edilmeli, akaryakıtçılarla sözleşme yapılırken olabilecek bir itilafta yakıt depolarının üzerindeki yakıt göstergelerinin dikkate alınacağı yazılarak sözleşme yapılmalıdır.

Kalorifer yakma zamanında önce tüm petek vanaları kontrol edilmeli, yüksek sıcaklıktan dolayı pencere açılmamalı vanalardan sıcaklık ayarı yapılmalıdır.

ELEKTRİK ENERJİSİ

Mesai boyunca olağanüstü bir durum olmadığı müddetçe ışık yakılmamalı, gün ışığından faydalanılmaya çalışılmalıdır.

Bürolarda ve çay ocaklarında elektrik ocağı yakılıyorsa bu alışkanlıktan vazgeçilmelidir. Garnizon ışıkları güneş ışığından yararlanılacak şekilde ayarlanmalıdır.

SU

Su israfını önlemek için musluk contalarının devamlı kontrolu yapılmalı, su sızdıran bozuk muslukların contalarının değiştirilmesi sağlanmalıdır.

Yeşil alanlar belediye suyu ile sulanıyorsa bu uygulamaya son verilmeli, bu tip ihtiyaçların giderilmesi için kuyu açılma yoluna gidilmesi faydalı olur.

FOTOKOPİ KAĞIDI

Birlik içi yazışmalarda A4 yerine A5 ebadında fotokopi kağıdı kullanılmalı, kağıt fırınlarında kağıt yakılmayıp; gizli evrakların kağıt kırpma makinasında imhası ve elde edilen kağıtların temiz kağıtlarla değiştirilmesi sağlanmalıdır. 100 kg. kırpıntı kağıttan 50-60 kg. kullanılacak temiz kağıt elde edilebilir.

3. TATİL ve DOĞA FOTOĞRAFLARI YARIŞMASI

Tatil mevsimi başladı.
Ülkemizin doğal güzelliklerini
ve fotoğraf merakınızı bir yarışmada
değerlendirmek ister misiniz?

Yarışma için çektiğiniz fotoğraf
ve negatiflerinizi
30 Eylül 1996 tarihine
kadar Yönetim Büromuza
ulaştırınız.
Armağanlar sizleri bekliyor.

2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Alb.
Ahmet AYTEKİN

Hava İkmal Bakım Merkezleri(HİBM)'nin mevcut yasal yapısı nedir? Kamu İktisadi Teşebbüsleri (KİT)'nin temel nitelikleri ve yasal mevzuatları nelerdir? Geçmişte kalan bir Savunma Sanayii düzenlemesi -Savunma Donatım İşletmeleri- neler getirmiştir? 2000'li yıllar için bu birikimden nasıl faydalanabiliriz? Bu yazıda kısaca bu soruları yanıtlamaya çalışacağım.

Halen HİBM'leri Deniz Kuvvetleri Komutanlığı bünyesindeki Tersaneler, Kara Kuvvetleri Komutanlığı bünyesindeki Fabrika ve Ana Depolar gibi Hava Kuvvetleri Komutanlığı'na bağlı Askeri Kurum statüsündedirler. Emir Komuta zinciri içinde Kuvvetin organik bir uzantısıdırlar. Tüzel kişiliği olmayan bu kurumların idari ve mali özerkliği yoktur. Ticaret yapamayan, ortaklık kuramayan, işgücü ve mali kaynak temini komuta katınca kararlaştırılan bu kurumlar endüstriyel bir işletme olarak ihtiyacı olan malzemeleri de Askeri teşkilat ve 2886 sayılı Devlet İhale Kanunu çerçevesinde temin etmektedirler.

Diğer taraftan Kamu İktisadi Teşebbüsleri (KİT) olarak bilinen İktisadi Devlet Teşekkülleri (İDT) ve Kamu İktisadi Kuruluşları (KİK) 233 sayılı Kanun Hükmünde Kararnameye göre özerk bir tarzda, ekonominin kurallarına uygun olarak yönetilen sermaye birikimine yardım etmeyi, yatırım kaynağı yaratmayı, verimlilik ilkesi içinde amaçlayan kuruluşlardır. Başlıca nitelikleri tüzel kişiliğe sahip Genel Muhasebe Kanunu ile Devlet İhale Kanunu ve Sayıştay denetimine tabi olmayan, sorumlulukları sermayeleri ile sınırlı kuruluşlardır. Organları, bir başkan ile beş üyeden oluşan yönetim kurulu ve genel müdürlüktür. Organların temel ilkesi tüm faaliyetleri verimlilik ve karlılık esasına göre sürdürmektir.

KİT'ler yatırım ve işletme faaliyetlerini plan, program ve bütçelerine bağlı olarak yürütürler. Yatırımlara ait mali, ekonomik ve teknik çalışmaları yaparak projelerini hazırlarlar.

KİT'lerin personel ihtiyacı, bunların kadro, ünvan, sayı ve yerleri Genel Müdürün teklifi üzerine Yönetim Kurullarınca iş programları ile belirlenir. Memur ve işçi yanında sözleşmeli personel de istihdam eden KİT'ler bu personele karlılık, verimlilik, kalite, satış, ihracat gibi alanlarda gösterilen başarıyla orantılı prim verebilirler.

1983 yılında 101 sayılı KHK ile kurulan, daha sonra Savunma Sanayii Müsteşarlığı'na devredilen Türk Silahlı Kuvvetleri' nin silah, araç, gereç, makina, techizat ile bunların yapım, bakım ve onarımında kullanılacak yedek parça ve malzemeyi üretmek, yenilemek, tadil ve tedarik etmek amacıyla kurulan Savunma Donatım İşletmeleri (SDİ) de tüzel kişiliğe sahip sermaye sinin tamamı devlete ait, faaliyetlerinde özerk Milli Savunma Bakanlığı'na bağlı bir Kamu İktisadi Kuruluşu olarak tasarlanmıştır.

Görüldüğü gibi günümüzde yoğun eleştirilere konu olan KİT'lerin yasal alt yapısı HİBM'ler için örnek alınabilecek özelliklere sahiptir. Hayata geçirilemeyen SDİ projesi de Tersane, Fabrika, Ana Depo ve HİBM'lerini de kapsayan ileri bir yasal düzenlemedir.

2000'li yılların vizyonunu oluştururken geçmiş deneyimler ve mevcut örneklerden yararlanmak, çözümlere katkıda bulunabilecektir.

YER SİSTEMLERİ'NDE KAN DEĞİŞİMİ

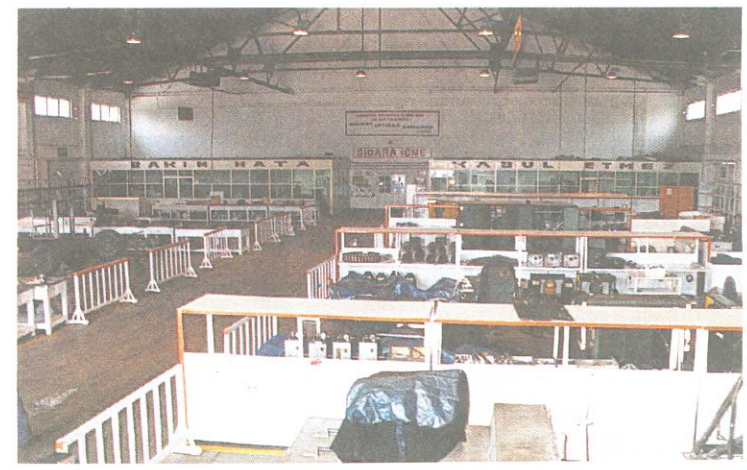


Yer Sistemleri Müdürlüğü, yaklaşık 13716 m2'lik kapalı alana sahip bir müdürlüktür. Görevi Hv. K. K.lığı envanterinde bulunan yer destek teçhizatları, grup elektrojenler, motorlu araç ve iş makineleri ile bunlara ait ünitelerin, ayrıca 1nci HİBM ve diğer birliklerdeki tüm mekanik ve elektronik tezgahların, 1nci HİBM iç bünyesindeki tesisat ve teçhizatın bakım onarımını ve gerekirse tamirata yönelik imalatını yapmaktır. Müdürlüğümüz ayrıca uçucu birlikler için çok önemli bir yer teşkil eden sıvı oksijen ve nitrojeni de üretmektedir.

Faaliyet yelpazesinin bu kadar geniş olması, personelin çok yönlü ve yetenekli olmasını gerektirmektedir. Diğer yandan uygun kadro yapısı içine yerleştirilmemiş insanlar, hem kendileri tam kapasiteyle çalışamadıkları için mutsuz olurlar, hem de 1nci HİBM K.lığı dolayısıyla da ülkemiz için yeterli katkıyı sağlayamazlar. İşte Yer Sistemler Müdürlüğü'ndeki kan değişimi fikrinin nüvesi bu gerçek olmuştur. Zamanında alınan bu önlem olmasaydı, hem dış birliklere sağlanan *-Yer Sistemler Müdürlüğü dışarıya en çok personel yollayan birimdir-* destek azalacak, hem de 1nci HİBM K.lığı'na yönelik çalışmalar önemli ölçüde sekteye uğrayacaktır.

Yeni kadro yapısı içinde en önemli değişiklikler Müh. Gr. A.liği'nin aktif hale gelmiş olmasıdır. Böylece G.E.'den, oksijen ve nitrojen üretimine, tüm tesisat işlemlerinden, bariyer motorlarına kadar tüm konularda ciddi mühendislik çalışması yapılmaya başlanmıştır. Müh. Gr. A.liği'nde Fasbat Atl., Bakım/Destek Atl., Tezgah Bakım/Onarım Atl. ve İş Standartları hazırlamaya yönelik dört birim mevcuttur.

06 Mart 96'dan itibaren yürürlüğe giren yeni kadro yapısıyla aynı çatı altında, aynı işi farklı yerlerde yapan personelden doğan -iki ayrı ÜPK, iki ayrı kaporta, iki ayrı elektrik birimi gibi- zafiyetler ortadan kaldırılmıştır. Böylece işletmelere büyük zararları olan emek duplikasyonu önlenmiştir. Bir diğer, duplikasyon ise, depo konusundaydı; önceden Fasbat Atl.'de iki ayrı depo var iken şu anda iki depo da birleştirilmiş tek depo haline getirilmiştir. Jeneratörler ve yer destek cihazları da, taşıtlar gibi



pistonlu motorludur ve örnek olarak bir radyatörcü iki kısımda da çalışabilmektedir. Dolayısıyla aynı işi yapan personelin bir araya toplanması hem işin akışını hızlandırmış, hem de takibini kolaylaştırmıştır.

Daha önce bünyemizde mevcut olmayan ve Bakım/Destek ve Tezgah/Bakım yönelik hizmet vermesi gereken FYGS deposu da yeni kadrolanmadan sonra kurulmuştur. Yeni yemekhane yapıldıktan sonra boşalan eski işçi yemekhanesi C-bloğu bu iş için kullanılmıştır.

Ayrıca kurulması planlanan NDI Atelyesi (Non Destructive Inspection) sayesinde araç ve cihazlar üzerinden çıkan her parçada çatlak kontrolu yapılacaktır. Bu sayede revizyonlarda dışardan bakınca sağlam olarak görüldüğü halde, değiştirilme ihtiyacı olan parçalar da tespit edilmiş olacaktır.

1996 yılında FASBAT Atelyelerine yönelik olarak yeni bremze yapılması, çatı ve ısı izolasyonunun çözümlenmesi, yeni yemekhane ve gazino yapılması *-Bakım destek atelyeleri ve tezgah/teçhizat bakım atelyeleri için yeni gazino mayıs ayında faaliyete geçmiştir-* planlanmaktadır.

Ayrıca, Fasbat Atelyeleri Grup Amirliği Makine Atelyesinde 32 adet değişik tipte tezgah bulunmaktadır. Yeni kurulan imalat araştırma ekibi ile bu tezgahların optimum kullanımı sağlanmıştır. Böylece Yer Sistemler Müdürlüğü diğer birimlerde yapılacak birçok işi kendi bünyesinde yapar hale gelmiştir. Diğer yandan önceki yıllarda yurtdışından alımı yapılan bazı parçaların imalatı yapılmış, (bomba yükleyicilerinin piston mili vs. gibi) bu sayede ülke ekonomisine katkı sağlanmıştır.



Yeni kazandığımız kabiliyetler içinde; motorlu araç olarak Sellick Uçak Çeker, PGS 6500 Lb, İstif, PGS 10.000 Lb. İstif, Mercedes Top Çeker, Mercedes 911 Yangın Aracı, Mercedes 2624 Yakıt Tankı, Mercedes 4x4 Yangın Aracı, Magirus Kamyon, Man Kamyon, Ot Kartalı, Pejo Minibüs, Motorlu Araç ve İş Makinası Motoru olarak Man Motoru, Sellick Motoru, OM 355 Mercedes Motoru, 6.354 Perkins Motoru, Cedima Motoru, Benatti Motoru, Yavuz 1850 Volvo Alt Motor, 404 Wayne Motoru, 446 Wayne Motoru, OM 315 Mercedes Motoru, Gloster Motoru, Schörling Alt Motor (Renault), Schörling Üst Motor (Renault), Grup Elektrojen olarak da BA12M-816 Deutz, NT855G-4 Cummins bulunmaktadır. Diğer yandan 3nci HİBM K.lığı'ndan gelen ve iki yıldır G/F olan F-110 motor ve aviyonik üniteleri test eden cihaz, Tezgah+Teçhizat Bakım Onarım Grup Amirliği tarafından faal hale getirilmiştir.

Dileğimiz bunca emeğin boşa gitmemesi ve bu müdürlüğün Hava Kuvvetlerimiz için faydalı çalışmalar yapmasıdır.

Müh. Bnb.
Mehmet YILMAZ

CN-235 FSB EĞİTİMLERİ

ENDONEZYA İZLENİMLERİ

Müh. Ütğm. Yıldırım ASRLAN

CASA CN-235 uçaklarına ait bazı ünitelerin bakım ve revizyonunu incelemek üzere, Endonezya IPTN firmasına yapacağımız teknik ziyarete, Hv. Loj. K.lığı ve 2nci HİBM K.lığı temsilcileri ile beraber 1-13 Nisan 1996 tarihleri arasında görevlendirildik.

Türkiye'den havalandıktan sonra tüm ekipte bir heyecan, şimdiden başlayan özlemler ve bilinmeyene doğru biraz da korku.

Oniki saatlik bir uçak yolculuğundan sonra Singapur havaalanındayız. Havaalanı çok büyük, güzel, temiz ve düzenli adeta uluslararası bir arena, özellikle milli kıyafetleri ile her ülkeden insanlara rastlamak mümkün. İkinci bir uçakla Endonezya'nın Jawa Adası'ndaki Bandung şehrine iniyoruz. İki milyon nüfuslu, büyük çoğunluğu tek katlı yapılardan oluşan, yeşilin hakim olduğu bir şehir Bandung.

Havaalanında bizleri rehberimiz karşılıyor ve doğru firmanın oteline gidiyoruz. Bu arada Endonezya'nın 17.500 ada üzerine kurulduğunu, nüfusunun 200 milyon (% 85 Müslüman) olduğunu ve yılın altı ayı yağışlı, altı ayı kuru olmak üzere iki değişik mevsime sahip olduğunu öğreniyoruz. İlk gözlemlediğimiz kadarı ile insanlar iklimin özelliğinden olsa gerek sıcak kanlı, sürekli gülümseyen, dost canlısı sakin bir yapıya sahipler.

Hemen ertesi gün firmayı incelemeye alıyoruz. Fotoğraf çekmek ve Flight Test Instrumentation (FTI) bölümünün detay teknik bilgileri hariç her türlü kolaylığı gösteriyorlar.

Firma atılım içinde, fakat teknolojiyi henüz sindirememiş bir görüntü hakim. Devletin desteği ile her alanda büyük yatırım var. Ama en büyük eksiklikleri ünite bazında. Fazla kabiliyetleri yok. Çoğu ünite, bakım revizyon için imalatçılara gidiyor. Bunu fırsat bilip, bizler gayri resmi olarak karşı teklif veriyoruz. Teklifimizi değerlendirmek üzere kabul ediyorlar.

Bu arada ülke çok sayıda adadan oluştuğu için, ulaşım ve iletişimi sağlamak amacı ile uçak sanayii helikopter alanında daha geniş bir yatırıma sahip. Ayrıca N-250 adında 50 kişilik yolcu ve kargo uçağı olarak kullanılabilen bir uçak tasarımları var. Firma kamu ortaklığı ve devletin gelişmeler için firmaya açık çek verdiğini her kademede görebiliyoruz.

N-250 uçakları için düzenledikleri ve sadece bilgi düzeyinde gezdirdikleri FTI (Flight Test Instrumentation) bölümü gerçekten görülmeye değer. Uçaktaki ve uçuş anındaki gerçek şartlar 1/1 oranında atelye ortamına yansıtılmış. Gerçek anlamda inceleme için daha geniş katılımlı bir ekip incelemesine ihtiyaç var. Aldığımız gayri resmi bilgiye göre böyle bir gezinin SSM tarafından planlandığını öğreniyoruz.

Aksesuar atelyeleri diye ayrıca bir birimleri yok. Sadece uçak ve motor atelyeleri içinde küçük birer bölümden oluşuyor ve ellerinde yakıt, yağ, hidrolik ve pnömatik alanlarında birer genel amaçlı test tezgahları mevcut.

Haftasonu başkent Jakarta'ya götürüldük. Gelişmiş bir iş merkezi. Üç saatlik bir kara yolu ile geçen yolculuk boyunca yeşilin her tonunu görebilme şansını yakaladık. Jakarta'daki subkontraktörlerinde bir adet avionik ünitenin testini inceledik.

İkinci haftanın sonunda dönüş hazırlıklarımız başladı. Tüm ekipteki ortak duygu; Endonezya insanının tüm cana yakınlığına rağmen kendi insanımızı, kendi topraklarımızı özlemiştik artık. Önce Singapur ve ardından tekrar merhaba Türkiyem.

FRANSA İZLENİMLERİ

Müh. Tğm. Aysun MARKAL

14-26 Nisan 1996 tarihleri arasında **Fransız Sogerma-Socea** firmasında çeşitli aviyonik ünitelerin FSB işlemlerini izlemek ve onarım teknolojilerinin aktarılabilmesi amacı ile üç personel Fransa'da görevlendirildik. Bu görev esnasında **Sogerma-Socea** firmasının altüstenci firmaları olan Rockwell-Collins France ve Intertechnique firmalarında da incelemelerde bulunduk.

Sogerma-Socea firması ve tesisleri Bordeaux şehrinde olup, büyük yolcu uçakları (Airbus A300, C-160, CN-235) ve savaş uçaklarının (Mirage, Jaguar, F-5) gövde, motor, aviyonik, aksesuar ve bazı yer destek sistemlerinin bakım ve onarımı ile, çeşitli tadilatlar yapılmaktadır. (F-5 Radio Navigation System Modifikasyonu). Ayrıca uzay ve savunma alanında da çeşitli projeler üzerinde çalışmalar yürütülmektedir. (Uçakta yerçekimsiz ortam yaratma projesi)

Rockwell-Collins France firması Toulouse şehrinde kurulmuş olup, çeşitli uçaklara ait (Airbus, Boeing, CN-235) aviyonik ünitelerin bakım, onarımı yapılmaktadır.

Intertechnique firması ise St-Etienne şehrinde faaliyetlerini sürdürmekte ve yakıt sistemlerinin bakım onarımı yapmaktadır. Ancak sadece uçak ve helikopterlerin değil, yarış arabalarının da bazı yakıt ünitelerinin onarımı gerçekleştirilmektedir.

İncelemelerde bulunduğumuz firmaların teknoloji ve tesisleri 1nci HİBM K.lığı'nın imkanlarına benzemekle beraber, kalite anlayışı ve sistemleri oldukça farklılıklar taşımaktadır. Her üç firmada da JAR 145, RAQ 1, RAQ 2 (Fransa Hava Kuvvetleri Kalite Standardı) kalite sertifikaları mevcuttur. Ancak kalite ve kalibre işlemlerini farklı firmalar üstlenmiştir ve faaliyetleri atelyelerde görevlendirdikleri kalite temsilcileri aracılığı ile sürdürülmektedir. Örneğin test ölçü aletlerinin kalibre işlemleri, prosedürleri kalite temsilcileri tarafından takip edilmektedir. Atelye yöneticileri ve çalışanlar ise bu konuda çok az bilgilendirilmiş: Herkes sadece verilen görevi yapıyor, atelye ve hangarlarda çalışan bayanların sayısı, 1nci HİBM K.lığı'na kıyasla oldukça düşük.

Fransa görevi ilk yurtdışı görevim idi. Gitmeden önce Fransızların bizlere göre teknoloji, temizlik vb... konularda daha ileri düzeyde olacaklarını tasarlamıştım. Ancak Fransa ve Fransızları tanıyınca, bize göre tek üstün tarafları olduğunu farkettim. İyi bir planlama yaparak, kalıcı bir sistem oluşturmaları ve oluşturdukları sistemin kurallarını çok iyi takip etmeleri. Biz de planlamayı iyi yapabildiğimiz gün diğer ülkeler ile daha güçlü bir şekilde yarışabiliriz.

GÖRÜNÜM

İSRAİL HAVACILIK ENDÜSTRİSİ

Müh. Yzb. Bülent TARHAN

İsrail devletinin kuruluşundan bu güne elli yıl civarında bir süre geçmiş olmasına rağmen Havacılık Endüstrisi hızla gelişmiş ve dünya pazarındaki yerini almıştır. Ülke ihracatının % 80'ini savunma ürünlerinin oluşturduğu dikkate alınırsa sektörün ne denli geliştiği hakkında bir fikir elde edilebilir. Askeri havacılık ise bu sektördeki ağırlıklı yerini korumaktadır.

İsrail devletinin gerek kuruluşu, gerekse tanınma sürecinde çevresindeki Arap ülkeleri ile olan sorunları, toplum bilimci George Simmel'in de benzer koşullar için saptadığı gibi ülke içindeki iyi bir yönetim organizasyonunu, sektörler arası sıkı işbirliğini ve koordinasyonun oluşumunu sağlamıştır. Bu durum; tüm Dünya'ya yayılmış olan yahudilerin maddi ve teknolojik desteğini de alınca hava endüstrisinin hızla gelişerek İsrail'in teknoloji pazarlar duruma gelmesini sağlamıştır. Tabii ki bu analizde ABD-İsrail ilişkilerinin müstesna bir konumda olduğunu da gözardı etmemek gerekir.

SIBAT (FOREIGN DEFENCE ASSISTANCE AND DEFENCE EXPORT)

Özellikle dış ilişkilerde sektörü organize eden dolayısı ile gelişimi sağlayan kuruluş İsrail Savunma Bakanlığı'na bağlı SIBAT (Foreign Defence Assistance and Defence Export)'dır. Bu birim ülke içinde üretilen savunma ve destek sistemlerinin ihracatı, teknoloji transferi, eğitim, tanıtma ve diğer danışmanlık hizmetlerini yürütmektedir. Ülkelerarası ilişkilerin geliştirilmesi ve ortak projeler üretilmesi görevini de yapan SIBAT, alıcı ülke ile İsrail'in üstenci firması arasında hazırlanan kontrata da imza koyarak, ürünün kalitesi, teslim programı ve satış sonrası hizmetleri için garanti sağlamaktadır. SIBAT tarafından yürütülen diğer görevler ise uluslararası savunma fuar ve seminer organizasyonu, sektörde kullanım dışı kalan ana sistem ve teçhizatın pazarlanmasıdır.

ISRAEL AEROSPACE INDUSTRIES (IAI)

Bir kamu ortaklığı olan ve yaklaşık 16.000 personel istihdam eden IAI firması, hava, kara ve uzay teknolojileri sahalarında faaliyet göstermekte olup dört ana bölümden oluşmaktadır. Bunlar; **uçak, BEDEK havacılık, elektronik ve teknolojiler bölümüdür.**

Uçak bölümü; yapısal parçaların, uçuş kumanda elemanlarının ve jet motorlarının imalinden sorumludur. Bu sahalarda özgün tasarım ve imalat yapmakta, ABD ve Avrupa firmalarının altüstenci olarak çalışmaktadır. LAVİ çok maksatlı jet savaş uçağı, ASTRA jet yolcu uçağı, STOL kargo uçağı ve SCOUT insansız hava aracı özgün tasarımlara birer örnektir. Bölümde kullanılan rüzgar tünelleri, uçuş ve yer test merkezleri, ve AR-GE'ye yönelik diğer altyapılar dikkat çekicidir. Sadece uçak bölümün mühendislik merkezinde 1.200 mühendis ve bilim adamının çalışıyor olması da diğer dikkat çekici bir olgudur.

Yedi kısımdan oluşan BEDEK havacılık bölümünde uçak ve motorların fabrika seviyesi bakım ve modernizasyonları yapılmaktadır. Şili F-5'lerinin, doğu bloku ülkelerine ait MIG-29'ların ve İsrail F-4'lerinin modernizasyonları bu bölümde yapılmaktadır.

Elektronik bölüm dört kısım ihtiva etmektedir. Bu kısımlardan ELTA firmasının ELINT, SIGINT ve COMINT gibi elektromanyetik dalga tespit sistemleri, havada erken ihbar sistemleri, atış kontrol radarı, elektronik harp gibi ürünleri dikkat çekicidir.

ELBİT FİRMASI

Multi Function Display, Head Up Display, Helmet Mounted Display, Avionics Interface Computer gibi pek çok ürünü bulunan firma A-4, F-15, F-16, F-4 ve F-5 modernizasyonu gibi projelerde IAI ile birlikte çalışmakta ve aviyonik entegrasyon ve OFP hazırlama görevini yapmaktadır.

RAFAEL FİRMASI

Bir kamu ortaklığı olan firma, güdümlü bomba ve füze, elektro optik sensör, termal imaj sistemleri, keşif ve hedef gözetleme sistemleri, gece görüş ve haberleşme data linkleri üretmekte olup personelinin % 30'u mühendistir. Firma, yıllık gelirinin % 45'ini araştırma geliştirmeye harcamaktadır. Ürünleri arasında, hedefe 100 kilometre uzaklıktan atılabilen POPEYE isimli stand-off bomba dikkat çekicidir.

Yukarıda bir kısmı tanıtılan İsrail Havacılık Endüstrisinin başarı nedenlerine bir göz atacak olursak;

- Savunma Bakanlığı seviyesinde iyi bir organizasyon ve pazarlama,
- İyi seçilmiş hedefler ve ihtisaslaşma,
- AR-GE'ye yapılan önemli yatırımlar,
- Uluslararası rekabet ve işbirliği
- Yeterli mühendis gücünün istihdamıdır.

Emekli Hava Kuvvetleri Komutanlarının ziyareti







Hava Kuvvetleri Komutanlığı yapmış E. Org. İrfan TANSEL, E. Org. Muhsin BATUR, E. Org. Tahsin ŞAHİNKAYA, E. Org. Safter NECİOĞLU, E. Org. Siyami TAŞTAN ile Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın çeşitli kademelerinde üst düzey komutanlık yapan, E. Org. Halit Nusret TOROSLU, E. Korg. Sulhi KANER, E. Korg. Tevfik ALPASLAN, E. Korg. İsmet ÇAĞLAR, E. Korg. Rıfkı UTKU ve E. Korg. Sinan BİLGE, 1nci Tak. Hv. Kv. K. ve Eskişehir Garnizon Komutanı Hv. Plt. Korgeneral Erdoğan ÖZNAL'ın davetlisi olarak 31 Mayıs 1996 tarihinde Eskişehir'i ziyaret etmişlerdir. Misafir heyet aynı gün öğleden sonra da Komutanlığımızı da tetkik ve incelemelerde bulunmuşlardır.





BASINDA 1nci HİBM. K.LIĞI



Sakarya
Gürlük Siyasi Halk Gazetesi

Cumhurbaşkanı Cevdet Sunay
20 milyonluk Tesisi açtı

Hava Kuvvetlerimiz
56 YAŞINDA

JET MOTOR TESİSLERİ HAKKINDA GENİŞ BİLGİ

TÜRKLERDE İLK HAVACILIK

Şehrimizdeki Anma töreni Saat Dokuzda Başladı

Dünyada 3 makine

Cumhurbaşkanı Cevdet Sunay
20 milyonluk tesisi açtı

3. Hava kuvvet komutanlığı

Eskişehir Hava



Jet motor tesisleri hakkında geniş bilgi

Cumhurbaşkanı Cevdet Sunay
20 milyonluk tesisi açtı

3. Hava kuvvet komutanlığı

Eskişehir Hava ikmal merkezi tarihçesi

KAYIP

Dünyada 3 makine

SDS TANIŞMA PARTİSİ

Mühendis subayları arasında sosyal ve kültürel iletişim ile dayanışmayı sağlamak için kurulan Sosyal Dayanışma Sandığı (SDS) geçtiğimiz mart ayı içerisinde çoğunluğu teğmenlerden oluşan ve birliğimize yeni katılan subay personel ile tanışılması amacı ile **"Aramıza Hoş Geldiniz"** partisi düzenlemiştir.

Bu partide **Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT** birliğimize yeni katılan personele görevlerinde başarılar dilemiş ve birliğe yeni katılan personel kendilerini tanıtmıştır.

KOVAN Bülteni olarak bizde göreve yeni başlayan teğmenlere başarılar diliyoruz.



Sağlık Amirliği tabldot denetlemesi

1nci HİBM K.lığı'nda çalışan personelin sağlığını korumak ve dengeli beslenmesini sağlamak amacıyla Gıda Kontrol Subayları, tabldotları günlük olarak komutan adına denetlenmektedir.

Tabldota giren her türlü et, yoğurt, tavuk, balık, ayran vb. gibi et ve et ürünleri ile meyve ve sebzenin besin değeri ve kalitesi Sağlık Amirliği Veteriner Hekimlerince değerlendirilmekte ve besin değerleri düşük olanlar geri gönderilmektedir.

Her öğün dağıtılan yiyeceklerden numune alınıp, muhafaza kaplarında, herhangi bir zehirlenme halinde, laboratuvarda muayene edilmek üzere 72 saat bekletilir.

Tabldotda dağıtılan yemeklerin, günlük renk, koku, tat, kıvam vb. durumdaki değişikliklerin kontrolü amacıyla bir saat öncesinden Gıda Kontrol Subayınca kontrol edilmektedir.

Tabldotların temizliği, gıda maddesi saklanan soğuk hava depoları, personelin portör muayene kartları denetimlerimiz arasındadır.

Tabldotlarda bulunan yiyecek ve içecek kaplarının temizliği günlük denetlenmektedir. Tabldotlarımızdan yiyecek maddelerinin temizliğinde kullanılan ve içime sunulan suların kontrolü haftalık ve onbeşgünlük laboratuvar kontrolları ile denetlenmektedir.

Tabldotun kilerinde 3-6 ay gibi uzun süre kalacak durumda olan gıda maddelerinden patates, soğan, kuru meyve, çikolata, peynir gibi açık havada çabuk bozulan, soğukta donabilen gıda maddeleri 15 günde bir denetlenmektedir.

Tabldotdan nakledilen gıda maddeleri, yemekler, gıdaların nakledildiği kap, vasıta ve araçlar 15 günde bir denetlenmektedir. Tabldotda dağıtılan yiyecek ve içecekler arasında bozulmaya yüz tutmuş şüpheli veya tamamen bozulmuş olanlar var ise, Komutanı izni ile imha edilmektedir.

■ **Vet. Hek.**
Atğm. Mehmet İNCE

İŞ HAYATINDA EN ÖNEMLİ GÜZEL HUY SABIRDIR. İNSANLAR, ANLATACAKLARI ŞEYLERİ DİNLEMENİZİ, ARZULARINI YERİNE GETİRMENİZE TERCİH EDERLER.
Lord Chesterfield

ZİYARETLER



3ncü HİBM K. Hv. Plt. Tümg. Erdoğan BATMAZ
(15.6.1996)



Hava Kuvvetleri Sağ. D. Bşk. Hv. Plt. Tuğg. Ömer İNAK
(16 Mayıs 1996)



Bengladeş Savunma Ateşesi M. Tabarak HASSAN
(1-7 Mayıs 1996)



TAI Gen. Md. Jerry Jones ve Gen. Md. Yrd. Birol A. ALTAN (17 Mayıs 1996)



Slh. Kv. Ak. K. Tuğg. Yavuz ERTÜRK (12.6.1996)

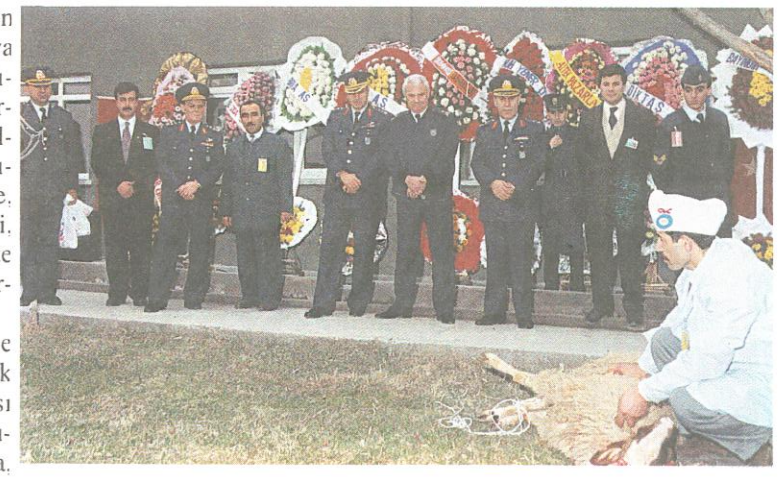
HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NDAN

Per. Kd. Ütğm.
Soner YILDIRIM

Sosyal Tesisler açıldı

Personelin sosyal ihtiyaçlarının kışla içinde karşılamasının sağlanabilmesi için, Hv. Loj. K.lığının kuruluşundan itibaren başlatılan çalışmalar, her geçen yıl geliştirilerek yeni bir safhaya ulaştırılmıştır. Hv. Loj. K.lığı'nın faaliyete geçmesiyle birlikte; Etimesgut Lojmanlar Bölgesinde Kreş ve Gündüz Bakımevi , Kışla içinde misafirhane, Vakıfbank, Bay-Bayan Berberi, Kantin, Spor Tesisleri faaliyete geçirilmiş ve bu tesisleri geliştirme çalışmaları sürdürülmüştür.

Sosyal tesisleri geliştirme çalışmaları kapsamında olmak üzere; Hv. Loj. K.lığı Kışlası içinde bulunan ve Bando Komutanlığı tarafından boşaltılan bina, sosyal kolaylıkların faaliyetine uygun hale getirilmek üzere restore edilerek yeniden düzenlenmiştir. Vakıfbank, Bay-Bayan Berberi bu yeni binaya taşınmıştır.



"Sistemler Yönetim Semineri 96" gerçekleştirildi

Hv. Loj. K.lığı 1996 yılı Sistemler Yönetim Semineri, 8-9 Nisan 1996 tarihlerinde sinevizyon destekli olarak Hv. K.Komutanı Org. Ahmet ÇÖREKÇİ'nin huzurunda başarı tamamlandı. Seminere;

Hv. K.K.lığı karargahından; İstihbarat Başkanı Tümg. Yücel ÖZSIR, Lojistik Başkanı Tümg. İbrahim FIRTINA, Harekat Başkanı Tümg. Batmaz BULAMUR ile ilgili şube müdürleri ve proje subayları, Hv. K. K.lığı bünyesindeki Karargah, Birlik ve Kurumlardan gelen temsilciler, Hv. Loj. K.lığı Karargahı, Bşk./D. Bşk.ları ile ilgili şube müdürleri ve proje subayları, HAVELSAN, ESDAŞ, TAI ve TEI gibi savunma sanayii sahasında faaliyet gösteren özel kuruluşların yönetici/temsilcileri katılımıyla yapılan Seminer, Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL'in başkanlığında icra edilmiştir.

Seminerde, İDS'nin kullanımı ve geliştirilmesi, uçak ve uçak sistemlerindeki teknolojik gelişmelerin işletme ve idameye etkileri, envantere yeni giren sistemlerin işletme ve idamesi, HİBM K.lıkları tarafından HKY 380-1 kapsamında yürütülen teknik projeler, HİBM K.lıklarının Hv. Loj. K.lığı kurulduktan sonra kazandıkları kabiliyetler ve imalat/onarım alanında kaydedilen gelişmeler ile 2000'li yıllardaki muhtemel imkan ve kabiliyetleri, sistem faaliyetlerinin iyileştirilmesi, sistemlerin bakım/onarım ve işletmesinde özel kuruluşların rolü ve Hv. K. K.lığıyla olan ilişkileri, Beka kabiliyetinin artırım için yapılan ve yapılacak faaliyetler, meydanların pleyt, ağ ve karşılıklı hizmet ihtiyaçları, fon yönetimi kapsamında tahsis edilen ve edilecek kaynakların irdelenmesi, Hv. K. K.lığı merkezi tedarik faaliyetleri gibi konular işlenmiştir.



1996 yılı Personel Semineri yapıldı

Hv. K. K.lığı'nın 1996 yılı personel semineri HKY 69-9 "Personel Semineri Yönergesi" esasları çerçevesinde 21-22 Mart 1996 tarihleri arasında Hv. Loj. K.lığı'nın sorumluluğunda başarı ile icra edilmiştir.

Seminere; Hv. K. K.lığı Karargahından Personel Başkanı Tümg. Aydoğan BABAOĞLU, Personel Plan Yönetim Daire Başkanı Tuğg. Turan BALAMUR ile ilgili şube müdürleri/proje subayları ve Hv. K. K.lığı bünyesindeki tüm birlik komutanlıklarının temsilcileri katılmıştır.

Seminer; Hava Lojistik Komutanı Korg. Sabahattin ÇATIREL'in yetişmiş insan gücünün ve personelciliğin önemini belirten konuşması ile başlamış, Hv. Loj. K.lığı Kurmay Başkanı Tuğg. Veli KÖROĞLU'nun Başkanlığında icra edilmiştir.

Seminerin başlangıcında Hv. K. K.lığı temsilcileri tarafından yeni sicil sisteminin ana esasları ile terfi sistemindeki son gelişmeler hakkında bilgi arz edilmiş, daha sonra;

- Hv. K. K.lığı bünyesinde işçi istihdamında karşılaşılan sorunlar,
- Emeklilik işlemlerinin Ocak-Şubat aylarına ilave olarak Temmuz/Ağustos veya tüm yıl boyunca serbest bırakılması hakkında görüş ve öneriler,
- Uzman erbaşların karşılaştıkları sorunlar ve çözüm yolları konuları 5 oturum halinde sorumlu birliklerin takdimleri ve diğer birlik temsilcilerinin görüş ve önerileri ile ayrıntılı olarak incelenmiştir.



HİBM'lerde alınması gereken endüstriyel emniyet tedbirleri

■ **Müh. Ütğm. Ergenekon HASSOY**

Bilindiği gibi kuruluşlarından itibaren HİBM'ler gelişen teknolojiye uyum sağlayarak gelişmelerini sürdürmüşler ve bugünkü teknolojik düzeye ulaşmışlardır. Süratle değişen teknolojiye ayak uydurabilen HİBM'lerin aynı dinamizmi yönetsel alanda gösteremediği bir gerçektir.

Çok pahalı ve kompleks silah sistemlerinin bakım/onarım/revizyon ve mühendislik desteğini sağlayan HİBM'lerin ürettiği her bir mal ve hizmetin uluslararası kalite standartlarına uygun olması; uçuş emniyeti açısından hayati bir öneme sahiptir. Uluslararası geçerlilikte kalite standartlarına ulaşılması amacıyla yapılan çalışmalarda HİBM'ler önemli mesafeler katetmiştir. AQAP-4, ISO 9000 serisi belgeler, toplam kalite yönetimi felsefesinin yerleştirilme faaliyetleri bu amaca yönelik yoğun çalışmalardan birkaçını teşkil etmektedir. Vazifesinin gerektirdiği tüm bu gayretler HİBM'leri giderek daha belirgin şekilde endüstriyel birer kuruluş haline getirmektedir.

Bu denli karmaşık teknolojik disiplin ve yönetsel ilişkileri klasik "yer emniyet" teşkilat/tedbirleri ile çağın gerektirdiği düzeyde emniyetle başarılabileceğini söylemek mümkün görülmemektedir.

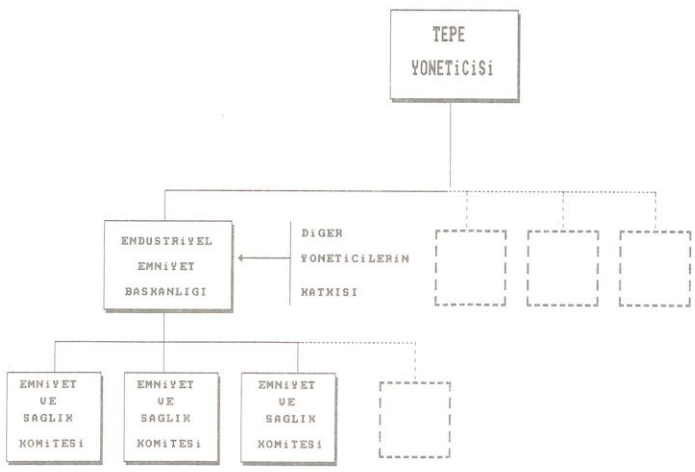
Oysaki; karlılık esasını ön planda tutan modern sivil kuruluşlarda; endüstriyel emniyet tedbirleri işin gerektirdiği ciddiyet ve öncelikle ele alınmaktadır. İş kazalarının yoğun olarak yaşandığı ülkemiz sivil endüstri kuruluşlarına kıyasla HİBM'ler çok iyi bir durumda olmasına rağmen, endüstriyel emniyet tedbirleri (EET) alanında halen yeniden yapılanma ihtiyacının bulunduğu bir gerçektir.

Çağdaş EET faaliyetleri iyi eğitilmiş, iyi teşkilatlanmış ve modern araç/teçhizat ile donatılmış uzman profesyonel bir ekip tarafından sürdürülmektedir. EET teşkilatı bir Başkanlık ve Emniyet/Sağlık Komitelerinden oluşmaktadır. Başkan kuruluşun en tepe yöneticisine direk bağlıdır. Kuruluşun temel politikası gereği diğer tüm yöneticilerden destek alır. Aşağıda basit teşkilat şeması verilen EET organizasyonunda, Emniyet ve Sağlık Komitelerinin (ESK) sayısı kuruluşun büyüklüğüne göre belirlenmektedir. Herbir ESK kendi ihtisas alanında (iş güvenliği, işçi sağlığı, yangın, özel prosesler vb.) görev yapmaktadır.

EET "Testi kırılmadan" prensibine göre çalışır. Bu amaçla potansiyel tehlikeleri belirleyerek, ortadan kaldırmak amacıyla;

- Koruma programları oluşturur,
- En üstten, en alt seviyesi kadar eğitim/tatbikatı programları hazırlar ve uygular,
- Ödül ve ceza sisteminde etkin rol oynar,
- Değerlendirme ve geliştirme toplantıları düzenler.

Sonuç olarak; HİBM'lerin bugünkü karmaşık teknolojik yapılarına uygun özel ihtisas gerektiren tedbirlerde dahil olmak üzere, tüm EET'nin uzman profesyonel ekipler tarafından yapılması için bu alanda yeniden yapılanmanın gerekli olduğu değerlendirilmektedir. Unutulmamalıdır ki kendini en kolay amorti edecek yatırım EET'dir.



İmalat Mühendislik Birimlerinde Yeni Düzenlemeler

Müh. Yzb. Şenay İDİL

İmalat mühendislik faaliyetlerinin, Hava Lojistik Komutanlığı'nın giderek artan ve değişen ihtiyaçlarının daha etkin karşılanması ile mevcut imalat kataloğuna alma sürecindeki yapılanmanın yalınlaştırılması amacıyla yeniden düzenlenmesi gereği ortaya çıkmıştır.

Çok sayıda ve değişik teknolojik alanlardan gelen imal edilebilirlik isteklerinin yurtdışına bağımlılığı daha da azaltılacak şekilde karşılanabilmesi, ancak süreç bazında bir organizasyon yapısı ve süreçten sorumlu bireylerin oluşturulması ile sağlanabilecektir. Günümüzde pek çok organizasyon, **"Değişim mühendisliği"** yaklaşımları altında, uzman birimlerden oluşan organizasyon yapısını terk ederek, süreçlerden sorumlu organizasyon birimlerini içeren bir yapıya kavuşmaktadır.

Bu yaklaşım altında Teknik Yönetim Başkanlığı ve İmalat Müdürlüğü'nde yer alan imalat mühendislik birimleri yeniden yapılandırılmış ve etüd mühendisliği ile imalat kataloğuna alma faaliyetlerinin İmalat Müdürlüğü bünyesinde gerçekleştirilmesi hedeflenmiştir.

Yeni yapılanmada daha önce ön inceleme, etüd etme, iş planı hazırlama, atelyede sorun çözme olarak dört aşamaya bölünmüş olan imalat kataloğuna alma sürecindeki imalat mühendislik faaliyetleri tek aşamada aile grubu bazında örgütlenmiş bir İmalat Mühendislik Şefliği altında toplanmıştır. Bu örgütlenmede aile grubundan sorumlu imalat mühendisi, ön inceleme ile imal edilebilirlik kararı alma, gerekiyor ise tasarım ihtiyacını karşılama, etüd imalat işlemlerinin gerçekleştirilmesini sağlama ve elde ettiği imalat bilgilerini iş plancısına, FYGS'ye girmek üzere aktarmaktan sorumlu olacaktır. Tüm sürece hakim olan imalat mühendisi sürecin kısalmasını ve mühendislik tekrarının olmamasını sağlayabilecektir.

Ayrıca imal edilemez kararı alınan parçaların imal edilmeleri için gereken proses/teçhizat eksikliklerini belirleyip tedarik fizibilitesini ortaya koyan ve bu konuda projeler açıp, proje yönetimini sağlayan proje/proses mühendislik şefliği Teknik Yönetim Başkanlığına bağlı olarak oluşturulmuştur.

Bu yeni yapılanma ile her yıl 1800 kalem civarındaki imalat incelemelerinin yanı sıra, yurtdışından tedariği süren parçaların da imal yeteneklerinin kazanılması ve uçak/jet motor parçalarından oluşan bir imalat kataloğunun oluşturulması hedeflenmiştir. İmalat mühendislik faaliyetlerinin katma değeri yüksek parçalara yoğunlaştırılması ise bir diğer amaç olarak belirlenmiştir.

Tüm bu amaçlara ulaşabilmek için tüm imalat mühendislik birimleri (Çizim Büro Şefliği, İmalat Mühendislik Şefliği, İş Standartları Hazırlama Şefliği) tek çatı altında, aynı çalışma mekanını kullanarak faaliyet göstereceklerdir. Böylece koordinasyon ve iletişim nedeniyle ortaya çıkabilecek ek zaman ve emek gereksiniminin ortadan kaldırılması ile, imalat mühendislik faaliyetlerinin bir bütün olarak gerçekleştirilmesi sağlanacaktır.

Kalibrasyon Danışmanlık hizmetinde ilk adım

■ **Müh. Ütğm. Tamer EREN**

Günümüzde artan uluslararası rekabet, Gümrük Birliği ve çevre koruma ile ilgili yeni hukuksal uygulamalar, mamul ve hizmetlerin kalitesine ilişkin artan yeni talepleri de beraberinde getirmektedir. Bu talepleri, gittikçe artan uluslararası rekabet çerçevesinde ortak bir zemine oturtmak amacıyla ISO tarafından 1987'de ISO 9000 serisi Kalite Güvencesi Standartları yayınlanmıştır.

Ürünleri ile savunma sanayi, genel konstürksiyon, boru, otomotiv sanayi, gemi yapımı, dayanıklı ev aletleri, tarım aletleri, basınçlı kap üretimi, büro malzemeleri vb. gibi pekçok sektöre girdi sağlayan, ülkemizin tek yassı mamül üreten entegre demir-çelik tesislerine sahip Ereğli Demir Çelik Fabrikaları T.A.Ş. (ERDEMİR) üretimini her yıl daha da artırarak bir taraftan ülkenin yassı çelik ürünlerine olan ihtiyacını karşılamaya ve ihracatını geliştirmeye çalışırken, diğer taraftan da üretim kalitesini en gelişmiş ülkelerdeki ürün kalitesi seviyesine çıkarmaya, verimli artışı sağlayarak maliyetlerini azaltmaya çaba göstermektedir. Bu kapsamda ISO 9000 Kalite Güvence Standartlarını uygulayarak dünya pazarlarında kalıcı rekabet gücü kazandırmak amacıyla örnek gösterilecek bir çalışma içerisindedir. Kalitenin vazgeçilmez bir parçası olan kalibrasyon konusunda da büyük atılımlar yaparak konusunda uzman olan 1nci HİBM K.lığı Kalibrasyon Laboratuarından, 30 Ekim 1995 tarihinde yapılan protokol kapsamında "KALİBRASYON DANIŞMANLIK HİZMETİ" almaktdır. Milli Savunma Bakanlığı tarafından 30 Kasım 1995 tarihinde onaylanan Danışmanlık Protokolu kapsamında, ERDEMİR tesislerinde kalibre sisteminin kurulması (test/ölçü aleti envanterinin belirlenmesi, ihtiyaç duyulacak standart teçhizatların tespiti, kurulacak laboratuar tesis özelliklerinin ve personel niteliklerinin belirlenmesi, personel eğitimi, üretim planlama ve kontrol sistemi ile kalibre kalite güvence sisteminin kurulması vb. gibi) öngörülmüş olup yapılan çalışmalar neticesinde envanter tespit edilmiş, ihtiyaç duyulan standart teçhizat belirlenerek alım işlemleri ERDEMİR tarafından başlatılmıştır. Halen laboratuar inşaatı devam etmekte olup belirlenen personele Eylül 96 ayı içerisinde eğitim verilmesi planlanmıştır.

Bilgi birikimi, tecrübesi ile ülkemizde önemli bir yere sahip olan Kalibrasyon Laboratuvarımızın, Hv. K. K.lığının yanı sıra Döner Sermaye imkanları ile sivil sanayi kuruluşlarının kalibre konusundaki ihtiyaçlarına cevap vermesi ve ERDEMİR gibi ülke ekonomisinde çok önemli bir yere sahip büyük bir kuruluşa danışmanlık hizmetinde ilk adımı atmış olması 1nci HİBM K.lığı olarak hepimizin gurur kaynağı olmuştur.

UÇAK ELEKTRİK SİSTEMİ

Elk. Müh. Nazan ERŞAHİN

Nikel Kadmiyum Uçak Aküleri

Türk Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan jet uçaklarında nikel-kadmiyum uçak aküleri kullanılmakta ve bahse konu akülerin bakımları T.O. 8D2-3-1'e uygun olarak yapılmaktadır.

Ancak sözkonusu T.O.'nun 5-19 nolu paragrafının yeterince dikkate alınmadığı belirlenmiştir. Bu paragraf;

- Aynı akü içinde aynı firma imali ve aynı parça numaralı hücrelerin kullanılması,
- Mümkün olduğu ölçüde aynı üretim tarihine sahip hücrelerin bir aküde toplanması, konusunu dikte etmektedir.

Bilindiği gibi akü; uçuş esnasında ana ve yardımcı takat sistemleri devre dışı kaldığında kullanılan bir ünitedir. Kullanıma alındığında, akünün, tam kapasite ile, en uzun süre acil sistemleri sorunsuz olarak beslemesi gerekmektedir. Bu nedenle bütün bakım birimlerinde paragraf 5-19'un gereklerinin yerine getirilmesi muhtemel bir kazayı önleyecektir.

Lehimleme işlemlerinde korozyon önleyici "Flux" kullanımı

Lehimleme işlemi esnasında korozyon oluşumunu önlemek amacıyla yaygın kullanım ifadesi ile "pasta" adında kimyasal maddeler kullanılır. Lehim bölgesine uygulanan ideal bir pasta; reçine veya sentetik reçine ile diğer kimyasal katkı maddelerinden oluşur. Lehimleme sıcaklığına erişildiğinde pasta içindeki aktif madde parçalanarak uçar ve korozyon oluşumu önlenir. Lehimlemeden sonra kalan pasta artıkları ise iletken değildir. İşte bu ideal pasta; sıvı "flux"dır. Biz havacıların kullanması gereken "flux"ın **"MIL-F-14256 TYPE R"** şartnamesindeki özellikleri karşılaması gerekmektedir.

Ancak bugüne kadar "Flux" yerine gres kıvamındaki borakslı pasta kullanılmakta idi. Bu pastanın lehimleme işlemlerinden sonraki artıkları bir takım asitleri içerir ve daha sonra havanın rutubeti ile birleştiğinde, galvanik pillerdeki elektrolite benzer bir yapıya kavuşur. Bu ise tehlike demektir.

Bu aksaklık 1nci HİBM K.lığı'nca tespit edilmiş ve gres kıvamındaki pasta kullanımı jet uçağı kullanıcı birliklerinde yasaklanmıştır. Bunu takiben 3ncü HİBM K.lığı da sorumlu olduğu birliklere bu yasaklamayı getirmiştir.

"Flux"ın yurtiçi temin kaynağı belirlenmiş olup, Hv. Loj. K.lığı tarafından temin çalışmaları sürdürülmektedir. Uçuş emniyeti ve sistem performanslarının artırılması için "flux" kullanımına azami özen gösterilmesi gerekmektedir.

NAKDEN TALTİF

Başarılı ve verimli çalışmaları nedeniyle ödüle layık görülen aşağıda isimleri yer alan 16 işçi Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nca yürürlükteki toplu iş sözleşmesi gereği 3'er milyon TL ile ödüllendirilmişlerdir.

Anılan işçilere ödülleri 12 Nisan 1996 günü personelin huzurunda toplu olarak yapılan törenle Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, Harb-İş Gn. Bşk. İzzet ÇETİN, Harb-İş Eskişehir Şb. Bşk. Faruk ÇELİKBİLEK ve Yönetim Kurulu üyeleri tarafından verilmiştir. Başarılı işçilerimizi tebrik eder, örnek çalışmalarının devamını dileriz.

Bülent ŞENTÜRK, İsmail ÇELİKKAYA, **Süleyman KARAHİSAR,** Ahmet AYAZ, **Mehmet CANARSLAN,** Yusuf KOCAMAN, **Ahmet BOZKURT,** Ayşe KIZILMEŞE, **Hamit DEMİRAL,** Ahmet ÖZDERE, **Mehmet ÖZER,** Turhan TUNCEL, **Mustafa ŞENOĞLU,** Şule AKBACAK, **Hatice ALANLI,** Rabia KINALI



4 AYLIK TALTİFLER SAHİPLERİNİ BULDU



1nci HİBM K.lığı birlik özel yönergesi gereğince 1996 yılı 1nci döneminde aşağıda isimleri yazılı personel, dönem içerisinde yaptıkları başarılı çalışmalarından dolayı 1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından kendi sınıflarında/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edilmişlerdir. Başarılarının devamını diliyoruz.

SUBAYLAR: Hv. Mly. Bnb. Mahmut ERTUĞRUL, Hv. İs. Yzb. Remzi AKKUŞ, **Hv. Müh. Ütğm. Derya AKSU,** Hv. Per. Ütğm. Nuri MOLAK, **Hv. Müh. Ütğm. Ali BAŞARAN,** Hv. Müh. Tğm. Aysun MARKAL

ASTSUBAYLAR: Hv. İş. Bçvş. Suat UĞUR, Hv. Ulş. Üçvş. F. Mehmet YILMAZ, **Hv. İkm. Kd. Çvş. Mustafa YILMAZ ERBAŞ:** Uzman Çvş. Mehmet ÇOŞKUN **ERLER:** Feyzullah ACAR, Cevat VARLI, Ali PARSAN

SİVİL MEMURLAR: Ersen VARDAR, Meliha GEDİK, **Nevzat AKBULUT**



İŞÇİLER: Dilek PARACIK, Ender UYANUSTA,**Burhan ERTAN,** Meral ÖZENLİ, **Hamit DEMİRHAN,** Erhan KAYA, **Nasuh ÖZDÖL,** Yıldız ALTINPULLUK, **Ali YILDIZ,** Yaşar BÜYÜKTUNCER, **İbrahim YAŞAROL,** Yunus YERLİKAYA, **Mustafa AKKAYA,** Necdet ERGİN, **İ. Hakkı KEPİR,** Mustafa AKGÜN, **Mesut KARABAŞOĞLU,** Rahmi ÇINAR, **Hikmet EMİREL,** Bekir DUMAN, **Abdurrahman PEHLİVAN,** Erkan ÇAKICI, **Muzaffer YAVUZER,** Bilal AKTAŞ, **Sinan DERE,** Turhan BÖR, **A. Osman SAVAŞ,** Özer AKTAŞ, **Rasim ÇELİK,** Hilmi SARIKAYA, Cevat **KORAL.**

DS'den yeni kontratlar

- 1nci HİBM'nin imalat kabiliyeti içinde yer alan, J79 motoruna ait yanma odasının, imalatı için TUSAŞ MOTOR SANAYİİ A.Ş.'ye verilen ilk parti teklifi siparişe bağlanmıştır. İlgili teklif kapsamında, imalatı yapılacak parça için matriks proje organizasyonu oluşturulmuş ve faaliyetler koordineli olarak yürütülmeye başlanmıştır. İlk parti imalatı neticesinde, 121.176 ABD doları tutarında gelir elde edilecektir.

Aynı parçanın ikinci parti imalatı için teklif hazırlanmış ve TUSAŞ MOTOR SANAYİİ A.Ş.'ye verilmiştir. Sözkonusu teklifin kabulü halinde ilave 129.404 ABD dolarında gelir elde edilecektir.

- KORDSA A.Ş.'ne ait iğ motorları ve regülatörlerinin bakım ve revizyon işlemleri konusunda başlanan deneme çalışmaları başarılı bir şekilde sonuçlandırılmıştır.

KORDSA ile 1nci HİBM arasında yapılacak teknik ve mali protokol çerçevesinde daha önce KORDSA tarafından yurtdışına gönderilen iğ motorları ve regülatörlerinin bakım ve revizyonları 1nci HİBM Jet Revizyon Müdürlüğü'nde yapılacaktır.

1nci HİBM'nin kazandığı kabiliyetlerin, ülkemiz yararına yurtiçi ve yurtdışına pazarlanması konusundaki faaliyetler artarak devam edecektir.

■ End. Müh. Hakan BAYRAÇ

MSB Üstün Hizmet Belgeleri verildi

12 Nisan 1996 günü üstün hizmet ödülü alan iki işçi personele ödülleri düzenlenen törenle Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, Harb-İş Genel Başkanı İzzet ÇETİN, Harb-İş Eskişehir Şube Başkanı Faruk ÇELİKBİLEK ve Yönetim Kurulu üyeleri tarafından verildi. Olağanüstü çalışmaları ile mevcut sistemleri geliştiren ve üretimin önemli ölçüde arttırılmasını sağlayan 1nci HİBM K.lığı'nda görevli işçi Muzaffer BALTACI, Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nın 29 Mart 1996 tarihli emirleri gereği Milli Savunma Bakanlığı Üstün Hizmet Belgesi, üç üst derece ve 10 milyon Türk Lirası ile,



İşçi Y. Kadri DARICIOĞLU, Milli Savunma Bakanlığı Üstün Hizmet Belgesi, iki üst derece ve 7.5 milyon Türk Lirası ile ödüllendirilmişlerdir. Ayrıca bu işçilerimiz M.S.B.lığı tarafından Milli Prodüktivite Merkezince bu yıl yapılan **"Yılın İşçisi"** seçimine aday gösterilmişlerdir.



KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

Kalite, İnsan ve Eğitim

■ Tek. Muammer CİVELEK

Japon ekonomik mucizesinin arkasındaki önemli isimlerden biri olan Kaoru Ishıkawa **"Toplam Kalite Kontrol, yönetimde bir düşünce devrimidir"** der. Ishıkawa tüm yaşamını kalite kontrol faaliyetlerine, kalite kontrol faaliyetlerinin en güçlü yönetim aracına dönüşmesine, giderek insan-merkezci ve üretken bir yaşam felsefesi olarak ortaya çıkmasına adayan bir kişidir. Çünkü insan faktörü olmadan üretime Toplam Kalite değerleri de, kalite kontrol, kalite güvenliği, kalite yönetimi aşamalarından geçerek ulaşmıştır.

Doğru üretimi, ilk defasında yapmayı ve bunu her defasında tekrarlamayı hedefleyen TKY (Toplam Kalite Yönetimi), organizasyonun bir bütün olarak etkinliğini sağlamayı, esnekliğe ulaşmasını ve rekabet gücünü amaçlayan bir yöntemdir. Ortaya çıkan "nasılların" nasıl çözümlenebileceğini sürekli olarak araştırmak, tasarlamak, geliştirmek ve sistemleştirmek çabalarının bir toplamıdır.

Katılım ve motivasyon Araştırma ve geliştirme Liderlik İletişim ve işbirliği Topyekün değişim, yenilik ve iyileştirme Eğitim	ORGANİZASYONDA ÇALIŞANLARIN DÜŞÜNCE BİÇİMİ	BAŞARILI TOPLAM KALİTE YÖNETİMİ

yerleştirilemez.

Çevremize baktığımızda her canlı varlığı bir üretim faaliyeti içinde görürüz. Üretim durunca yaşam biter. Kendi varlığımızı düşündüğümüzde de vücudumuzda sürekli üretim yapan sayısız sistemin eşsiz bir yönetim mantığıyla uyum içinde işlediğini görürüz. Sistemlerden herhangi birinde aksama olduğunda hastalık dediğimiz durumlar ortaya çıkar ve diğer sistemlerinde uyumu aksar. Vücut yaşamak için uyumsuzlukları gidermeye doğal bir bilinçle organize olur, düzeltir ya da yeni sistemler oluşturur. Sonuçta sistemlerden birinin faaliyet ve üretimi kesin olarak durduğunda, tüm sistemler kağıttan yapılmış kuleler gibi birbiri üstüne yıkılır ve yaşam biter. Üretmek söz konusu olduğunda da verimlilik ve kalite kendiliğinden gündeme gelir.

Bilgi ile düşünce arasında doğal bir çevrim vardır. İnsanın çevresiyle etkileşimi sonucu elde ettiği bilgi, düşüncesinin besinidir. Bilişsel bir varlık olan insanın, elde ettiği bilgiyi geliştirip yeni bir bilgi, yeni bir düşünce olarak ortaya koyması ise ürünüdür.

Değişmek, yaşamın özünde olan bir dinamik denge durumu, uyum ve gelişim sürecidir. Bu nedenle düşünce düzeyinin değişimi de çok olağan ve doğal bir olgudur. Önemli olan çevremizde hızla değişen bilgiyi, şu anki ve gelecekteki olası koşullara göre doğru seçebilmek, seçilen bilgileri sağlıklı bir biçimde irdeleyip düşünce sistemimizi sürekli değişme doğrultusunda, pozitif olarak değiştirebilmektir. Sağlıklı düşünce, kendine ve ilişkide olunan diğer insanlara zarar vermeyen düşüncedir. Gelişme ve değişmeye açık düşüncedir. Gelişen düşünce tutucu olmaz, başka düşünceleri tartışmaya ve değişmeye açıktır.

Toplam kalite yönetimi, yönetimde bir düşünce evrimidir. İnsan düşünce yapısındaki gelişme ve kalite bilincinin evrimsel gelişimi sonucu bu aşamaya ulaşılmıştır. İnsanlık var oldukça bilgi artış hızı daha da artacak, bunun paralelinde düşünce düzeyi de aynı gelişimi gösterecektir. İnsan artık, Toplam Kalitenin bir değişim ve de kişinin kendinden başlayan bir değişim süreci olduğunu anlamıştır. Toplam Kalite Yönetiminde insan en önemli faktördür. Üreten insan aklı **"Toplam Kalite"** düşüncesine uzun bir evrim sürecinin ürünüdür.

Kaliteyi organizasyonun toplamına bir bütün olarak yerleştirmek, amaç ve gereksinimleri sürekli, yeni, iyileştirme ve geliştirme süreci içinde karşılamak olarak incelenebilen toplam kalite yönteminde yer alan temel faktörler aşağıdaki gibi gösterilebilir.

Temel faktörler arasında önemli bir yer tutan faktör eğitimdir. Eğitim **"Kalite İnsanı"** yetişmesinde önemli ve vazgeçilmez bir yer tutar. Etkin eğitim, neredeyse anne karnında başlar, aile içinde devam eder, okullarda şekillenir, işletmelerde ise derinleşir. Etkin eğitimde esas unsurun insan olduğu, her insanın kendine özgü değerlerle dünyaya geldiği, bu değerlerin asla yok edilemeyip aksine desteklenip güçlendirilmesi gereği göz önünde tutulmalıdır. Eğitim, işletmelerde maliyet unsuru olarak görülmemeli; üretim unsuru olarak ele alınmalıdır.

Eğitimde amaç, istenilen kalitenin en ekonomik şekilde üretilmesini sağlayacak bilinç, bilgi ve becerinin kazandırılmasıdır. Eğitim programları farklı seviyelerdeki işgörenlerin kendi rollerini öğrenmelerine ve bu roller çerçevesinde faaliyetlerini planlayabilmelerine gerekli olan ortam ve koşulları sağlar. Eğitim ihtiyaçları endüstri kollarına, firmalara, görev ve sorumluluklara göre değişiklikler gösterdiği için, eğitim programlarının içeriği değişen ihtiyaçlara uygun olarak ortaya konmalıdır. İhtiyaç duyulan eğitimin kapsamı, halihazırdaki bilgi ve yetenek dikkate alınarak, yapılan görevin özelliklerine göre belirlenir.

TKY'nin başarılması için olduğu kadar, sağlanan eğitimin kalitesinin de sürekli geliştirilmesi ve güncelleştirilmesi temel bir amaç olarak ele alınmalıdır.

Bütün bunların sonucunda TKY'nin en hassas bir ögesi olarak eğitimin işlev ve faaliyeti, bilimsel ve akılcı gelişmelerden yaşam boyu yararlanabilmek ve sürekli gelişim öncülüğünü benimseyerek uygulayabilmek, gittikçe artan bir öneme sahip olmaktadır.

KAYNAKÇA

1- Akın MAŞRAP, "Organizasyonlarda Toplam Kalite Yönetiminin Başarılması", Verimlilik Dergisi Özel Sayısı, 1995

2- Ülkü ARIOĞLU, "Kalite İnsanı" Verimlilik Dergisi Özel Sayısı, 1995.

İMAL EDİLEBİLİRLİĞİN TASARIMI-İ.E.T

Met. Müh. Mustafa ÇOTUK

"Tasarım aşamasındaki bir hatanın maliyeti müşteriden döndüğünde 100 kat artar"

İ.E.T. Toplam kalite uygulamalarında tasarım aşamasından başlayarak hammadde, üretim, pazarlama ve satış sonrası hizmetlere kadar tüm aşamaları kapsayacak geniş bir süreç içerisinde gerekli teknik ve organizasyonel tedbirlerle sıfır hatayı hedefleyen ve sürekli gelişmeyi öngören bir proses/çalışmadır.

Hedefi tüm müşteri gereksinimlerini veya daha fazlasını karşılayan bir ürün/hizmetin tasarlanması son kullanıma kadar olan aşamalarda hatasız ürün imalatıdır.

İ.E.T. çalışma grubu tasarım, üretim, kalite, sistem, malzeme gibi birim temsilcilerinden oluşur. Çalışma alanı kavramsal taslak ve detaylı tasarım aşamalarıdır. Görevi hatasız ve en verimli periyotta kullanılacak parça üretecek ±6 (σ) sigma hata seviyesine izin veren tasarımları gerçekleştirmektir.

Ortalama tasarım toleransları ±3 (σ) Sigma'ya göre teşkil edilir ve 27/10.000 hatalı parça üretme olasılığı mevcuttur.

Geliştirilmiş tasarım toleransları ise ±6 (σ) Sigma aralığında teşkil edilmekte 4/1.000.000 hatalı parça üretme olasılığınasahiptir.

±6 (σ) Sigma prosesinin uygulama basamakları aşağıdaki 6 maddeden oluşmaktadır:

- Ürünün en iyi şekilde tarif edilmesi.
- Müşteri için önemli karakterlerin tesbiti.
- Müşteri memnuniyetini sağlayacak ihtiyaçlar.
- Ürün/hizmeti üretecek prosesin tarifi.
- Hataların azaltılması, prosesin geliştirilmesi
- Ölçüm, analiz ve kontrol işlemlerinin yapılması.

İ.E.T'nin uygulanabilmesi için birim başına hata sayısı (BBH) ilk aşamada verim (İAV) ve toplam verim (TV)'in hesaplanması gerekmektedir.

$$BBH = \frac{\text{Kabul noktasındaki hata sayısı}}{\text{Üretilen birim sayısı}}$$

BBHT (Birim başına toplam hata)

BBTH= BBH (a)+.....+BBH (n)

$İAV = e^{-BBH}$ $TV = e^{-BBHT}$

İ.E.T prosesi yeni veya tekrarlayan tasarımlarda, M.İ.K., üretim kaybı olan parçalarda aşırı maliyet ve çok sayıda üretilen ürünlerde, yüksek çevrim zamanına sahip, birinci derecede problemli parçalar üzerinde uygulanır.

MOTOROLA firması ±6 Sigma prosesinin uygulanması ve çevrim zamanının kısaltılması suretiyle 1987'den 1991'e kadar

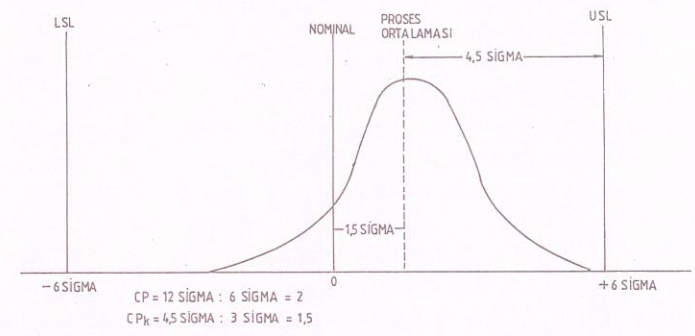
- Hata oranını 6/1000'den 4/1.000.000 'e düşürmüş.
- İstihdam oranını % 8 artırmış
- Satış miktarını çalışan başına 62 $'dan 111 $'a çıkarmış satış hisselerini ve hisse senetlerini artırmış
- Ürün maliyetini önemli miktarlarda aşagıya çekerek "BALDRİDGE" kalite ödülüne hak kazanmıştır.

İ.E.T. müşteri tatminini sağlayan ve üretim öncesi yapılan analitik yani çözümsel bir prosestir. Bu metodun uygulanması neticesi

- Üretim öncesi proses kabiliyetini
- Performansı
- Birim başına hata oranını
- İlk aşamada verimi
- Çevrim zamanını tesbit edebilmekteyiz.

İ.E.T.'nin uygulanması sonucu maliyet, yeniden işlem ve atık miktarı ile tasarım değişiklikleri azalır ve çevrim zamanı kısalır.

PROSES YETENEĞİ GÖSTERGELERİ
(GELİŞTİRİLMİŞ TASARIM TOLERANSLARI EĞRİSİ)



Kalite Çemberleri Nedir?

■ **Mak. Müh. Serpil ÇAYDERE**

Kalite çemberleri, Toplam Kalite felsefesinin en son tamamlanan ögesidir.

Kalite çemberlerinin tanımını yaparsak; Mal ya da hizmet üretimini bizzat gerçekleştiren kişilerin (işçilerin), kalite ve diğer işletme sorunlarına çözüm getirmek üzere kurdukları, ortalama 8-10 kişilik gruplardır. Katılımcı yaklaşımın sağlanabilmesi için çembere katılmak isteğe bağlıdır. İdeal olarak üyelerin ya aynı ya da benzer işlerde çalışmaları gerekir. Böylece karşılaşılan problemler ortak olur ve muhtemel çözümler hakkında herkes fikir yürütebilir.

K.Ç. Amaçları Nelerdir?

K.Ç.'nin babası sayılan Ishikawa'ya göre 3 temel amaç şudur;

1- Şirketin iyiye gitme ve gelişmesine katkıda bulunmak.

2- İnsana saygıyı geliştirmek, içinde mutlu ve anlamlı çalışmaların yapılabileceği bir iş ortamını geliştirebilmek.

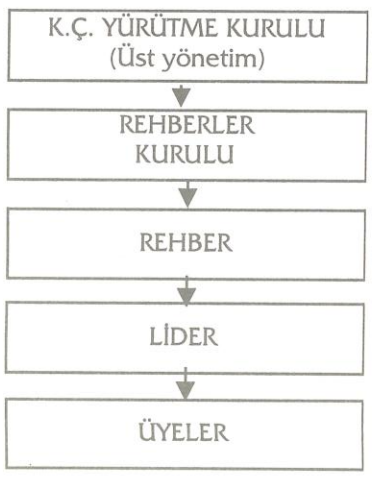
3- İnsanların yeteneklerini tam olarak gösterebilmeleri için fırsat ve insanlara sınırsız olanaklar sağlamak.

Bu noktadan yapılabilecek türetmeyle

- Kaliteyi arttırmak ve maliyeti düşürmek
- Motivasyonu arttırmak
- Grup çalışması anlayışını yerleştirmek
- İletişimi arttırmak
- Çalışanlarla yöneticilerin kaynaşmasını sağlamak
- Yaratıcılığı arttırmak
- iş güvenliği bilincini arttırmak

gibi K.Ç. amaçlarını sıralayabiliriz.

K.Ç. ORGANİZASYONU



Bu yapı kısaca açıklanacak olursa Yürütme Komitesi, genel olarak müdürlerden oluşur. Kalite çember faaliyetini yönlendirir, esasları belirler. Bu kurul eğitim, zaman vs. konusunda kaynak sağlar, Rehberlerin atanması ve eğitilmesinden sorumludur.

Rehber; Çember liderini eğitecek, çemberlerin karşılaşacağı her türlü problemde kendilerine yardımcı olacak uzman kişidir. Rehberi olduğu çemberin işini bilmesine gerek yoktur. Ancak kalite çemberi tekniği ve prosedürlerini bilmesi gerekir. Orta kademe yönetici (Şef, mühendis) personel rehber olarak görevlendirilir.

LİDER: Çember kurulan bir serviste amir olan kişi (ustabaşı, teknisyen vb) çemberinde doğal lideridir. Yürütme kurulu ve rehberler tarafından atanır. Liderin işin detayını bilmesi ve işi yönetmesi istenir.

ÜYE: Tercihan aynı ya da benzer işlerde çalışan ve işi bizzat yapan kimselerdir. Fikir üretirler. Fikirler sorunla başlar çözümle biter.

KALİTE ÇEMBERİ NASIL ÇALIŞIR?

En tercih edilen şekil, her hafta 1 saat mesai saatleri içinde toplanılarak ya görüşmeler yoluyla ya da sorun bulunan sahaya giderek çalışmaları sürdürmektir.

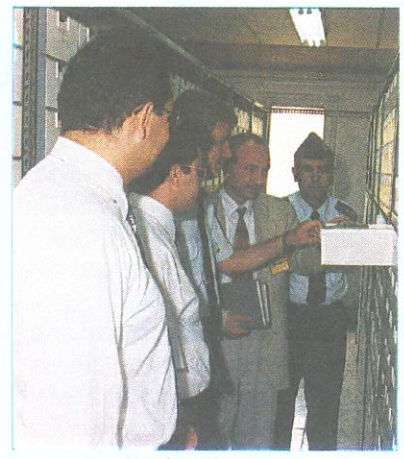
- Çember üyeleri problemleri tanımlar
- Bu problemlerden biri seçilir.
- Problem üzerinde veriler toplanır. Üyelerin veri toplamalarını kolaylaştıran üç yöntem olarak kontrol listeleri, çizimler, kontrol tabloları kullanılır.
- Üyeler verileri analiz ederler. (Pareto yöntemiyle karar analizi yapılır)
- Üyeler yürütme planı ve ölçüm metodları içeren çözüm önerilerini yönetime sunarlar.
- Yönetim inceler ve kararını verir.
- Onaylanan öneriler yürürlüğe konur.

K.Ç.'DE BAŞARININ ANAHTARI VE UYGULAMA ÖRNEKLERİ

Toplam Kalite Kontrol sistemini yerleştirmeden kalite çemberlerini uygulamak mümkün değildir. T.K.K düşüncesi yerleşmeyen bir firmada K.Ç.'de yavaş yavaş ölmektedir. İnsana değer veren, ona güvenen, sürekli eğiten, kişilerin fikriyle işe katılmasını sağlayan, kişileri birbiriyle yarıştırmayarak ekip ruhunu oluşturan bir altyapı K.Ç. için biçilmiş bir kaftandır. Nitekim bu altyapının üzerine oturan Japon K.Ç.leri dünyada en başarılı uygulama örnekleri vermişlerdir.

İlk defa 1960'larda Japonya'da artık gelenek haline gelen bu sistem isim ve kalitelerini bildiğimiz pek çok batılı firmada uygulanmaktadır. Örneğin **Uniroyal, Ford, Boeing, Westinghouse, Philips, Rolls-Royce** vb. Yurdumuzda ise **Arçelik, Beko, Tefal, Türk Traktör, Asil Çelik, Demir Döküm, Ülker** kalite çemberleri uygulayan en tanınmış örneklerden birkaçıdır.

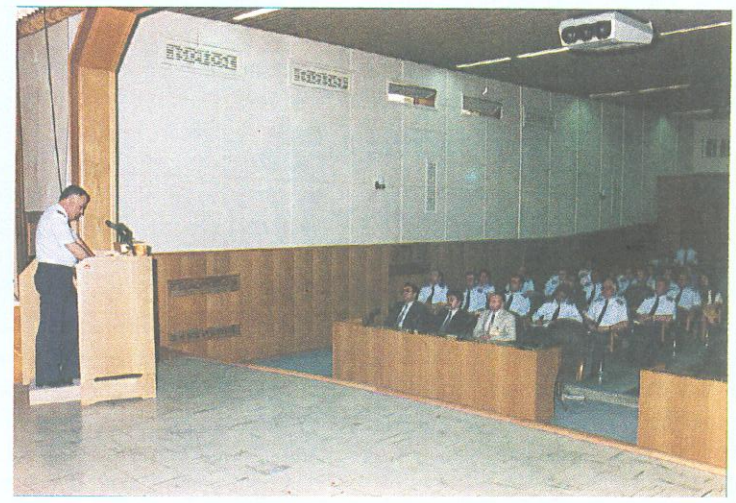
TS-ISO-9001 MUTLUYUZ, GURURLUYUZ, İNANÇLIYIZ...



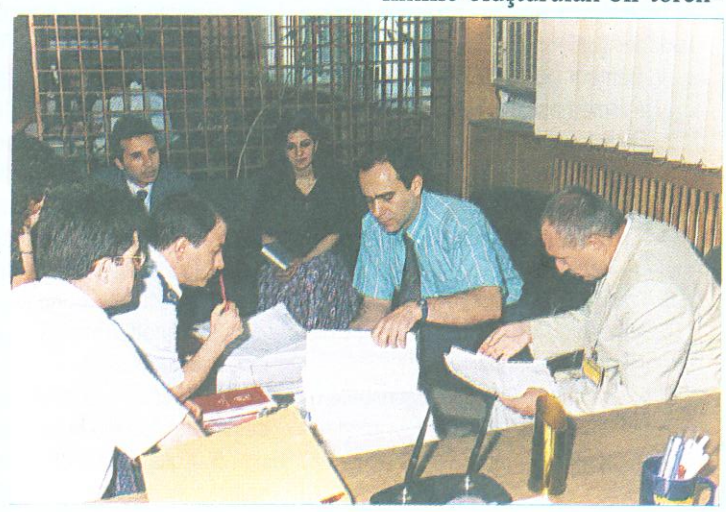
1nci HİBM K.lığı'nda uzun yıllar öncesine dayanan çalışmaların sonuçları, meyvelerini vermeye başladı. MSB.lığından alınan AQAP Belgesinden sonra, şimdi de uluslararası düzeyde geçerliliği olan TS-ISO-9001 kalite güvencesi belgesi alınmıştır.

1993 yılında alınan AQAP-4 belgesinin yenilenmesi kapsamında 15 Ana elemanı kapsayan kalite el kitabı, AQAP-100 seri ve TS-ISO ihtiyacı olan ana elemanı kapsayacak şekilde tamamen yeniden hazırlanmış ve Ocak 1996 tarihinde yayınlanmıştır. Kalite el kitabındaki bu kapsamlı değişikliğe paralel olarak 84 adet prosedür ilave olarak hazırlanmış ve yayınlanmış, 79 adet prosedür ve kalite çalışma talimatında kapsamlı değişiklikler yapılmıştır.

Bu çalışmalar Şubat 1996 tarihinde müracaat edilmiştir. TSE Başkanlığından üç değerli personel (Baştetkik görevlisi Mak. Müh. Sami Öztürk, Tetkik görevlisi istatistikçi Seyit Ali Şirin ve tetkik görevlisi kimya Müh. Mehmet Bozdemir) 21-24 Mayıs 1996 tarihlerinde TS-ISO-9001 çerçevesinde belgelendirme tetkiki yapmıştır. Tetkikçilerin raporu TSE-KGSB yürütme komitesince de değerlendirilerek 1nci HİBM K.lığı'na "her türlü uçak ile bunlara ait motor, aksesuar, elektronik sistemler ve destek teçhizatının fabrika seviyesi bakım, onarım, yenileme ve imalatı" kapsamında TS-ISO-9001 kalite güvencesi sistem belgesi verilmesine karar verilmiştir.



27 Haziran 1996 tarihinde Ankara'daki TSE Başkanlığı toplantı salonunda basın mensuplarının da katılımıile oluşturulan bir törenle TSE Başkanı Mehmet Yılmaz Arıyörük tarafından Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT'a TS-ISO-9001 belgesi verilmiştir.



1nci HİBM K.lığının uluslararası geçerliliği olan TS-ISO-9001 belgesi almış olmasın daki başarı ve özveri ile çalışan tüm personelin bir gururudur. Ayrıca Türk Silahlı Kuvvetlerinde ilk defa TS-ISO 9001 belgesi almış bir komutanlık olması da bize mutluluk kaynağı olmuştur. Komutanlığımızda çalışan tüm personel, TS-ISO 9001 belgesinin vermiş olduğu güç ile daha iyiyi başarmak için inançlıdır.

Bundan böyle 1nci HİBM K.lığına mal/hizmet satan firmalarda da kalite güvence sistem belgesi aranacaktır.

Komutanlığımızın hedeflerinden diğeri ise sivil havacılık sanayisine hizmet yapabilmek için ihtiyaç duyulan JAR-145 belgesinin alınması olacaktır. 1nci HİBM K.lığı personelinin bu inançlı çalışması ile bu belgeyi de alarak önümüzdeki günlerde Döner Sermaye Genel Müdürlüğü kanalı ile sivil havacılık sektörüne de hizmet vermeye başlayacağına inanıyoruz. 1nci HİBM K.lığı çalışanları çağdaşlığı yakalamış ve uluslararası platformda kendisini kanıtlamış olmanın mutluluğunu ve gururunu yaşamaktadır.

KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

Organizasyonlarda Haberleşmenin Önemi

■ Mak. Müh. Dilek PARACIK

Haberleşme kısaca "bir şahıstan bir şahsa olan bilgi, veri ve anlayış aktarmasıdır" şeklinde tanımlanabilen bir süreçtir. Görevlerimizi yerine getirirken her gün çeşitli kademelerdeki çalışanlar ile telefon, yüzyüze konuşma veya fax'lar, mesajlar ile yoğun bir haberleşme trafiği yaşıyoruz.

Günlük hayattaki bu haberleşmeler sırasında bazen karşımızdaki insanların bizi yanlış anladığından yakınıyoruz. Bu yanlış anlamalara sebep olan faktörler yapılan araştırmalar sonucunda aşağıdaki gibi sıralanmaktadır.

1. Fiziksel faktörler (Ortam şartları, gürültü gibi).

2. Şematik faktörler: Belirli semboller belirli kişiler tarafından farklı anlamlar ifade edebilir. Alıcı mesajı oluşturan sembolleri tanımlayabilir. Örneğin bazı formüller bu işle ilgisi olmayanlar için hiçbir anlam ifade etmeyebilir.

3. Zaman baskısı.

4. Algılamadaki seçicilik.

Mesajın bir kısmının bilerek veya bilmeyerek algılanmamasıdır. Bazı kişiler önyargılara sahip işeler belirli kaynaklardan gelecek mesajları ya hiç algılamayacaklar veya farklı şekillerde algılayacaklardır. Bu durum aynı zamanda "Kişilerin duymak istedikleri şeyleri duyacakları" ile ilgilidir.

Alıcının göndericiye olan tutumu güveni ve inancı, göndericiden gelecek mesajların farklı şekilde değerlendirilmesine yol açabilecektir. Haberleşme noksanlıkları büyük ölçüde kişilik özelliklerinden kaynaklanmaktadır.

İyi bir iletişim kurabilmek için yukarıda sıralanan faktörlerin ortadan kaldırılmasının yanı sıra iyi bir dinleyici olmak da gereklidir.

İyi bir dinleyici olabilmek için;

- Konuşanı dinlemek gerekir. Konuşurken dinlemek mümkün değildir. Dinleyici olmayan karar vericiler, iyi karar vermek için gerekli bilgi ve veriye daha az sahip olacaklardır.
- Konuşmacıya kendisinin dinlendiğini hissettirmek gerekir.
- Haberleşmeyi bozan faktörler (gürültü gibi) uzaklaştırılmalıdır.
- Konuşmacıya empati gösterilmelidir (Kendini konuşmacının yerine koymak).
- Konuşmacının sözü kesilmemeli, sabırlı davranılmalıdır.
- Sinirlilik hali gösterilmemelidir.

Bu sözleri yanlış anlama ile sonuçlanacaktır.

- Eleştiri ve karşı delil sürmede aceleci davranmamalıdır. Aksi halde konuşmacı tartışmacı olacaktır. Tartışmadan kaçınılmalıdır. **"Kazansan bile kaybedersin".**
- Soru sorulması pek çok husu sun açıklığa kavuşmasını sağlayacaktır.

ORGANİZASYONDA HABERLEŞME

Haberleşme tüm yaşamımızda olduğu gibi yöneticiler için de büyük önem taşımaktadır.

Yöneticilerin temel başarısı ve organizasyonların etkinliği üzerinde rol oynayan en önemli süreçlerden birisi haberleşme sürecidir. Haberleşme yöneticinin iş yaptırmak için kullandığı ve zamanın büyük bir kısmını alan, temel bir araçtır. Kan dolaşım sisteminin insan vücudunda oynadığı rol ve önemi ne ise haberleşmenin organizasyonlardaki rol ve önemi aynıdır. Yönetici haberleşme aracı ile kendisine bağı olan kişilerle iletişim kurar. Yöneticilik sosyal bir olaydır. İnsanlar ile temas etmeden yöneticilikten bahsedilemez. Yönetici ne istediğini, ne zaman istediğini ve nasıl istediğini haberleşme ekibine aktarır.

Genel olarak bir yöneticinin etkinliği ve başarısı astlarının başarısına bağlıdır. Bu ilişki yöneticinin astları ile eksiksiz ve problemsiz bir haberleşme içinde olmasını gerektirir. Yönetim ile ilgili olarak verilen bütün kararları ulaşılan sonuçları gelişmeleri vs. organizasyondaki ilgili kişi ve gruplara aktarılmadıkça fazla bir şey ifade etmezler. Yöneticiler, astlarının doğru karar verebilmeleri ve başarılı olabilmek için onlara iş hayatının en önemli koşulu olan mutlak dürüstlük ve iyi niyet koşullarında doğru bilgileri aktarmalıdırlar. Yönetici dünyanın en iyi planını yapabilir veya kararını verebilir, ancak uygulamaya aktarılmadığı sürece hiçbir anlam ifade etmeyecek ve yönetici bir darboğaz yaşayacaktır. Uygulamaya aktarmanın ilk şartı ise haberleşmedir. Uygun bir haberleşme sağlanamaz ise mesajın ancak bir kısmı ilgililere ulaşabileceğinden bunun sonucunda performans düşüklüğü, kayıplar oluşabilecektir.

Uygun bir haberleşmenin ilk şartı bir yöneticinin iyi bir dinleyici olmasıdır. Yapılan anketler göstermiştir ki yöneticilerin iyi bir dinleyici olmasını etkileyen başlıca faktörler şunlardır:

1. Bilmem gereken konular hakkında bilgi verilmemesi.
2. Eksik bilgi verilmesi.
3. Geç bilgi verilmesi.
4. Yanlış metodla bilgi verilmesi.
5. Emir-komuta zincirinde atlamış olmaları.
6. Yanlış bilgi verilmesi.
7. Alay edici, kişileri hedef alan ve hislere dayanan haberleşme.
8. Başkalarının önünde eleştirilmeleri
9. Mesajları destekleyici davranışların gösterilmemesi.

İyi bir haberleşmede yöneticinin iyi bir dinleyici olmasının yanı sıra astların da yöneticiden gelen mesajları doğru algılamaları önemlidir.

Kişiler, duyu organları kanalı ile binlerce uyarı almakta bunların bir kısmı hiç dikkate alınmamakta, geri kalan kısmı ise kişilerin zihninde sınıflanarak daha önceki tecrübeler ve bilgiler ile ilişkisi kurulmakta ve önem derecesine göre bir anlamlandırma yapılarak davranış göstermektedir. Yönetici tarafından sorulan bir soruya ast, soruyu acil ve önemli diye değerlerdirirse belki hemen cevap verebilmekte aksi halde ağırdan almakta veya cevap vermeyebilmektetir. Buradan anlaşılacağı üzere yöneticinin soruyu sorarkenki düşüncelerinin yanı sıra hatta daha fazla ast'ının böyle bir uyarıyı algılama tarzı önemli olmaktadır.

Kişilerin kendilerine iletilenleri algılaması bir çeşit filtre rolu oynamaktadır. Bu filtreleme yöneticiden asta kadar sürmektedir. Kişiler kendi algılama sürecini etkileyen faktörlere bağlı olarak mesajın bir kısmını hiç dikkate almamakta veya gönderenin verdiğinden başka bir önlem ve anlam verebilmektedir. Eğer alıcının verdiği anlam göndericinin verdiği anlam ile aynı ise ortada etkin bir haberleşme vardır diyebiliriz. Bu sağlanamaz ise haberleşme faydalı olmamaktadır.

Bir kuruluştaki organizasyon şemaları aynı zamanda formal haberleşme sistemleri gibi düşünülebilir. En üst kademeden gönderilen bir mesaj en üst kademeden organizasyon bağı ile diğer kademelere akar. Ancak organizasyonda kademeler arttıkça filtreleme kademeleri artmakta ve mesaj özünden kaybederek veya hiçbir değerlendirmeye tabi tutulmadan aşağıya aktarılmaktadır.

Birincisinde yöneticiler alt kademeye gitmesi gereken mesajı göndermemekte, eksik veya geç göndermektedirler. Haberleşmeyi elinde tutan kişinin diğerlerine göre daha güçlü olacağı düşünülürse, haberleşme örgüt içi güç mücadelelerinin bir aracı olarak kullanılabilmektedir. Ayrıca astlar son durumu bilmedikleri için bir üst yöneticiye bağımlılıkları artmakta, bazı yöneticiler bir nevi prestij kaynağı olarak görebilmektedir.

İkincisi ise mesaj alındığı gibi aktarılmakta yönetici olayın içine girmemekte havale memuru gibi hareket etmektedir. Mesajı algılamak durumundakiler mesajın ilk muhatabı olmamaktadırlar. Yöneticinin yönlendirmesi ve algılaması olmadan yapılan bu haberleşme hedeften uzaklaşmaya neden olabilmektedir.

Haberleşmenin iyileştirilmesi için;

1. Sonuç izlenmelidir (feedback).
2. Haber akışının yönetimi iyi sağlanmalıdır. Günümüz yöneticisinin bir ne vi "mesaj bombardımanı" altında olduğu gözönüne alınırsa "standarttan sapan" işlerle ilgili mesajların yukarıya gönderilmesi yöneticinin yükünü azaltacaktır.
3. Yönetici mesajı alan açısından inceleyebilmelidir.
4. Mesajın tekrarı haberleşmenin başarısına katkıda bulunulacaktır.
5. Kullanılan dilin sade olması mesajın kolay algılanmasını sağlayacaktır.
6. Farklı haberleşme kanallarının kullanımı, haberleşme sürecinin etkinliğini arttırmada rol oynayacaktır (Yazı tahtası, bülten toplantı, öneri kutuları vb).

Sonuç olarak özellikle günümüz bir haberleşme çağı haline gelmiş ve her düzeyde yöneticinin ve çalışanların gelişimi için haberleşme en önemli unsur olmuştur. Yöneticilerin başarısı ve toplumun her kademesindeki insanların birbirini doğru anlaması ve iyi bir iletişim kurabilmeleri mutlu bir toplum için temel şartlardan birisidir.

KAYNAKÇA:

Koçel, Tamer 1989 İşletme Yöneticiliği
TÜSSİDE 1992, Yönetimde Beşeri İlişkiler ve Yönetici Davranışları

VERİMLİLİK VE BİZ

End Müh. HAKAN BAYRAÇ

2000'e 4 kala küreselleşen dünya ekonomisi içinde işletmeler, varlıklarını sürdürebilmek için uluslararası pazarlarda satışlarını arttırma çabası içine girmişlerdir.

Hızla gelişen dünya ekonomisi karşısında, işletmeler sadece üretim fazlalıklarını satarak ya da pazarda, uzman oldukları birkaç kalem ürüne dönük üretim anlayışı ile başarılı olamamaktadırlar. Hızlı gelişen pazar ve müşteri talepleri karşısında işletme yöneticileri tüm dünya pazarını hedef alan örgütlenmelere ve çabalara yönelmek durumundadırlar. Bu yönelimde başarılı olmanın sırrı ise, kaynakların olabildiğince etkin ve verimli kullanılmasıdır. Verimlilik en genel anlamda Çıktı/Girdi olarak ifade edilir.

Verimlilik konusunda çeşitli kuruluşların yaptıkları tanımlamalar literatürde şu şekilde yer almıştır;

Avrupa Verimlilik Ajansı EPA'nın tanımı;

i. Verimlilik, her üretim öğesinin etkili kullanım derecesidir.

ii. Verimlilik her şeyden önce bir düşünce tarzıdır. Sürekli var olanı iyileştirmeye çalışır.

iii. Her şeyin bugün dünden, yarın bugünden daha iyi yapılabileceği inancına dayanır. Değişen ekonomik koşullara faaliyetleri adapte etmek için sonu olmayan bir çabayı gerektirir.

Japon Prodüktivite Merkezi (JPC)'nin verimlilik tanımı ise;

"Her şeyden önce verimlilik iyileştirmesinin amacı, üretim maliyetlerini azaltmak, pazarı genişletmek, istihdamı arttırmak daha yüksek gerçek ücretler için çalışmak ve işgücünün, yönetimin ve tüketicilerin yaşam standartlarını iyileştirmek için kaynak yararlılığını, insan gücünü ve diğer kaynakları bilimsel olarak maksimize etmektir"

Genel olarak verimlilik denilince sadece işgücü verimliliğini anlamak yanlış bir yaklaşım olacaktır. Hammadde, enerji, sermaye gibi üretim faktörlerini oluşturan sistem girdilerinin herbiri, verimlilik kavramı içinde değerlendirilmektedir.

İşletme düzeyinde hesaplanabilecek verimlilik göstergeleri, işletme yöneticileri için etkin bir denetim aracı olmaktadır. İşletme içindeki çeşitli üretim hatalarına veya ürünlerine ait yap/yaptır kararları verimlilik gösterge değerlerine bakılarak kolaylıkla verilebilir. Verimlilik göstergeleri yöneticilere organizasyon içindeki neyi değiştirebileceklerine dair hareket noktalarını vermeye hizmet etmektedirler.

Ekonomik ve teknolojik gelişim sağlanmış ülkelerde, başarılı ve verimli şirketleri başarısızlardan ayıran özellikleri için yapılan araştırmalarda ortaya çıkan sonuç, farklılığın yönetim yaklaşımında yattığını göstermektedir. Başarılı şirketler verimliliği arttırmak için teknolojiyi koordine etmekten çok, insanları koordine etmeye ve bu yeteneği geliştirmeye, geniş anlamda çalışanlarda güven duygusunu geliştirmeye, şirket imajının ve kalitenin kardan önce geldiğini benimsetmeye, insanlarla geçinme becerisi kazandırmaya, ekip çalışması ruhunu oluşturmaya ve mesleki eğitimi geliştirmeye önem verdikleri görülmektedir.

Ülkemizin ve bizlerin geleceğini aydınlık ve güçlü görmek istiyorsak, verimliliği sürekli arttırma konusunda üzerimize düşen görevleri benimseyerek yapmak temel görevlerimiz içinde yer almalıdır.

Tatile hazır mısınız?

Uzun süren kış mevsiminin sona erdiği ve gün geçtikçe havaların ısındığı şu günlerde çalışma hayatımızda karşılaştığımız küçük bir sorun karşısında bile çoğumuzun aklına ilk gelen düşünce izin tarihi bir gelse de çoluk çocuk bir tatile çıksak olur. Şüphesiz biz insanların en doğal hakkı olan tatil gerçekten dinlenmemizi stres atmamızı sağlar, ancak mutlu huzurlu ve sağlıklı bir tatil yapmaya gerçekten hazır mıyız. Mesela;

■ Özel aracınızla tatile gidecek iseniz aracınızın bakımını yaptırdınız mı?

■ Trafik kurallarını gerçekten biliyor, riayet ediyor musunuz- Sakın ha trafik canavarı olmayınız.

■ Unutmayınız trafik kazalarının çoğu gece yolculuğunda meydana gelir.

Tatilinizi geçireceğiniz motel, pansiyon ve kampta yer rezarvasyonunuzu yaptırdınız mı? Şayet yaptırmadıysanız kızgın güneş altında otel, pansiyon, kamp yeri ararken daha ilk günü pişman olmayınız.

■ Evinizdeki elektrik sigortalarını gevşetmeyi, bütangaz dedantörünü veya doğalgaz vanasını kapatmanız gerektiğini sakın unutmayınız.

■ Boğulma, zehirlenme, yılan böcek sokması yahut güneş çarpması gibi istenmeyen olaylar karşısında ilk müdahaleleri biliyor musunuz?

Şayet bu saydıklarımızı biliyorsanız mutlu, huzurlu ve sağlıklı bir tatil yapacağınızdan emin olunuz

Yeni çevre düzenlemeleri

Eski HEK depoları bölgesinde yaklaşık 5000 metrekarelik alanda yapılan "KORGENERAL OKTAY KARASOY" Parkı hizmete hazır hale getirildi.

Park çalışmaları kapsamında;

■ Üç adet park havuzu ve fiskiye sistemleri,

■ Atatürk heykeli kaidesi ve montaj ile çevre düzenlemesi,

■ Gezinti yolları ve kenarlarında oturma grupları,

■ 5 uçak kapasiteli uçak standı,

■ Ahşap kamelye ve köprüler,

■ Parkiçi çimleme çalışmaları yapıldı

Bütün bu faaliyetlere ilaveten, tamamlanan parkın, havuz ve çevre aydınlatma armatürleri yapılan çevre düzenlemesine ayrı bir hava vermektedir. 1nci HİBM K.lığı gerek çevre düzenini sağlamak amacıyla, gerekse günümüz yoğun iş ortamında sıkılan çalışanları psikolojik olarak rahatlatıp iş verimini arttırmak amacıyla 500 adet gül fidanını da dikmiştir. Bu faaliyetler kapsamında park ağaçlandırma ve bitki çalışmaları, mevsim şartlarına göre devam edecektir. Bütün bu çalışmalar 1nci HİBM K.lığının çevre düzenlemesine verdiği önemi göstermektedir.



DOĞUM

Ekrem KOCA'nın oğlu İbrahim, Mehmet YELTEN'in oğlu İsmail, Hamit BİLEK'in oğlu Y. Oğuzhan, Orduhan GÖZGENÇ'in kızı Nihal, Kadir ALTINTAŞ'ın kızı Seray, Süleyman SEZER'in oğlu Mert, Mustafa KİPRİ'nin kızı Esra, Erdoğan ZEVBEK'in oğlu Apsen, A. Osman ŞENOL'un kızı Ecem, Akın CANARSLAN'ın oğlu Furkan, Ramazan SALKIN'ın kızı Münevver, Servet TATLICAN'ın kızı Yalet, Alper TUNÇ'un oğlu Alpay, İsmail SARACIK'ın kızı Ayfer, Dinçer EYİOL'un oğlu Alper, Ahmet TUNCA'nın kızı Nilay, İsmail TOPÇU'nun kızı Tuba, Fikri SELEK'in kızı Damla, Zeki Ünal ÖZURFALI'nın kızı Zeynep, Selami YILMAZGÖZ'ün oğlu Emre, Süleyman Salih AY'ın oğlu N. Ekrem, Seyfettin ÖNDER'in oğlu Melih, Hüseyin AKÇEŞME'nin Bahadır, Ali ARABACI'nın oğlu Furkan, Mustafa SAYHAN'ın kızı A. Şeyma, İsmail BALCIOĞLU'nun kızı Gülsüm, Hasan BOLCA'nın oğlu Murat, Ahmet İNCİ'nin oğlu Enes, Mevlüt YILDIZ'ın kızı Keziban, Ş. Kaan YİNANÇ'ın oğlu Atılay Baki, Eyüp CAZ'ın kızı Ece, Ahmet ÜNLÜOĞLU'nun (ikiz) kızları Özge ve Müge, Murat ÖRS'ün kızı Zeynep, Oğuz SAYGI'nın kızı Elif Cemre dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlık dolu yaşam dileriz.

EVLENME

Ece ESEN Ütğm Selim VEZİR ile, Ali NARLI Serap ile, Murat AKSU Dilek ile evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

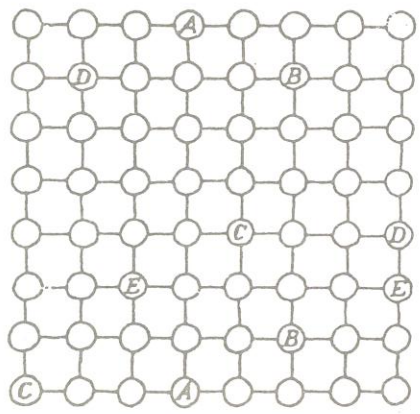
Muhittin ve Hasan İRİS'in kardeşi, Yusuf ARTKAN'ın kardeşi, Cengiz ORAL'ın annesi, Recep DEMİR'in annesi, Feridun UĞURLU'nun eşi, Hüseyin KIRMIZI'nın babası, Nedim SÖNMEZ'in babası, Muzaffer YILDIRIM'ın babası, Musa DÖNMEZ'in babası, İ. Nevzat EŞİTGEN'in babası, İbrahim TÜRKOĞLU'nun babası, Neşe ÖCGÜN'ün kardeşi, M. Hakan TOKSOY'un babası, Ali AL'ın babası, Sebahattin ALMA'nın annesi, Yakup BAYRAK'ın babası, İlhami ERGAN'ın kardeşi, Necmettin KIZILAY'ın annesi, Ali ARSAL'ın babası, Ersin ÖZEK'in babası, Ufuk YÜKSEL'in babası, Bçvş. Sabri DENKSOY'un babası vefat etmiştir. Tüm yakınlarına başsağlığı dileriz.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

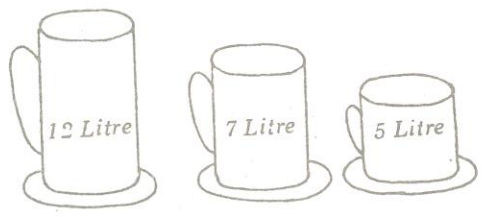
İSTASYONLAR

Daireler istasyonları, çizgiler ise yolları gösteriyor. A'dan A'ya, B'den B'ye, C'den C'ye, D'den D'ye ve E'den E'ye gitmenizi istiyoruz. Ancak yollar kesişmeyecek.



AKILLI SÜTÇÜ

Üzerlerinde hiçbir ölçü işareti bulunmayan 12, 7 ve 5 litrelik kapları kullanan bir sütçü müşterisinin istediği altı litrelik sütü nasıl verebilir?



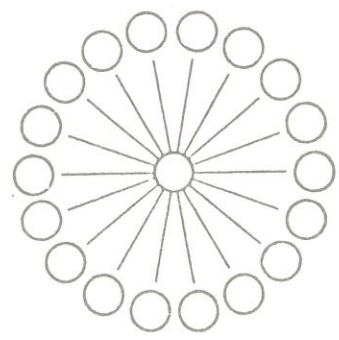
11. SAYININ ÇÖZÜMLERİ:

DEDEKTİF OLABİLİR MİSİNİZ? Aranan casuslar Paula ile Albert'dir. Bu 8 kişiden 6 odayı birden dinleyebilecek ve asla aynı odada birlikte bulunmayacak; ancak bu iki kişi vardır.

SON SÖZ: Kaşif "ben yanarak öleceğim" diyer. Bu cümle doğruysa, kaşif zehirlenerek öldürülmelidir. (şartlardan birincisi böyleydi); ama o zamn da bu cümle yanlış olur. Eğer bu cümle yanlışsa, kaşif yakılrak öldürülmelidir (2. şart) fakat o zaman da cümle doğru olur. Bu nedenle kaşif serbest bırakıldı.

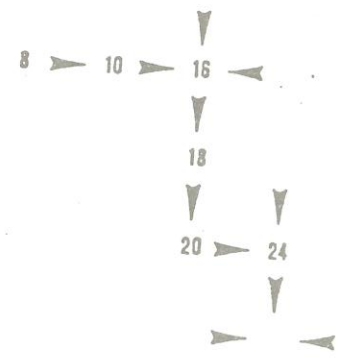
DAİRELER

1'den 19'a kadar olan sayıları, dairelerin içine öyle yerleştirin ki, bir doğru üzerinde bulunan her üç dairenin toplamı 30 olsun.

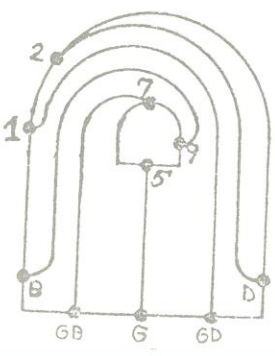


OKLAR

Soru işaretinin yerine hangi sayı gelecek?



3. AZTEK SARAYI



YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Alb. İsmail BAŞLI
Y. Müh. Bnb. Meriç ALPER
Y. Müh. Yzb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh. Yzb. Can EREL
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
Atğm. Şenol SEVİNÇ
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
İsth. Kd. Bçvş.
Ömer KARAKAŞ
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

İlk işçi tiyatrosu "Harb-İş Tiyatro Topluluğu"

"Tavuk Davası" adlı oyunu sergiledi



■ **Ali Rıza ÖZTEKİN**

Harb-İş Tiyatro Topluluğu, Yunusemre Kültür Merkezi'nde Muzaffer İzgü'nün **"Tavuk Davası"** adlı oyununu sahneledi. Geçtiğimiz günlerde iki kez sahnelenen oyunu Talat Örnek ve Ali Rıza Öztekin yönetti. Oyun izleyicilerin beğenisini kazandı.

1989 yılında Harb-İş Sendikası'nda çalışmalara başlayan grup o yıl Sermet Çağan'dan **"Ayak Bacak Fabrikası"** oyununu sergiledi.

Kısa bir süre çalışmalarına ara veren grup 1992 sonlarında Talat Örnek ve Ali Rıza Öztekin'in yönetiminde, İsmail Kahraman'ın ışık ve ses, Cengiz Çalış'ın dekor tasarımlarıyla yeniden çalışmalara başladı.

Çoğunluğunu Harb-İş Sendikası üyeleri ve yakınlarının oluşturduğu topluluğun, Türkiye'de ilk işçi tiyatrosu olmasının gururu ve bilinciyle çalışmalarını sürdürmektedir.

Geniş bir kadroya sahip olan grupta çalışanlarımızdan Mustafa Öztürk kızları Gülşen ve Gülşah, 8 yaşındaki oğlu Çağatay ile emekli işçilerimizden Macit Ün oğlu Ümit'le sanki bir aile tiyatrosu sevgi ve saygısı ile çalışmalarını sürdüren grup daha önce Aziz Nesin'in **"Yaşar Ne Yaşar Ne Yaşamaz",** Orhan Kemal'in **"Kardeş Payı"** ve Muzaffer İzgü'nün **"Gecekondu"** oyunlarını sergilemiştir.

Yazılı ve görsel basın ile çevre il ve ilçelerin yakından takip ettiği grup son oyunları **"Tavuk Davası"** çalışmalarına başlamıştır.

Her türlü zorluğa rağmen son oyunları **"Tavuk Davası"**nı sahneye koyan oyuncular, oyunlarını seyretmeye gelen başta komutanımız olmak üzere tüm izleyenlere teşekkür ederken onlardan aldıkları hazla yeni oyun çalışmalarına başladıklarını açıklamışlardır.

BİLİYOR MUYUZ?

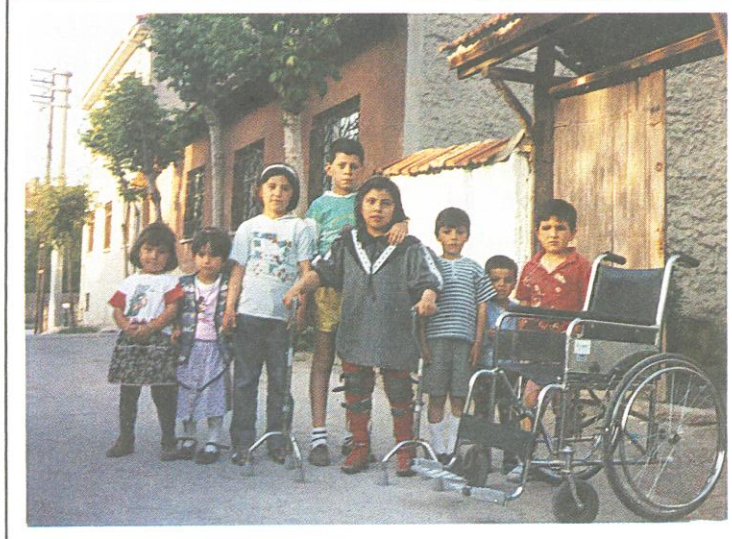
Bizler Yunusların, Nasreddin Hoca'nın torunlarıyız. Küçükken annelerimiz Yunus'dan nağmeler söylerdi. İlkokula başladığımızda Nasreddin Hoca'nın **"İpe Un Sermek, Kazan Doğurdu, Parayı Veren Düdüğü Çalar, Yorgan Gitti Kavga Bitti"** vb. gibi fıkralarıyla öğretmenlerimiz bizleri okula ısındırdılar.

Geçen sene dünya Yunus Emre yılıydı, burada Yunus Emre'yi ne kadar tanıdık, ne kadar tanıttık bilmiyorum, ama bu sene de dünya Nasreddin Hoca yılı... Dünyanın kabul etmiş olduğu bu büyük kişilere ne kadar sahip çıkıyoruz? İşin ilginci iki yıl da dünyanın kabul ettiği bu ünlüler Eskişehirimizden çıkıyor. Dünya sahip çıkıyor ama biz sahip çıkabiliyor muyuz? İnşallah tüm dostlar Haziranın ikinci haftasında hocamızın pilavını yemeğe Sivrihisar'a gittiğimizde ne derece yol aldığımızı hep birlikte göreceğiz. Yazımın başından beri Nasreddin Hoca, Nasreddin Hoca diyorum ya sevgili KOVAN okuyucuları hiç düşündünüz mü, Nasreddin Hocamız eşeğine niye ters binmiş?

Benim bildiğim duyduğum iki rivayet var. Bunlardan birincisi Nasreddin Hoca medreseden çıkıp evine giderken talebeleri arkada, hoca önde yol almaktaymış. O sırada talebelerden birisi hocaya soru yöneltmiş, hoca soruyu yanıtlayacak ama talebeler arkada sesini duyamayacaklar, talebeler öne geçse hocaya saygısızlık olacak, hoca ne yapsın, eşeğine ters binip talebelerine konuyu anlatmış..

İkinci rivayet ise, eskiden şimdiki gibi ulaşım araçları yok, Nasreddin Hoca Sivrihisar'dan Akşehir'e gidecek, yani tayin olmuş... Ama yüreği yanıyor... Kolay değil çocukluğunun geçtiği, gençliğinin geçtiği diyarı terk etmek...Eşeğine ters binip Sivrihisar'dan ayrılmış... Taa ki Sivrihisar gözden kayboluncaya kadar o şekilde gitmiş...

Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı'ndan



Kuruluşunun ikinci yılında etkinliklerine devam eden 1 nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı tarafından son üç ayda;

- 48 aileye gıda yardımı,
- Dört üniversite öğrencisinden herbirine aylık 2.500.000 TL eğitim yardımı,
- Sümer İlkokulu'na eğitim gereçleri alındı,
- Ali Rıza Efendi İlkokulu'na ses yayın sistemi kuruldu,
- Mehmet Gedik Ortaokulu'na nakit para yardımı yapıldı,
- Merkez Atatürk İlkokulu'nun elektrik tesisatı onarımı için gerekli kablo satın alınarak okul idaresine teslim edildi,
- Bir çocuğa bademcik ve geniz eti ameliyatı yaptırıldı,
- Bir genç kızın epilepsi tedavisi başlatıldı,
- Bir kalp hastası ve bir sinir hastasının ilaç masrafları karşılandı,
- Kurban Bayramında yardıma muhtaç 13 çocuk baştan ayağa giydirildi,
- Erzurum Atatürk Üniversitesi Tıp Fakültesinden bir öğrenciye nakdi yardımda bulunuldu,
- Bebeklik döneminde geçirdiği bir rahatsızlık sonucu sakat kalan ve annesinin sırtında okula gidip gelen Arzu Büyüktepe'ye tekerlekli sandalye armağan edilerek okula rahat gidip gelebilme ve arkadaşlarıyla sokakta oynayabilme imkanı sağlandı,

Komutanlık personelinin katkılarıyla, imkanlar ölçüsünde yardıma muhtaç aile, öğrenci ve okullara el uzatan Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı faaliyetlerin sürdürülmesinde maddi ve manevi destek sağlayan tüm personeliyle birlikte örnek bir dayanışma sergilemektedir.

Ayrıca yönetici eşlerinin her ay düzenlediği eğlencede toplanan para ile bir öğrencinin okul masrafları karşılanmaktadır.

Bahar Kupası Halı Saha Turnuvası devam ediyor



1nci HİBM K.lığı bünyesinde 1.4.1996 tarihinde Halı Saha Futbol Turnuvası düzenlendi. 23 takımın iki grupta yapacağı müsabakalar sonucunda gruplarında ilk dört dereceyi elde eden takımlar çeyrek finale yükselecek ve eleme usulü ile şampiyon belirlenecektir. Turnuvanın devam ettiği günlerde Birlik Yeterlilik Değerlendirmeleri için Komutanlığımızda bulunan eski Komutanımız, **Hv. Loj. K. Yardımcısı Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN** müsabakaları ilgiyle izledi.

Turnuvanın yapıldığı spor tesislerinin kurulmasında emeği geçen **Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN**'a 1nci HİBM K.lığı sporcuları adına Tek. Bekir Musluk bir teşekkür plaketi sundu. Şampiyonluk için mücadelelerini sürdürmekte olan takımlara başarılar diliyoruz.



HABER ŞAKA

F-16 Hava Alığı Değişim Projesi

Hava alıklarının yere yakın ve motorlarının güçlü hava emiş özelliklerinden dolayı YAMAHA'ya hassas olan F-16 uçaklarındaki bu olumsuzluğu gidermek amacıyla 1nci HİBM K.lığı'nda bir proje başlatılmıştır.

Bu proje kapsamında, hava alığı uçağın burun kısmına alınmakta olup ilk uçağın tadilatı tamamlanmıştır. Söz konusu uçak boyama işlemini takiben 1 Nisan 1997 tarihinde tecrübe uçuşuna verilecektir.



YIL : 2 SAYI : 13 SONBAHAR'96

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli Kovan Okuyucuları,

"DRIVE DEFENSIVELY" *bu ibare Amerikan vatandaşlarının* ***TÜRKİYE****'ye gelenlerine verdikleri, ülkemizi tanıtan broşürün ilk cümlesidir. Tabii ki boşa yazılmamış, uzun araştırma ve gözlem sonucu varılan bir esas olmuştur. (Hoş uzun gözlemlemeye gerek yoktur, günlük gazetelere bir göz atmak yeterlidir.)*

Günümüzde birbiri ile çarpışan ülkelerde bile günde 15-20 kişi kaybedilmezken, bizde rakamlar malum. Sizlerle bunun sebeplerini tartışacak değilim. Bunu üç aşağı beş yukarı hepimiz biliyoruz. Ben olaya başka bir açıdan yaklaşmak istiyorum. Buna ***"Kişisel Disiplin" "Beyin inandırılması ve yönlendirilmesi"*** *diyorum. Yapılacak yeni bir şey yok. Her şey yazılmış, çizilmiş ve özellikle Silahlı Kuvvetler'de emirlere dökülmüştür. Aslında güvenliğimizle ilgili verilen emirler kan ve can bedeli sonuçlarıdır. Bir yıl içinde eğer biz üç üyemizi ve bir üyemizin iki yakınını özel araç kazasında kaybetmişsek, bu tesadüf değildir. Bir yerlerde bizim hatalarımız var demektir. Olan kazalara baktığımızda iki ana sebep görüyoruz,·*

** Gece, içkili araç kullanmak,*

** Emniyet kemeri takmamak ve süratli araç kullanmak.*

Halbuki bunları yapmamamız gerektiğine dair emir almadık mı? Bunları imzalamadık mı? Demek ki biz bunlara inanmadık, kendimizi disipline edemedik, beynimize hükmedemedik. Sonuç mu? Yıkılan dört aile, kaybolan servetler.

Yapmayalım arkadaşlar; canınızı, sevdiklerinizi ve malınızı riske atmayın, ülkenizi, ailenizi, sizi sevenleri düşünün ve aracınızı;

SAVUNMA DURUMUNDA SÜRÜNÜZ.

Kendinizi disipline ediniz. Emirlere uyunuz. Unutmayınız ***Trafik Canavarı*** *ensenizde.*

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

Türk Silahlı Kuvvetleri'nde ilk Kalite Güvence Sistemi Belgesi

GURUR GÜNÜMÜZ





✔ 1nci HİBM K.lığı, 70. kuruluş yıldönümünde TSE'den TS-ISO-9001 Kalite Güvence Sistemi Belgesini alarak, iki mutlu olayı bir arada yaşadı.

■ Haberi 8-9. Sayfada



"İstikbal Göklerdedir Parkı" açıldı



✔ Eski Hek Depoları bölgesinde 5000 m²'lik alanda kurulan ***"İstikbal Göklerdedir Parkı"****, 12 Temmuz 1996 günü düzenlenen görkemli bir törenle açıldı.* **Haberi 5. Sayfada**

KOVAN 3. YAŞINDA

✔ İki yıllık yayın hayatı boyunca, birimler arası haberleşmeyi sağlamak, teknik konularda aydınlatıcı bir başvuru dokümanı olarak, personelin aidiyet duygularını geliştirmeyi amaç edinen KOVAN, yayın hayatının üçüncü yılında da desteklerini esirgemeyen okurlarına layık olma çabalarını sürdürecektir. KOVAN bu vesileyle iki yıl boyunca hizmetleri ile katkıda bulunan ETAM A.Ş.'ye teşekkürü bir borç bilir.

Bu sayıda...

- İki Eski 1nci HİBM Komutanı Emekli Oldu
- Kapalı Bremze Modernizasyonu Tamamlandı
- ÖNCEL-II Projesi'ne Yeni İsim
- NF/F-5B Uçakları "Bulkhead" Tadilatı Tamamlandı
- CT7 Motor FSB Eğitimi
- Endonezya Havacılık Sanayii
- Kalite/Yönetim

İki Eski 1nci HİBM Komutanı Emekli Oldu

✔ *1nci HİBM Komutanlığı görevini başarı ile yürüterek büyük hizmetlerde bulunan Hava Lojistik Komutan Yardımcısı Tümg. Kaya KONAKKURAN ile 2nci HİBM Komutanı Tümg. Fazıl AYDINMAKİNA emekli olmuşlardır. 1nci HİBM K.lığı'na vermiş oldukları hizmetler daima minnet ve şükranla anılacaktır. Kendilerine bundan sonraki yaşamlarında başarılar diliyoruz.*



Hv. Y. Müh. Tümg. Fazıl AYDINMAKİNA

Hv. Y. Müh. Tümg. Fazıl Aydınmakina (1957-1) 17 Kasım 1937 tarihinde Rusçuk'ta doğmuştur. 30.08.1957'de Hava Harp Okulu'nu bitirerek Asteğmen rütbesi ile göreve başlamıştır.

İstihkam Okulu'nu 1958 yılında bitirmiş ve Eskişehir Hava İkmal Merkezi Genel Md.lüğü'ne atanmıştır. 9 Eylül 1958 - 9 Mayıs 1962 tarihleri arasında ABD Michigan Üniversitesi Makina Mühendisliği Bölümüne devam etmiş ve çok iyi derece ile mezun olmuştur. Aynı üniversitede yüksek lisans çalışmasını 1964 yılında tamamlamış ve 6 ay süre ile ABD Hava Kuvvetleri'nin Oklahoma City Hava Lojistik Merkezi'nde Jet Motor Revizyonları konusunda staj görmüştür. Mayıs 1965'te yeniden Eskişehir Hava İkmal Merkezi Genel Müdürlüğü'ne atanmıştır. Jet Motor Revizyon Projesi yönetiminde görev almış ve Haziran 1967 tarihinde Eskişehir'deki Jet Motor Revizyon Tesisi'nin açılmasını sağlamıştır. Sırasıyla J65, J57, J85, J69 ve TYNE 22 motorlarının revizyon projelerini yönetmiştir.

1977 yılında Stratejik İstihbarat Okulu'nu bitirmiş, 1978-1980 yıllarında ABD Washington Silahlı Kuvvetler Ataşeliği'nde görev yapmıştır. Yurda döndükten sonra 1nci HİBM K.lığı Üretim Kontrol Müdürlüğü ve 1982 yılında da Fabrika Müdürlüğü görevlerine getirilmiştir. Fabrika Seviyesi Uçak Bakım Onarım ve Jet Motor Revizyon kapasitelerinin artırılmasında, F-16 uçak seçiminde, TAI ve TEI'nin kurulmasında, REMO-II Projesi'nin yeniden yönlendirilmesinde aktif görev almıştır.

1984 yılında Tuğgeneralliğe terfi etmiş. 1992 yılında Milli Prodüktivite merkezi tarafından "Yılın İşvereni" olarak seçilmiştir. 1993 yılında 2nci HİBM K.lığı görevine atanmıştır.

2nci HİBM K.lığı'nın yurtiçi ve yurtdışı pazarlarda faaliyet göstererek dışa açılmasına Kuvvetlerarası işbirliği imkanlarının artırılmasına Hava Kuvvetleri ihtiyaçlarının özgün tasarımlarla çözümlenmesine, uluslararası nitelikli AQAP-110 ve ISO 9001 Kalite Güvence Sistem Belgelerinin alınmasına esas çalışmaların yönlendirilmesinde etkin olmuş, 1996 yılında Milli Prodüktivite merkezi tarafından ikinci kez "Yılın İşvereni" seçilmiştir.

30 Ağustos 1996 tarihi itibariyle emekliliğe ayrılan Hava Yüksek Mühendis Tümgeneral Fazıl Aydınmakina, çok iyi derecede İngilizce bilmekte olup, evli ve iki çocuk babasıdır.



Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN

Hv. Plt. Tümg. Kaya KONAKKURAN (1961-165), 11 Şubat 1938 tarihinde EDİRNE'de doğmuştur. İlkokulu 1952'de, orta tahsilini 1955'de, liseyi 1959'da EDİRNE'de tamamlamış ve 1961 yılında Hava Harp Okulu'ndan Atğm. olarak nasbedildikten sonra sırasıyla; Uçuş Okulunu GAZİEMİR'de, Jet Eğitimini ESKİŞEHİR'de tamamlamıştır. 1963 yılında 8nci Ana Jet Üs Komutanlığı'na, 1966 yılında 4ncü Ana Jet Üs Komutanlığı'na ve 1967 yılında 9ncu Ana Jet Üs Komutanlığı'na Taktik Av Pilotu olarak atanmıştır. 9ncu Ana Jet Üs Komutanlığı'nda 5 yıl görev yaptıktan sonra 1972 yılında Hava Harp Akademisi'ne girmiş, 1974 yılında mezun olarak tekrar 4ncü Ana Jet Üs Komutanlığı'na atanmıştır.

1980 ve 1984 yılları arasında Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nda Dış Kaynaklar Plan Program Subayı ve Sistem Plan Program Şube Müdürü olarak görev yaptıktan sonra, 1984-1987 yılları arasında Amerika Birleşik Devletleri'nde F-16 Türk Kıdemli Milli Temsilciliği görevini yürütmüştür.

20 Eylül 1987 tarihinden 18 Ağustos 1988 tarihine kadar 6ncı Ana Jet Üs Harekat Komutanlığı görevinde bulunmuş, 30 Ağustos 1988'de Tuğgeneralliğe terfi etmiştir. Bir yıl süre ile Hava Kuvvetleri Komutanlığı Karargahında Plan Program Daire Başkanlığı yapan Tuğgeneral KONAKKURAN, 1989 yılından itibaren iki yıl süreyle Genelkurmay Antlaşmalar Daire Başkanlığı görevini ve Genelkurmay Başkanlığı Temsilcisi olarak Türk Standartları Enstitüsü'nün iki yıl süreyle Genel Kurul Üyeliği görevini de yürütmüştür.

1991 yılı atamalarıyla 8nci Ana Jet Üs Komutanı olarak bir yıl bu görevde bulunduktan sonra 30 Ağustos 1992 tarihinden geçerli olarak Tümgeneralliğe terfi etmiş ve 1nci Taktik Hava Kuvveti Komutanlığı Komutan Yardımcılığı görevini bir yıl yürütmüştür. 1993 atamaları ile 1nci HİBM Komutanlığı'na atanan, Tümgeneral KONAKKURAN bu görevini iki yıl yürütmüş, Ağustos 1995 atamaları ile Hava Lojistik Komutan Yardımcılığı görevine başlamıştır. İyi derecede İngilizce bilen Tümgeneral Kaya KONAKKURAN evli olup, iki çocuk babasıdır.

Emekliler uğurlandı



Hv. Ulş. Kd. Alb. Haşim ATA.

*1nci HİBM Komutanlığı'ndan emeklilik nedeniyle ayrılan **Hv. Ulş. Kd. Alb. Haşim ATA, Hv. Dr. Müh. Kd. Alb. İrfan KIZILÖZ** ve **Müh. Bnb. Hüseyin SAN**'a Hava Kuvvetleri'ne verdikleri hizmetler ve komutanlığımıza katkılarından dolayı teşekkür eder, yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.*



Hv.Dr.Müh.Kd.Alb. İrfan KIZILÖZ.



Hv. Müh. Bnb. Hüseyin SAN.



Yedek Subayların terhis töreni yapıldı

✔ *1nci HİBM Komutanlığı'nda görevli 243ncü dönem yedek subaylara 31 Temmuz 1996 tarihinde yapılan törenle terhis ve hizmet plaketleri verilmiştir. Terhis olan yedek subay Uğur TAŞ, **Şinasi KÜÇÜKASLAN**, M. Cumhur SELEK, **Murat BÜLBÜL**, Hüseyin ÇELİK, **Ercüment SÖNMEZ**, Harun YÜZGEÇ, **H. Cahit ÖZTÜRK**, Murat NAMAL, **Murat TUNÇ**, Burhanettin ENGİN, **Erhan ÇELİKKAYA**, Ümit KUŞ, **Bünyamin ALTAY ve** Harun ATASEVEN'e yeni yaşamlarında başarılar dileriz.*

F-4 ve F-16 TCG toplantıları yapıldı

12-16 Ağustos 1996 tarihleri arasında F-16 TCG, 19-23 Ağustos 1996 tarihleri arasında F-4 TCG toplantıları ABD OGDEN-ALC, HILL-AFB UTAH-ABD'de yapılmıştır. Tüm F-16 ve F-4 kullanıcı ülke temsilcilerinin bir araya geldiği toplantılar esnasında üretici firmalar da yeni ürünlerini tanıtmış ve 1nci HİBM K.lığı'nca takip edilen işlem maddeleri gözden geçirilmiştir. 1nci HİBM K.lığı olanakları gerek TCG gerekse diğer kullanıcı ülkeler nezdinde tanıtılmış ve işbirliği olanakları araştırılmış olup, edinilen önemli bilgi ve tespitler şunlardır:

◆ ABD Hava Kuvvetleri F-16'larda gece dürbününe uyumlu dahili ve harici aydınlatma tadilatı için gerekli mühendislik çalışmalarına başlamış olup, diğer tip uçaklar için henüz bir çalışma olmadığı belirlenmiştir. Hv. K.K.lığı'nın gece görüş dürbünü kullanım konseptinin oluşturulması ile birlikte envanterdeki uçakların aydınlatma sistem tadilatları da gündeme gelecektir.

◆ F-16'lara ait çizimler artık aperture kartlarla değil CD-ROM'larla dağıtılacaktır.

◆ Envantere giren yazılımların konfigürasyon yönetiminin temini için gerekli alt yapının oluşturulmasına yönelik bilgiler temin edilmiş ve OO-ALC'deki OFP merkezi ziyaret edilmiştir. Dört yılda kurulan ve yaklaşık 80 milyon dolara malolan merkezde, yedi ana birim bulunmaktadır. Bunlardan ikisi F-16 A/B ve F-16 C/D Sistem Entegrasyon Laboratuvarıdır. Radar için bir ve diğer aviyonik sistemler için iki test laboratuvarı vardır. İçinde bir simülatörün bulunduğu ve mühendislerle kullanıcıların bir araya gelerek *beyin fırtınası* yaptıkları bölümde ise yazılıma yönelik konsept geliştirilmekte ve tasarımın ilk adımı burada atılmaktadır.



◆ Çeşitli nedenlerle (G-LOC, Disoryantasyon gibi) ortaya çıkan kumanda kaybı durumunda otomatik olarak devreye giren ve uçağın yere (veya yükseltilere) çarpmasını önleyen *"Auto Ground Collision Avoidance System"* geliştirilmekte olup 2003 yılında kullanıcıların katılımına açılacaktır.

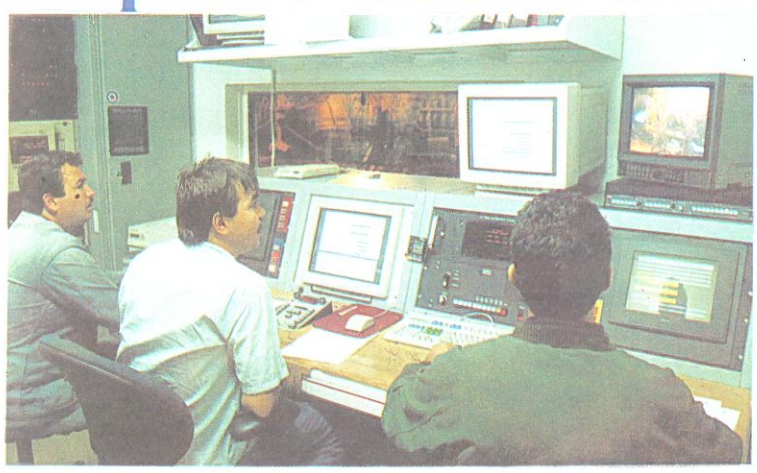
◆ İsrail IMI (Eski adı TAAS) firmasının geliştirdiği ve % 35-%40 menzil artışı sağladığı halde sürüklemede düşüşe sebep olan 600 galonluk F-16 yakıt tankı incelemeye değer bulunmuştur. Firma yetkilileri ile yapılan görüşmelerde tankın ABD Hava Kuvvetleri tarafından da kullanıldığı ve talep geldiği takdirde denenmek üzere ödünç olarak verilebileceği, kullanım için tadilat ve yazılım değişikliği gerektirmediği öğrenilmiştir.

◆ LMTAS firmasınca geliştirilen MBFI (Multiplex Bus Fault Isolator) cihazı ile ilgili bilgi alınmış ve demostrasyonu izlenmiştir. Yaklaşık 20 civarında ara kablosu ve bir anahtarlama ünitesinden oluşan test cihazı bir LAP-TOP bilgisayar ile kontrol edilmektedir. Her kullanıcı ülke için ayrı yazılım gerektiren test cihazı için yazılım geliştirme masrafı 200.000 Dolar civarındadır. F-4 uçaklarının kablo donanım testinde kullandığımız DIT-MCO test cihazı ile aynı mantıkla çalışan cihazın temini fizibl bulunmamıştır. Destek sağlanması durumunda aynı test düzeneğinin oluşturulması ve yazılım hazırlama işlemleri 1nci HİBM K.lığı'nca yapılabilecektir.

◆ Mısır F-4'lerinin 1nci HİBM K.lığı'nda FASBAT'a alınması konusunda girişim sürdürülmüş olup, uçakların gerçek durumlarının belirlenebilmesi ihtiyacı belirtilmiştir. Bazı ülkelerin de uçakların durum tespiti için Mısır'a gittikleri dikkate alınır ise Türkiye'nin bu konuda ön alması ve F-4 idamesinde sorunları olan Mısır ile teknik işbirliği olanaklarının zorlanması uygun olacaktır.

◆ **Müh. Kd. Yzb. Bülent TARHAN**

Kapalı Bremzenin Modernizasyonu tamamlandı



Bremze Modernizasyonu Projesi kapsamında temin edilmekte olan 5 adet J79/J85 bremzelerinden mon taj çalışmaları 3 Nisan 1995'te başlatılan 1nci HİBM K.lığı Kapalı Bremzesi 19 Temmuz 1996 günü hizmete alınmıştır.

Hizmete alma öncesi gerçekleştirilen detaylı kabul kontrol testlerinde donanım ve yazılımla ilgili olarak tespit edilen aksaklıklar çözülmüş, bremzenin korelasyonu yapılmış ve bremze operatör ve bakım eğitimleri alınmıştır.

Kapalı Bremzeye kurulan sistem tamamen bilgisayar kontrollü olup, bilgisayar vasıtası ile veri toplama ve işleme teknolojisinin tüm imkanları kullanıcılara sunulmaktadır. Buna göre, sistemde motor testi sırasında karşılaşılan, operatör okuma hataları ve kişisel inisiyatifler sıfıra indirilmiş ve toplanan test verileri, çeşitli platformlarda değerlendirilerek analiz yapma imkanına kavuşturulmuştur. Ayrıca, analog bremzelerde tespit edilemeyen çok küçük hatalar dahi tespit edilebilmekte, anolog bremzelerde günümüze kadar hassas olarak gerçekleştirilemeyen testler yapılabilmekte ve diğer birliklerde kurulmakta olan aynı bilgisayar sistemine sahip bremzelerle modem aracılığıyla bağlantı kurularak bilgi akışı sağlanabilmektedir.

Bunlara ilave olarak, bremzeye bir kapalı devre televizyon sistemi kurulmuştur. Bu sistemde yer alan iki adet kamera ile değişik açılardan motora ait görüntüler elde edilebilmektedir. Böylece mo torda meydana gelen kaçak, duman ve benzeri aksaklıklar daha kolay ve hassas bir şekilde tespit edilebilmektedir.

Kapalı bremzeye kurulan bilgisayarlı sistem ile halihazırda Fabrika Seviyesi Motor testleri yapılmakta olup, gerek duyulduğunda Birlik Seviyesi Yazılım, sisteme yüklenerek aynı zamanda Birlik Seviyesi Testlerinin yapılması da mümkündür.

Bütün bu üstün özelliklere sahip olan Kapalı Bremzenin 19 Temmuz 1996'dan itibaren motor testlerine başlamasıyla, 1nci HİBM K.lığı bünyesinde J79/J85 motorları için T.O. limitleri dahilinde mükemmel motor testi imkanına kavuşulmuş ve kapalı bremzenin modernizasyonu tamamlanmıştır.

◆ **Y. MÜH. BNB. Erdoğan GÜNEŞ**



Birliklerdeki kaynak ihtisaslı personelin sörtifiye işlemlerine başlandı

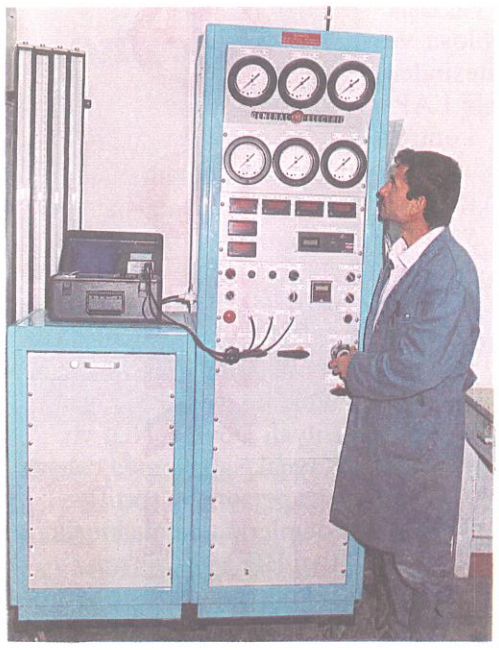
1nci HİBM K.lığı'nda 1993 yılında başlayan sörtifiye çalışmaları kapsamında: 1nci HİBM K.lığı özel proseslerinde personel sörtifiyesi gerektiren Hassas Lehimleme, Elektronbeam Welding, Metal Spray, Bilyalı Dövme, NDI ve Kaynak sahalarında çalışan tüm personelin sörtifiye işlemleri tamamlanmıştır.

1nci HİBM K.lığı'nın Teknik Yönetim Sorumlusu olduğu uçuş birliklerinde personel sörtifiyesi gerektiren NDI ve Kaynak özel proseslerinin sörtifiye çalışmaları da yapılmaktadır. Bu amaçla birliklerde MIL-STD-410E'ye göre NDI özel prosesinde görev yapan personelin sörtifiye çalışmaları 1995 yılı içerisinde tamamlanmıştır. Ayrıca kaynak özel prosesinde çalışan personelin MIL-STD 1595A'ya göre sörtifiyelerinin yapılabilmesi için malzeme temin çalışmaları 1996 yılının Mart ayında sonuçlanmıştır. Malzemelerin tamamının teminini müteakip TYS olarak bütün birliklere eğitim planlanarak 8 Nisan 1996 ve 19 Temmuz 1996 tarihleri arasında belirlenen program dahilinde teorik eğitim verilmiştir. Teorik eğitimi tamamlanan kaynak ihtisaslı personelin uygulamalı sörtifiye işlemleri 2 Eylül 1996 tarihinde başlamış olup, belirlenen program dahilinde devam etmektedir. Uygulamalı sörtifiye işlemleri ISO 9001 4.9, 4.18 maddeleri ve MIL-STD 1595A'ya göre 7 ana malzeme grubu üzerinden 2 pozisyonda ve 3 ayrı kalınlık olmak üzere her personele işlem yaptırılmaktadır. TIG kaynağı sahasında da yapılan sörtifiye işlemleri 10 Ocak 1997 tarihinde sona erdirilecektir. Böylelikle 1nci HİBM K.lığı'nın TYS olduğu uçuş birliklerinde NDI ve TIG kaynağı sahasında çalışan tüm personelin sörtifiye işlemleri tamamlanmış olacaktır.

◆ KALİTE GÜVENCE BŞK.LIĞI

ÖNCEL-II Projesi'ne yeni isim: PENÇE - (TALON)

Projede son durum...

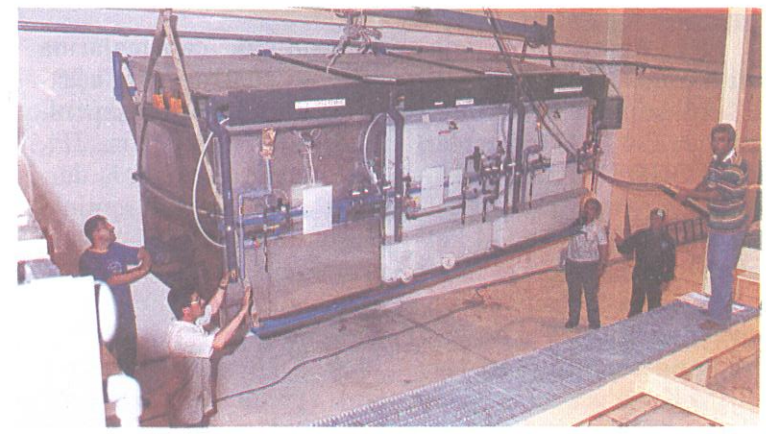


PEACE ONYX II Offsetleri kapsamında F-110 ve CT7 motorlarıyla ilgili Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetinin kazanılmasına yönelik teknolojinin 1nci HİBM'ne transfer edilmesini amaçlayan proje, PO II Offset, Öncel II gibi isimler ile anılmaktaydı. Son olarak yapılan müşterek toplantıda bu projeye PENÇE (TALON) isminin verilmesi kararlaştırılmıştır. Bu kapsamda 1nci HİBM K.lığı'na kazandırılacak olan F110 ve CT7 motor ve aksesuarları Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyeti kazanma çalışmalarına General Electric Firması ile müşterek olarak devam edilmektedir. Bugün ulaşılan noktada tamamlanan ve devam eden faaliyetler projede milli bir gelişmeyi sergilemektedir.

Jet Revizyon Müdürlüğü'nde halen yeni temizleme ve soyma, NDI ve HI-TECH proseslerle ilgili atelyedeki çalışmalar yürütülmektedir. Konuyla ilgili olarak EDM, Metal Spray ve Elektrostatik FPI teçhizatları kurulmuş olup, faaliyete geçirilme hazırlıkları yapılmaktadır. EC-IIE model kontrol tezgahının faaliyeti sağlanmıştır. Eylül sonu itibariyle EC-IIE model kontrol tezgahına ait eğitim alınacaktır. Proje kapsamında Jet Revizyon Müdürlüğü'nde bulunan EC-IID model kontrol tezgahına ait operatör eğitimi tamamlanmıştır.



Aksesuar Revizyon Müdürlüğü bünyesinde ANTI-ICING ve FDT sensor (Fan Discharge Temperature) test tezgahları kurularak işletmeye alınmıştır. Daha önce 5 adet F110 tezgahının F110-GE-129 uyumu tamamlanmış olup 15 adet ünitenin revizyon/test kabiliyeti kazanılmıştır. Bilyalı yatak 300.000 sınıfı kontrollü ortam ve temizleme bölümü oluşturmaya çalışmalarının ekim sonu itibariyle tamamlanması planlanmaktadır. Bu birimde Mayıs 1996'dan bugüne kadar 10 adet test ve 4 adet revizyon eğitimi olmak üzere toplam 14 adet eğitim tamamlanmış, 1 adet ünitenin eğitim çalışmalarına devam edilmektedir. Ekim 1996 tarihlerinde MEC (Main Engine Control) ünitesine ait alınacak test ve revizyon eğitimleri ile F110-GE-100/129 motor aksesuarlarının revizyon ve test kabiliyetinin % 100 oranına ulaşması hedeflenmektedir.



Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nde ise iki adet F110 Test tezgahının F110-GE-129 uyumu ile yeni temin edilen F110-GE-129 DEC (Digital Engine Control) Test tezgahının kurulma çalışmaları devam etmektedir. Projede Birlik Seviyesi Bakım test kabiliyeti olarak değerlendirilen kabiliyetin Fabrika Seviyesi Test seviyesine çıkarılması için çalışmalar sürdürülmektedir.

Planlanan çalışmalar doğrultusunda PENÇE Projesi'nde fabrika bünyesinde karşılaşılan problemler belirli periyotlarda tüm tarafların katıldığı toplantılarda görüşülüp sonuçlandırılmaya çalışılmaktadır. Bu toplantılardan uluslararası katılıma sahip olan PMR III toplantısı, 17-18 Ekim 1996 tarihlerinde yapılacaktır. Konu toplantı ile ilgili olan hazırlık çalışmalarına devam edilmektedir

F110-GE-129 ve CT7 motorları Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetini de kapsayan projenin 1997 yılı içerisinde tamamlanması hedeflenmektedir.

◆ PO-II PROJE GRUBU



NF/F-5B Uçakları *Bulkhead* tadilatı tamamlandı

1nci HİBM K.lığı olarak bir büyük projeyi daha başarıyla sonuçlandırmanın mutluluğu ve gururunu yaşıyoruz.

Kovan'ın 6. sayısından itibaren duyurmaya başladığımız F-5 uçaklarında FS 325 *Bulkhead* değişimi projesi kapsamında bugüne kadar 1 adet F-5A, 4 adet F-5B ve 4 adet NF-5B uçağının *Bulkhead* değişimi başarıyla gerçekleştirilmiştir.

Yapısal İyileştirme Projesi kapsamında yer alan FS 325 *Bulkhead* Değişim Projesi 1nci HİBM K.lığı'nda imal edilen gövde fikstürünün devreye girmesiyle iki dokta, ikili vardiya sistemi ile hızlandırılmıştır. Halen F-5A uçaklarının *Bulkhead* değişimi faaliyetleri sürmektedir.

Böylesine kapsamlı bir projenin başarıyla sonuçlandırılmış olması 1nci HİBM K.lığı'nın gerek mühendislik bilgisi ve gerekse kabiliyetleri yönünden benzeri projelere her zaman hazır olduğunu göstermiştir.

◆ Müh. Ütğm. E. Altay DEMİRBAŞ



Starfighter'ler göreve devam ediyor



1963 yılında Türk Hava Kuvvetleri envanterine giren F-104 STARFIGHTER uçakları, 29 yıl birlikte olduğu, hizmet verdiği mekanlardan ve insanlardan ayrılarak yeni görev için değişik yerlere göç ediyorlar.

1992 yılında envanter dışı bırakılan STARFIGHTER'lardan 16 adedi, 7'den 70'e Türk halkının havacılığa ve hava araçlarına olan özlemini gidermek, onlara daha yakın olmak üzere üniversite bahçelerinden belediye parklarına, havacılık müzelerinden askeri birliklere kadar değişik yerlerde sergilenmeye başlandı.

Şimdi onlar Çorlu, İstanbul, Kocaeli, Manisa, Bandırma, Eskişehir ve Mersin gibi şehirlerimizde görevini yapmış olmanın huzuru ile istirahate çekildiler.

Son olarak 9 Eylül 1996 tarihinde 71-7304 seri numaralı F-104 STARFIGHTER Zonguldak halkına merhaba demek üzere Uçak Fasbat Müdürlüğü'nce gönderildi.

◆ Müh. Yzb. Adem BAYDAR

"İstikbal Göklerdedir Parkı" açıldı





Eski HEK depoları bölgesinde 5000 m^2'lik alanda kurulan ***"İstikbal Göklerdedir Parkı"*** 12 Temmuz 1996 günü düzenlenen görkemli bir törenle açıldı. Törene 1nci Taktik Hava Kuvveti ve Garnizon Komutanı Korg. Erdoğan ÖZNAL, Eskişehir Büyükşehir Belediye Başkanı Aydın ARAT ile askeri ve mülki erkan katıldı.

Törende bir konuşma yapan 1nci HİBM Komutanı Tümg. Reşat TURGUT; yapılan tespitlere göre Atatürk, parkın bulunduğu alanda şu anda orijinalleri ile yer alan hangarların önünde ***"İstikbal Göklerdedir"*** vecizesini söylediğini (1932) belirtti. Tümg. Reşat TURGUT konuşmasının devamında 1nci HİBM K.lığı'nın hizmet ihracından sonra ilk defa mal ihracatına da başladığını açıkladı. F-4 ve F-5 modernizasyon projelerinin Eskişehir'de gerçekleştirileceğini müjdeledi.

1nci Taktik Hava Kuvvet Komutanı Korg. Erdoğan ÖZNAL da yaptığı konuşmada; Türk Hava Kuvvetleri'nin Avrupa'nın en sayılan ve takdir edilen Hava Kuvvetleri'nden biri olduğunu, Hava Kuvvetlerimizin dosta güven, düşmana korku verdiğini belirtti.

Tören, parkın simgesi olan ve Prof. Dr. Yılmaz BÜYÜKERŞEN tarafından yapılarak hediye edilen Atatürk Anıtı'nın açılışı ile sona erdi.

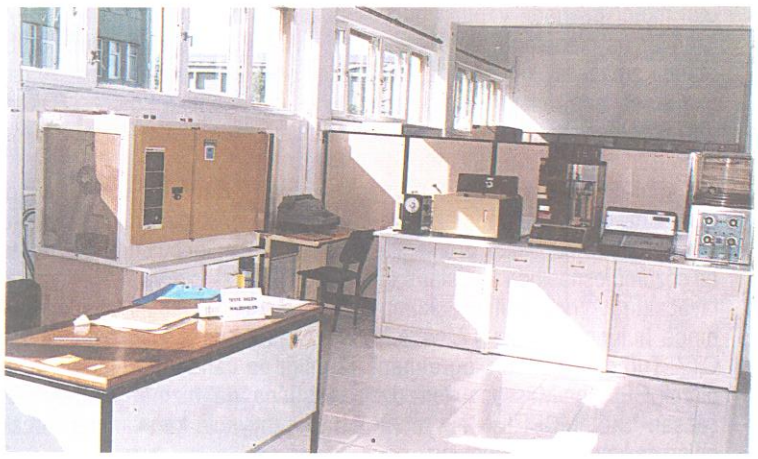
◆ **Hv. Per. Ütğm. Cevdet ÖRS**



Kalite Güvence Laboratuvarlarında

Yeni düzenlemeler





Yüksek Teknolojileri bünyesinde bulunduran 1nci HİBM K.lığı, bu teknolojilerin uygulanması esnasında kullanılan proseslerde, proses kontrolleri ve elde edilen ürün kalitesinin uçuş emniyeti ve müşteri tatmininde ne denli önemli olduğunun bilincindedir.

Bu amaçla 1970'li yıllarda kurulan Kalite Güvence Laboratuvarları gelişen teknolojilere paralel olarak 1985 yılında REMO-II projesi kapsamında modernize edilmiştir. 1992 yılında Metalurji ve 1994 yılında Fizik Laboratuvarlarının devreye girmesiyle toplam Kalite Yönetimi anlayışı içerisinde tüm prosesler kontrol altına alınmıştır.

Laboratuvarlar; 1996 yılında yeniden yapılanma faaliyetleri kapsamında Yakıt, Analiz, Oksijen Analiz ve Taramalı Elektron Mikroskobu (SEM) birimlerini de içine alacak şekilde yeni bir yerleşim planıyla İmalat Müdürlüğü binasından gerçek yeri olan Fabrika Karargah binasına taşınmıştır.

Taşınma işleminden önce altyapı çalışmaları kapsamında mevcut imkanlarla yerler toz kontrolu için seramikle kaplanmış, duvar ve çerçeveler boyanmış, atıksu gideri, acil çıkış kapısı yapılmış, cihazlar için kesintisiz güç kaynağı ihtiyaçları karşılanmıştır. Laboratuvarların iklimlendirme edilme çalışmaları ise proje kapsamında devam etmektedir.

Yeni konuşlanma çerçevesinde Kalite Güvence Laboratuvarları ***Yağ Analiz, Hidrolik Analiz, Yakıt Analiz, Oksijen/Azot Analiz, Metal Analiz, Organik Madde Analizi, Raf Ömürlü Malzeme Kontrol (T.O.C.) Fizik ve Elektron Mikroskobu*** ile malzeme inceleme ünitelerinden oluşacak şekilde bir araya toplanmıştır.

Kalite Güvence Laboratuvarlarının 1996 yılı hedefi EN-45.000 standardı çerçevesinde Türk Standartları Enstitüsü Kalite Yeterlilik Belgesinin alınmasıdır.

◆ **KALİTE GÜVENCE BAŞKANLIĞI**



İmalat Mühendislik Birimleri

Atelyeye daha yakın...

Hava Lojistik Komutanlığı'nın gün geçtikçe artan ve sürekli değişiklik gösteren ihtiyaçlarının etkin bir şekilde karşılanması ve mevcut imalat kataloğuna alma sürecinin daha da yalınlaştırılması amacıyla imalat mühendislik faaliyetlerinin yeniden düzenlenmesi ihtiyacı doğmuştur.

Bu çerçevede, Teknik Yönetim Başkanlığı Etüd Bürosu ve Çizim Bürosu İmalat Müdürlüğü çatısı altında faaliyetlerine başlamıştır. Bu yeniden yapılanma ile Etüd Bürosu, faaliyetlerini İmalat Mühendislik Şefliği bünyesinde ve Çizim Bürosu ile aynı çalışma mekanını kullanarak sürdürecektir. Yeni değişiklikler sebebiyle ortaya çıkan yer ihtiyacını karşılamak için Kimya Laboratuvarı ile Çizim Bürosu yer değiştirmiştir. Aynı zamanda İmalat İş Standartları Hazırlama Şefliği ile eski Kimya Laboratuvarı arasındaki duvarlar da yıkalarak İmalat Mühendislik birimlerinin tek çatı altında toplanması sağlanacaktır.

Böylece iletişim ve koordinasyon eksiklikleri sebebiyle ortaya çıkabilecek aksaklıkların ortadan kaldırılması ve İmalat Mühendislik faaliyetlerinin bir bütün olarak ve modern bir ortamda gerçekleştirilmesi amaçlanmıştır. Aynı zamanda, tasarım mühendislerinin bir parçanın prototipinden seri üretimin sonuçlandırılmasına kadar geçen süreç içerisinde İmalat İçin Tasarım (DFM-Designing For Manufacturing) ilkesine uygun olarak çalışmalarına olanak sağlanmış olacaktır.

◆ **Müh. Ütğm. Süleyman BAŞTÜRK**

2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN

Bu dizide değişim içindeki dünyamızda 1nci HİBM K.lığı'nın önümüzdeki yıllarda gerçekleştirmesi gereken hedefler ve bunların gerekçeleri üzerinde duruldu. Pek çok konuda olduğu gibi bu yolculukta da durup etrafımızda neler olup bittiğini incelemek, daha sonra yolumuza yeni bir heyecan, birikim ve vizyonla devam etmek yararlı görülmektedir. Bu düşüncelerle ABD Hava Kuvvetleri Lojistik yapısında 2000'li yıllara hazırlanmak için sürdürülen faaliyetleri ve başlatılan girişimleri bu yazıda özetleyeceğiz.

ABD Hava Kuvvetleri Lojistik yapısı bilindiği gibi Hava Kuvvetleri Malzeme Komutanlığı (Air Force Materiel Command-AFMC) altında örgütlenmiş Araştırma Laboratuarları, Test Merkezleri, Ürün Merkezleri ve Lojistik Merkezlerden oluşmaktadır. AFMC Komutanı Orgeneral Henry VICCELIO Jr. tarafından başlatılan girişim kısaca *Lean Logistics* diye adlandırılmakta, Lojistik Merkezlerin müşterisi olan Hava Kuvvetleri Harekat birliklerinin ihtiyaçlarını hızlı, etkin ve daha düşük maliyetle karşılamak amacıyla mevcut malzeme desteği ile ilgili tüm faaliyetlerin gözden geçirilmesini; gereksiz, güvenilirliği az maliyeti yüksek işlemlerin diğer bir deyişle sistemdeki *fazlalıkların* iptal edilmesini öngörmektedir (1). Harekat temposuna uygun bir reaksiyon, kullanıcı ihtiyaçlarını ön planda tutma, isteğe uygun stoklama, envanterlerin birleştirilmesi ve azaltılması, ulaşımın hızlandırılması, bekleme ve onarım sürelerinin azaltılması sonuç olarak daha az masrafla daha iyi bir destek sağlanması amaçlanmaktadır. Proje kapsamında beş Lojistik Merkezin her biri Fabrika Seviyesi Bakım Onarım faaliyetlerini oluşturan İhtiyaçlar, İşyükü, Stok Kontrol ve Dağıtım, Üretim, Fon, İkmal İşlemlerinden bir bölümünü irdeleyerek Değişim Mühendisliği (Reengineering) ilkeleri ile yeniden şekillendirmektedirler. Çalışmaların tüm Lojistik camia tarafından benimsenmesi için 200 kadar üst düzey yöneticiye iki gün süreli kurs verilmiş Org. VICCELIO'da belirli bölümlerde bizzat öğretmenlik yapmıştır.

Üzerinde çalışılan diğer önemli bir konu ise *özelleştirme* (Privatization) ağırlıklı faaliyetlerdir. Bu uygulamada genel olarak kamu yararının korunması, performans beklentilerinin sağlanması için uygun düzeyde bir devlet kontrolu ile birlikte fazla kapasite, teçhizat ve tesislerden bakım, emniyet ve çevre koruma önlemleri alınarak, istifade edilmesi amaçlanmaktadır.

Geleneksel olarak mavi elbiseliler ve sivil teknisyenler tarafından gerçekleştirilen tüm faaliyetlerin gözden geçirilerek mümkün olanların özel sektör tarafından yapılmasını sağlayacak düzenlemeler getirilmesi (Outsourcing) bu çalışmaların geçmişte de uygulamaları görülen bir bölümüdür. Halen % 40 olan Lojistik Merkezlerin işyüklerinin dışarıya verebilecekleri en yüksek oranı artırmak, ilk aşamada % 50'ye çıkarmak Kongre'nin gündemindedir. Pentagon tarafından yayınlanan bir rapora göre ABD Silahlı Kuvvetleri'nde us ticari faaliyetlerinin % 25'i, Fabrika Seviyesi Bakımın % 28'i, Maliye ve Muhasebe hizmetlerinin % 10'u, Kara Kuvvetleri pilotaj eğitiminin % 70'i, ihtiyaç fazlası malzemenin elden çıkarılması hizmetlerinin % 45'i, yedek parça dağıtımının % 33'ü Silahlı Kuvvetler dışındaki özel kuruluşlara yaptırılmaktadır. Hava Kuvvetleri KC-10 Tanker Uçakları ve F-117 Uçakları bakımını, B-1 ve B-2 Uçakları yazılım desteğini, Eğitim Üs'lerinde uçak bakım hizmetlerini özel kuruluşlara yaptırmaktadır.

Yerinde Özelleştirme (Privatization In Place) diğer bir özelleştirme faaliyeti olup, Devletin sahip olduğu bir endüstriyel tesisin kullanılarak Hava Kuvvetleri ihtiyaçlarının özel kuruluşlarca karşılanmasıdır. Bu uygulamanın harbe hazırlıkta zaafiyet yaratmayacağı aksine Hava Kuvvetleri kaynaklarının endüstriyel tesisler kurmak, yeni kabiliyetler kazanmak, bu amaçla personel istihdam etmek için kullanılmayacağı belirtilmektedir. Bu programın ilk uygulaması Hava Kuvvetleri Atalet Seyrüsefer Sistemleri Bakım ve Onarımı ile Metroloji ve Kalibre programından sorumlu, BRAC tarafından kapatılması öngörülen Newark Hava Üs'sünde gerçekleştirilmiş; bir yıl süreli, dört yıla kadar uzatılabilecek bir kontratla tüm işyükü özel bir firmaya devredilmiştir (2). Üs'te çalışan 1400 teknisyene yeni düzenlemeye uyum sağlamaları için iş bulmalarını kolaylaştıran, yeni veya daha fazla talep olan sahalarda eğitilmelerine imkan veren programlar hizmete sunulmuş; sözleşmeyi yapan firmaca personel alımında öncelik verilmesi öngörülmüştür.

BRAC tarafından 2001 yılında tamamen kapatılmaları kararlaştırılan Sacramento ve San Antonio Lojistik Merkezlerinde de bu yıl başlarında belirlenecek işyüklerinin özel firmalara verilmesi için faaliyet başlatılmıştır. Bu uygulama kapsamına ilk olarak C-5 uçağı boya sökümü ve tekrar boyanması, yakıt, elektrik ve hidrolik aksesuarları bakımı ve TPS dahil yazılım hazırlama ve bakım faaliyetlerinin dahil edilmesi planlanmaktadır. Bu faaliyetler her iki merkezde toplam 1450 personeli etkileyecektir. Uygulamanın yaygınlaştırılarak devam etmesi, bir kısım işyükünün ise faaliyeti devam ederek Lojistik Merkezlere aktarılması planlanmaktadır.

Sadece Hava Kuvvetleri değil tüm Savunma Bakanlığı çapında uygulanmakta olan en önemli değişim tedarik faaliyetlerinin gözden geçirilmesi ve iyileştirilmesidir. (Acquisition Reform) Bu kapsamda geçmişte mevcut olan çok yoğun Standart ve Şartnamelere bağlı tedarik yerine mümkün olduğu kadar ticari usullere uygun yaklaşımların benimsenmesi, hazır ilave geliştirme gerektirmeyen ürünlerin (Off the Shelf) temin edilmesi, mümkün olduğu kadar bir ekip halinde çalışmanın özendirilmesi amaçlanmaktadır. (Integrated Process and Product Team-IPPT) Yapılan bir inceleme/çalışmalar sonucunda halen şartnamelerdeki sayfa adedinin % 62, sözleşme gereği talep edilen dokümanlarda (Contract Data Requirement List-CDRL) % 77, Askeri Şartname ve Standartlarda % 95 azalma sağlandığını göstermektedir.

Sonuç olarak; soğuk savaşın sona ermesi, Savunma harcamaları için kaynakların sınırlı olması, harekat birimlerine en etkin desteğin verilmesi ihtiyacı ülkeleri kendi çözümlerini yaratmaya zorlamaktadır.

---

(1) Lean: Sırım gibi, yağsız, zayıf fakat sağlıklı.

(2) Soğuk savaşın bitiminden başlayarak getirilen küçülme (Downsizing) politikası gereği Savunma Bakanlığı'na bağlı olarak oluşturulan bir komisyon (Base Closure and Realignment Commission- BRAC) her yıl çeşitli faktörleri değerlendirerek faaliyetine son verilecek ya da faaliyeti düzenlenecek askeri Üs'leri belirlemektedir.

Yeni bir heyecan...
CT7 Motoru FSB Eğitimi

✔ Black Hawk helikopterlerinde kullanılan T700 motoruyla % 94 oranında benzerliği bulunan CT7 motorunun FSB'si için yapılacak yatırım ve kazanılacak kabiliyetlerle, Kara Kuvvetleri Komutanlığı, İç İşleri Bakanlığı ve Jandarma Genel Komutanlığı'na da hizmet verilerek, bu yöndeki ihtiyaç da karşılanmış olacaktır.

CN-235 uçaklarına ait CT7-9C motorlarının FSB kabiliyetinin kazanılması kapsamında açılan projenin işlem adımlarından bir tanesi olan **"CT7-9C Motor/Aksesuar Revizyon Eğitimi"** 17 Haziran-26 Temmuz 1996 tarihleri arasında General Electric firmasının Lynn/ Massachusetts ve Strother/Kansas tesislerinde 1nci HİBM K.lığı'ndan **Ütğm. Bahadır MARKAL,** Ütğm. Yılmaz ALTUNTAŞ, **Müh. Selçuk SEYHUN,** Müh. Gökçen ÇAYIRLI, **Tek. Mahmut ÇETİN,** Tek. Necdet ÖZTÜRK, **Tek. Musa SARAR,** Tek. Erkan ÇELİK, **Tek. Resul ÇELİK,** Tek. Mehmet EMİR ve Kara Kuvvetleri Komutanlığı'na ait 901nci Hava Aracı Ana Depo ve Fabrika Komutanlığı'ndan **Bçvş. Selim KÖKSAL'ın** katılımıyla gerçekleştirilmiştir.

PO-II kapsamında General Electric ve Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı arasında imzalanan Off-Set anlaşmasıyla, F110-GE-100/129 ve CT7 motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetinin kazanılması amaçlanmıştır. F110-GE-100/129 ve CT7 motorların kullanılan birçok prosesin benzerlik arzetmesi, yapılacak yatırımın karşılığında, müşterek uygulama alanının genişliği projeye ayrı bir verimlilik kazandırmaktadır.

PENÇE Projesi olarak isimlendirilen PO-II Off-Set Projesi bu amaç doğrultusunda yönlendirilmekte ve merkezimizin gelecekteki Jet Motor teknolojileri şekillendirilmeye çalışılmaktadır.

Bu çalışmaların bir parçası olarak, CT7 motor ve aksesuar ünitelerinin revizyon kabiliyetinin kazanılması kapsamında birçok takım/teçhizatı temin edilen projenin eğitim bölümü, 2 aşamada ve 2 ayrı yerde gerçekleştirilmiştir. Motorun teorik tanıtımı ile söküm, montaj ve test işlemlerinin yer aldığı programın ilk bölümü, General Electric firmasının daha çok imalata yönelik olarak çalışan ve eğitim merkezinin de bulunduğu LYNN/Massachusetts tesislerinde gerçekleştirildi. İkinci bölüm ise yine General Electric firmasına ait olan ve ticari/askeri motorların revizyonunun gerçekleştirildiği Strother/Kansas tesislerinde, bütünüyle pratiğe yönelik bir program olarak planlandı.

İlk bölüm 3 haftalık bir program olup, ilk haftasında Motor/Aksesuar ünite ve sistemlerine ait teorik eğitim verilmiştir. Bu kapsamda CT7 motoru;

- ◆ Motor yapısal parçaları ve çalışma prensipleri
- ◆ Değişken geometri ve Anti-Icing sistemi
- ◆ Yağlama sistemi
- ◆ Elektrik sistemi
- ◆ Yakıt sistemi
- ◆ Kontrol sistemi

başlıklarında incelenerek, verilecek pratik eğitime temel teşkil etmesi amacıyla, tümüyle alt parçalarına ayrılmış bir eğitim motorunda turboprob temel bilgileri verilmiştir. Daha sonraki 2 hafta, CT7 eğitim motorunun motor ve aksesuar parçalarının sökümü, keşfi ve montajı, eğitmenin nezaretinde, 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli tarafından gerçekleştirilmiştir. Bu süre zarfında personel tarafından motor üzerinde yapılan bütün işlemler (iş planlarına temel teşkil etmesi amacıyla) kayıt altına alınmış ve en ince detayına kadar bütün öğretilen bilgiler dokümante edilmiştir. Yapılan bu çalışma eğitim sonrası hazırlanacak iş standartlarına ve söküm/montaj esnasında karşılaşılabilecek problemlerin çözümü esnasında faydalar sağlayacaktır. Ayrıca eğitim dokümanında bulunmayan ve 17 senedir CT7 Turboprob motor öğretmeni olarak GE Lynn/Massachusetts'de çalışan "BILL MCBRIEN"nın tecrübeleri de kayıt altına alınmıştır.

Lynn/Massachusetts'deki motor tanıtımına ait teorik ve söküm/montaj konularına yönelik pratik eğitime yönelik 3 haftalık programın sonrasında, GE'nin askeri ve sivil motorlara Fabrika Seviyesi Bakım işlemlerini gerçekleştirdiği Strother/Kansas tesislerinde, onarım ve test ağırlıklı bir eğitim programına devam edilmiştir.

Buradaki eğitimin daha verimli geçmesinin sağlanması amacıyla, eğitime katılan personel ihtisaslarına göre 4 ayrı gruba (Onarım, Söküm/Montaj, Test ve Aksesuar olmak üzere) ayrılmıştır. Grupların çalışmalarında, personelin önceliklerine göre yapılmış olan program takip edilmiştir.

Onarım grubu, öncelikle teknik dökümanlardan tespit edilen ve genelde MTBF faktörleri düşük olan parçaların onarım işlemlerinin, 1nci HİBM Komutanlığı'ndaki mevcut imkanlara göre araştırılmasına ve eksik tespit edilenlere çözüm yolu bulunmasına yönelik olmuştur.

Söküm/Montaj grubu, bir motorun söküm, balans ve montajını gerçekleştirmiştir.

Test grubunun yapmış olduğu çalışmalar ise, öncelikle CT7-9C motorunun test edilebilmesi amacıyla gerekli donanımın ve çalışma prensiplerinin tespiti olmuştur. 3 haftalık süre boyunca bremzeye gelen motorların, bremze öncesi hazırlık, bremze ve paketleme işlemlerinin gerçekleştirilmesi esnasındaki çalışmalara katılan personel, bremze mühendisiyle gerçekleştirilen toplantıyla sisteme ait birçok soruya cevap bulunmuştur.

Aksesuar ve dişli kutusu grubu ise çeşitli aksesuarların test ve dişli kutusunun Fabrika Seviyesi Bakımının gerçekleştirilmesinde görev almışlardır.

Black Hawk helikopterlerinde kullanılan T700 motoruyla % 94 oranında benzerliği bulunan CT7 motorunun FSB'si için yapılacak yatırım ve kazanılacak kabiliyetlerle, Kara Kuvvetleri Komutanlığı, İç İşleri Bakanlığı ve Jandarma Genel Komutanlığı'na da hizmet verilerek bir başka ihtiyaçta karşılanmış olacaktır.

Eğitime katılan personele CT7-9C FSB konusunda geniş faydaları olan bu eğitim programının verimli geçmesi, özellikle teknisyen seviyesindeki personelin seçimindeki başarıdan kaynaklanmıştır. Alınan eğitimlerin yaygınlaştırılması ve proje kapsamında yapılması gerekli işlemler başlamış olup, projenin yaklaşık 12 ayda tamamlanması planlanmaktadır.

◆ **CT7 PROJE GRUBU**



GÖRÜNÜM

ENDONEZYA HAVACILIK SANAYİİ

Elektronik Müh. METİN AKÇİN

Uçak Test Projesi kapsamında Endonezya Ulusal Havacılık Sanayii (IPTN) tesislerine teknik inceleme gezisi 17-21 Haziran 1996 tarihleri arasında gerçekleştirildi. IPTN, 23 Ağustos 1976'da devlet kuruluşu olarak kurulmuş ve havacılıkta dünyanın önemli merkezlerinden biri durumuna gelmesi ve özellikle subsonik ve transonik yolcu uçaklarında söz sahibi olması hedeflenmiştir. Kuruluşunda 860 işçi ve 40 üniversite eğitimli personeli mevcut iken şu anda 482000 m^2'lik kapalı alan ve 460000 m^2'lik araziye sahip, 2792 mühendis olmak üzere toplam 15785 işçisi ile 245 klasik, 44 TNC ve 94 CNC imalat tezgahına sahip.

IPTN'nin tasarım ve üretim kabiliyetlerini artırarak havacılıkta önemli merkezlerden biri durumuna gelmek için izlediği, *Sondan başlayıp, başlangıçta bitirmek* (START AT THE END AND FINISH AT THE BEGINNING) olarak ifade ettikleri stratejik büyüme ve gelişme politikaları 4 aşamadan oluşmaktadır. Bu aşamalar sırasıyla aşağıdaki gibidir.

IPTN'nin tasarım ve geliştirme faaliyetlerinin yürütüldüğü Teknoloji departmanının (Directorate of Technology) idari yapısı hakkında alınan bilgide toplam 1346 mühendis, 1116 tekniker, 390 yardımcı görevli, 19 deneme pilotu ve 13 deneme uçuşu mühendisi istihdam edilmektedir.

Teknoloji departmanına bağlı olan ve ağırlıklı olarak test imkanlarını ve laboratuvarlarını bünyesinde barındıran tümleşik uçak test merkezi (Integrated aircraft test facility) aşağıdaki birimlerden oluşmaktadır.

■ Temel Deney Lab.ları ve Testleri
- Rüzgar Tünel Test Lab.
- Yapısal Test Kabiliyeti
- Kuş çarpma Test Kabiliyeti
- Yapısal Titreşim Test Kabiliyeti

■ Sistem Entegrasyon Laboratuvarı
- Demir Kuş (Iron Bird): Uçuş Kontrol, hidrolik ve iniş takım sistemleri Test Kabiliyeti
- Elektromagnetik uyumluluk (EMC) Test Lab.
- Aviyonik Simülasyon Laboratuvarı
- Yakıt Sistem Test Lab.
- Yıldırım Koruma Test Kabiliyeti
- Elektrik Güç Sistem Lab.
- Kütle Balans Test Kabiliyeti

■ İnsan- Makina sistem lab. (man-machine interface sys. lab's)
- Ergonomi Lab.
- Uçuş Simülatörü

■ Uçuş Test Merkezi
- Test alanları
- Uçuş Test Mühendisliği ve Data Analiz Sistemi
- Uçuş Testi Ölçümleme Sistemi
- Telemetri ve haberleşme sistemi
- Uçak üzerinde data kayıt ve işleme sistemi.

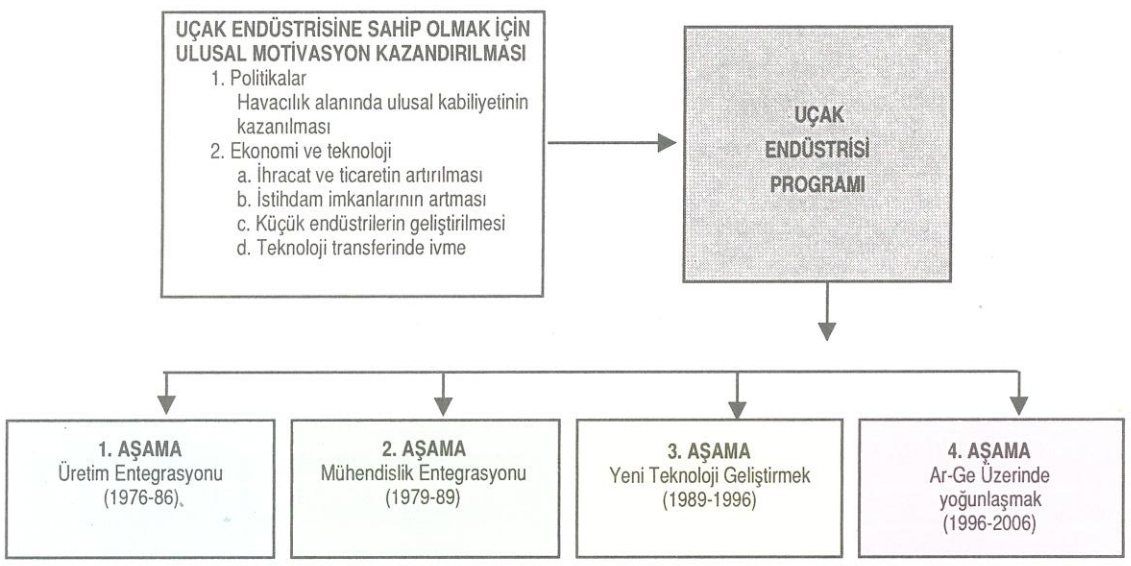
IPTN tarafından tasarlanıp prototipi üretilen N250 uçağına uluslararası tip sertifikası almak için prototipin 1500 test uçuş saati yapmasının hedeflendiği, bunun 300 saatinin gerçekleştirildiği belirlenmiştir. N250'nin test uçuşlarında 2000'e yakın parametre ölçülmekte ve istenilen parametreler gerçek zamanlı (real time) olarak telemetri antenleri vasıtasıyla Uçuş Test Merkezinden izlenebilmektedir. Halen tasarım çalışmaları devam eden N2130 uçağının sertifikasyon uçuş testlerinde ise onbinlerce parametrenin ölçülmesinin planlandığı öğrenilmiştir.

IPTN'nin Bilgi İşlem Kapasitesi incelendiğinde;
- Toplam Terminal (TSO): 1069 Adet (Time Sharing Option)
- Toplam Terminal (CAD/CAM): 250 Adet Workstation. Herbiri 1 GByte H.D. kapasiteli Catia v.4 kullanılıyor.
- Toplam PC : 854 Adet mevcut olduğu görülmüştür.

Ayrıca yapılan incelemeler esnasında dikkati çeken başka bir nokta; IPTN yapımı CN-235 uçaklarında yüksek süratlerde ortaya çıkan "snaking" hareketine karşı uçağın dinamik stabilitesinin artırılması amacıyla Engineering Change (EC) geliştirilerek arka rampa kapağının her iki yanına ve yatay kuyruk üzerine dorsal fin biçimli yüzeylerin yerleştirildiği tespit edilmiştir. Bu EC'lerin CASA tarafından Türk CN-235'lerine tatbik edilmediği bilinmektedir.

Endonezya IPTN şirketinde yapılan beş işgünü süren incelemeler sonucunda varılan sonuç, IPTN'nin erişmiş olduğu çağdaş ticari uçak geliştirme teknoloji düzeyi ile Endonezya'nın bu alanda dünyadaki sayılı ülkeleri arasına girmeye aday olduğunu tespit etmek olmuştur.

IPTN'DEKİ TEKNOLOJİ TRANSFER AŞAMALARI



■ Dünyadaki önemli havacılık şirketleri ile işbirliği halinde, lisans altında üretici, tali müteahhit ve off-set kontrolünde tecrübe kazanmak,
■ Temel ilke-hazır tasarım satın alarak üretim yapmak ve deneyim biriktirmek,
■ Bu arada, NC-212, NBO-105, NAS-332, NBELL-412 gibi kullanılabilir mamul üretmek.

■ Teknoloji düzeyi daha ileri ancak açık farklı olmayan partner ile mevcut tasarım tekniklerini kullanarak yeni uçak tipi geliştirmek, teknik ve mali riski bölüşmek,
■ Temel ilke- mevcut olgunlaşmış konvensiyonel teknolojiye dayalı ortak tasarım geliştirmek ve tasarlanan uçağı ortak üretmek.
■ Örneği CN-235

■ Tek başına en yeni teknolojileri kullanarak rakiplerinden daha yüksek performansa sahip yeni uçak geliştirmek,
■ Temel ilke-yüksek verimli pervane/motor ve üç eksenli Fly-by-wire sistemi gibi daha yüksek performans sağlayacak en yeni teknolojilere sahip bağımsız tasarım geliştirmek ve tasarlanan uçağa uluslararası sertifika alarak daha ucuza üretmek.
■ Örneği N-250 iki turboprop motorlu 64 kişilik yolcu uçağı.

■ Dünyada yeni havacılık teknolojisi üreten önde gelen bir mükemmeliyet merkezi oluşturmak,
■ Temel ilke-üretilecek teknolojileri kullanacak 130 kişilik, en az 0.8 mach hızında seyredebilecek iki motorlu geniş gövdeli yolcu uçağı üretmek ve uluslararası sertifika almak.
■ N-2130 uçağı buna bir örnektir.

"Uçak Test" Projesi'nde bir adım daha

Uçak Test Projesi, 1nci HİBM K.lığı'nın Uçak Yük ve Uçak Yapısal Projeleri ile birlikte yürüttüğü önemli projelerinden biridir. MSB Koordinesinde yürütülen ve *Uçuş Test Ölçümlemesi* konulu Uçak Test Projesi; uçak, helikopter, insansız hava aracı ve roketlerin uçuşları esnasında;

■ Pilotlara göstergeler aracılığı ile iletilen bilgilerin kaydedilmesi,
■ Uçak üzerine yerleştirilen *Transducer*ler ile istenen parametrelerin ölçülerek kaydedilmesi,
■ Kaydedilen bilgilerin aynı zamanda yer istasyonuna gönderilmesi
■ Alınan bilgilerin işlenmesi ve analizlerinin yapılmasıdır.



Proje ile ilgili olarak yapılan çalışmalar çerçevesinde; bu sahada oldukça deneyimli olan IPTN Firması /Endonezya'dan yetkili iki personel tesislerimizi 9-12 Eylül 1996 tarihleri arasında ziyaret etmiştir. Bu ziyaret kapsamında; UTM (Uçuş Test Merkezi)nin kurulmasına ilişkin hazırlanacak olan Teklife davet dökümanına (RFP- Request For Proposal) temel olacak ilkeler ve projenin ilerleyen safhalarında IPTN Firması'nın alacağı sorumluluklar belirlenmiştir. Buna göre IPTN Firması aşağıda belirtilen konularda MSB'lığına danışmanlık yapacaktır. Bunlar;

■ RFP'nin Teknik Bölümü'nün hazırlanması,
■ Konsorsiyumlardan alınan tekliflerin incelenmesi,
■ Uçuş Test alanları ve UTM için uygun bölgelerin seçilmesi
■ Proje safha kontrollerinin yapılması,
■ Flight Test Instrumentation System (FTIS), Flight Test Engineering System (FTES) ve Flight Test Operation System (FTOS) konularında eğitim verilmesi,
■ Flight Test Organization konseptinin oluşturulması,
■ Sistemin bakım faaliyetlerinin gerçekleştirilmesidir.



Sözkonusu projenin gerçekleştirilmesi ile 1nci HİBM K.lığı; envanterimizdeki hava araçlarının geliştirilmesi amacıyla yapılacak tadilatların, yeni harici yük uygulamalarının sörtifiye edilmesi ve nedeni tespit edilemeyen *Mükerrer Arızaların* gerçek nedenlerinin tespit edilmesini mümkün kılabilecek modern bir tesise sahip olacaktır.

◆ **Müh. Yzb. Orhan NADAR**

Türk Silahlı Kuvvetleri'nde ilk Kalite Güvence Sistemi Belgesi töreninden

1nci HİBM K.lığı'nın ISO 9001 Kalite Sistem Belgesi ile kalitesi tescil edildi.

1nci HİBM K.lığı 21.5.1996 tarihinde yapılan denetim sonucunda ISO 9001 belgesini "*Her türlü uçak ve bunlara ait motor, aksesuarı elektronik sistemler ve destek techizatının Fabrika Seviyesi Bakım, onarım, yenileme ve imalatı*" için almaya hak kazanmıştır. 1nci HİBM K.lığı Silahlı Kuvvetler'de ilk Kalite Güvence Sistemi Belgesine sahip kuruluş olmuş ve kalitesini bu belge ile tescil ettirmiştir.



✔ *1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT 1nci HİBM Komutanlığı'nın 70. yıldönümünde TS-ISO-9001 belgesini TSE Başkanı Arıyörük'ten alkışlar arasında aldı.*

ISO 9001 Belgesi, 1nci HİBM K.lığı'nın 70nci yıl dönümüne tesadüf eden 27 Haziran Perşembe günü, TSE konferans salonunda düzenlenen görkemli bir tören ile alkışlar arasında TSE Başkanı M. Yılmaz ARIYÖRÜK tarafından 1nci HİBM Komutanı Tümgeneral Reşat TURGUT'a verilmiştir. Törende ayrıca TSE-ISO-9001 bayrağı da takdim edilmiş olup, bu bayrak 1nci HİBM K.lığı'nda gururla dalgalanmaktadır.

Törene, Hava Kuvvetleri Komutanlığı Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Sabahattin ÇATIREL, Hava Lojistik Komutan Yardımcısı Tümgeneral Kaya KONAKKURAN, 2. Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanı Tümgeneral Fazıl AYDINMAKİNA, Hava Lojistik Komutanlığı Kurmay Başkanı Tuğgeneral Reşat TURGUT ve Hv. Loj. Komutanı Korgeneral Sabahattin ÇATIREL belgenin ve kalitenin 1nci HİBM Komutanlığı ve Silahlı Kuvvetler için önemini ve anlamını belirten birer konuşma yapmışlardır.

ARIYÖRÜK konuşmasında, TSE'nin kurulmasında Hava Kuvvetleri'nin önemli bir yeri ve katkısı olduğunu belirterek Hava Kuvvetleri'nde kalitenin hakim olması gerektiği ama müsamahasız yüzde yüz hakim olması gerektiğini önemle vurgulamıştır. Arıyörük konuşmasını, *"Hava Kuvvetleri'nde kalitenin ihmali doğrudan doğruya canı ama o canın bedeli de vatandır. Onun için Hava Kuvvetlerimiz başta olmak üzere, ister kara, ister deniz, ister jandarma veya diğer emniyet kuvvetleri hangisi olursa olsun öncelikle kalite yönetiminin bilinmesi, benimsenmesi, uygulanması lazım gelen sahalar. Dediğim gibi bir daha söylüyorum bundaki ihmal can, o canın bedeli vatan, namus, şeref haysiyettir.*

Bugün bizler için yine çok önemli bir olay Türk Silahlı Kuvvetleri'nin yüreği olan Hava Kuvvetlerimiz zaten kaliteyle yoğrulmuşlar. İsterseniz, inanmazsanız komutanların gözlerine bakın hepsi kalite kokar. Bunların rüyaları da kalitelidir. Başka yok, çaresi yok. Başka alternatif yok. Dileğimiz bu çığırın yani kalite yönetiminin benimsenmesi, yaşanması kalite yönetimine hakim olunması, hükmedilmesi Hava Kuvvetlerimizden sonra diğer kuvvetlerimize de gelir. Kara'ya da gelir, Deniz'e de gelir, Jandarma'ya da gelir, Emniyet'e de gelir. Böylece hem kendileri için hem de kendi kuvvetlerimiz için hem de millet, memleket, devlet için hem de insanlık için kaynak israfı önlenmiş olur, en isabetli hizmet üretilmiş olur. Çünkü kalite öyle bir güç ve kuvvet ki modası geçmiyor" sözlerini sürdüren TSE Başkanı ARIYÖRÜK, tekstilden örnek vererek ürünün kaliteli olması halinde dünya pazarında rekabet etmesini hiç bir şeyin engellemeyeceğini, kalitenin askeri, siyasi, coğrafi, iktisadi sınır tanımadığını, hedefini on ikiden vurduğunu belirtmiştir.

Arıyörük konuşmasını, *"Kalitenin yerleştirilmesinde hareket noktasının kendi yü-*



✔ Törende *1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, TSE-9000 bayrağını TSE Başkanı ARIYÖRÜK'ten aldı.*



✔ *1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT TS-ISO-9001 belgesini almaktan gurur duyduklarını ve dünya sanayiine açılmak istediklerini ifade etti.*

1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg Reşat TURGUT törende yaptığı konuşmada şunları söyledi.

"Bu kurumun Türkiye Cumhhuriyeti bütçesine görünen katkısının 1976 yılında 176 milyon dolar olduğunu göstermektedir. Ya rattığı katma değer ise 204 milyon dolardır. Kurumun Türkiye Cumhuriyeti'ne katkısını bu ekonomik değerlerden sizlerin takdirine bırakıyorum. Bu kadar kalabalık bu kadar değişik prosesin işlendiği bu kadar büyük kurumlar içerisinde tahmin ediyorum Türkiye'de TS-ISO-9001 kalite belgesini alan bir elin parmaklarını geçmeyecek sayıdaki kurumlardan biridir. 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı. Silahlı Kuvvetler içerisinde kesin olarak bildiğimiz ilk defa TS-ISO 9001 kalite belge denetimini geçen kurumdur. Duyumlarımıza göre Avrupa'da da bizim düzeyimizde bugüne kadar bu kalite belgesini alan silahlı kuvvetlere ait ilk kurumlardan biridir. Neden bu belgeyi aldık? Komutanımızın bir direktifi var. Dışa bağımlılığı azaltacak şekilde çalışınız, maksimum düzeyde dışa bağımlılığı azaltınız. Dışa bağımlılığı maksimum düzeyde teknoloji bazında azaltmak Türkiye'de bizim gibi bir tek kurumun veya bizim gibi kurumların asli amaçları zaten. Biz 2000'li yıllara bakmaktayız, 2000'li yıllarda hayatiyetimizi devam ettirmeye çalışıyoruz ve havacılık sektöründe dünya pazarına girmeye çalışıyoruz dünya pazarından ülkemize de pay kapmaya çalışıyoruz.

Bunu TAI, TEI gibi kardeş kuruluşlarımızla ger çekleştirmeye çalışıyoruz. Özellikle TEI'nin de müşterek katkıları ile Türkiye Cumhuriyeti tarihinde hizmet demiyorum mal olarak ilk defa jet motor parçası ihracat etmek üzere bağlantılarımızı yapmış bulunuyoruz. Bu Türkiye Cumhuriyeti tarihinde ilk olaydır, ilk üretilen bir malın ihracatıdır.

1nci HİBM K.lığı ISO 9001 belgesi ardından General Electric Aviation Group kalite standardında üretim yaptığını belgeleyen sertifikayı almıştır.

Sonuç olarak biz Türk sanayine, Avrupa sanayine, dünya sanayine açılmak istiyoruz. Onlarla aynı ortamda çalıştığımızı haykırmak istiyoruz, çalışmak istiyoruz ve bütün çabalarımız kaliteyle ilgili çabalarımız bu yönde. Komutanım, sayın misafirler en son olarak şunu söyleyerek sözlerimi bitirmek istiyorum. Bugün Türk semalarından uçan her tayyareye, her cisme bizim elimiz değmiştir. Dileğimiz dünya semalarından uçan cisimlere elimizin değmesidir."

reğimiz kendi fikrimizdir.

Siz bu sistemi getirirken ne bilmenizde ne benimsemenizde ne de yaşamanızda ne Amerika'dan ithalat yaptınız ne de Japonya'dan herhangi bir yardım aldınız. Doğrudan doğruya kendi yüreğinizin ve kendi fikrinizin eseri. Onun için, Türk ekonomisi için en ama en önemli kaynak kalite yönetimini bilip, benimsemek ve uygulamak. Eğer bunu yaparsak biraz önce belirttiğim gibi sadece enflasyon meselesi değil biz kalite yönetimiyle Türk milletine, rakiplerimizin kırk-elli yıl sonra yaşayacakları hayatı bugünden yaşama imkanı getiririz. Ama hemen geçivermek zor, on-onbeş yılımızı alır. Bu on-onbeş yıl içinde de aramızdaki mesafeyi kapattığımız gibi rakiplerimizi de otuz yıl aşarız. Bunun neticesinde de Dünya'nın iktisadi coğrafyasını çizenler arasında oluruz. Çizenlerin takipçisi değil. İşte o zaman özlemini duyduğumuz Türk milletinin dünyanın neresinde yetişirse yetişsin kaliteli mal ve hizmetlerden faydalanma hakkını gerçekleştiririz. Şimdi o hak benim demekle de olmuyor. O hakkın teslimi lazım yani o hakkı başkası sana vermeyecek o hakkı bizzat kendin biraz önce anlattığım tarzda çalışarak alacaksın". Sözleri ile tamamlamıştır.

1nci HİBM K.lığı olarak bu belgenin bize verdiği sorumluluk artmıştır. Bundan önce olduğu gibi bundan sonra da daha iyi, daha kaliteli ürünler sunma çabası içinde olacağız. ISO 9001 belgesinin alınması için gerekli şartları sürdürmek ve kalitemizi geliştirmemiz gerektiğinin bilinci içindeyiz.

1nci HİBM K.lığı'nda tüm çalışanları olarak bizler, kalitemizi sürekli olarak geliştirerek, uluslararası standartlarda kaliteli ve güvenilir ürün/hizmet sunarak, uluslararası düzeyde kalitemiz ile rekabet edebilmek için kalite politikamız doğrultusunda çalışmalarımızı sürdürmekteyiz.

◆ **KALİTE GÜVENCE BAŞKANLIĞI**

✔ *Törende, Hava Lojistik Komutanı Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL'de bir konuşma yaparak, "Türkiye bugün büyük atılımlar içindedir" dedi.*



Hv. Loj. Komutanı Korgeneral ÇATIREL yaptığı konuşmada Türkiye'nin atılımlar içinde olduğunu dünya ile yarışmak istediğini belirtmiştir. Korgeneral ÇATIREL konuşmasında *"Silahlı Kuvvetler olarak, Silahlı Kuvvetlerin bir nüvesi olarak Hava Kuvvetleri de bu yarışın gerisinde kalmak istemiyor. Biz havacılar olarak insan hayatını en önde tutan bir gücün mensupları olarak kaliteyi sayın başkanında ifade ettiği gibi zaten içimizde hissediyoruz. Belki askerlerin müşteri memnuniyetinden, kullanıcı isteklerinden, müş teri haklarından, ISO'lardan, toplam kaliteden bahsetmesi biraz yadırganabilir ama inanın bunu biz sessiz ve sakin hem kurduğumuz teşkilatla hem de sayın başkanın ifade ettiği gibi beyinlerimize yerleştirerek senelerdir uyguluyoruz" demiştir;* Korgeneral ÇATIREL konuşmasını *"Türkiye, biraz önce arz ettiğim gibi dünyayla yarışıyor, dünyaya açılma uğraşı içinde büyük gayret gösteriyor. Bütün dileğimiz zaten bu biraz önce arkadaşımın da bahsettiği gibi dışa bağımlılığı ne kadar azaltırsak, katma değerimiz ne kadar yükselirse tahmin ediyorum hepimizin huzurunda, hepimizin hayat seviyesinin yükselmesine katkısı olacak yola girmiş olacağız. Silahlı Kuvvetler olarak biz bunun gerisinde kalmak istemiyoruz, buna katkıda bulunmak istiyoruz"* sözleri ile tamamlamıştır.

BASINDAN YANKILAR


ESKİŞEHİR 2000
Büyükşehirin Büyük Gazetesi
Hava İkmal'le gururlandık
"SSK Kendine yeter"
Türk Silahlı Kuvvetleri bünyesinde ISO 9001 kalite standartı belgesini ilk kez Hava İkmal ve Bakım Merkezi aldı.
Habitat'ta Anadolu


2 Yaşam
Hava İkmal Bakım Merkezi'nin tarihi
Hava İkmal'le gururlandık


Hürriyet
Her türlü bakımı narım yapıyoruz
1'inci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanı Tümgeneral Reşat Turgut, "Burada tüm uçakların bakım ve onarımını yapabiliyoruz" dedi.
Kartalların kalite gururu


SİLAHLI KUVVETLERİMİZDE İLK KALİTE GÜVENCE SİSTEMİ BELGESİ
THE FIRST QUALITY ASSURANCE SYSTEM CERTIFICATE IN OUR ARMED FORCES
GÖKLERDEKİ GÜRÜRÜMÜZ HAVA KUVVETLERİNİN KALİTESİNİ TSE BELGESİYLE TESCİL ETTİ
THE AIR FORCE, OUR PRIDE IN THE SKIES, CERTIFIED ITS QUALITY BY THE TSE CERTIFICATE


Standard
EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ


Merkez Komutanlığı'na Ankara'da düzenlenen görkemli törenle TS-ISO 9001 belgesi verildi.
was given to Eskişehir Air Supply and Maintenance Centre Command during a memorable ceremony held in Ankara.

✔ *Törene bazı bakanlar ve milletvekilleri, Eskişehir Valisi Ali Fuat GÜVEN, bakanlık müsteşarları, çeşitli kuruluşların başkanları çok sayıda kutlama mesajı göndererek bizi onurlandırmışlardır.*



1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'na TS-ISO 9001 belgesi verilmesi dolayısıyla düzenlenen töreni kalabalık bir davetli topluluğu izledi.

Başbakan Yrd. Devlet Bakanı Nahit Menteşe, Devlet Bakanı İbrahim Yaşar Dedelek, **Devlet Bakanı Ali Talip Özdemir**, Devlet Bakanı Yaman Törüner, **Devlet Bakanı Abdülkadir Aksu**, Devlet Bakanı Cemil Çiçek, **Dışişleri Bakanı Emre Gönensay**, Maliye Bakanı Lütfullah Kayalar, **Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanı Emin Kul**, Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanı Hüsnü Doğan, **Bayındırlık ve İskan Bakanı Mehmet Keçeciler,** Kültür Bakanı Agah Oktay Güner, **Çevre Bakanı Mustafa Taşar,** Orman Bakanı Nevzat Ercan, **Tarım ve Köy İşleri Bakanı İsmet Atilla**, Eskişehir Milletvekili Demir Berberoğlu, **Ağrı Milletvekili M. Sıddık Altay**, Milli Eğitim Bakanı Müsteşarı Bener Candan, **Milli Eğitim Bakanı Müsteşarı Yrd. Mehmet Gündüz**, Milli Eğitim Bakanı Müsteşarı Yrd. Mehmet Erdoğan, **Eskişehir Valisi Ali Fuat Güven**, Albatros Havacılık A.Ş., **APT Havacılık Kaptan Pilot Celal Delikoç**, Eskişehir Organize Sanayi Bölge Müdürü İhsan Karamanlı'ya gönderdikleri kutlama mesajları için teşekkür ederiz.

İSGÜM tetkikleri

1nci HİBM K.lığı İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği kurulunun amacı, *"Çalışanları çalışma ortamından kaynaklanan sağlık ve güvenlik risklerine karşı korumak, çalışanların sağlık ve refah düzeyini geliştirmiştir"* 1996 yılı içerisinde bu amaca yönelik hizmetler kapsamında çalışanların periyodik sağlık kontrolleri, koruyucu melbusatların dağıtımı ve İSİG konularındaki eğitim faaliyetlerine ilaveten, 15nci dönem Toplu İş Sözleşmesi 60/D maddesi gereği Atelye Çalışma Ortamlarının *Tehlikeli sınırlar* içinde olup/olmadığının belirlenmesi için, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Merkezi (İSGÜM)'ne müracaat edilmiştir.

İSGÜM'den 4 kişilik uzman ekip 12-14 Temmuz 1996 tarihleri arasında 1nci HİBM K.lığı'na gelerek aşağıda belirtilen atelyelerde ölçüm ve incelemeler yapmışlardır.

- Uçak Boya Atelyesi
- Jet Motor Boya/Kumlama Atelyesi
- İmalat Kaplama, Boya Atelyesi.
- İmalat Lastik/Plastik Atelyesi.
- İmalat Döküm Atelyesi
- Uçak Fiberglass Atelyesi
- Bölge Bakım, K.lığı Boya Atelyesi
- Aksesuar Boya/Kumlama Atelyesi.

İSGÜM'den alınacak rapora göre çalışma ortamı *Tehlikeli sınırlara* girebilecek atelyelerin sağlıklı bir çalışma ortamına kavuşturulması için modernizasyon çalışmalarına hız verilecektir.

◆ İŞÇİ SAĞLIĞI VE İŞ GÜVENLİĞİ KURULU



Stajyer öğrencileri uğurladık

1nci HİBM Komutanlığı'nın Türk - Eğitim Sistemine katkıları, bu yıl da Teknik lise ve yurdumuzun seçkin üniversitelerinden gelen öğrencilere verilen staj eğitimi ile devam etti. Hava Kuvvetleri Komutanlığı emir ve müsaadelerinde gerçekleştirilen staj faaliyetleri sonucunda 1996 yılı eğitim döneminde toplam 209 öğrenci stajlarını başarıyla tamamladı. Teknik Yönetim Başkanlığı (TYB), Teknik Eğitim Merkezi (TEM) Koordinatörlüğünde gerçekleştirilen staj faaliyetleri kapsamında komutanlığımızda, Anadolu Teknik Lisesi, uçak elektroniği bölümünden 9, bilgisayar bölümünden 30, uçak motorları bölümünden 28 öğrenci 20 iş günü süren yaz stajlarını tamamladılar. Yurdumuzun seçkin üniversite ve yüksek okullarının çeşitli bölümlerinden gelen 142 öğrenci de 20 ila 40 iş günü arasında süren eğitimlerini başarıyla tamamlamış bulunmaktadırlar.

Öğrenciler staj eğitimleri süresince, hazırlanan staj programı kapsamında çalışmakta, bilgi ve becerilerini artırmaktadırlar. Aynı zamanda Komutanlığımızın sahip olduğu yüksek teknoloji imkanlarını tanıma ve kullanma şansına sahip olmaktadırlar.

Bilindiği üzere üniversitelerimizde yetişen uçak mühendislerinin büyük bir bölümü stajlarını 1nci HİBM K.lığı'nda gerçekleştirmektedirler. Bu nedenle uçak mühendisliği öğrenimini sürdüren stajyerlerimizden Ferhat BİNGÖL, Ferda PEKER ve Ahmet TOPUZ'a komutanlığımızca sağlanan staj imkanları konusunda birkaç soru sorduk. İşte aldığımız yanıtlar;

◆ 1nci HİBM K.lığı'nda staj yapmayı tercih etmenizin nedenini öğrenebilir miyiz?

FERHAT: *"Alanımıza yönelik geniş imkanları, özverili birkaç yerden biri olması, ayrıca savaş uçaklarına olan ilgim beni 1nci HİBM'de staj yapma konusunda karar yaklaşımı konusunda aldığım duyumlar neticesinde sağlayacağı yaşam koşullarını da düşünerek 1nci HİBM K.lığını tercih ettim."*

FERDA: *"Türkiye şartlarında, konumda pratik ve teorik olarak bir eğitim alabileceğim, kendimi geliştirmemde bana yardımcı alabilecek*



vermeme yardımcı oldu."

AHMET: *"Uçak bakım ve onarımında kullanılan yüksek teknoloji ve öğrencilere sağlanan geniş imkanlardan dolayı stajımı 1nci HİBM K.lığı'nda yapmaya karar verdim."*

◆ 1nci HİBM Komutanlığı'nda yaptığınız stajın öğrenim dalınıza katkısı neler oldu?

FERHAT: *"Üniversitemizden kesinlikle alamayacağıma inandığım teknik ve genel bilgileri edindim. Ayrıca bir mesleği yapmak ile bir meslek çalışanını yetiştirmek arasındaki farklılıktan kaynaknan bilgi birikimini, tüm personelin yardım ve kaynak gösterimi ile edindim."*

FERDA: *"Çeşitli turbofan ve turbojet motorlar hakkında pratik ve teorik bilgi sahibi oldum uçak gövde, kanat, kuyruk gibi yapının ne şekilde onarım ve bakımdan geçtiğini görmüş oldum."*

AHMET: *"Okulda öğrendiğimiz konular hep teorik olduğu için, 1nciHİBM Komutanlığı'nda pratik yapma imkanı bulduk. İleride karşımıza ne gibi problemler çıkacağını gördük ve bu doğrultuda öğrenimimize devam etmek için girişimlerde bulunduk."*

◆ İzlenimleriniz ve önerileriniz neler?

FERHAT: *"İzlenimlerim, zannediyorum yukarıdaki cevaplardan anlayacağınız gibi gayet olumlu. Bununla beraber askerlik mesleği konusunda da bir kısım bilgi almış oldum. Öneriden öte bir rica olacak, genellikle yaz döneminde yapılan stajlara ek olarak; sömestre tatillerinde geziler tertiplenmesini, ayrıca İTÜ Uçak Mühendisliği ile daha da sıkı irtibatlar kurulmasını isterim. Ayrıca kullanım dışına çıkmış ve gereksiz uçakları üniversitemiz dekanlığına anlaşmalı olarak verilmesi en büyük dileğim."*

FERDA: *"Bakım ve onarım işlemleri, yüksek teknolojik cihazlar ve tecrübeli kadro ile son derece sistemli yürümektedir. İleriki yıllarda F-16 bakım ve onarımlarının yapılmasını ümit etmekteyim."*

AHMET: *"1nci HİBM Komutanlığı'nda işçisinden mühendisine kadar her görevlinin vazifesine çok önem verdiğini gördüm. Herkesin sorumluluğunun bilincinde olması beni şaşırttı. Kullanım dışı uçakların ve motorlarının birkaçının bölümümüze gönderilmesini istiyorum. Daha yüksek teknoloji kullanılarak, kendi uçağımızın kendimizce yapılması konusunda daha büyük adımların atılması dileğiyle..."*

◆ TEKNİK EĞİTİM MD.LÜĞÜ

İngilizce kursu tamamlandı

1nci HİBM K.lığı Birlik Yabancı Dil Eğitim Merkezinde 18.09.1995 - 25.06.1996 tarihleri arasında gerçekleştirilen İngilizce Dil Eğitimi 02 Temmuz 1996 Salı günü yapılan törenle sona erdi.

36 hafta süren kursa 31 kursiyer katılmış, kursiyerlerin anlama becerisinin geliştirilmesi yanında, onların okuma, konuşma ve yazma becerileri üzerinde de durulmuştur. Kursiyerlere; görevleriyle ilgili, yabancı dilde yazılmış dokümanları okuyup anlayabilmeleri; yurtdışı kursları izleyebilmeleri, yurtiçi ve yurtdışı müşterek karargahlarda aktif görev yapabilecek seviyede dil öğrenmeleri amacı güdülmüştür.

◆ TEKNİK EĞİTİM MD.LÜĞÜ



ÇEVRE DOSTU KİMYASALLAR

Y. Müh. Yzb. Şükrü ÖZ

Dünyamızı güneşten gelen zararlı ultraviyole radyasyonundan koruyan ozon tabakasının incelmesi problemi ve ozon tabakasının korunmasına yönelik gelişmeler ülkemiz tarafından dikkatle izlenmiş ve Türkiye Ozon Tabakasının Korunmasına Dair Viyana Sözleşmesi ile Ozon Tabakasını İncelten Maddelere Dair Montreal Protokolu'na taraf olmayı kabul ederek 8 Eylül 1990 tarihli Resmi Gazete'de yayınlanan Sözleşme ve Protokolu ulusal mevzuatına geçirmiştir.

19 Aralık 1991 tarihinde resmen taraf olarak Sözleşme ve Protokolde belirtilen yükümlülükleri yerine getirmeye başlayan Türkiye, ozon tabakasını incelten maddelere ilişkin kişi başına yıllık tüketimi 0.3 kg'ın çok altında olduğundan Protokol 5. maddesi kapsamında gelişme yolundaki ülkeler arasında değerlendirilmekte ve bu madde ile de Protokol'un kontrol önlemlerine uymada 10 yıllık muafiyet süresine sahip bulunmaktadır.

Bunlara ilaveten kontrol altına alınacak maddelerin özellikle CFC 113, Karbon tetraklorür ve metil kloroform (Trikloretan) üretim ve tüketimlerinin aşamalı olarak azaltılacağı süreler de Protokol'da yapılan ayarlamalar ile aşağı çekilmekte ve yeniden düzenlenmektedir.

Türkiye'nin Protokolun orijinal metnine taraf olmakla tüketimini aşamalı olarak azaltmayı taahhüt ettiği 5 adet CFC ile 3 adet halon maddesinin azaltılması ile ilgili zamanlama tabloları Protokol'de yapılan ayarlamalar nedeniyle şu ana kadar 2 defa değiştirilmiştir. Bu tür ayarlamalar bütün taraflar için bağlayıcı olduğundan ülkemiz açısından da bağlayıcı olmaktadır.

Montreal Protokolü ile öngörülen kutlama takvimlerine 1nci HİBM K.lığı'nın uyum sağlayabilmesi ve ilgili tedbirlerin belirlenmesi için alternatif madde kullanım planlarının oluşturulması kapsamında çalışmalar sürdürülmektedir.

Genel Temizlik (cleaning) işlemlerinde yağ alıcı olarak PD-680, Trikloretan, Alkali temizleyiciler ve yağ sökücüler kullanılmakta olup, Çevre Bakanlığı'nca belirlenecek, kriterler de gözönüne alınarak, oluşturulacak bir azaltma takvimi çerçevesinde, 1996 yılından itibaren OTİM (Ozon Tabakasını İncelten Maddeler)'in 1nci HİBM K.lığı'nda minimum seviyelerde kullanımı sağlanacaktır.

İÇİMİZDEN BİRİ : End. Müh. Saadet ZAFER

Hazırlayan: Müh. Ütğm. Aysun MARKAL



■ Bize kendinizi kısaca tanıtır mısınız?

1960 yılı Eskişehir doğumluyum. 1982 yılında Anadolu Üniversitesi Endüstri Mühendisliği bölümünden mezun oldum. 1985 yılında 1nci HİBM K.lığı'nda göreve başladım. Evli ve 14 yaşında bir çocuk annesiyim.

■ Onbir yıllık iş hayatınızda hangi birimlerde görev yaptınız?

Plan Program Grup Amirliğinde 5 yıl, Kalite Kontrol Müdürlüğü'nde 2 yıl görev yaptım. Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nün kuruluş yılı olan 1993 yılından bu yana Üretim Programlama ve Kontrol Grup Amiri olarak görevimi sürdürmekteyim.

■ Bildiğimiz kadarıyla siz 1nci HİBM K.lığı'nda çalışmaya başlayan ilk sivil ve bayan mühendislerden birisiniz. Başlangıçta karşılaştığınız güçlükler ile bugünkü durumunuzu değerlendirir misiniz?

Öncelikle üst yönetim tarafından bir bayanın atelye ortamında çalışıp çalışamayacağı konusunda tereddütler doğdu. Daha sonra uygulamalar başlatıldı ve sonuç olumlu oldu. Bu arada bayanların sosyal ihtiyaçlarını karşılamada atelyelerdeki eksiklikler ortaya çıktı ve giderildi. Sivil bir yönetici olarak kabullenilmemizde bir takım sorunlar yaşandı, ancak zaman içerisinde üst yönetimin desteğiyle ve bizlerin çabalarıyla bunlar da çözümlendi. Özellikle Endüstri Mühendislerine özgü bir sorun vardı ki bu da o zaman için yeni bir meslek olan Endüstri Mühendisliğinin hangi sahalarda uygulanacağının bilinmemesiydi. Geçen süre zarfında bu yönden de bir sorun kalmadı sanırım.

■ Karşılaştığınız bu güçlükler karşısında üst yönetim size destek verdi sanırım. Bu desteği nasıl sağladınız?

O yıllarda Fabrika Müdürü olan Tümgeneral Fazıl Aydınmakina ve direk bağlıları, sivil mühendislere büyük destek sağladılar. Bizler de karşılaştığımız sorunlardan çözümleyemediklerimizi iki-üç kişilik temsilci bir grup tarafından üst yönetime aktardık. Çözümlenene kadar gündemde tutarak büyük oranda başarı sağladık. Dolayısıyla bizlerden sonra işe başlayan sivil/bayan mühendisler için bu sorunlar pek sözkonusu olmadı.

■ Halen çözümleyemediğiniz önemli bir sorun var mı?

Evet, var ve ne yazık ki kısa vadede çözümleneceğini de sanmıyorum. Askeri bir kuruluş olmasından dolayı sivillerin bu teşkilat yapısı içerisinde yükselebileceği maksimum nokta Grup Amirliğidir. Şu anda ben bu kadroda görev yapıyorum ve daha ötesinin olmadığını da biliyorum. Bu konuda bir kısıtlayıcının olması insanın motivasyonunu olumsuz etkilemiyor değil. Nitekim belirli bir bilgi, tecrübe birikimi sağlamış sivil mühendis arkadaşlar arasında son günlerde artan istifalarda ekonomik sebeplerden çok bu konu etkili olmaktadır. Bu nedenle bu işletmeyi zaman zaman diğer kuruluşlar için personel yetiştiren iyi bir okula benzetir ve üzüntü duyarım.

■ Hep sivil mühendis olmanın getirdiği güçlüklerden bahsettik peki avantaj sağladığı da olmuyor mu?

Çalıştığım Müdürlükte üretim faaliyetlerinden direk sorumlu olan kişiyim. Atelye ortamındaki dört yıllık çalışmamda işyerinde en önemli faktörün "İNSAN" olduğuna inandım ve bunu doğrulayan olaylara tanık oldum. İnsanlara motivasyon sağlanmazsa istediğiniz kadar uğraşın planladığınız üretimi alamıyorsunuz. Ben sivil bir Üretim Grup Amiri olmanın avantajını sağladığıma inanıyorum. İşçi arkadaşlarla iletişim daha kolay kuruluyor, sorunlarını daha rahat bir şekilde size aktarabiliyorlar ve problemler büyümeden çözümlenebiliyor. Sivil olmanın sağladığı en önemli avantaj ise belki bu benim kişiliğimle de ilgili olabilir, sorunlarımı en üst düzeyde bile çok rahatlıkla dile getirebilmemdir. Tabii ki bunda bize verilen yetkiler de önemli bir etken oluyor, daha rahat ve güvenle hareket edebiliyorsunuz. Burada özellikle şunu da belirteyim ki şu anda sayısı 150'ye yaklaşan sivil mühendisler içerisinde kendilerine verilen yetkiyi kullanmayanları görüyor ve bu davranışlarına bir anlam veremiyorum.

■ Geçen 11 yıllık süreyi gözönüne alarak HİBM K.lığı'ndaki gelişmeleri değerlendirebilir misiniz?

İşe ilk girdiğim yıllarda gündemde olan İDS (İhtiyaç Dağıtım Sistemi) ve FYGS (Fabrika Yönetim Sistemi) gibi büyük sistemlerin kurulup bu düzeyde işleyeceğini pek düşünemiyordum. Şu anda her iki sistemde kuruldu ve merkezi olarak takip/kontrolu sağlayabiliyoruz. Bu büyük bir başarıdır. Yine yıllarca gündemde kalan ve iki yıl önce gerçekleşen yeni teşkilat/kadro uygulamaları her ne kadar bazı küçük eksiklikleri bulunsa da böyle yüksek teknolojiye sahip bir işletme için önemli bir ihtiyacın karşılanması demektir. Ancak daha dinamik olması gerekmektedir. Envantere yeni giren silah sistemlerine bağlı olarak sürdürülen önemli projeler, kazanılan yeni bakım, onarım, revizyon, imal ve kalibrasyon kabiliyetleri yurtdışına bağımlılığın giderek azalması, F-4/F-5 Uçakları Modernizasyon Projeleri, bunların hepsi önemli ve mutluluk veren gelişmelerdir.

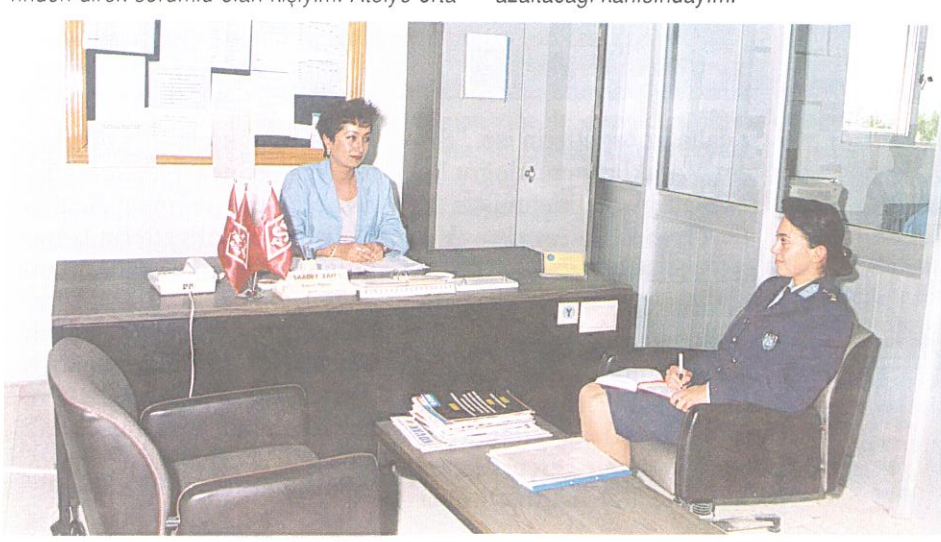
■ Peki, iyi yöndeki gelişmelerin yanı sıra olumsuzluklar da yok mu?

Yönetim açısından değerlendirdiğimde işe başladığım yıllarda önemli projeleri yöneten dinamik ve tecrübeli subay mühendis kadrosu vardı. Ancak son iki yıldır subay ve sivil mühendislerin emeklilik ve istifalarla ayrılmaya başlamasının devamı halinde gelecekte birtakım sorunların yaşanacağı kanısındayım.

Ayrıca modern ve büyük işletmelerde zorunlu olan yetki devrinin olmamasını, karar alma süresinin uzun olmasını bu işletmede sürdürülen faaliyetlerin sürecini uzatan önemli olumsuzluklar olarak değerlendiriyor ve bürokrasi işlemlerini fazla buluyorum.

■ Bu olumsuzlukların giderilmesi için nelerin yapılması gerektiğini düşünüyor veya arzuluyorsunuz?

"İNSAN" faktörüne işletmenin her bölümünde aynı düzeyde önem verilmesine ve bu düşünceye inanılmasını arzuluyor ve böylelikle bazı sorunların kendiliğinden çözümleneceğine inanıyorum. Sonra her yönetim kademesi için yetki devrinin, karar almada ve uygulamada serbestliğin sağlanmasının faaliyetlerin sonuçlandırılmasındaki süreci otomatikman azaltacağı kanısındayım.



Diğer yandan kalite bilinci en alt düzeye kadar yaygınlaştırılmalı, diğer sanayi kuruluşlarıyla işbirliği artmalı en önemlisi Hv.K.K.lığı'nın ihtiyacını etkin bir şekilde karşılayabilmek için "taze kan" sağlanmalıdır. Bu konu özellikle kazanılan yeni kabiliyetler doğrultusunda Hv.K.K.lığının ihtiyacını karşılayabilmek açısından büyük önem taşımaktadır. Aslında belirttiğim sorunların büyük oranda giderilebileceği ancak kısa vadede uygulanmasının mümkün olmayacağını düşündüğüm tek bir çözüm var "Yeniden Yapılanma"!

Bildiğiniz gibi Komutanlıktaki her bir üretim merkezi ayrı birer müdürlüktür. Aslında herbiri yönetimiyle, teşkilatıyla, tesisiyle, teçhizatıyla, ayrı birer fabrika konumunda ancak bağımsız değillerdir. Bence yönetimiyle, bütçesiyle, sağladığı katkısı ve karı ile bağımsız duruma getirilmeliler ki her şey çok daha kısa sürede ve daha az maliyetle gerçekleşebilsin. Herhalde bunun için tek çözüm "sivilleşmek' olacaktır.

■ Şu ana kadar hep iş üzerine söyleşi yaptık iş dışında başka uğraşlarınız var mı?

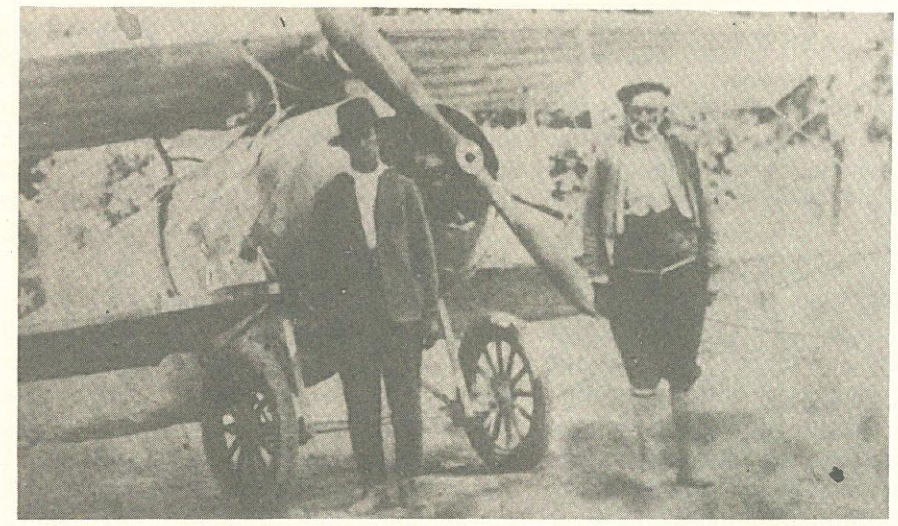
İşimi yoğun, ancak zevk verici ve tatmin edici olarak değerlendiriyorum. Bu konuda birlikte çalıştığımız arkadaşlarla uyumlu ve bir ekip olmamız büyük önem taşımaktadır. İş dışında da bazı uğraşlarım var. Son iki üç yıla kadar hobi olarak resimle uğraşıyor, kara kalem ve yağlı boya resim çalışmaları yapıyordum. Ancak iki yıl önce Komutanlığımız bünyesinde kurulan "Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı"nda aktif olarak çalışmaya başladım.

Muhtaç ailelere yardım etmek başarılı üniversite öğrencilerinin sorunlarıyla ilgilenmek burs vermek, yoksul çocukları giydirmek, sağlık sorunlarının giderilmesine katkıda bulunmak güzel ve insana mutluluk veren faaliyetler. Bir de ailemle ilgili sorumluluklarım var tabii ki.

■ Bu sohbet için size teşekkür eder, yaşatınızda başarılar dileriz.

Ben de size ve Kovan Dergisi'ne teşekkür eder, başarılarının devamını dilerim.

TÜRKİYE'DE İLKLERDEN BİRİ Mİ ?



✔ *Cumhuriyetin kuruluşu sonrasında Mustafa Kemal ATATÜRK'ün gösterdiği hedefler doğrultusunda büyüğü, küçüğü ile çağdaş uygarlık düzeyine ulaşabilmek için atılım içinde olan ülke fertlerinden birinin havacılık aşkı ile uçak yapmış olduğu, bir raslantı sonucu ölümünden sonra öğrenilmiş ve havacılık tarihini yazmakta olanlara katkıda bulunmak amacı ile KOVAN'da yer almasının uygun olacağı düşünülmüştür.*

Hv. Müh. Yb. Hüseyin ŞİMŞEK

Rumi 1325 (1909) yılında Denizli'de doğan Mehmet SULU dört çocuk sahibi olup odunculuk, taş kırma ve taşıma işlerinde çalışmış, Şubat 1996'da vefat etmiştir. Ölümünden sonra halen hayatta olan 85 yaşındaki kızkardeşi, çocukları ve Yaşlılar Yurdu'nda bulunan Gani Özgöneç ile yapılan görüşmede elde edilen bilgilere göre:

Henüz 17-18 yaşlarında iken Denizli'ye gelen bir uçağın (Fransız Breguest uçağı olabilir) görülüp incelenmesi ile uçak yapma kararı hemen verilir; yıl muhtemelen 1926'dır.

O tarihlerde Denizli'de dört otomobilin bulunduğu ve bunlardan birini motorunu ve tekerleklerini uçak yapımında kullanabilmek için satın aldığı ve diğer harcamalar ile birlikte sekiz tane tarlasını ve annesinin altınlarını satmak zorunda kaldığı, gelir elde etmek amacı ile maket uçak yapıp sattığı da verilen bilgiler arasında bulunmaktadır.

Yapımında gürgen ağacı saç ve bez kullanılan uçak üç aylık bir çalışma sonucu ortaya çıkarılmıştır. Gündoğdu Mahallesi'nde bir evin bahçesinde gövde ve kanatlar olmak üzere iki parçalı olarak üretilmiş ve atlı araba ile taşınarak uçurulacağı yerde montajı tamamlanmıştır. Test aşamasında kırılan ahşap pervane ise yeniden yapılarak uçuşa hazır hale getirilmiştir. Henüz çalışmaların başlangıcında Eskişehir'den gelen bir müfettişin izinsiz yapılan bu çalışmayı durdurmak için girişimde bulunduğu da bilinmektedir. Buna rağmen uçak tamamlanmış ve Askerlik Şube Başkanlığı'nda görevli Yzb. Tahir ve Bnb. Osman Beylerin izni ile şu anda Şehir Stadyumunun bulunduğu bölgede mülki yöneticinin de katılımı ile çok büyük bir kalabalığın önünde yapımcısı tarafından uçurulmuş ve yerden yaklaşık bir metre yüksekliğe çıkarılabilmiştir.

O tarihlerde bölgede büyük olay yaratan konunun basında yer aldığı bilinmekle birlikte, yapılan araştırmada gazete bulunamamıştır.

Deneme sonrasında Mehmet SULU'nun Eskişehir'e (Muhtemelen Eskişehir Tayyare Tamirhanesi'ne) götürüldüğü, yabancı mühendis/teknisyenlerin de bulunduğu bir ortamda sınavdan geçirildiği ve başarılı bulunarak orada alıkonulduğu, bir süre kaldıktan sonra kendi isteği ile geri döndüğü ve dönüşünden dolayı sonradan pişmanlık duyduğu verilen bilgiler arasındadır.

KALİTE/YÖNETİM ... KALİTE/YÖNETİM ... KALİTE/YÖNETİM ... KALİTE/YÖNETİM ...

Rensis Likert ve "Sistem 4" Yaklaşımı

R. Likert, bilimsel olarak bir yönetim teorisi geliştirmek amacıyla yaptığı araştırmalar sonunda "Sistem 4" adını verdiği, etkili bir örgütün nasıl çalıştığını gösteren bir model kurmuştur.

R. Likert'in geliştirdiği bu modelde yöneticilerin davranışları dört grupta toplanabilir. Bunlar görev yönelimli otokratik yönetimden, insan yönelimli katılmalı yönetime doğru uzanır. Otokratik yönetim "Sistem 1" Katılmalı yönetim ise "Sistem 4" olarak adlandırılır. Yardım sever otokratik yönetim (Sistem 2) ile danışmacı yönetim (Sistem 3) ise, bu iki sistem arasında yer almaktadır. Herbir yönetim tarzı, ayrı varsayımları ve ayrı davranışları ihtiva eder. Bu dört grup varsayım, davranış ve özellikler tabloda gösterilmiştir.

Dört sistemin özelliklerini ortaya koyan bir soru formu, yöneticilerin kendi örgütlerindeki mevcut yönetim uygulamalarıyla ilgili düşünceleri ile olması gereken davranış ve özellikler konusundaki algılamalarını belirlemeyi amaçlamaktadır. Bu soru formunun uygulanmasından sonra elde edilen sonuçların bir profili çıkarılır. Sistem geliştirme programında, profilde ortaya çıkan farklılıklar üzerinde yoğunlaşır. Daha sonra ideal bir örgüt modeli düzenlenir. Bu programlarda problem çözme, açıklık, güven, işbirliği ve dayanışma gibi kişiler ve gruplararası ilişkilerde işyerinde uygulanmasıdır. Sonuçlar, bir kontrol grubu kullanılarak veya birkaç ay sonra soru formu yeniden uygulanarak, değerlendirilir.

Kısaca Sistem Geliştirme Müdahale tekniği olarak Sistem 4 yaklaşımı, önce sistemin mevcut durumunun ve katılanların ideal durumla ilgili algılarının ölçülmesiyle başlayan ve daha sonra ideal örgüt modeline, yani Sistem 4'e ulaşabilmek amacıyla düzenlenen bir dizi eğitim oturumundan oluşmaktadır.

Örgüt içinde en uygun çalışma usullerinin belirlenmesinde destekleyici ve yardım edici ilişkiler temel ilke olarak alınmaktadır. Bu ilke; örgüt liderliğinin ve çalışma usullerinin örgüt üyelerinin karşılıklı ilişkilerinde onların tecrübeleri, değerleri, beklentileri, duygu ve düşüncelerini esas alacak ve çalışma sırasında güven ve dayanışmayı artıracak bir şekilde düzenlenmesi olarak tanımlanabilir.

Destekleyici ve yardım edici ilişkiler ilkesine uygun olarak, daha doğrusu "Sistem 4" yaklaşımına uygun olarak hareket eden yöneticiler, üyeleri arasında yüksek derecede grup sadakati, ast ve üstler arasında olumlu davranışlar ve güven bulunan birbirine kenetlenmiş çalışma gruplarından oluşan bir sosyal sistem yaratırlar. Başkalarına karşı duyarlılık ve grup çalışmalarında beceri ve yüksek derecede işbirliği ön plandadır. Bu beceriler, ortak problemler için alınacak kararlarda, etkili katılımı sağlamaktadır. İleri derecede karşılıklı etkileşim vardır. Bütün üyeler sorumluluklarını ayrı ayrı duyarlar ve örgüt amaçlarına ulaşabilmek için gereken tedbirleri alırlar. Haberleşme olumlu ve etkilidir.

R. Likert'in yaptığı araştırmalarda, verim oranı yüksek ve başarılı örgütlerin yönetim sistemlerinin "Sistem 4" yaklaşımına doğru, başarısı daha az örgütlerin ise, "Sistem 1" yaklaşımına doğru hareket ettiği belirlenmiştir.

Örgüt Sistemine Yönelik Süreçlerle İlgili Müdahale Teknikleri: R. Likert'in teorisi genel olarak kabul edilebilir. Yönetim teorisine ve planlı değişme konusunda önemli katkılarda bulunduğu da bir gerçektir. Ancak Sistem Geliştirme Müdahalesi olarak başarılı olduğunu ispat etmek oldukça güçtür. Herşeye rağmen, Sistem Geliştirme faaliyetlerinde uygulamacılara ve katılanlara değişmenin amaçları ve süreci konusunda kavrama dayalı bir model sunduğu açıktır. Ayrıca tutum araştırmaları ve Geribesleme yöntemi olarak da kabul edilir.

◆ KALİTE GÜVENCE BŞK.LIĞI

	DÖRT SİSTEMİN VARSAYIM, DAVRANIŞ ÖZELLİKLERİ				
LİDERLİK	YAPI VE SÜREÇLER	SİSTEM I	SİSTEM II	SİSTEM III	SİSTEM IV
	1. Astlara gösterilen güven	Hiç	Tenezzül ile	Esaslı	Tam
	2. Astların üstleriyle görüşme serbestliği	Hiç	Sınırlı, Şartlı	Nisbeten	Tamamen serbest
	3. Astların fikirleri kabul etme ve kullanma	Nadiren	Bazen	Genellikle	Daima
MOTİVASYON	4. a. Korkutma, b. Tehdit, c. Cezalandırma, d. Mükafat e. Kullanılma derecesi	a,b,c vebazen d	d ve bazen c	d ve bazen c ve e	Grup için belirlenen hedeflere göre e ve d
	5. Örgüt hedeflerinin elde gerçekleştirilmesi sorumluluğu	Çoğunlukla üst kademe	Üst ve orta kademe	Genellikle her kademe	Bütün kademelerde
HABERLEŞME	6. Bilgilerin akış yönü	Aşağı	Çoğu kez aşağı	Aşağı yukarı	Çok yönlü
	7. Aşağıya doğru haberleşmeye bakış	Şüphe ile	Şüphe ile	Dikkatle	Serbest
	8. Yukarıya doğru haberleşmenin doğruluğu	Çoğu kez yanlış	Patrona sansürlü	Sınırlı	Doğru
	9. Astların problemleri hakkında üstlerin bilgisi	Az	Biraz	Nisbeten iyi	Çok iyi
ETKİLEŞİM	10. Karşılıklı işlemlerin özellikleri	Az, daima korku ve güvensizlik	Az, genellikle lütfen	Orta, çoğu kez dürüst, güvenle	Büyük ölçüde güvenle
	11. Ekip çalışmasının yoğunluğu	Hiç yok	Nisbeten az	Orta	Bütün örgütte
KARAR ALMA	12. Karar verme hakkı	Çoğunlukla üst kademe	Pol. karar. Üst Kad, Çok yetki d.	Pol. Karar. Üst Kad., çok yetki d	Bütünleşme vardır, bütün örgüt,
	13. Karar almada kullanılan teknik ve mesleki bilgilerin kaynağı	Üst kademe	Orta ve üst kademe	Nisbeten bütün kademeler	Geniş ölçüde bütün kademelerde
	14. Astların işleriyle ilgili kararlara katılması	Hiçbir zaman	Zaman zaman	Genellikle görüş alınır	Tam katılma
	15. Yeni kararların motivasyona katkısı	Çoğu kez zayıflatır	Çoğu kez zayıflatır	Biraz	Esaslı şekilde
AMAÇLAR	16. Amaçların tesbit edilme şekli	Emir kumanda ile	Emir-Kumanda ile biraz haberleşme	Görüşme, sonra emir-kumanda	Kriz durumu hariç grup kararı ile
	17. Amaçlara karşı gizli direniş	Güçlü	Orta	Az	Hiç veya az
KONTROL	18. Gözden geçirme ve kontrolün sıkılığı	En üst kademede çok sıkı	Üst kademelerde nisbeten sıkı	Aşağı doğru nisbeten yetki devri	Geriş ölçüde katılma
	19. Direnen gayri resmi örgütün varlığı	Sürekli	Genellikle	Bazen	Az veya hiç
	20. Maliyet ve verimlilik için kontrol verileri	Kontrol ve cezalandırma	Mükafat ve ceza	Mükafat ve cesaretlendirme	Problem çözme

YÖNETİMDE İNSAN

Müh. Bnb. Ayhan SEZGİN

Günümüzde dilimize Küreselleşme, Entegrasyon, Toplam Kalite Yönetimi, Motivasyon, Kalite Çemberleri, Süreç Kontrolü vb. birçok çağdaş terim girmiş bulunmaktadır. Başta HİBM K.lıkları olmak üzere; Hv. K.K.lığı'nın diğer tüm kurum ve kuruluşlarında da yoğun olarak kullandığımız bu terimlerin, sürekli değişim ve gelişim ihtiyacının bir göstergesi olduğu kuşkusuzdur. Herbirisi üzerine ciltlerce kitap yazılmış ve birçok kuruluşta uygulama alanı bulunan bu kavramlar sayesinde kalite ve verimlilik en yüksek düzeylere çıkarılabilmiştir.

Ancak; bu kavramlar yalnız endüstriyel kuruluşları ilgilendirmemektedir. Günlük yaşamımızın her evresi iyi bir iletişim, saygı ve sevginin geliştirilmesi ve dolayısıyla daha mutlu bir gelecek için bir yaşam tarzı şeklinde uygulanması gereken altın kurallarla doludur. Bir kültür değişimi şeklinde de algılanabilecek bu yeni yaşam tarzının odak noktasında "İNSAN" bulunmaktadır. Kavramlar ve kurallar ne denli geçerli olursa olsun "İNSAN GELİŞİMİ"ni hedef almayan uygulamaların başarılı olması mümkün olmamaktadır. 1nci HİBM K.lığı'nda yapılan anketlerde en etkili motivasyonun maddi unsurlar değil, bir gruba ait olma, değer verilme ve güven gibi insani unsurlar olduğu tespit edilmiştir.

Toplam Kalite Yönetim ilkelerini benimseyen ve uygulama hazırlığı içerisinde Üretim Birimlerince de bu amaçla insana yönelik aşağıda sıralanan "Yönetim İlkeleri" oluşturulmuş ve uygulamaya konulmuştur. Sözkonusu ilkeler ışığında birleşen personelde her geçen gün daha iyi bir iletişim, katılım ve aidiyet duygusunun geliştiği açıkça gözlenmektedir.

Yönetim ilkeleri;

◆ 1nci HİBM K.lığı bir ailedir. 1nci HİBM K.lığı personeli olmak farklı olmak demektir.

◆ Görevi ve yeteneği ne olursa olsun tüm personel değerlidir.

◆ Kiracı yoktur, herkes evsahibidir. Bu nedenle 1nci HİBM K.lığı'nın en iyi şekilde temsili için her fırsatta en yüksek gayreti gösterirler.

◆ Takım çalışması esastır. Herkes aldığı görevleri sonuçlandırır, sonuçtan amiri haberdar eder. (Geri besleme)

◆ Sadece başarı değil, başarısızlıklar da paylaşılır.

◆ Birbirlerine karşı dürüst ve açık sözlüdürler.

◆ Ön yargıdan uzak, hoşgörü ve huzurlu bir ortam için en üstün gayreti gösterirler.

◆ Birbirlerinin sorunlarına karşı duyarlıdırlar. Bu nedenle insani sorunların çözümlenmesi en öncelikli konuyu oluşturur.

◆ Medeni cesareti yüksek 1nci HİBM K.lığı personeli sorun ve önerilerini üst makamlara sözlü veya yazılı olarak iletir.

Yöneticiler;

◆ Demokratik otorite ilkesini (Demokrasi-otorite dengesi) uygularlar.

◆ Yetkilerini kullanırken adil davranırlar, adama göre iş değil, işe göre adam tayin ederler.

◆ Sadece 1nci HİBM K.lığı'nı değil, diğer tüm kuruluşlarla olan ilişkileri de dikkate alarak, noktasal bakış yerine tüm resmi görürler.

◆ Personelin amaç ve güç birliği ile örnek dayanışma kültürünün gelişmesi için üstün gayret gösterirler.

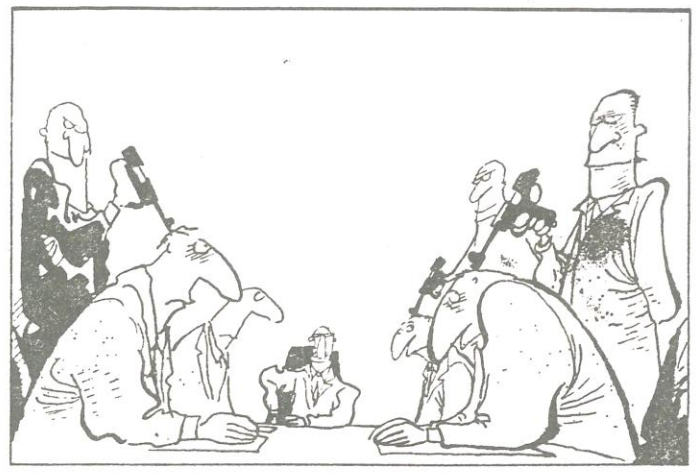
◆ Çalışmaları ilgililerle koordine içinde ve fikir birliği sağlayarak yürütürler.

◆ Diyalog kapısı daima açıktır. Sorunları görüşmeler yoluyla çözümlerler.

◆ Sayısal değerlerden çok etkinlik ve müşteri tatminine önem verirler.

Toplantı Sanatı

Hv. Y. Müh. Bnb. MERİÇ ALPER



✔ Bir toplantının başarısı iki etmene bağlıdır;Toplantı sonucunda neler elde edildiği, toplantıların nasıl bir gelişme gösterdiği ve toplantının izlediği yoldur.

Masamızda bir toplantı çağrı formu gördüğümüzde veya bir telefon ile toplantıya çağrıldığımızda "yine bir toplantı" diyerek kendi kendimize söyleniriz.

Artık toplantılar bizim için bir yönetim aracından ziyade bir eziyet ortamıdır. Acaba bunun sebebi nedir? Niçin birçok kişi bir araya toplanır, niçin bu kişilerden verimli bir şekilde yararlanılmaz? Üzerinde düşünülmesi gerekli bir soru..

Pek çoğumuz için mutad ve ızdırap verici olan toplantıyı; en genel olarak üç veya daha çok kişinin biraraya gelerek yüzyüze bir çalışma içine girmeleri olarak tanımlayabiliriz. İstatistiki sonuçlara göre orta kademe bir yöneticinin çalışma hayatının % 35'i, yüksek kademede bir yöneticinin çalışma hayatının ise % 50'si toplantıda geçmektedir.

Toplantıların başta belirtilen çaresizlik duygusundan başka ele alınması gereken birçok olumsuz etkisi daha vardır. Önemsiz sonuçları olan çok sayıdaki toplantının dalgalar halinde yayılan öldürücü etkileri son derece yaygındır. Toplantıların, kaybedilen zaman ve toplantıya katılanların ücretleri açısından maliyeti zaten yüksektir. Ama yan etkilerin yol açtığı zararlar çok daha büyüktür. Örneğin, yöneticilerin olması gereken yerlerde olmayıp toplantı odasında zaman öldürmelerinin maliyeti sanılandan da yüksektir. Önemli kişileri zorla bir araya getirmekle, diğerlerinin (ast, üst veya paralel kişiler) onlara ulaşması engellenmiş olur. Kuruluş dışındaki kişiler de bu profesyonel "toplantıcılar"ın zaman ve bilgisinden yararlanamazlar.



Bir başka önemli maliyet unsuru da yöneticinin toplantı esnasında yaşadığı havadır. Toplantılar kişinin hayatına ya bir şey ekler, ya da ondan bir şeyler götürür. Birçok insan için toplantı, ne yazık ki, ondan bir şeyler koparıp götüren olaylardandır. Toplantı sona erdiğinde, toplantıya katılan kişilerde çok ender olarak olumlu duygular görülür (tabii, toplantının bitmesinin getirdiği rahatlama duygusu hariç).

Ne tür bir toplantı?

Genelde yaşadığımız toplantı türü, kendilerinde enerji, bağlılık ve yetenek isteyen birer işe sahip olan kişilerin katıldıkları küçük iş toplantılarıdır. Böyle bir grubun üyeleri bir araya gelerek bazı konularda sonuçlara varmak isterler. Sorun çözme, hedeflerin ve önceliklerin belirlenmesi veya sadece karşılıklı ihtiyaçların, endişelerin ve umutların birbirine aktarılması bunların birer örneğidir. Yine böyle bir grup, üyelerinin gücünü ve onu gerekli yerlerde kullanmayı bilir, duygularını ve bilgilerini açıkça paylaşır. Böyle olunca, gözle görülür sonuçlar elde ettikleri için toplantıya katılanlar kendilerinden ve harcadıkları çabadan hoşnut olurlar.

İş toplantılarına 8 veya 10 kişiden fazlasının katıldığı ender görülür. Bununla birlikte, "katılımcı yönetim" uğruna 20, 30 hatta 40 kişinin katıldığı "küçük kurultay"ların yapıldığı da olur. Ama bunların iş toplantıları olarak nitelendirilmelerine rağmen sonuç alınması çok zor olan bir türdür.

Toplantı insancıl bir olay

Bu kadar olumsuz yönlerine rağmen yine de sinerjiden yararlanma, bilgi nakletme, yüzyüze sorun çözme, plan ya da proje geliştirme, grup üyesi olarak görme, aidiyet, karşılıklı güven, sorumluluktan kurtulma, yalnızlıktan kurtulma, sorumluluğu başkasına yükleme gibi ihtiyaçlardan dolayı toplantılar hayatımızın kaçınılmaz bir parçası haline gelmektedir.

Bir toplantının başarısı iki etmene bağlıdır: a)Toplantı sonucunda neler elde edildiği, b) Toplantıların nasıl bir gelişme gösterdiği ve toplantının izlediği yoldur. Bu iki etmenin olumlu ya da olumsuz olması ise büyük ölçü de toplantının planlanmasına ve uygun sürede izlenmesine bağlı olacaktır. Toplantıya başlamadan önce görev ve sorumlulukları belirtecek şekilde hazırlanmış bir gündemin katılımcılara dağıtılması, toplantıya hazırlıklı gelinmesini sağlayacak ve toplantının başarısını artıracaktır.

Toplantı için uygun koşullar

Toplantı odaları, saray salonlarından eski depolara kadar türlü nitelikler taşıyabilir. Ama toplantı odasının hoş görünümü, toplantının verimini artırıcı bir etken olmakla birlikte tek başına önemli bir etken değildir. Son derece ihtişamlı eşyalarla döşenmiş bir toplantı odasında bile kötü toplantılar yapılabilir. Esas önemli olan nokta, bireysel ihtiyaçların nasıl karşılandığıdır.

Toplantılarda iyi verim sağlayabilmek için, katılanların rahatça soluk alabilmeleri, çevrelerinde olup bitenleri ve birbirlerini kolayca görebilmeleri, rahat oturabilmeleri, birbirlerini işitebilmeleri ve odanın ısısından rahatsız olmamaları zorunludur.

İyi görüp duyabilmek de odanın yapısı ve dekorasyonu ile ilgilidir. On kişiye kadar olan iş toplantılarında, bireyleri tiyatro salonu gibi arka arkaya sıralar halinde oturtamazsınız. Katılımcıların rahat koltuklarda ve yüzyüze gelebilecek şekilde oturmaları tercih edilir. Kötü toplantı odasının başka bir örneği de, uzun ve dar olanıdır. Böyle bir odanın büyük bölümünü, koyu renkli ve cila kokan masif masa kaplar. Bu masa yeterince "ağır" değilmiş gibi, duvarlar koyu renkli lambrilerle kaplanır.

Böyle odalarda enerji dolu kişiler bile durgunlaşıp ağırlaşabilirler. Yapısında bölücülük taşıyan masanın başına geçen lider, kendi aralarında gruplaşmış kişileri gruplarına göre oturtur. Böylece bu bireyler, birbirlerinden hem fiziksel hem psikolojik açıdan uzaklaşmış olurlar. İskemleler de kıpırdatılamayacak kadar ağırdır. Bütün bu tahta yığını, beden dili iletişimini engeller.

Ya aydınlatma? Toplantı odaları, bireylerin yüz mimiklerini, inceleme gereğini duyacakları belgeleri iyice görebilecekleri şekilde aydınlatılmalıdır. Ama yine de yumuşak bir ışık en iyi çözüm yollarından biridir. Pencereden gelen güneş ışığı ile tepeden gelen yoğun floresan ışığı bazı kişileri rahatsız edebilir. Bu yüzden, ışık denetimi çok önemlidir. Reostalı anahtar kullanılıyorsa ışığın yoğunluğu o andaki ihtiyaca göre ayarlanabilir.

Toplantı organizasyonu

İyi bir toplantı için 5 temel şart aranmaktadır:

- Ortak bir içerik üzerinde anlaşılmalı,
- Ortak bir yöntem takip edilmeli,
- Konuşma akışının dengeli ve samimi bir şekilde devamından sorumlu bir kişi bulunmalı,
- Katılımcıları haksız şahsi hücumlardan korumaktan sorumlu biri bulunmalı,
- Toplantı sonuna kadar katılımcıların rol ve sorumlulukları açıkça belirlenmiş olmalıdır.

Bu hususların tam olarak sağlanabilmesi için toplantıyı yönetme ve yürütme işini toplantı başkanı üstlenmekle beraber birçok durumlarda başkanın yalnızca toplantıyı yürütme sorumluluğunu devrettiği bir aracı kişi tarafından yapılmalıdır. Son karar verme sorumluluğu yine başkanındır.

Toplantılarda konuşulanların not alındığı ve hızlı düzgün, yazabilme ile grubun teknik dilinden ana fikir çıkarıp hızlı not alacak bir kişinin kayıt tutucu olarak görevlendirilmesi gereklidir.

Toplantı yöneticisi

Kişileri yönetmenin, makinaları, araç-gereçleri ve binaları yönetmekten çok farklı olduğu açıkça ortadadır. Yönetici eğer bu farklılıkları bilir, bunları hissederse, bazı basit ve öznel yöntemler uygulayarak başarılı bir toplantı için kendini ve başkalarını yönetecek düzeye gelebilir. Bunu başaramazsa, ortaya çıkabilecek sonuçlar karşısında düş kırıklığına uğrar; toplantıların olumsuz geçmesindeki payı ve yeteneksizliği karşısında şaşkına döner.

İnsanlar buzdağlarına benzerler. Aralarında bir tek fark vardır. Buzdağının yedide biri suyun yüzündedir. İnsanoğlunun yediyüzde biri... Üstelik bu bölüm çevre koşullarının etkisiyle daha da küçülebilir. Yakınımızdaki birine bir an için dikkatle bakın. Onun ne düşündüğünü veya ne hissettiğini anlayabiliyor musunuz? Tabii ki hayır!

Gerçek düşünce ve duyguların dışa vurulması bir tür zorlamadır. Böyle bir maske ile dolaşmak bizi incinmelere karşı korur. Toplantıların en önemli sorunlarından biri de, bu maskelerin katılanların duygu ve düşüncelerini gizlemesidir. Toplantı başkanları ve üyeleri, duyguları açıklamayı teşvik etmenin toplantılarda serbest bir fikir alışverişi sağlayacağını bilmelidir. Buna zıt bir tutumun, düşünceleri çarpıtacağı, engelleyeceği ve çözeceği unutulmamalıdır. Kişileri eşya gibi görülmekten vazgeçildiği zaman başarıya ulaşılabilecektir.

Toplantı yöneticisi insanların açık konuşmasını sağlamalıdır. Açık konuşan bir insan ne hissettiğini ve ne istediğini tam anlamıyla bilen, istediklerini de elde edebilen bir insandır. Duygularını büyük bir açıklıkla açıklayabildiği için, isteklerinin ne olduğunu herkes tam olarak bilir. Açık konuşma, etkin bir yönetimde özellikle toplantıların yönetimi için zorunludur. Ancak açık konuşan kişi kendini bir anda boy hedefi olarak bulabilir. Bu duruma alışık olmayanların ilk adımlarını çok dikkatli atmaları gerekir. Önce küçük adımlar atarak, çevremizdeki kişilerin bu yaklaşıma ayak uydurup uyduramayacağı anlaşılmalıdır. İlk şoku atlattıktan sonra, bazılarının bu durumu çok iyi değerlendirdiği görülecektir.

Ancak bu açık tavra uyum sağlayamayan diğer bireyler, aşırı yüklenen elektrik devreleri gibi kızarlar. Tepki olarak da, kendi aralarında gruplaşarak karşı saldırıya geçmeyi tercih ederler. Böyle bir saldırı dengenizi yitirmenize ve duygularınızı gizlemeye yol açabilecektir.

Kişisel sorumluluk ve kişisel güç

Toplantıya katılanlar, toplantıların yalnız kendilerinde yarattığı etkiden sorumludurlar. Bu büyük oyunun izleyici bölümünde herbirinin iyi bir yeri vardır. Kişi grup içinde olan biteni kavrama becerisini kazandıktan sonra, çevresinde oynanmakta olan oyunları açıkça görebilecek bir düzeye gelir. Aslında toplantıya katılan herhangi bir üyenin, olayları değerlendirme şansı başkana oranla çok daha fazladır. Çünkü başkan kendini "yönetime" gereğinden fazla kaptırdığı için çevrede olup bitenleri göremez. Toplantıya katılan görüşler toplantı işlemlerinde uygulanmadıkça hiçbir önem taşımaz.

Toplantıya katılan kişilere verilen önem, toplantıya katılanların güç, hak ve görev anlayışlarına yeni bir boyut kazandırır. Kısaca toplantıya katılan kişiler, yararlandıkları takdirde hak ve görevlerinin bulunduğunu anlarlar. Yaşamın kalitesini artırmak hangi düzeyde olursa olsun savaşmaya değer. Hatta kişisel tehlikeler sözkonusu olsa da... Deneyin ve görün...

KAYNAKÇA

1) Dunsing, Richard J.; 1989, Toplantı Sanatı

2) Kılınç, Tanıl; Toplantı Tekniği Ders Notları

ZİYARETLER



MKEK Gn. Md. Emin GÖK,
24.06.1996



Emekli Müsteşar Vahit ERDEM
04.07.1996



Emekli Korg. Sinan BİLGE
04.07.1996



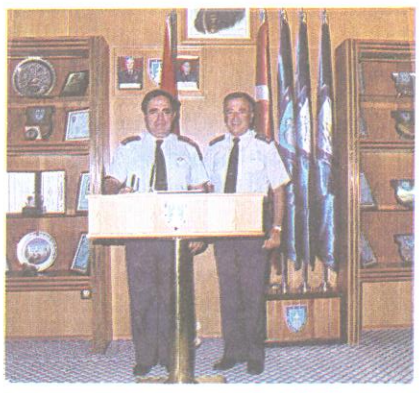
Kale Kalıp A.Ş. Gn. Md.
Osman OKYAY
04.07.1996



TEI Gn. Md. Nadi KÖKLÜ
04.07.1996



Gn. Kur. ATESE Bşk. Hv. Korg
Gökalp YUĞNAK
08.07.1996



1nci Tak. Hv. Kv. K. Yrd. Hv.
Tümg. İbrahim FIRTINA,
23.08.1996



Anadolu Üniversitesi Rektörü
Prof. Akar ÖCAL
28.08.1996



Emekli Tümg.
Fazıl AYDINMAKİNA
02.09.1996



Emekli Vali Hanefi DEMİRKOL
03.09.1996

Kemal Yeşilova Usta'dan
ANILAR...

Derleyen:
Müh.Tğm. Mehmet BATUR

Yıllarca uçak atelyelerinde çeşitli kademelerde hizmet verdikten sonra başustalık görevinde bulunurken emekli oldum.

Şimdi bizlerden Hv.K.lerine hizmet nöbetini devralmış olan sizlerle, yılların tecrübelerinden süzülüp gelen birkaç anımı paylaşmak istiyorum. Bu vesileyle, bizim çalıştığımız yıllardaki görev şartlarıyla, şu an sahip olduğumuz uçakları ve çalışma şartlarınızı da kıyaslama imkanı bulacağınızı umuyorum.

Uçak atelyeleri 1940'lı yıllarda metal gövdeli av-bombardıman uçaklarının bakım yapıldığı "A Tayyare" ve ahşap tayyarelerin bakım yapıldığı "B Tayyare" bölümleri olmak üzere ikiye ayrılırdı.

Birgün hangara şimdiki T-37 tayyarelerine benzer ahşap bir tayyare geldi. Forsundan yabancı olduğu belli idi. Ertesi gün atelye baş ustası beni çağırdı. Birlikte tayyarenin yanına gittik. Tayyare Yunanistan'daki İngiliz hava ataşesinindi. Başusta: "*Yunanistan'da revizyonu yapılamadığı için tayyare Türkiye'ye geldi. Burada biz yapacağız. Bu ekibin başı da sensin*" dedi.

Çırak talebelerden Necati Eşlisoy ve şu anda adını hatırlayamadığım bir arkadaşı daha alarak ekibi oluşturdum. Üç haftada bakımı tamamladık; bir hafta kadar da meydan çalışması ve tecrübe uçuşu sürdü. Sonunda uçak faal olarak uçup gitti. Ekip olarak ilk bakımımızı yapmamız; hele Yunanistan'da yapılamayan işin Türkiye'ye verilmesi ve burada yapılması Hava Kuvvetleri ve Tayyare Fabrikamız için övünç vesilesi olmuştu.

Dilerseniz biraz da II. Dünya Savaşı'nın, o şövalye ruhlu pilotlarının uçurduğu, yegane ahşap uçağı, Mosquito (sivrisinek) uçaklarından bahsedeyim. İngiltere'den, 1948 yılında alınan Mosquito uçakları, II. Dünya Savaşı'nda, Almanlar'a karşı başarıyla kullanılmış; iki kontraplak arasına çok hafif olan Balsa ağacı konarak mukavemet kazandırılmış, ahşap imalat bir harp uçağı idi. Silah donanımı makinalı, tüfek ve bombalardı. Daha sonra roket kızakları da takıldı.

Esasen ahşap olan uçaklar aynı zamanda yaşlı ve malzeme yorgunu idi. İniş veya kalkışta pistten çıkması büyük ihtimalle ağır kırıma sebep olurdu.

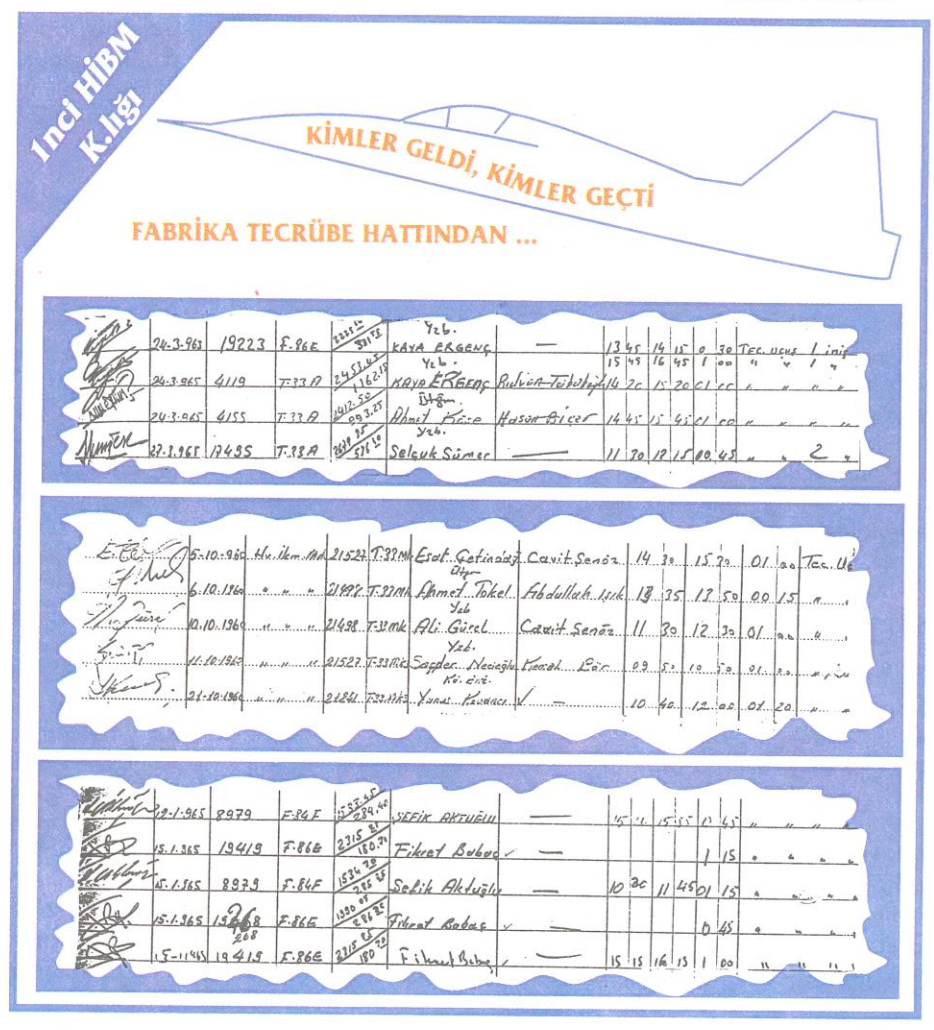
Tam tarihini hatırlayamamakla birlikte 1953 ya da 1954 yılında olduğunu sanıyorum. Sonraları Korgeneralliğe kadar yükselen Sulhi KANER Bey'in uçtuğu bir Mosquito uçağı havada parçalanmış; kendisi paraşütle atlayarak kurtulmuştu. Hatta olayı öğrenen paraşütün imalatçısı IRVIN firması; Sulhi Bey'in ipekböceği brövesini göndermişti. Sulhi Bey o gümüş bröveyi pilot brövesinin üzerinde taşırdı.

İşte o tarihlerde, numarasını hatırlayamadığım bir Mosquito uçağı (bakımdan da birkaç ay önce çıkmıştı) "270 Kt'dan sonra pilot mahallinde şiddetli sarsıntı ve kuvvetli siren sesi başlıyor" arızası ile fabrikaya geldi. Uçağın birkaç ay önce bakıma gelişinde böyle bir arıza verilmediği gibi tecrübe uçuşunda da rastlanmamıştı.

O zaman Mosquito uçaklarının tecrübe uçuşunu yapan rahmetli Mehmet EZİLER geldi. Birlikte arızanın sebebi ne olabilir diye düşündük. O günlerde havada parçalanan Mosquito'nun heyecanının devamına bağladık ve beraber denemeye karar verdik. Dalışa geçmeden; pilot mahallinin makinist bölümü biraz geniş olduğu için; ben bağlantı kemerlerimi gevşettim. Biraz serbest kaldım ve dalışa başladık. 270 Kt'a yaklaştığımızda arıza aynı şekilde başladı: sarsıntı ve siren sesi. Elimi nereye değdirsem her yerde aynı ses... Pilotun sağ taraf camında biraz daha fazla titreşim hissedince oraya kuvvetlice bastırdım. Ses ve sarsıntı durdu.

Elimi son bastırdığım pencere otomobillerdeki kelebek camı gibi pilot mahallinin her iki tarafında mevcuttu. Bu pencereler yerde iken açılır; yer ekibi ile el işaretleriyle anlaşılırdı. Kalkıştan önce kapatılırdı O kalın mika camın iyi sıkışması için kalın bir lastik şeridi vardı. O düşmüş, titreşim yaptırıyormuş. Mehmet EZİLER'in iniş müsadesi isterken ki sevinci hala hatırımdadır.

Devamı 14. sayıda



2. Dönem Taltifler Sahiplerini Buldu

Başarılı personel taltif edildi

1nci HİBM K.lığı birlik özel yönergesi gereğince 1996 yılı 2nci döneminde 6 subay, 4 astsubay, 5 svl. memur, 1 uzm. çvş. 30 işçi, 4 erbaş/er, dönem içerisinde yaptıkları çalışmalarından dolayı 1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından kendi sınıflarında/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edildi. Armağanları ve hizmet plaketleri tüm personelin huzurunda törenle kendilerine verildi. Başarılarının devamını diliyoruz.

SUBAYLAR: Hv. Y. Müh. Bnb. Alpaslan Horasan, **Hv. Müh. Yzb. Bülent Tarhan**, Hv. P. Ütğm. Erol Doğan, **Hv. Müh. Ütğm. Yılmaz Altuntaş**, Hv. Müh. Ütğm. A. Karahan Doğan, **Hv. P. Ütğm. Şeref Eğilmez.**
ASTSUBAYLAR: Hv. Mu. Bçvş. Birol Can Yalı, **Hv. Per. Bçvş. Durak Candan**, Hv. Per. Kd. Çvş. Güngör Karataş, **Hv. İkm. Üçvş. Osman Yalçın.**
SİVİL MEMURLAR: Vehbiye Koca, **Cemal Sakarya,** Figen Özdemir, **Serpil Kaner,** Ziya Talikızıl.
UZMAN ÇVŞ: Hv.P.Uzm.Çvş. Orhan Demir,
ERBAŞ/ER: Hv. Ulş. Er. Ömer Faruk Altuntaş, **Hv. P. Er. Yavuz Uysal,** Hv. P. Er. Arif Özçobanoğlu, **Hv. İs. Er. Ersin Kartal.**
İŞÇİLER: Aylin Çırakoğlu, **Selçuk Seyhun**, Muammer Kılıç, **Sadık Gedik**, Yusuf Kerpeten, **Ümit Ergöz**, İhsan Örnek, **Adem Aydınlı**, Sefa Sarıkaya, **Metin Ebren**, Veli Akdeniz, **Şükrü Torunoğlu**, Hülya Öndikmen, **Abdülrezzak Sav**, Mustafa Açıl, **Ali Mutlu**, Zeki Şenkökçü, **Salih Çınar**, Yaşar Adıgüzel, **Mevlüt Köymen**, Gürol Altunan, **Yusuf Avşan**, M. Emin Battal, **İ. Hakkı Hayat,** Ahmet Yıldırım, **İskender Karakuş**, Ahmet Deniz, **Hüseyin Altıntaş**, Hikmet Akan, Şakir Yüce.

1NCİ HİBM K.LIĞI'NA KATILANLAR

Hv.Ulş.Alb.Y. Ahmet ARKAÇ, **Hv. Ulş. Alb. Tahsin Başaran**, Hv. Müh. Bnb. Hüseyin Bakırcı, **Hv.Y.Müh. Yzb. Şahin Gökdere**, Hv.İkm.Yzb. Ayhan Sevencan, **Hv.İkm.Ütğm. Bekir Kara**, Hv. İkm. Ütğm. Hasan Aksakal, **Hv. İs. Ütğm. Özcan Kadıoğlu**, Hv.İs.Ütğm. Ali Ekber Erkol, **Hv. Müh. Tğm. Suat Halat**, Hv. Müh. Tğm. Fatih Özçalık. Hv. İkm.Kd. Bçvş. Orhan Barut, **Hv. İkm. Kd. Bçvş. Sabri Akkuş**, Hv.İkm.Bçvş. Talat Uncu, **Hv. İkm. Bçvş. Cengiz Kaya**, Hv. İkm.Bçvş. H. Sabri Öztürk, **Hv.İkm.Bçvş. Osman Özbek**, Hv. P. Bçvş. A.Rıza Bulut, **Per. Üçvş. M. Fatin Kumsel**, Hv. P. Kd. Çvş. Mahmut Mollaoğlu, **Hv. P. Kd. Çvş. Osman Top**, Hv. Sağ. Kd. Üçvş. Ersavaş Kireççioğlu.

1NCİ HİBM K.LIĞI'NDAN TAYİN OLANLAR

Hv. Mly. Bnb. Mahmut Ertuğrul, **Hv. İs. Bnb. Remzi Akkuş**, Hv. İkm. Yzb. Yaşar Bilecen, **Hv. P. Yzb. Uğur Soylu**, Hv. Yer. Yzb. İ. Tuncer Dabanlı, **Hv. Ulş. Ütğm. Yahya Duman**, Hv. İs. Bçvş. Suat Uğur, **Hv. P. Bçvş. Necati Girgin**, Hv. İs. Bçvş. Erol Bayar.

DOĞUM



Hilmi ERSOY'un oğlu Mustafa Necip, Feridun ERBAŞ'ın kızı Nazlı, **Salih DOĞAN'ın oğlu Semih,** A. Osman ÖZTÜRK'ün oğlu İRFAN, **Nurettin YÖRÜK'ün oğlu Ekincan,** Mustafa AYDIN'ın oğlu Onur, **Bülent YILMAZ'ın oğlu Osman Can,** Enver ALTINKAYNAK'ın kızı Elif, **Levent GÖNLÜŞEN'in kızı Mine,** Ömer ARABACI'nın kızı Elif, **Celal ÇELEBİ'nin oğlu Osman,** H. İbrahim ÇELİK'in kızı Sümeyye, **Ali EKE'nin oğlu Furkan,** Hüdaverdi GÜRKAN'ın kızı Büşra Nur, **Recep ŞENER'in oğlu Furkan,** Ahmet İNANÇ'ın oğlu Barış, **Mustafa AKDEMİR'in kızı Meryem,** A. Haşim SUAKAR'ın kızı Nudiye Kevser, **Mustafa KAYA'nın kızı Melek Sinem,** Keziban SİNAP'ın kızı Melike, **Necar ÖZ'ün oğlu Ahmet,** Erdoğan ERGÖKTEN'in kızı Ece, **Haluk ALTINGEYİK'in kızı Mine** dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.

EVLENME



Şenol YILMAZ Senem ile, **Feridun UĞURLU Dilek ile,** Fahri YAMAN Nazan ile, **Osman ŞEKERCİOĞLU Berna ile** evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM



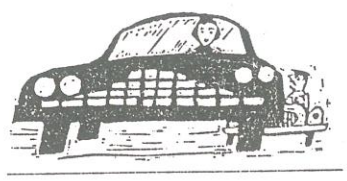
Nihat CİHAN'ın babası, Hakkı Naci GÖLPEK'in annesi, **İsa AYAZ'ın annesi,** Yaşar UYANOĞLU'nun babası, **Abdülcihan VURAL'ın eşi,** Nazmi AYAN'ın babası, **Gürol ALTUNAY'ın annesi,** Hamdulah GEBRECİOĞLU'nun annesi, **Muzaffer GÜNAYDIN'ın babası,** Nedim ÖZGÜR'ün babası, **Zekeriya BİLGİÇ'in annesi,** Veysel KARA'nın babası, **Zarife ÖRDEKERDİ'nin annesi,** Metin ÇİFTÇİ'nin babası, **Saadet ZAFER'in babası,** Naci SOYUGENÇ'in babası, **Muzaffer SÜLÜK'ün annesi,** İbrahim KALYONCU'nun babası vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

BULMACA

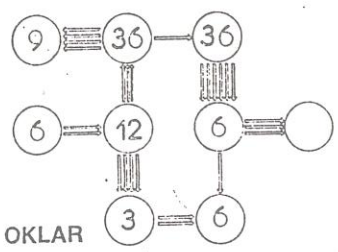
Derleyen:
Mehmet GÜRDAL

İŞE YETİŞME

Esat bey her sabah evi ile işi arasındaki 2 km'lik yolu arabasıyla katetmektedir. Esat Bey'in işine tam zamanında yetişmesi için saatte 30 km hızla gitmesi gerekmektedir. Bir sabah acemi bir bayan şoförün yol vermemesi yüzünden yolunun ilk 1 km'sinde hızı ortalama 15 km'ye düşmüştür. Arabasının maksimum 240 km yapabildiğini söylersek Esat bey, yolun geri kalan kısmında hızını arttırarak, işine zamanında yetişebilir mi?



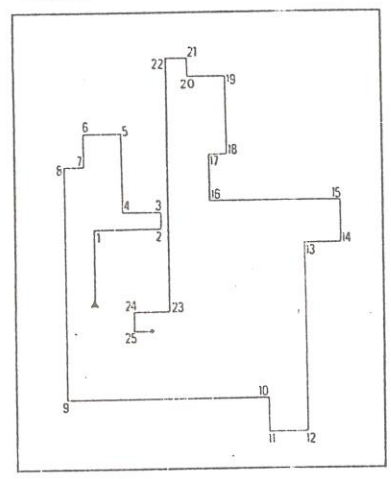
OKLAR



Şekilde boş daireye hangi sayı yazılmalıdır?

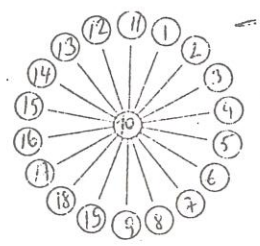
ŞİŞE TOPLAMA KURALI

Bir er, çevre temizliği yaparak yerdeki plastik şişeleri toplamaktadır. Bu işlemi yaparken komutanının verdiği özel bir kuralı uygulamaktadır. Şişe topladığı her nokta sırayla 1'den 25'e kadar işaretlenmiştir. Bir ara dalgınlığa düşen er, kuralı bir yerde bozmuş, fakat sonra farkettirmeden işleme devam etmiştir. Kural nedir?

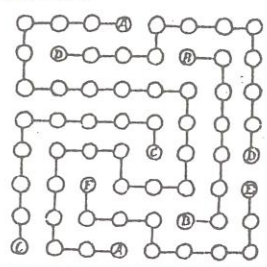


12. SAYININ CEVAPLARI

1



İSTASYONLAR:



AKILLI SÜTÇÜ

12'den 5 doldurulur. 5 aktarılır 7'ye. 12'deki 7'den 5 doldurulur. 5'den 2 litre 7'ye aktarılır. 7 aktarılır 12 litrelik kaba. 5'deki 3 litre 7'ye boşaltılır. 12'deki 9 litreden 5 doldurulur. 5'den 3 litre ile 7'lik tamamlanır. 7 ile 12'deki süt onbir yapılır. 5'deki bir litre 7'ye aktarılır. 12'den 5 doldurulur. 12'de 6 litre kalır. 5'deki beş litre 7'deki bir litre üzerine boşaltılarak ikinci 6 litre süt elde edilir.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Alb. İsmail BAŞLI
Y. Müh. Bnb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh. Yzb. Can EREL
Müh. Ütğm.Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
Tğm. Şenol SEVİNÇ
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
İsth. Kd. Bçvş.
Ömer KARAKAŞ
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

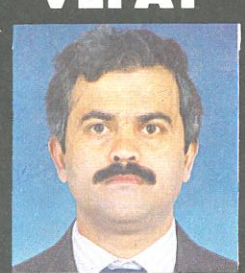
BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643;
831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

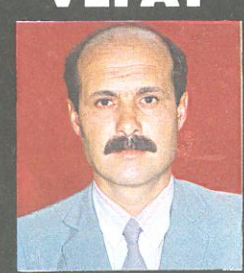
1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

VEFAT



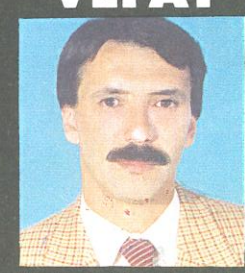
Uçak Fasbat Müdürlüğü'nden personelimiz
EYÜP SEMET'i
yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

VEFAT



Yer Sistemleri Müdürlüğü'nden personelimiz
ENGİN ŞEN'i
yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

VEFAT



Uçak Fasbat Müdürlüğü'nden personelimiz
OSMAN ÇAKMAK'ı
yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı'ndan



Kuruluşunun ikinci yılını doldurmak üzere olan 1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı 1996-1997 öğretim yılı başlangıcında öncelikle eğitime yönelik olmak üzere faaliyetlerine büyük hızla devam etmekte olup bu kapsamda;

◆ Ali Rıza Efendi İlkokulu'na ses yayın sistemi kurulmuş, boya/badana işlemleri ve elektrik tesisatının onarımı için gerekli malzemeler alınmış, Atatürk büstü yaptırılmış,

◆ Aynı şekilde Atatürk İlkokulu'nun elektrik tesisatının onarımı için gerekli malzemeler alınmış,

◆ Çeşitli okullardan yardıma muhtaç ilk, orta ve lise çağındaki toplam 22 öğrenciye okul kıyafeti, ders kitabı ve defterleri alınmış,

◆ Komutanlık bünyesinde açılan bir kampanya ile kullanılmış ders kitabı ve okul kıyafeti toplanmış, bu konuda personelden büyük destek sağlanmış ve toplanan kitap ve kıyafetler okullardaki yardıma muhtaç öğrencilere dağıtılmak üzere ilgililere teslim edilmiş,

◆ Geçen yıl, 4 üniversite öğrencisi için başlatılan *Eğitim Bursu* gelen taleplerin değerlendirilmesi sonucu 7 öğrenciye verilmeye başlanmış, aynı zamanda burs tutarı 2.500.000 TL'den 3.500.000 TL'ye çıkarılmıştır.

Eğitime yönelik faaliyetlerin yanı sıra 25 aileye gıda, 2 aileye nakdi yardım ve 2 hastanın tedavisi yaptırılarak sıkıntılı günlerinde yardım eli uzatılmaya çalışılmıştır.

Halen devam etmekte olan *Kullanılmış Giysi ve Eşya Toplama Kampanyası*na gösterilen ilgiden dolayı Vakıf Yönetimi tüm personele teşekkür eder, bu desteğin devamını diler.

◆ **VAKIF YÖNETİM KURULU**

Hava Kuvvetleri Komutanlığı "Tenis Şampiyonası" yapıldı



1996 yılı Hava Kuvvetleri Komutanlığı Tenis Şampiyonası; 12-17 Mayıs 1996 tarihleri arasında Hava Lojistik Komutanlığı Organizatörlüğünde Hava Lojistik Komutanlığı Spor Kompleksinde yapıldı.

1nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, 2nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, Hv. Eğt. K.lığı, Hv. Loj. K.lığı ve Hv. Harp Okulu K.lığı'nın takım olarak katıldığı müsabakalarda toplam 31 sporcu kıyasıya mücadele ederek bütün performanslarını ortaya koydular.

Takım müsabakalarında birincilik kürsüsüne Hv. Loj. K.lığı takımının çıktığı şampiyonada, ikinciliği Hv. Eğt. K.lığı üçüncülüğü ise Hv. Harp Okulu K.lığı aldı. Ferdi müsabakalarda ise birinciliği 2nci Tak. Hv. Kv. K.lığı takımından Bçvş. Zeki Aksoy, ikinciliği Hv. Harp Okulu K.lığı takımından öğrenci Kürşat Yavuz üçüncülüğü ise Hv.Eğt.K.lığı takımından Kd. Yzb. Ufuk Demirel vermiş oldukları başarılı mücadeleler neticesinde elde ettiler.

Hv.K.K.lığı Tenis Şampiyonasının hemen ardından şampiyonaya katılan sporculardan üstün başarı gösterenler arasından Hv.K.K.lığı Tenis Takımı oluşturulmuştur. Oluşturulan Tenis Takımında toplam 9 sporcu yer almıştır. Bu sporculardan Bçvş. Yılmaz Korucu 1nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, Bçvş. Zeki Aksoy ve Üçvş. Güney Sarıtaş 2nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, Kd. Yzb. Ufuk Demirel Hv. Eğt. K.lığı, Öğrenci Kürşat Yavuz Hv. Harp Okulu K.lığı, Ütğm. Şenol Büyükçayır, Bçvş. Cafer Şen, Bçvş. Cengiz Kıvırcık ve Bçvş. Ümit Erciyes Hv. K.K.lığı Tenis takımına seçilmişlerdir.



Hv. Loj. K.lığı'ndan Hv. Per. Kd. Alb. Hilmi Küçüksu'nun Kafile Başkanlığını yaptığı Hv.K. K.lığı Tenis takımında Hv. Yer Alb. Murat Altınyay ekip şefi, (E) Bçvş. Nizamettin Gökgönül antrenör olarak görev almıştır.

26-31 Mayıs 1996 tarihleri arasında Türk Silahlı Kuvvetleri Spor Okul K.lığı Organizatörlüğünde yapılan Silahlı Kuvvetler Tenis Şampiyonasına katılan Hv. K. K.lığı Tenis takımı; müsabakalar sırasında çıkardığı başarılı maçlar neticesinde takım olarak TSK. Tenis Şampiyonası üçüncüsü olmuştur.

1nci HİBM K.lığı "Sonbahar Halı Saha Futbol Turnuvası" başladı



1nci HİBM K.lığı bünyesinde 30.09.1996 Pazartesi günü Sonbahar Halı Saha Futbol Turnuvası 20 takımın katılımı ile iki grup üzerinden tek devreli lig üzerinden oynandı.

Gruplarında ilk dörde giren takımların arasında Play-Off karşılaşmaları yapılaşacak ve ilk üç sırayı alanlar dereceye girecektir.

Maçlar her gün öğlenleri bir, akşamları 2 maç üzerinden oynanacak. Çok zevkli ve çekişmeli geçen maçlar izleyicilere neşeli dakikalar geçirtmektedir.

Turnuvaya katılan tüm takımlara başarılar dileriz.

◆ **Tek. Bekir MUSLUK**

SON DAKİKA

T-37 DADTA Projesi Eğitimi tamamlandı

Uçak yapılarındaki malzeme yorulması sebepli çatlakların ne zaman ortaya çıkabileceği, yapısal kontrolların hangi aralıklarla yapılması gerektiği ve parçanın ömrünün ne olacağı sorularının yanıtlarının bilimsel yöntemlerle verilmesini sağlayacak T-37 Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizi (DADTA) eğitimleri, San Antonio/Teksas'taki "***Soutwest Research Instute***" tesislerinde 15 Nisan - 20 Eylül 1996 tarihleri arasında alınmıştır. Bu konu ile ilgili geniş kapsamlı bir yazımızı KOVAN'ın 14. sayısında bulabilirsiniz.

◆ **Uçak Müh. Bülent CANDAN**

YIL : 3 SAYI : 14 KIŞ'97

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

1nci HİBM K. Tümgeneral Reşat TURGUT'un 24-25 Aralık 1996 tarihinde yapılan 1nci HİBM K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri kapanış konuşması;

"Arkadaşlar,

Yaklaşık 1.5 gündür bu salonda elimizden geldiğince, bir Uçuş Emniyet Semineri yapmaya çalıştık. Her şeyden önce seminere bizzat takdim yaparak hazırlanan arkadaşlarıma teşekkür etmek istiyorum. Benim özenle gözlediğim bir husus var. Arkadaşlarımdaki bireysel gelişme inanın insanı mutlu ediyor. Arkadaşlarımın kendilerine olan güveni artmış, iyi hazırlanmışlar, konularına daha hakimler ve gayet güzel takdimlerde bulundular. Birliklerinden iki gün boyunca ayrı kalıp burada Uçuş Emniyeti konusunda katkıda bulunmaya çalışan arkadaşlarıma da teşekkkür ediyorum.

Ancak hala benim amaçladığım Uçuş Emniyet Semineri seviyesine gelemedik. Aşağı yukarı 1.5 yıldır buradayım, bu işi başaramadık. İnşallah bundan sonraki dönemde düşündüğümüz Uçuş Emniyet Seminerini yaparız. Bu seminer, benim anlayışıma göre daha çok, güzel bir eğitim vesilesi oldu. Arkadaşlarımızın uzmanlık dalındaki uçuş emniyetine ilintili açıklayıcı konularını izledik, bilgilendik, görüşlerimiz tazelendi.

Ancak gerekli dinamizmi sağladık mı? Ben pek sağladığımız kanısında değilim. Konulara konsantre olduk, konuları sınırladık, daha çok içeriğine girdik, ancak dinamizm alıcı vericinin dinamik olarak bulunduğu bir ortamda sağlanır. Şimdi hep vericiler konuştu, ancak alıcılar pek katkıda bulunamadı. Bizi de pek yönlendirici olmadı. Tabi bu zaman meselesi, konuların işleniş meselesi ve alıcı ile vericinin aynı dili konuşması meselesi. Eğer kullandığımız dil farklı ise, uygun kültür temeline oturmamışsak alıcı ile haberleşme tam olarak gerçekleşmeyecek demektir.

Benim şu 1.5 günlük tartışmalarımız sırasında tesbit ettiğim bazı konular var, onları size aktarmak istiyorum. Bunlardan birincisi F-16 uçakları ile ilgili motor olayları. Burada olayları analiz ederken, gözden kaçırdığımız bir konu var. F-4 veya F-5 uçakları, T-38 ve T-37'ler de dahil, çift motorlu uçaklar. F-16'lara nazaran onlardaki olay sayısının fazla

Devamı 13. Sayfada

Genelkurmay Başkanı Org. İsmail H. Karadayı 1nci HİBM K.lığı'nda



✔ *Genelkurmay Başkanı Orgeneral İsmail H. KARADAYI 14 Ocak 1997 günü beraberinde Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ ve Deniz Kuvvetleri Komutanı Oramiral Güven ERKAYA olduğu halde Komutanlığımızda denetleme ve incelemelerde bulundu.*

Hava Kuvvetleri Komutanlığı Denetlemesi yapıldı

✔ *1nci HİBM K.lığı, Hv. K.K.lığı Değerlendirme ve Denetleme Başkanı Hv. Plt. Korg. Özkan ÖKTÜ ve Denetleme Ekibi tarafından 6-10 Ocak 1997 tarihleri arasında gerçekleştirilen 1996-1997 Eğitim yılı Komutanlık Denetlemesi başarı ile tamamlandı.*



1nci HİBM K.lığı Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi ve Karargah Yardım Ziyareti yapıldı

✔ *1nci HİBM K.lığı'nın Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi ve Karargah Yardım Ziyareti 9-13 Aralık 1996 tarihleri arasında yapıldı. Hv. Tümg. Ergin ÖNÜR başkanlığında değerlendirmeye 16 subay, 4 astsubay, 10 sivil mühendis katıldı. Karargah Yardım Ziyareti ise Alb. Gökalp ÇETİNSOY başkanlığında 14 subay, 2 astsubay tarafından gerçekleştirildi.*

Bu sayıda...

- Modernizasyon Projelerinde Son Durum
- 1nci HİBM k.lığı 5nci Ulusal Kalite Kongresi'nde
- 1nci HİBM K.lığı'nın Ülke Ekonomisine Katkısı
- Sonbahar Dönemi Toplantıları yapıldı

Genelkurmay Başkanı Org. İsmail H. Karadayı 1nci HİBM K.lığı'nda



Genelkurmay Başkanı Orgeneral İsmail H. KARADAYI 14 Ocak 1996 günü beraberinde Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ ve Deniz Kuvvetleri Komutanı Oramiral Güven ERKAYA olduğu halde Komutanlığımızda denetleme ve incelemelerde bulundu.

Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Sabahattin ÇATIREL ve 1nci HİBM Komutanı Tümgeneral Reşat TURGUT tarafından karşılanan heyet, takdim edilen brifing ve tanıtım filminin ardından



Uçak Boya Söküm Tesislerinde F-4 uçağının plastik parçacık püskürterek boya sökümünü, motor ve uçak takat test atelyesinde J-79 motoru takat testini izledi. Bilahare 10 nolu hangarda F-4 Fasbat faaliyeti hakkında bil gi sunuldu. Ziyaretinden ve gördüklerinden son derece etkilendiğini ifade eden Genelkurmay Başkanı en kısa zamanda tüm tesisleri görmek arzularını belirterek sahip olduğumuz kabiliyet ve teknolojilerin kamuoyuna tanıtılması ve medyada yayınlanması için girişimlerde bulunulması direktifini vermişlerdir.

BİR DENETLEME BÖYLE GEÇTİ







1nci HİBM Komutanlığı 5nci Ulusal Kalite Kongresi'nde

✔ 1nci HİBM K.lığı olarak katıldığımız Kalite Fuarı'nda reyonumuz yoğun ilgi görmüş olup, yaptığımız hizmetlerin ülke çapında tanınması açısından önemli rol oynamış ve yazılı basında büyük ilgi ve takdirle karşılanmıştır.



Bilindiği gibi her yıl KASIM ayının ikinci perşembesi Dünya Kalite Günü olarak kutlanmakta olup bu durum tüm dünyada kalitenin gittikçe artan öneminin bir göstergesi halini almıştır. TÜSİAD-KALDER (Türk Sanayicileri İşadamları Derneği-Kalite Derneği) tarafından düzenlenen Ulusal Kalite Kongresi'nde yılda bir kez dahi olsa çok sayıda uzman, uygulayıcı ve ilgilinin bir araya gelerek Toplam Kalite Kavramını her yönüyle tartışmaları, gelişmeleri değerlendirmeleri Toplam Kalite Yönetimi'nin öneminin anlaşılması ve bu bilincin yaygınlaşmasına önemli katkılar sağlamaktadır.

Bu sene 5ncisi düzenlenen Ulusal Kalite Kongresi 13-14 Kasım 1996 tarihlerinde İstanbul Lütfi Kırdar Kongre Salonu'nda "Toplam Kalite Yönetimi ve Siyasette Kalite" ana teması ile gerçekleştirilmiştir. Aynı zamanda bu sene ilk kez Toplam Kalite Yönetimi ve ISO standartları konusunda hizmet ve servis veren kuruluşları bir araya getirmek amacıyla bir de Kalite Fuarı düzenlenmiştir. Haliç Salonu'nda düzenlenen fuara yönetim danışmanlığı, insan kaynakları danışmanlığı, kalibrasyon, belgelendirme, gözetim, laboratuvar, arıtma tesisleri, üretim ve kalite kontrol yazılımları ve veri toplama sistemleri konularında faaliyet gösteren kuruluşlar katılmışlardır. 1nci HİBM K.lığı olarak katıldığımız Kalite Fuarı'nda reyonumuz yoğun ilgi görmüş olup yaptığımız hizmetlerin ülke çapında tanınması açısından önemli rol oynamış ve yazılı basında büyük ilgi ve takdirle karşılanmıştır. Bu fuarda komutanlığımızın imkan ve kabiliyetleri ve özellikle sivil sanayi kuruluşlarının büyük ihtiyaç duyduğu kalibrasyon sahasındaki kabiliyetleri tanıtılmıştır.

5nci Ulusal Kalite Kongresi'nin diğer bir özelliği de TÜSİAD-KALDER Kalite Ödülü'nü alan kuruluşun kongrenin son günü açıklanması ve ödülün verilmesidir. TÜSİAD-KALDER Kalite Ödülü, Türkiye'de kalite bilincinin yükseltilmesine öncülük etmek ve sistematik bir yönetim felsefesi olarak dünyada hızla yaygınlaşan Toplam Kalite Yönetimi uygulamalarını teşvik etmek üzere 1993 yılında tesis edilmiştir. Ödüllendirme süreci, katılan kuruluşların kendi Toplam Kalite Yönetimi uygulamalarını bütün ayrıntıları tanıttıkları katılım dosyasının Bağımsız Denetçi Grupları tarafından değerlendirilmesiyle başlamaktadır. Bir sonraki aşamada, uluslararası ve yerli denetçilerden oluşan ekipler, başarılı kuruluşları ziyaret ederek, ikinci değerlendirmeyi yerinde yapmaktadır. Son aşamada, ödül jürisi, denetçi gruplarının raporlarını değerlendirerek, ödül sahibi kuruluşu belirlemektedir. Değerlendirme, her aşamada, 9 ana kriterden oluşan, Avrupa Kalite Ödülü'nün verilmesinde de uygulanan bir sistematiğe göre yapılmaktadır. Önceki yıllarda TÜSİAD-KALDER Kalite Ödülü'nü kazanan BRİSA ve NETAŞ bu yıl sırasıyla Avrupa Kalite Büyük Ödülü'nü ve Avrupa Kalite Başarı Ödülünü'nü hak ederek sistemin ve başarılarının evrenselliğini kanıtlamışlardır. Bu yılki TÜSİAD-KALDER Kalite Ödülü'nü ise KORDSA kazanmıştır. Ödül Cumhurbaşkanı Süleyman DEMİREL'in de katıldığı bir programla sahibine teslim edilmiştir.

■ Ütğm. Tamer EREN



Mısır F-4E'leri Eskişehir yolunda



Mısır Hava Kuvvetleri ile Türk Hava Kuvvetleri K.lığı arasında sürdürülen görüşmeler sonucunda Mısır Hava Kuvvetleri envanterinde bulunan F-4E uçaklarının Fabrika Seviyesi Bakım ve Tamirlerinin (FASBAT) 1nci HİBM K.lığı'nda yapılabileceği ortaya çıkmıştır.

Halen FASBAT'ları ABD'de yapılan bakım ihtiyaçlarının ve fiziki durumlarının tespit edilmesi için 1nci HİBM K.lığı'ndan Müh. Bnb. A. Osman SARI ve Y. Müh. Yzb. Adem BAYDAR 27 Ekim - 2 Kasım 1996 tarihleri arasında Cairo West Hava Üssünde incelemelerde bulunmuştur.

İnceleme gezisinden sonra Hv. K.K.lığı karargahında yapılan çalışmalar sonucunda sözkonusu uçakların FASBAT'larının 1nci HİBM K.lığı'nda yapılmasının;

- Türk Hava Kuvvetlerine uluslararası prestij sağlayacağı,
- Bu alanda 1nci HİBM K.lığına önemli derecede tecrübe kazandıracağı,
- Ülkeye döviz girdisi sağlayacağı düşüncesiyle Mısır Hava Kuvvetleri K.lığı'na teklif verilmesine karar verilmiştir. Hazırlanan teklif mektubu 27 Aralık 1996 tarihinde Mısır Hava Kuvvetleri'ne gönderilmiştir.

Bugüne kadar tesislerinde 4000 civarında jet uçağının FASBAT'larını gerçekleştirmekten onur duyan 1nci HİBM K.lığı Mısır Hv. K.K.lığı'ndan gelecek olan cevabı heyecanla beklemektedir.

■ Müh. Yzb. Adem BAYDAR

AIA '96 Uluslararası Havacılık ve Uzay Fuarı

18-22 1996 Eylül tarihleri arasında THK'nun Türkkuşu-Etimesgut tesislerinde düzenlenen AIA-96 Birinci Uluslararası Havacılık ve Uzay Fuarı'nda Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı temsil edilmiştir.

THK'nun Türkkuşu-Etimesgut tesislerinde Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı'na ayrılan bölümde 1nci, 2nci ve 3ncü HİBM K.lıklarında imal edilen revizyonu yapılan malzeme ve üniteler ile yurtdışından temin edilen malzeme ve üniteler ayrı standlarda sergilenmiştir. Malzeme ve üniteleri sergilerken amaçlanan;

- HİBM K.lıklarının kabiliyetlerini göstermek,
- HİBM K.lıklarındaki teknik kabiliyetlerin uçak sistemleri ile ilgili tasarım ve modifikasyona yönlendirilebilmesi için HİBM K.lıklarında imal edilen veya revizyonu yapılan malzeme ve ünitelerin yurtiçinde imalatı veya revizyonunun yapılabilirliğini araştırmak,
- Temin kaynağı yurtdışı olan malzeme ve ünitelerin yurtiçinden temin ve imal edilebilirliğini araştırmak.

Bu yıl birincisi düzenlenen AIA-96 Uluslararası Havacılık ve Uzay Fuarı'na yerli ve yabancı 39 firma katılmıştır. Katılımcı firmalardan özellikle Aydın Corporation, Aselsan firmaları standımızda sergilediğimiz elektronik ünitelerle, CAMİŞ MAKİNA VE KALIP SAN. A.Ş. temin kaynağı yurtdışı olan yer sistemleri (Bariyer, Mayi Oksijen ve Grup Elektrojen) malzemeleriyle, MATEŞ firması özellikle yer sistemlerine ait yakıt sistemleri, alev tutucular, pompalar, yakıt tanklarıyla, TATARİSTAN KAZAN HELİCOPTER PLANT firması da dolmuş tipi helikopterlerinin tanıtımının yanında uçak ve sistemlerinin dizaynı, bakımı ve revizyonu ile ilgili, BANNER AEROSPACE ve MENEKŞE AVIATION firmaları da uçak sistemlerinin bakımı, revizyonu ve imalatı konularında teknolojik işbirliği yapabileceklerini bildirmişlerdir.

1nci HİBM K.lığı olarak imalatı veya revizyonu yapılan bazı ünitelerimizi sergilemenin yanında ziyaretçilere bakım, revizyon imalat ve kalibrasyon kabiliyetlerimiz anlatılmış, broşürlerimiz, standımızı ziyaret eden yerli ve yabancı firma yetkililerine verilmiştir.

Standımızı dolaşan ziyaretçilerden ANKARA KOSGEB yetkilileri ise özellikle yurtdışından temin edilen malzemelerin ANKARA SANAYİ BÖLGESİ'nde açılacak bir standla, küçük ve orta ölçekli imalatçıların, üniteleri daha yakından ve ciddi biçimde inceleme ve prototip imalatı yapma olanağı yakalayacağını bildirmişlerdir.

AIA-96 Birinci uluslararası Havacılık ve Uzay Fuarı Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı bünyesindeki HİBM K.lıklarının teknolojik kabiliyetlerini göstermek ve temin kaynağı yurtdışı olan malzeme ve ünitelerin yurtiçinden temin edilebilirliğinin araştırması konularında faydalı olmuştur. Ayrıca fuara katılımcı ve ziyaretçi firmalarla uçak, motor yer sistemleri bakımı, revizyonu ve imalatı konularında teknolojik işbirliği yapmak isteyen **Aydın Corporation, Aselsan, Camiş Makina ve Kalıp San. A.Ş., Mateş, Tataristan Kazan Helicopter Plant, Banner Aerospace ve Menekşe Aviation** firmalarının ziyaret edilerek temas kurulmasının ve HİBM K.lıklarının bulunduğu şehirlerin KOSGEB'leri ile koordineli olarak sanayi bölgelerinde standlar kurarak, küçük ve orta ölçekli imalatçıların özellikle temin kaynağı yurtdışı olan malzemeleri imal etme olanağı sağlayacağı kanısındayım.

■ Mak. Müh. Erdoğan ZEVBEK

1nci HAVA İKMAL BAKIM MERKEZİ
DÖNER SERMAYE GENEL MÜDÜRLÜĞÜ

ANKET FORMU

KATILIMCININ ADI-SOYADI	: NİLGÜN ÖRENCİK
ÜNVANI	: BAŞKAN ARDIMCISI
FİRMASI	: TÜBİTAK MARMARA ARAŞTIRMA MERKEZİ
ADRESİ	: P. Kutusu 21 41470 Gebze - KOCAELİ
TEL	: 262 641 2300
FAX	: 262 641 2309

DÜŞÜNCELER: 21.11.1996

Merkezinizin ülkemize kazandırılması ile beraber bir onur duydum. Gerekse fuarla ilgili çalışmalarınızın tüm aşamalarında ilgi ve misafirperverliğiniz ayrıca artıktır.

Başarılı çalışmalarınızın devamını diler, merkezinizin yerli duyduğumuz işbirliğine hazır olduğunu belirtirim.

Saygılarımla

AGARD Panelleri Sonbahar Toplantısı Yapıldı

■ Uçak Müh. Yzb. Can EREL

Nato Askeri Komitesine havacılık araştırma/geliştirme faaliyetleri konusunda danışmanlık yapmak ve askeri komitenin havacılık sahasında ihtiyaç duyduğu bilimsel/teknik altyapıyı hazırlamak amacına sahip AGARD'ın (Advisory Group for Aerospace Research and Development) faaliyetleri, bünyesinde yer alan teknik panellerde gerçekleştirilmektedir. Paneller, NATO üyesi ülkelerin belirlediği bilim adamları ile teknik personeli kapsayan üyelerden oluşmaktadır.

Paneller, geçmiş yıllarda yoğun ilgi toplayan bilimsel/teknik çalışmalardan seçilen ana konularda, NATO'ya üye ülkelerdeki bilim adamlarının hazırladığı tebliğlerin takdim edildiği sempozyumları yılda iki kez düzenlemekte ve sempozyum haftası içinde panel üyelerinden seçilen temsilcilerin oluşturduğu komite ve çalışma grupları faaliyetlerini düzenlemektedir.

AGARD panellerinden,uçan yapı ve sistemlerin tahrik grupları ile ilgili olanı PEP (Propulsion and Energetics Panel) olarak adlandırılmaktadır. PEP'in "Aircraft Fire Safety" konulu 88nci sempozyumu, 14-18 Ekim 1996 tarihleri arasında Dresden-Almanya'da yapılmış, bu sempozyuma 1nci HİBM K.lığı'ndan Yzb. Can EREL katılmıştır.

NATO'da halen mevcut olan bilimsel yapının 1997 yılından itibaren tamamen değişeceği, bilimsel çalışmalar konusunda RTO (Research and Technology Organization) olarak adlandırılan yeni bir organizasyonun kurulacağı, 1997 ilkbaharında Paris-Fransa'da tüm panellerin katılımı ile yapılacak sempozyumlar sırasında bu yapının son halini alacağı, dikkati çeken hususlar olmuştur.

Birliklere Tahribatsız Kontrol Eğitimi

Toplam Kalite Politikasının bir gereği olarak personelin eğitim ve sertifikalandırma uygulamalarından olan Tahribatsız Muayene personelinin vasıflandırma ve sertifikasyonu kapsamında 11-22 Kasım 1996 tarihleri arasında Manyetik Parçacık Kontrolu eğitimi verildi. Verilen eğitimi takiben yapılan sınavlar sonucunda başarılı olan personele sertifikaları verildi.

■ Tek. İsmail KAHVECİOĞLU



Sonbahar Dönemi Toplantıları Yapıldı

TYNE-22 Çalışma Grubu



Türk Hava Kuvvetleri envanterine C-160 Transall uçaklarının girmesi ile birlikte 1979 yılında başlamış olan TYNE-22 motorunun revizyon kabiliyet kazanma çalışmaları çerçevesinde 1nci HİBM K.lığı personeli Almanya'ya revizyon eğitimi görmek için görevlendirilmiştir. Temmuz 1980 tarihinde ilk TYNE-22 motorunun revizyonu 1nci HİBM K.lığı tarafından gerçekleştirilmiştir. Kabiliyet kazanma çalışmaları ile başlayan TYNE-22 projesi bu şekilde başlamış ve sistemimize getirdiği yeniliklerle günümüze kadar gelmiştir.

Bu proje kapsamında Türk Hava Kuvvetleri ile Alman Savunma Bakanlığı arasında yapılan sözleşme gereği 1983-1988 yılları arasında, revizyon çalışmaları sırasında ortaya çıkan problemlerin giderilmesi amacıyla bir MTU teknik temsilcisi 1nci HİBM K.lığı'nda yaklaşık 5 yıl süresince görev yapmıştır.

Sözleşmenin sona ermesi ile MTU firması teknik temsilcisi 1nci HİBM K.lığı'ndan ayrılması sonrasında karşılaşılan teknik ve lojistik problemlerin ve ortaya çıkan diğer ihtiyaçların karşılıklı görüşülerek giderilmesi ya da giderilmesi için planlama yapılması amacıyla "Çalışma Grubu" adı altında Türk Hava Kuvvetleri ve BWB teşkilatı, MTU firması ilgili personelinin katılımı ile yılda iki kez (biri Türkiye diğeri Almanya'da olmak üzere) toplantı yapılması kararlaştırılmıştır.

Bu karar ile 1989 yılından 1992 yılına kadar, ikişer haftalık sürelerle yılda 4 defa yapılmış, ancak savunma yardımının kesilmesi ve tasarruf tedbirleri nedeniyle, toplantı sayısı yılda iki defaya indirilmesine rağmen 1993-1994 yıllarındaki toplantılar gerçekleştirilememiştir.

1995 yılından itibaren TYNE-22 çalışma grubu toplantıları tekrar yapılmaya başlanmıştır. Son olarak 23-27 Eylül 1996 tarihleri arasında Alman MTU firması, Hv. Loj. K.lığı, 12nci Hv. Ulş. A. Üs. K.lığı personelinin katılımı ile 1nci HİBM K.lığında gerçekleştirilmiştir.

Toplantıda daha önceki yıllardan devam eden açık işlem maddeleri, yeni işlem maddeleri, teknik ve lojistik konu başlıkları altında görülmüş, MTU firması tarafından TYNE-22 motoru üzerinde yapılan geliştirme çalışmaları ile ilgili açıklamalar yapılmıştır.

■ **Tek. Fahri ÜNLÜ**

F-5, T-37/T-38 TCG

F-5, T-37/T-38 uçakları Technical Coordination Group (TCG) World Wide Review (WWR) toplantısı 28 Ekim - 8 Kasım 1996 tarihleri arasında ABD'nin San Antonio -Texas kentinde yapılmıştır. Toplantıya F-5 uçağı kullanıcısı 16 ülke, T-37/T-38 uçağı kullanıcısı 8 ülke katılmıştır. Toplantıda Hv. K. K.lığı 5 personel ile temsil edilmiş ve 1nci HİBM K.lığı'ndan Yzb. Şenay İDİL ve Yb. Hüseyin ŞİMŞEK toplantılarda yer almıştır.

Toplantılarda gündemde yer alan önemli konular;

F-5 uçağının yapısal modernizasyonu kapsamında parça üreticisi olan beş adet firma belirlenmiş ve böylece gelecekte ihtiyaç duyulduğunda potansiyel tedarikçi olabilecek firmaların iletişim bilgileri alınmıştır.

■ İsviçre Hv. K. K.lığı'na ait F-5 uçağının uçuşta istem dışı olarak sandalyenin fırlaması konusu irdelenmiş, potansiyel tehditlerle ve düzeltici işlemlerle ilgili bilgiler derlenmiştir. Toplantı dönüşünde Türk Hv. K. K.lığı envanteri incelenerek 42 adet T-38 uçağında 1nci HİBM T.E. 1T-38-0054/0055 nolu TCTO 'lar uygulanarak potansiyel tehdit ortadan kaldırılmıştır.

■ Toplam üç adet yeni TCTO alınarak envanterdeki uçaklara uygulanmaya başlanmıştır.

■ Toplantıda 38 adet işlem maddesi görüşülmüş ve 13 adet yeni işlem maddesi açılmıştır.

■ ABD Hv. Kuvvetlerinde T-38 modernizasyon işlemlerinin yapıldığı Randolf Üssü gezilerek modernizasyon kapsamı yöntemleri uygulama teknikleri ile ilgili bilgiler alınmıştır. Bu bilgiler Hv. K.K.lığı T-38 modernizasyon projesi için referans teşkil edecek düzeydedir.

■ ABD Hv. Kuvvetlerinde önemli bir uçuş eğitim birliği olan Laughlin Üssü ziyaret edilmiştir. Toplam 214 adet T-37/T-38 ve T-1 uçağını envanterinde bulunduran üssün bakım teşkilatının sivil bir organizasyon tarafından; askeri bakım teşkilatı kadrosunun yarısı olan 589 personel ile yürütülmesi ve USAF'ın en iyi bakım birliği ödülünü alması ilge çekici bulunmuştur.Bu birlikte J-69 motorları ile ilgili sorunlar konusunda karşılıklı görüşme imkanı elde edilmiştir.

Bilginin sürekli üretilen yenilenen bir değer olduğu değerlendirilerek Hv. K. K.lığının en önemli bilgi kaynaklarından biri olan TCG toplantılarına katılım sürdürülmelidir.

■ **Müh. Yzb. Şenay İDİL**

J79 TIGERS

J79 motorlarının en büyük kullanıcısı olan ABD Hava Kuvvetlerinin bu motorların mühendislik çalışmalarını yapan CIP (Component Improvement Program) organizasyonundan ayrılma kararı alması sonucu bu organizasyonun faaliyeti, tüm J79 motoru kullanıcı ülke temsilcilerinin katıldığı toplantı ile 1992 ilkbaharında sona ermiştir. Bu tarihten sonra, J79 motorlarının mühendislik çalışmaları ve onarım metodlarının geliştirilmesi konusunda General Electric (GE) firmasının hazırladığı program kullanıcı ülkeler tarafından değerlendirilmiş ve büyük bir çoğunlukla uygun bulunmuştur. Hazırlanan bu programa göre J79 motorlarının mühendislik çalışmaları ve onarım metodlarının geliştirilmesi ana işlevine sahip olacak bir organizasyon, bu programda yer alacak ülkelerin eşit miktarda karşılayacakları mali kaynaklarla GE firması bünyesinde kullanılacak ve kullanıcılararası koordinasyonu da üstlenecektir. Bu esasa dayalı olarak hazırlanan sözleşme, GE firması ile 10 ülke (Almanya, İspanya, İsrail, İtalya, Japonya, Kore, Mısır, Tayvan, Türkiye ve Yunanistan) Hava Kuvvetleri arasında 1993 yılında imzalanmıştır.

TIGERS (Technical Integrated Group for Engineering and Repair Support) adını alan bu çalışma grubu dört yıldır faaliyetlerini sürdürmektedir. Bu gruba, 1997 yılından itibaren Ekvator, Srilanka ve Kolombiya'ya teknik destek sağlayacak olan İsrail IAI firmasının da katılacağı tahmin edilmektedir.

TIGERS faaliyetleri, yılda bir kez ilkbahar aylarında ABD'de yapılan uluslararası, yılda bir kez de üye ülkelerde yapılan ülkeye özel toplantılarda değerlendirilmektedir.

TIGERS'a üye ülkeler, GE firması ile ilişkileri tüm üye ülkeler adına izleyip yönetecek kullanıcılar grubunun (Users Group) kurulmasına ve her yıl bir ülkenin bu gruba başkanlık yapmasına 1995 yılında karar vermiştir. Bu kapsamda kullanıcılar grubuna yapmak üzere Türkiye seçilmiş ve ilk kullanıcılar toplantısı TEI (TUSAŞ Motor Sanayii) firmasının da destekleriyle 5-7 Mayıs 1996 tarihleri arasında Ankara'da düzenlenmiştir.

TIGERS"ın 6-10 Mayıs 1996 tarihinde, Cincinatti-ABD'de yapılan uluslararası toplantısında Kullanıcılar Grubu Başkanlığına Almanya seçilmiş ve Almanya'nın düzenlediği 2nci TIGERS kullanıcılar Toplantısı, MTU firmasının da destekleriyle 22-24 Ekim 1996 tarihleri arasında Münih'de düzenlenmiştir. Bu toplantıya Hava Kuvvetleri Komutanlığını temsilen 1nci HİBM K.lığı Motor Mühendislik Şube Müdürü Hv. Müh. Kd. Yzb. Can EREL katılmıştır. J79 Motor kullanıcılarının, bu motorla ilgili karşılaştıkları sorunların detaylarını paylaştıkları, toplantıya başkanlık yapan ülkenin bu motorla ilgili faaliyetlerinin yerinde görüldüğü, sahip olunan imkan ve kabiliyetlerin tanıtımı fırsatlarının değerlendirildiği, üye ülkelerin sahip oldukları motorların geleceği ile ilgili görüşlerinin alındığı kullanıcılar toplantısı çok faydalı olarak değerlendirilmiştir.

■ **Uçak Müh. Yzb. Can EREL**

T-56 IEMP/CIP

Türk Hava Kuvvetleri envanterindeki C-130 uçaklarında kullanılan T56-A-7B/15 LFE motorlarıyla ilgili IEMP/CIP toplantısı 7-12 Ekim 1996 tarihleri arasında Indıanapolis Indiana/ABD'de yapılmıştır.

Toplantıya 14 ülkeden 98 temsilci katılmıştır. T56 IEMP grubunun görevi müşterilerinin lojistik, teknik ve mühendislik konularında desteklenmektedir. 26 ülke üye olup bu toplantıya ikinci kez katılınmıştır. Toplantıda;

■ IEMP faaliyetleri (International Management Program) Engine

■ Ulusal işlem maddelerinin görüşülmesi

■ CIP (Component Improvement Program) Ünite geliştirme programı işlem maddeleri

■ Firmaların sorunlarını karşılıklı görüştükleri SIDE-MEETING olarak yapılmıştır.

T56 motorunun teknik ve lojistik değerlendirmeleri, kullanıcı ülkelerin karşılaştıkları sorunlar bizim de T56 motorlarının Depo Seviyesi Bakımlarında karşılaşabileceğimiz sorunlara çözüm getirecek incelemeler ilk ağızdan alınmıştır.

■ **Müh. Yb. İbrahim DİNÇ**





Pençe Projesi'nde son durum

■ *Kimyasal Temizleme ve Soyma Atelyesi ve bu sisteme ait arıtma bölümünde kazanlara ait güç ve sinyal kabloları bağlantı işlemleri devam ediyor.*

■ *Yüksek teknoloji tamir atelyesi zemin ve duvar ıslahı, sundurma ve asma tavan işlemleri devam ediyor.*

■ *CT-7 motoruna ait Komp. EROM tezgahının yerleşim işlemleri, Start - Up ve Operatör eğitimi tamamlandı.*

■ *Robotik FPI hattının HİBM K.lığı imkanlarıyla taşınmasına karar verildi ve bu iş için gerekli ilk hazırlıklar tamamlandı.*

■ *Periodik olarak altı ayda bir yapılan Pençe Projesi program gözden geçirme toplantılarının dördüncüsü 17-18 Ekim 1996 tarihlerinde yapılmıştır. TUSAŞ Motor'u evsahipliğinde gerçekleştirilen toplantıda proje bir kez daha ele alınmış ve çok işbirliği ile sorunlar ve aksaklıkların çözümü konusunda mutabakat sağlanmıştır.*

■ **Proje Grubu**



✔ *Pençe Projesi kapsamında Aksesuar Revizyon Müdürlüğü bünyesinde Mayıs 1996 tarihinden itibaren aşağıdaki faaliyetler icra edilmiştir.*

İKİ ADET TEZGAH TEMİNİ
Anti-Icing Valf ve FDT Sensör Tezgahları kurularak işletmeye alınmıştır.

ALTI ADET TEZGAH MODİFİKASYONU
F110-GE-100 Aksesuar Test Tezgahları, 7 aylık çalışma sonucu modifiye edilerek -129 Aksesuarlarını test edebilecek standarta ulaştırılmıştır.

İKİ KALEM ÜNİTENİN FSB KABİLİYETİ
-100 Motor Aksesuarlarından, önceden yatırım yapılmayan iki kalem ünite, temin edilen tezgahlar yardımıyla kabiliyet kataloğuna dahil edilmiştir. Böylece-100 Motor Aksesuarlarının % 100 test ve revizyon kabiliyeti kazanılmıştır.

20 KALEM ÜNİTENİN FSB KABİLİYETİ
-129 motoruna ait, kısmen veya tamamen farklılık arzeden 20 kalem ünitenin FSB kabiliyeti kazanılmıştır.

23 ADET EĞİTİM
Motor Aksesuarlarıyla ilgili 23 eğitimle 54 sayfa tercüme ve 1020 sayfa iş planı yapılmıştır. Ünitelerin sistem ihtiyaçlarına bağlı olarak RTK'ya alma işlemleri devam etmektedir.

BİLYALI YATAK TEMİZLEME VE STOKAJLAMA BÖLÜMÜ
Tüm bilyalı/masuralı yatakların temizleme işlemlerinin yapılacağı 8 adet tanktan oluşan atelye işletmeye alınmıştır. Yatakların 300.000 sınıf ortamda kısa ve uzun süreli stokajlama işlemlerinin yapılacağı 4 tanktan oluşan birim oluşturularak faaliyete geçmiştir.

YAKIT NOZZLE REVİZYON BÖLÜMÜ
Tüm Yakıt Nozullarının Revizyon işlemlerinin yapılacağı atelye oluşturulmuştur.

YAKIT NOZZLE TEMİZLEME BÖLÜMÜ
Nozulların toz kontrollü ortamda temizleme işlemlerinin yapılabilmesi için 8 tanktan oluşan atelye oluşturularak işletmeye alınmıştır. Nozullar, spraybarlar ilk kez ultrasonik ve alkolle temizleme işlemine tabi tutulmuş ve karbonların tamamen ayrıştığı görülmüştür. Böylece ünitelerin testten tekrar temizleme işlemi için geri dönüşü engellenerek verimlilik artırılmıştır.

AKSESUAR TEMİZLEME ATELYESİ MODERNİZASYONU
Projeye ek olarak mevcut Temizleme Atelyesi modernize edilmiş, atelyeye ilave temizleme tankları, su yumuşatıcı ve boiler konulmuştur. Bunun sonucu Temizleme Atelyesinin üretimi aksatması büyük ölçüde önlenmiştir. Atelyede halen modernizasyon çalışmları devam etmektedir.



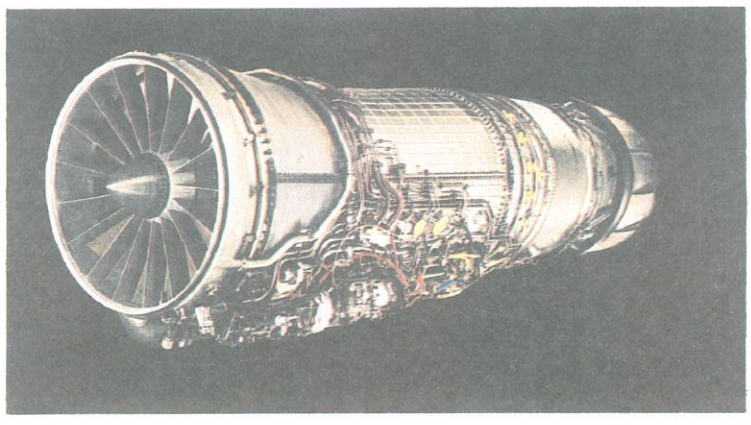
F-110 GE-100/129 Motor CIP

F110-GE-100/129 motorlarıyla ilgili onarım CIP ve Worldwide CIP toplantıları OC-ALC Tinker AFB ve GE Cincinati'de 14-24 Ekim 1996 tarihleri arasında yapılmıştır. Toplantılara Türk Hava Kuvvetleri dışında Bahreyn, İsrail, Yunanistan, Mısır, Japon Hv. K.K.ları, GE ve USAF temsilcileri katılmıştır. Yapılan toplantılarda F110 motor malzemeleri ve destek teçhizatı üzerinde yapılmakta olan dizayn değişiklikleri ile yapılması planlanan ve çalışmaları başlatılan değişiklikler hakkında bilgi alınmıştır.

F110-GE-100/129 motorları üzerinde karşılaşılan ve gelecekte karşılaşabileceğimiz sorunlara ne gibi önlemlerin alındığı ve alınacağının belirtildiği bu toplantılarda alınan bilgiler, gerek sistem yönetimi ve gerekse sistem mühendisliği açısından geleceğe yönelik planlamalarda kullanılacağından kısıtlı kaynakların kullanımında gözönüne alınması gerekli noktalarda daha öngörülü olunmasını sağlayacaktır.

Ayrıca mevcut F110-GE-129 motorunun daha uzun ömürlü (6000 TAC)-129 R ve daha yüksek performanslı (32.000 Lb) -129R+ konfigürasyonlarının geliştirilmekte olduğu, hem daha uzun ömürlü (6000 TAC) ve hem de daha yüksek performanslı (34.000 Lb) motor konfigürasyonu üzerinde ise çalışmaların sürdürüldüğü ve özellikle bu konfigürasyonlarda Blisk Fan (Bladed Disk) programı ile motor ömrünün artırılmasının amaçlandığı belirlenmiştir.

■ **Müh. Ütğm. Adem ÇAPOĞLU**



Yağ Analiz Laboratuvarı'nın başarısı...

Uçak motor yağlarının spektrometrik analizi konusunda, uluslararası düzeyde teknik dayanışma ve işbirliği sağlamak amacıyla kurulan JOAP-TSC/USA (JOINT OIL ANALYSIS PROGRAM-Technical Support Center) Stanag 7017 kapsamında müşterek yağ analiz programı yürütmekte olup, merkez tarafından gönderilen özel numuneler ile üye ülke laboratuvarlarının performansı aylık/yıllık olarak değerlendirilmektedir.

Anılan merkeze Hv. K. K.lığı adına, 1nci HİBM K.lığı yağ analiz laboratuvarı 1991 yılında üye olmuş, yapılan başarılı faaliyetler neticesi JOAP tarafından sörtifiye edilerek, uluslararası düzeyde güvenli hizmet verebilir laboratuvarlar listesine girmiştir.

1nci HİBM K.lığı Yağ Analiz Laboratuvarı yıllık ortalama notunu 90 puanın üzerinde tutarak sertifikasını sürekli geçerli tutmuş olup, laboratuvara Eylül 1996 değerlendirmesinde JOAP tarafından tam not olan 100 puan verilmiştir. Uçuş emniyetinin sağlanması amacıyla çok önemli bakım hizmetlerinin zamanında ve yeterli seviyede verilmesinde yağ analiz faaliyetleri önemli bir yer tutmaktadır.

Uluslararası sertifikaya sahip yağ analiz laboratuvarı uygulanan korelasyon programı çerçevesinde tüm Ana Jet Üs K.lıkları yağ analiz birimlerini denetlemekte olup aylık karelasyon numuneleri ile performansları gözlenmektedir.

■ **Kalite Güvence Başkanlığı**



2000'li Yıllar ve 1 nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN

HERKESİN ÇÖZÜMÜ KENDİSİNE

Her ülkede Savunma Sanayii Kuruluşlarının değişen dünya koşulları çerçevesinde yeniden yapılanması o ülkenin kendi ihtiyaçları ve koşullarına göre şekillenmektedir. Bu yazıda dünyanın farklı üç bölgesinde bu alanda sürdürülen faaliyetleri aktaracağım.

ARJANTİN ASKERİ UÇAK FABRİKASI (FMA)

1995 yılına kadar FMA Arjantin'in en önemli Havacılık Araştırma ve Üretim kuruluşuydu. Bu tarihe kadar faaliyetini Arjantin Hava Kuvvetleri'nin bir bağlısı olarak sürdüren 263 bin metrekare kapalı alana sahip, bir zamanlar 8000 çalışanın hizmet verdiği, Uçuş Test Merkezi, özgün olarak tasarım, geliştirme ve üretimini gerçekleştirdiği çift motorlu genel maksat uçağı, tarımsal mücadele uçağı, yer destek uçakları olan, aynı zamanda Arjantin Hava Kuvvetleri uçaklarının Fabrika Seviyesi Bakım Onarım ve Tadilatını yapan köklü bir tesisti.

Ancak, ülkenin yaşadığı ekonomik sıkıntılar FMA'yı tamamen özelleştirmeyi gerektirdi. Şubat 1995 tarihinde Arjantin hükümeti Lockheed Aircraft Service (LAS) ile bir sözleşme imzaladı. Bu sözleşmeye göre, FMA'nın yönetimi Mart 1995 tarihinden itibaren 25 yıllık bir süre için LAS'a devredilmekte. Tesis LAS'ın bir şirketi olarak (Lockheed Aircraft Argentina S.A.) işletilecek, ayrıca 5 yıl süreyle Arjantin Hava Kuvvetleri Fabrika Seviyesi Bakım Hizmetleri 200 milyon Dolar karşılığı bu tesis tarafından gerçekleştirilecektir. LAS uzun dönemde tesisi tüm bölgeye hitabeden bir bakım, onarım, tadilat merkezi haline getirmeyi amaçlamaktadır.

BİR ÇİN HİKAYESİ

Bir zamanlar AIDC, Tayvan Milli Savunma Bakanlığı'na bağlı, özgün uçak tasarımları, geliştirmesi ve üretimini amaçlayan dış dünyadan çok iyi saklanan bir kuruluştu. Bu günlerde Tayvan Hükümeti bu tesisi iki aşamalı bir planla 1999 yılına kadar özelleştirmeyi hedeflemekte. Plan ilk aşaması Temmuz 1996 itibariyle işletmenin sorumluluğu Milli Savunma Bakanlığı'ndan Ekonomik İşler Bakanlığı'na aktarılarak gerçekleştirildi.

Bu çerçevede, tesiste çalışanlarından 1500 kadarı yine Milli Savunma Bakanlığı'na bağlı bir AR-GE kuruluşu olan "Bilim ve Teknoloji Enstitüsü"ne aktarılırken geride 4000 personeli olan 910 milyon Dolar bütçeli bir tesis kaldı. Kuruluş uçak montaj, uçak motor geliştirme, aviyonik sistemler geliştirme, ünite üretim ve uçuş testi kabiliyetine sahip. Kendi geliştirdiği iki uçak - IDF av bombardıman uçağı ve AT-3 Jet Eğitim Uçağı- halen Tayvan Hava Kuvvetleri'nce kullanılmakta. Bugüne kadar belirtilen programların dışında UH-IH ve F-5E ortak üretimini de gerçekleştiren tesislerde halen F-5 uçakları yapısal modernizasyonu da sürdürülmekte.

130 uçaklık IDF uçağı üretiminin tamamlanacağı 1999 yılına kadar hükümetin tesisi desteklemesi, bu tarihten itibaren özelleştirmenin gerçekleşmesi öngörülmekte.

Askeri bir kurumdan ticari bir kuruluşa geçişi öngören programın gerçekleşmesinin güçlükleri bilinmekle birlikte Çinli yetkililer bu konuda son derece iddialı. Kuruluşu bölgede uçak bakım ve tadilat hizmeti veren bir merkez haline getirmekte kararlı görünmekteler.

PORTEKİZ - OGMA

Portekiz Hava Kuvvetleri envanterindeki tüm uçak, helikopter ve yer sistemlerinin bakım, onarımından sorumlu olan ve geçmişi 1918 yılına kadar uzanan OGMA, 1994 yılına kadar doğrudan Portekiz Hava Kuvvetleri'ne bağlı, idari ve mali özerkliğe sahip bir kuruluş olarak faaliyet sürdürdü. Bu tarihte Havacılıktan Sorumlu Devlet Bakanlığı'na devredilerek kar esasına göre çalışan bir kamu iktisadi teşebbüsü olarak örgütlendi. Halen kuruluşun yıllık gelirinin 85 milyon Dolar civarında olduğu ve zarar etmediği, personel mevcudunun 2300'lerden 1600'lere indirildiği bildiriliyor.

Yeni düzenlemeye göre başlangıç sermayesi Devlet tarafından sağlanmakta, verilen hizmet diğer müşterilerin yanı sıra Hava Kuvvetleri içinde kontrat gereklerine göre ücret karşılığı yapılmaktadır. Halen işyükünde Hava Kuvvetleri'nin payı % 30'larda olup, kalan % 70 ülkelerarası satışlardan gerçekleşmektedir.

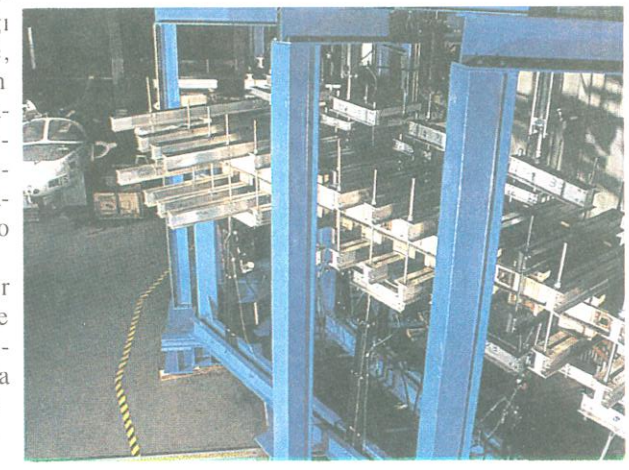
T-37 Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizi (DADTA)

2000'li yıllara doğru, Türk Hava Kuvvetleri'nin dışa bağımlılığının en aza indirgenmesinin amaçlandığı günümüzde, artık yurtdışı kaynaklarla ortak yürütülen projelerden, teknoloji transferini de mümkün kılacak eğitim paketleri de talep edilmekte ve alınan bu eğitimler ışığında söz konusu teknolojik kabiliyetler yurtiçinde de kazanılmaya çalışılmaktadır. İşte, 1994 yılında başlatılan T-37 Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizi-DADTA projesinden hedeflenen, sadece envanterimizdeki T-37 B/C uçaklarının kullanım durumlarına bağlı olarak yapısal durumlarının ortaya konması değil, aynı zamanda bu proje kapsamında alınacak eğitimlerle, yapı ömrünü ortaya koymayı amaçlayan Dayanıklılık ve Hasar Tolerans analizlerinin diğer silah sistemlerine de yurtiçi imkanlar kullanılarak uygulanmasıdır.

T- 37 DADTA eğitimi, 15 Nisan 1996 tarihinde, DADTA projesini yürüten Southwest Research Institute'nin San Antonio-Teksas'taki tesislerinde başlamıştır. Türk Hava Kuvvetleri adına, 1nci HİBM K.lığı'ndan Müh. Ütğm.Adil ALPAY ve Uçak Müh. Bülent CANDAN'ın katıldığı bu eğitim programı, yaklaşık 5.5 ay sürmüş ve 20 Eylül 1996 tarihinde sona ermiştir.

Bilindiği gibi, Dayanıklılık ve Hasar Tolerans analizleri, günümüzde uçak tasarımının en önemli adımlarından birisidir. Bir anlamda, uçağın yapısal tasarımının sınırlarını çizen bu analizler, son 20 yıldır uygulanmaktadır. Ancak, bu dönemden önce tasarlanan silah sistemleri için de -Örneğin T-37'ler için- bu tip analizlerin yapılması mümkün olmaktadır. Kısaca DADTA, kullanım sertliği ve görev dağılımlarına göre, uçak yapısındaki kritik bölgelerin ömürlerini tespit etmeye yarar. Elde edilen verilerden de, tahribatsız kontrol işlemlerinin periyotları, tadilat ihtiyaçları gibi hususlarda karar verilmesi aşamasında yararlanılır.

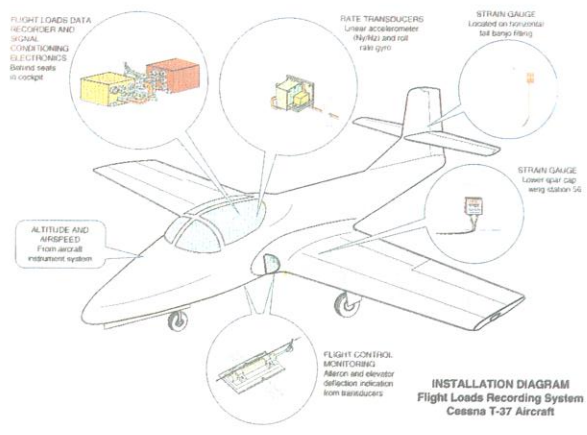
Southwest Research Institute-SwRI, Teksaslı bir petrol milyarderi tarafından 1930'lu yıllarda kurulan, bağımsız, yaptığı projelerden elde ettiği karı kendi giderleri ya da yatırımları için harcayan bir araştırma kuruluşudur. SwRI yetkililerinden alınan bilgilere göre, enstitü kendi örnekleri içinde ülkesinde ve dünyada birinci sırayı almaktadır. SwRI'nın en büyük tesisi, San Antonio'dadır. Yaklaşık 2500 uzmanın çalıştığı bu tesiste, otomotivden petro-kimyaya, havacılıktan balistik füze imaline, mikro bilgisayarlardan lazer teknolojisine kadar yüzlerce konuda araştırmalar yapılmaktadır.



T-37 DADTA eğitimi süresince, mevcut bir silah sisteminde Dayanıklılık ve Hasar tolerans analizlerinin nasıl yapılacağı öğrenilmeye çalışılmıştır. Eğitimin ilk iki ayı, çatlak ilerleme analizlerinde kullanılan "Gerilme Spektrumu"nun, kaydedilen bilgilerden elde edilmesi ve daha sonra elde edilen spektrum ve kaydedilen uçuş parametreleri yardımıyla uçağa etkiyen yük ve diğer bölgelerdeki gerilmelerin tespitine yönelik çalışmaların ne şekilde yapılabileceği konuları üzerinde durulmuştur. Bilindiği gibi, T-37 DADTA esnasında 2. Ana Jet Üs Uç Eğt. Mrk. K.lığı'ndaki 6 adet T-37 B/C uçağına uçuş bilgileri kaydedici cihazlar takılmış, 12 kanallı bu cihazların 2 kanalı "Strain -Gauge" bilgilerine ayrılmışken, geriye kalan on kanal irtifa, hız, Nz,... gibi uçuş parametrelerine tahsis edilmişlerdir.

Bundan sonraki aşamalarda ise, "Kırılma Mekaniği" ile ilgili konular işlenmeye başlanmış, öncelikle temel bilgiler verilmiş, daha sonradan da daha ayrıntılı hususlar ele alınmıştır. Yaklaşık 4 ay boyunca ele alınan "Kırılma Mekaniği" ile ilgili eğitim konuları şunlardır:

- Başlangıç Hasar Tolerans Analizleri (Hasar Tolerans Konsepti'nin tanıtımı, gelişimi, elemanları, analitik çatlak ilerleme analizlerine giriş, geometri (β) faktörü belirleme, da/dN-Delta K eğrileri, artık mukavemet eğrileri, kritik çatlak boyunun belirlenmesi... vb.)
- Malzeme Testleri (Malzeme özellikleri belirleme testleri, sabit genlikli gerilme spektrumu altında çatlak ilerleme testleri, değişken genlikli gerilme spektrumu altında çatlak ilerleme testleri ... vb)
- Sonuç Hasar Tolerans Analizleri (Malzeme testi sonuçlarının kullanımı, "Gecikme-Retardation" etkilerinin tespiti, sonuç çatlak ilerleme eğrilerinin elde edilmesi ...vb)
-Çatlak ilerleme eğrilerinin değerlendirilmesi,yorumlanması, kontrol aralıklarının ve tadilat ihtiyaçlarının tespiti ... vb.



INSTALLATION DIAGRAM
Flight Loads Recording System
Cessna T-37 Aircraft

Eğitim süresince, yukarıda belirtilen konuların yanı sıra, gerek SwRI personelinin tavsiyeleri gerekse katılımcıların istekleri doğrultusunda bazı ilave konularda da bilgiler alınmıştır. Bilgi alınan konuların bazıları; Weibull Analizleri ve Kompozit Malzemeler'dir. Ayrıca, eğitim süresince SwRI Tahribatsız Kontrol-NDI atelyeleri incelenmiş ve "Failure Analysis" konusunda bir hafta süresince seminerler alınmıştır.

Bu eğitimin sonucunda, herhangi bir uçağa Dayanıklılık ve Hasar Tolerans Analizinin ne şekilde uygulanabileceği konusunda bilgiler alınmış ve çeşitli uygulamalar yapılmıştır. Ancak, bu kabiliyetin kazanılması için bazı yatırımların yapılması da şarttır. Bunlardan bazıları, bir "Sonlu Elemanlar" yazılımı, bunun koşturulabileceği bilgisayar donanımı, malzeme testlerinin yapılmasına uygun test cihazları ve bu cihazlara ait yazılım ve diğer yan elemanlardır. Bütün bunların yanı sıra, Hasar Tolerans Analizlerinin yapılması istenilen silah sistemine ait tasarım bilgilerinin bir kısmı ve parça resimleri de -eğer eksikse- tamamlanmalıdır. Bu sayılanlar; malzeme, teçhizat gibi eksikliklerin giderilmesi için yeterli olabilir, ancak bu kabiliyetin kazanılmasında yapılacak en büyük yatırım, insana yapılacak olan yatırımdır. Bu projelerde çalışacak kişilerin nitelikli ve yetişmiş kişiler olması, özellikle literatürü takip edebilecek seviyede yabancı dil bilgisine sahip olmaları vazgeçilmez bir şarttır. Eğer, sadece T-37 DADTA projesi için Türk Hava Kuvvetleri'nin SwRI'ya ödediği miktarın 1.250.000 ABD doları civarında olduğu gözönüne alınırsa, bu kabiliyeti yurtiçinde kazanma çabalarının ne kadar önemli olduğu daha da iyi anlaşılabilecektir.

■ **Uçak Müh. Bülent CANDAN**

1nci HİBM K.lığı'nın ülke ekonomisine katkısı

■ Ekonomist Yıldız ALTINPULLUK

İşletmelerde üretim girdileri olan iş gücü, malzeme ve sermaye ile üretim maliyetleri arasında sıkı bir ilişki vardır. Kaliteden ödün vermeden, girdi miktarı ne kadar az ve sonuçta elde edilen ürün ne kadar çok olursa verimlilik te o kadar yüksek olacaktır. ***Başka bir deyişle, maliyetten düşük olabilmesi, verimliliğin yüksek olmasına bağlıdır.***

Rekabetçi piyasalarda maliyet-verimlilik ilişkileri işletmelerde rekabet gücünü belirleyen bir göstergedir.

Dünyada ve ülkemizde kıt ve pahalı olan üretim girdilerinin daha etkin kullanılması, ürtim veriminin artırılması, yatırımların daha verimli alanlara yöneltilmesi, üretimde verimsiz alanların tespit edilmesi ve kaynakların ne derece etkin kullanıldığının gösterilmesi amacıyla işletmelerde ***maliyet etkinlik*** *analizleri yapılmaktadır.*

Türk Hava Savunma Sanayii içerisinde yer alan 1nci HİBM K.lığı her ne kadar diğer işletmeler gibi karzarar hesabı yapma zorunluluğu olmasa da, ülke kaynaklarını kullanması nedeniyle diğer işletmelerin yapmış olduğu ***Maliyet-Etkinlik*** *analizlerini yapmak zorunluluğunu hissetmiş ve bu analizleri* ***1994*** *yılından itibaren yapmaya başlamıştır.*

Hava İkmal Bakım Merkezlerinde, sürdürülen tüm üretim faaliyetlerinin bilgisayar kontrolu altında yapılmasını sağlayan Fabrika Yönetim Geliştirme Sistemi (FYGS) mevcuttur. Bu sistem, birbirleriyle tamamen entegre olarak çalışan 7 modülden oluşmaktadır. Modüllerden biri olan ve diğer modüller aracılığı ile toplanan bilgilere göre işlem yapan ***Maliyet-Bütçeleme*** *modülü kullanılarak ürün maliyetinin hesaplanmasında baz olarak alınan ve bir adam/saat direk işçiliğin maliyeti şeklinde tanımlanan* ***İşletim Birim Maliyeti*** *hesaplanmaktadır. İşletim Birim Maliyeti, tüm birimler için ayrı, ayrı hesaplanmakta, direk ve endirek işçilik giderleri amortisman, Genel İdari Giderleri ve Fabrika İdame Giderlerini içermektedir. Yapılan hesaplamalar sonucunda 1nci HİBM K.lığı'nın 1995 yılı İşletim Birim Maliyeti 20.2 $, 1996 yılı için ise 17.6 $ bulunmuştur.*

1nci HİBM K.lığı'nın tamir ve imal ettiği ürünler açısından üretim kaynaklarını ve yatırımları etkin ve verimli kullanıp, kullanmadığının değerlendirilmesi için benzer üretimi gerçekleştiren işletmelerle kendisi mukayese etmesi gerekmektedir. Ancak, ülkemizde benzer işlemleri yapan işletmeler olmaması nedeniyle mukayese diğer ülkelerdeki işletmelerin verdikleri fiyat teklifleri ile yapılmıştır. Hesaplanan İşletim Birim Maliyetlerine göre 1995 ve 1996 yılında 1nci HİBM K.lığı'nda üretilen ürünler ve bunların maliyetleri ve yurtdışı işletmelerden alınan fiyat teklifleri ile mukayesesi aşağıda verilmiştir.

Kıyaslama sonucunda elde edilen 1995 yılı için ***176 milyon $*** *ve 1996 yılı için 190 milyon $ ülke kazancı olarak değerlendirilmektedir.*

İşletmelerin ülke ekonomisine katkısı ***Gayri Safi Milli Hasıla*** *(GSMH) ile ilişkilendirilir ve bu da* ***katma değer*** *kavramında odaklanır. Toplam verimliliğin gerçekleştirilmesinde en son amaç refahın yaratılmasıdır. İşletmelerin brüt çıktısından ziyade net çıktısını ölçen katma değer, işletmelerde çalışanların ortak çabaları ile yaratılan refahın ölçüsüdür. Refahın bir kısmı kazanç olarak işletme sahibine (1nci HİBM K.lığı gibi kurumlarda ise devlete), iş ve ücret olarak çalışanlara, kaliteli mal ve hizmet olarak tüketicilere vergi ve diğer gelirler olarak ülkeye dağıtılmaktadır.*

Bu açıdan bakıldığı zaman, 1nci HİBM K.lığı'nın katma değer olarak 1995 yılında ve 1996 yılında ülke refahına sağladığı katkı aşağıda verilmiştir.

KİT'lerin ülke ekonomisi içinde önemi, rolü ve katma değer yaratma kabiliyeti hızla azalırken 1nci HİBM K.lığın, her yıl yarattığı katma değerle ülke ***Gayri Safi Milli Hasılası*** *içinde önemli bir yer tuttuğu görülmektedir. Benzer faaliyetlerde bulunan yurtdışı işletmelerin kişibaşına katma değer göstergeleri 1nci HİBM K.lığı'ndaki kişi başına katma değer ile mukayese edildiği zaman 1nci HİBM K.lığı'nın ülke ekonomisine katkısı daha net olarak görülebilecektir.*

	1995 YILI KAZANCI (X 1000 $)			1996 YILI KAZANCI (X 1000 $)		
	YURTDIŞI TAMİR FİYATI	1.HİBM.K. TAMİR FİYATI	FARK	YURTDIŞI TAMİR FİYATI	1.HİBM.K. TAMİR FİYATI	FARK
UÇAK FASBATI	72.266	19.914	52.352	74.898	20.315	54.583
MOTOR REVİZYONU	92.211	42.411	49.800	96.073	37.180	58.893
MOTOR KÜÇÜK REVİZYONU	5.735	904	4.831	5.660	1.081	4.579
MALZEME İMALATI	17.350	5.193	12.157	12.846	5.681	7.165
ÜNİTE ONARIMI	98.201	41.004	57.197	95.048	31.339	63.709
YER SİSTEM FASBATI	2.997	2.666	331	3.510	1.951	1.559
TOPLAM	288.759	112.092	176.668	288.035	97.547	190.448

Uçak onarım sanayiinde çalışan kişi başına katma değer göstergeleri (x1000)

Avustralya	34.5 $
Almanya	60.4 $
Norveç	48.2 $
İsveç	48.7 $
1.HİBM.K.lığı	77.0 $
ABD	77.8 $
İspanya	56.9 $

Kaynak : Uluslararası Verimlilik Göstergeleri MPM Yayınları Dizisi 38-4 No: 565

	1995 YILI	1996YILI
İŞLETME KAZANCI	176.600.000 $	190.500.000 $
DEVLETE ÖDENEN VERGİLER (STOPAJ)	8.100.000 $	5.000.000 $
NET ÜCRETLER	19.300.000 $	15.200.000 $
TOPLAM NET KATMA DEĞER	204.000.000 $	210.700.000 $

CN-235 için bir kabiliyet daha...

Savunma Sanayi Müsteşarlığı (SSM) tarafından yürütülen Hafif Nakliye Uçağı Projesi kapsamında kazanılmakta olan Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) kabiliyeti çalışmaları çerçevesinde TELEDYNE CONTROLS firması tarafından verilen "Flight Data Acquisition Unit (FDAU) Eğitimine katılmak üzere 15-22 Eylül 1996 tarihleri arasında iki personel görevlendirilmiştir.

Hafif Nakliye Uçağı CASA CN-235'in aviyonik bir ünitesi olan FDAU'in üreticisi TELEDYNE CONTROLS firması modern dijital elektronik teknolojisini kullanarak;

- Air Transport Avionics Systems,
- Commuter & Business Jet Avionics Systems
- Airport Systems,
- Helicopter Systems sahalarında üretim yapmaktadır.



Sözkonusu eğitim, firma tarafından üretilen Digital Flight Data Management Unit (DFDMU) ve modular Data Analysis Unit (MDAV) ile ilgili olarak Kanada Hava Kuvvetleri, İtalyan Sivil Havayolları ve ABD Sivil Havayolları mühendis personelinden oluşan bir gruba verilmek üzere teorik konuları kapsayacak şekilde hazırlanmıştır. Sözkonusu üniteler sivil havayollarında kullanılan BOEING 737, 757, 767 gibi yolcu uçaklarında bulunan ve bu uçaklara göre üretilmiş olan "Common Box" tipindeki üniteler olup CN-235 uçağında kullanılan 2230419 P/N'lu mini tip FDAU'i kapsamamaktadır. Hazırlanmış olan eğitim programı ve dökümanı da firma tarafından bu kapsamda hazırlanmıştır.

Eğitimin başlangıcında CN-235 uçağında bulunan 2230419 P/N'lu FDAU ile ilgili herhangi bir eğitim hazırlığının yapılmadığı görüldüğünde eğitimin ilk günü genel teorik konular alındıktan sonra, CN-235 uçaklarında kullanılan ünite üzerinde detay eğitim verilmesi talep edilmiştir. Eğitim müddeti boyunca firmada 2230419 P/N'lu ünite olmadığından CN-235 uçağından farklı bir uçak modeli için üretilmiş benzer bir mini FDAU üzerinde atelye çalışması yapılabilmiştir. Bu çalışmalar sırasında CN 235 uçağında kullanılan ünite ile ilgili dokümanlar temin edilmeye çalışılmış ve ihtiyaç olabilecekler temin edilmiştir. FSB çalışmaları bu dokümanlar yardımıyla sürdürülebilecektir.

Sonuç olarak yurtdışı üretici firma tesislerinde planlanan bu tür görev/eğitimlerden maksimum faydanın sağlanabilmesi amacıyla; Silah Sisteminin tedariği ile ilgili kontratlarda, FSB kabiliyeti kazanılmasına yönelik eğitim bölümünün daha detaylı hale getirilmesi, eğitimi alınacak kuruluş ile eğitim içeriği hakkında mutabakat sağlanması, böylece sözkonusu mutabakatın eğitim veren firmaya yaptırım gücü olarak kullanılması konularının son derece önemli olduğu bir kez daha karşımıza çıkmıştır.

■ Hv. Müh. Ütğm. TAMER EREN

Jet Motor Kaza incelemede daha iyiye doğru!..



18 Eylül - 1 Ekim 1996 tarihleri arasında 1nci HİBM K.lığı'nda özellikle J79 ve F110 motorlarına yönelik olarak kaza inceleme eğitimi alınmıştır.

Eğitime 1nci HİBM K.lığı'nın ilgili birimlerinden personelin yanı sıra Hv. Eğt. K.lığı'ndan da bir öğretmen personel ve TEI'nin 1nci HİBM'de görevli teknik temsilci katılmıştır.

Eğitim General Electric Firmasında 30 yıldır kaza inceleme uzmanı olarak görev yapan ve yaklaşık 300 kaza incelemesine katılan Mr. La CHAPELLE tarafından verilmiştir. Eğitim sırasında kaza incelemesinde genel yaklaşımlar, değerlendirme kriterleri gibi teorik kısımların yanı sıra daha önce olmuş kazalardan elde edilen örnek parça fotoğraflar üzerinde de çalışılmıştır.

Kurs sırasında örnek bir kazanın çözümlenmesi gibi uygulamalar da yapılmıştır. Kursa katılan 21 kişinin de ortak düşüncesi eğitimcinin gerek sonsuz tecrübesi gerekse neşeli kişiliği nedeniyle hem çok yararlı hem de çok eğlenceli bir eğitim olmuştur.

■ **Mak. Müh. Gülten YILMAZ**

İyi ki doğdun PC! (*)

Müh. Yzb. Orhan NADAR

Bilgisayar teknolojisinin en önemli kilometre taşlarından birisi olan ilk PC (Personel Computer/Kişisel Bilgisayar)'nin tanıtılmasının 15nci yaş günü Eylül-1996'da kutlandı. IBM, 15 yıl önce ağustos ayında ilk kişisel bilgisayarı duyurarak PC devrimini başlatmış oldu.

İlk PC, 8 MHz hızında 8088 işlemci, 64 KB bellek, 180 KB'lık 5.25 inç disket sürücü, yeşil-siyah text ekran içeriyordu. Fiyatı ise 3 bin -5 bin dolardı. Bu PC'de karakterleri kullanarak hazırlanan grafikler dışında grafik çizmek ise mümkün değildi. Bugünün orta seviye PC'si işlemciden yüzlerce katı hızlı 133 MHz Pentium işlemci, 16 MB bellek, 2 MB görüntü kartı, 1.2 GB sabit disk, 1.44 MB disket sürücü, 14 inç 1024'e 768 16.7 milyon rengi gösteren ekran ve ful multimedia özellikler içeriyor.

PC'LER ONBEŞ YILDA ÇOK DEĞİŞTİ

	1981	1996
İşlemci	**8080**	**Pentium 133**
İşleci hızı	8 MHz	133 MHz
Bellek	**64 KB**	**16 MB**
Disket sürücüsü	108 KB(5.25)	1.44 MB (3.5)
Disk	**-**	**1.2 GB**
Görüntü kartı	-	2 MB SVGA
Ekran	**Yeşil/Siyah text**	**1024*768** SVGA

(*) (Personel Computing dergisinden alınmıştır)

Motor Titreşim Analizi Projesi'nde ikinci adım



AGARD Panelleri faaliyetlerinden biri de NATO üyesi ülkelerde gelişmiş teknolojilerle ilgili bilgi birikimini üye ülkeler arasında değişimini sağlayan projelerdir.

Bu kapsamda, ülkelerin havacılıkla ilgili üniversiteleri, kurum ve kuruluşları ortak çalışacakları ülkelerdeki karşılıklarıyla ilişkiler kurarak ortak projeler geliştirmekte ve belli bir zaman içinde proje amacına ulaşmaya çalışmaktadır. AGARD destek programı kapsamında bulunan Portekiz, Türkiye ve Yunanistan için bu projelerin ortak çalışma giderleri AGARD tarafından karşılanmaktadır.

AGARD Propulsion and Energetics Panel'e (PEP) teklif edilerek 1995 yılı başından itibaren başlatılan T110 nolu proje de Türkiye ile ilgili projelerden biridir. Motor titreşim analizi ile ilgili temel bilgi birikiminin J79 motorlarına yönelik olarak oluşturulmasını amaçlayan bu proje 1nci HİBM K.lığı (Türkiye) ile MTU firması (Almanya) arasında yürütülmektedir.

T110 nolu projenin ikinci çalışması 4-8 Kasım 1996 tarihleri arasında MTU firması proje uzmanı Bernd BURGHOLZER'in katılımıyla yapılmıştır.

İlgili proje elemanlarının katılımıyla gerçekleştirilen bu çalışmalarda, temel rotor dinamiği teorisi ve J79 motorunda uygulamaları konusunda bilgi alınmış ve titreşim analizi yapılması için belirlenen donanımın motor test sistemine entegrasyonu üzerinde çalışılmıştır.

■ **Uçak Müh. Yzb. Can EREL**

BYDEM'de dönem eğitimi başladı

1996-1997 öğretim yılı Hv. Kuv. emriyle 16.09.1996 tarihinde tüm lisan okullarında başladı. 20.06.1997'de bitecektir. Bu süre içerisinde 24 ders, 24 adet laboratuvar kitabı verilecektir. 7 subay, 5 Astsb., 2 memur, 12 işçi olmak üzere toplam 26 öğrenciyle kurs devam etmektedir. Kursun amacı; kursiyerleri ortalama 73 ECL seviyesine çıkarmaktır. Her yıl bu hedefin üzerine çıkılmaktadır. Kursların hedefi çizelgede gösterilmiştir.

Yabancı Dil Eğitim Sisteminin; aynı sürat ve doğrulukta kendini yeniliyebilmesi ve dinamik bir yapıya sahip olması kaçınılmaz bir ihtiyaçtır. Bu ihtiyaç paralelinde Hv. Kuvvetlerinde lisan eğitimi yaptıran tüm birliklerde 1992-1993 öğretim yılından itibaren Amerikan Savunma Lisan Enstitüsünce geliştirilen yeni kitapların okutulmasına başlanmıştır. Yeni seri 34 ders, 34 laboratuvar kitabından oluşmaktadır. Eğitimde kelime, gramer, sesbilgisi, dilin yerinde kullanımı, dinleme, konuşma okuma, yazma becerilerine özellikle önem verilmektedir. Bu becerilere ilaveten; hızlı okuma, not alma, özet çıkarma, ana fikir, konu başlığı bulma, sözlük kullanma becerileri de öğretilmektedir.

Kademeli kurs sisteminin uygulandığı yeni sistemde "A" kuru birliğimizde, lisan okulunda ise bütün kurlar uygulanmaktadır. Kademeli kur sistemi şekilde olduğu gibidir.

KADEMELİ KUR SİSTEMİNİN DÖKÜMÜ VE HEDEFLERİ

		SÜRE				GİRİŞ					HEDEF				
						BECERİ DÜZEYİ					BECERİ DÜZEYİ				
SIRA NO	KUR ADI	HAFTA	SAAT	OKUTULAN KİTAP	BAŞLANGIÇ	DİNLEME	KONUŞMA	OKUMA	YAZMA	HEDEF	DİNLEME	KONUŞMA	OKUMA	YAZMA	
					ECL					ECL					
1	A	36	1080	1-24	-	-	-	-	-	73	2+	2	2+	2	
2	B	36	1080	7-30	41-50	-	-	-	-	80	3	2+	3	2+	
3	C	36	1080	13-30	51-60	-	-	-	-	80	3+	3	3+	3	
4	D	24	720	19-30	61-70	-	-	-	-	80	3+	3	3+	3	
5	E	16	480	25-34	71-79	2+	2	2+	2	91-95	4	3+	4	3+	
6	F	10	300	ALC Review	80 üzeri	3	3	3	3	91-95	4	4	4	4	
7	G	Değişken	Değişken	Değişken	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

2nci HİBM Komutanı Tümg. Seyfettin SEYMEN Komutanlığımızı ziyaret etti

Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıkları arasında yakınlaşmayı artırmak, karşılıklı ilişkileri geliştirmek, kardeş kuruluşlar olan İkmal Bakım Merkezlerindeki mevcut teknoloji ve kabiliyetleri yerinde görmek ve incelemek amacıyla 2nci HİBM Komutanı Tümg. Seyfettin SEYMEN ve beraberindeki heyet 24 Eylül 1996 tarihinde komutanlığımızı ziyarette bulunmuşlardır.



2nci HİBM Komutanı Tümg. Seyfettin SEYMEN'in, lojistik camiaya katılışı ile birlikte başlatmış olduğu bu tür yakınlaşmaların karşılıklı olarak daha da geliştirilmesi, mevcut imkan ve teknolojilerin tanınarak yatırımlarda yapılacak olan dublikasyonların önlenmesi bakımından faydalı olacağı düşünülmektedir.

■ **Hv. Müh. Ütğm. Saim AKKANAT**

Modernizasyon Projelerinde son durum ...



Bildiğiniz gibi, Modernizasyon Yönetim Başkanlığı, Hv. K. K.lığı'nın ihtiyaçları doğrultusunda envanterdeki jet uçaklarına (Başta F-4, F-5, T-38 olmak üzere) yapılacak tadilatları gerçekleştirmek için gerekli mühendislik, planlama ve kalite faaliyetlerini yürütmek, 1nci HİBM K.lığı'nın imkanlarını kullanarak transfer edilecek teknolojileri korumak, yaymak ve geliştirmek amacıyla Temmuz 1996'da çalışmalara başlamıştır. Geçen bu süre diliminde F-4, F-5, T-38 uçaklarının modernizasyon programlarının başlangıcına kadar ki hazırlık çalışmalarını sürdürmüştür. Peki nedir, modernizasyon projelerinin son durumunu gelin hep birlikte inceleyelim;

F-4 MODERNİZASYONU

Projeye yönelik kontrat, 4 Aralık 1996 tarihinde imzalanmış ve proje başlamıştır. Proje kapsamında, harekat ihtiyaçları gözönüne alınarak 54 adet F-4E uçağı hava-yer ağırlıklı olarak aviyonik sistemler ile birlikte yapısal yenilemeye tabi tutulacaktır. İlk iki uçağın 24 Şubat 1997'de İsrail'de olacak şekilde boya söküm işlemi 1nci HİBM K.lığı'nca yapılacaktır. Prototip dahil 26 uçak IAI (İsrail Aircraft Industries) firmasında 28 uçak 1nci HİBM K.lığı başta Grup A kitlerinin dizaynı, aviyonik entegrasyonu gerçekleştirmek için kullanılacak SIL (System Integration Laboratory), Harekat uçuş programı (OFP) yazılım kabiliyeti gibi teknolojilere sahip olacaktır. Bu teknolojilere ülkemize taşımak için hem dizayn, hem de seri modernizasyon safhalarında görevlendirilecek olan mühendis ve teknisyen personelimize büyük sorumluluklar düşecektir.

Bu proje ile elde edilecek teknoloji birikimi sayesinde, envanterde kalacak diğer F-4E uçaklarını yenileyebilme imkanı irdelenmekte olup, komuta kademelerine alternatifler sunulacaktır.

F-5 MODERNİZASYONU

Proje icra komitesinin 96/3 nolu kararı ile başlanmış olup, içerik olarak 48 adet F/NF-5-A/B uçağının yapısal ve aviyonik sistemleri yenilenecektir. Aviyonik modernizasyon kapsamında F-16 uçakları ile müşterekliğin sağlanması hedeflenmiştir. Yapısal tadilat kapsamında ise 55 kalem yapısal parça değişim ihtiyaçlarına göre yenilemeye gidilecektir.

Proje ile ilgili sorumluluk dağılımı:

- **Proje yönetimi:** SSM+Hv. K.K.lığı
- **Yapısal Yenileme:** 1nci HİBM K.lığı
- **Yapısal Parça İmali:** 1nci HİBM K.lığı +TAI
- **Aviyonik Prototip:** Yabancı Firma
- **Seri Aviyonik Yenileme:** 1nci HİBM K.lığı
- **Kalite Güvence:** TUSAŞ
- **SIL Desteği:** STM AŞ.

şeklindedir.

■ Proje ile ilgili 1nci HİBM K.lığı'nca gerçekleştirilen çalışmalar:

◆ Modernize edilecek uçak kuyruk numaraları belirlenip, yıllara sari modernizasyon planlaması yapıldı,

◆ Kal edilmiş olan 1 adet F-5A (65-10576) uçağı üzerinde imal edilen yapısal parçaların deneme çalışmalarına başlandı,

◆ 1nci HİBM K.lığı'nca imalatı yapılacak 35 kalem yapısal parçadan:

- 4 kalem parça imali ve denemesi tamamlandı,
- 2 kalem parça imali tamamlandı, deneme çalışmaları yapılacak,
- Diğer yapısal parçaların etüdleri devam etmektedir,

◆ Gövde sabitleyicisi imaline yönelik etüdler tamamlanarak ihtiyaç duyulacak malzemeler belirlendi,

◆ Dok sehpaları ve malzeme taşıyıcılarının imaline ilişkin yurtiçi kuruluşlardan teklifler alındı,

◆ Uçak ve İmalat Müdürlüklerinin ihtiyaç duyacağı malzeme ve teçhizat istekleri belirlendi,

◆ 1nci HİBM K.lığı'nın SSM ile yapacağı taslak protokol hazırlandı.

1997 yılında, aviyonik entegrasyonu gerçekleştirecek yabancı firmanın belirlenmesinin ardından prototiplere başlanacaktır.





T- 38 MODERNİZASYONU

2015 yılına kadar envanterde kalması planlanan T-38 uçaklarının yapısal tadilat ihtiyaçlarının belirlenmesine yönelik proje başlatılmıştır. Bu kapsamdaki ihtiyaçlar ve planlama komuta kademelerine aktarılmıştır. 1997'de projenin başlaması için USAF ve TAI'den P/A bilgileri beklenmektedir.

Gerek F-4 gerekse F-5 modernizasyon projeleri göz önüne alındığında, kazanılacak olan teknolojilerin ülkemiz savunma sanayine önemli katkılar sağlayacağına inanıyoruz.

■ Müh. Ütğm. Sunay KAHRAMAN

Fırça Tip Conta ile Teknolojide Atılım

Tornado-motoru RB 199'da denenmiş olan, MTU Münih tarafından imal edilmiş olup, uçuş denemesine tabii tutulan bir Fırça Tip Contanın denemeleri sonuçlandırılmıştır. Şimdiye değin Tornado motorunda yüksek basınç bölgesinde kullanılmakta olan bir labirent-contanın problem yaratmasından dolayı, öncelikle Alman-Proje sahibince de talep edilen yeni bir çözümü gerekli konuma getirmiştir.

Talep edilen bu problemli sızdırmazlık yeri için rotor ve stator arasında yeni ve esnek bir sızdırmazlık elemanı olmuştur. MTU-Konsepti (çalışması) olan Fırça Tip Conta bu talepleri karşılaşamaktadır: Bu kritik montaj yerinde, az olan montaj yüksekliği, ağırlıktan tasarruf ve iyileştirilmiş fonksiyonellik/işlevlilik gibi çalışmalar esnasında geliştirilen ve özen gösterilen avantajlar önemle ön plana alınmıştır.

Böylelikle MTU-Münih Firması Alman makamlarınca bu problemi, Fırça Tip Conta ile çözmekle yetkilendirilmiştir. Bu yetkilendirme/görevlendirme aynı zamanda müşteri tarafından MTU-Firmasının yüksek teknik yeterliliği konusundaki güveninin ıspatıdır. Bir uzmanlar-ekibi, bu konudaki bir çalışmayı kabullenip başarıyla da sonuçlandırmıştır. Kısa sürede bu sızdırmazlık elemanı tasarlanıp imal edilmiş olup, tüm istenenleri, uçuş denemesi dahil karşıladığını kanıtlamıştır. MTU-firmasının sahibi olduğu bu geliştirme şu anda diğer potansiyel kullanıcılarında ilgisini çekmiş olup bu teknolojinin daha iyi pazarlanma şansını da artırmıştır.

■ Alm. Mütc. Ahmet YILDIZ
Kaynak: Aktüel Dergisi Sayı 9.

Teknik Yönetim Semineri

Hv. Loj. K.lığı direktifleri doğrultusunda 1996-1997 Uçuş Eğitim Yılı HİBM K.lıkları Teknik Yönetim Semineri 26-28 Kasım 1996 tarihleri arasında 3ncü HİBM K.lığı koordinatörlüğünde Hv. Loj. K.lığında icra edildi.

Seminere Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL, Hv. K. K.lığı, Hv. Loj. K.lığı, HİBM K.lıkları temsilcileri ile bağlı birliklerden ilgili personel ve üçüncü oturuma Havelsan ve Mikes firma personeli ile dördüncü oturuma Hv. K.K. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ katılmışlardır.

Dört oturum halinde gerçekleştirilen seminerde aşağıdaki konular takdim edildi.

Birinci oturum: HİBM K.lıkları TYS Faaliyetleri

■ TYS Faaliyetlerinin tanıtımı:
■ Teknik yönetim sorumluluğuna Örnek ve güncel faaliyetler:
■ TYS kapsamında gerçekleştirilen eğitim faaliyetleri:
■ TYS faaliyetlerinin gerçekleştirilmesinde karşılaşılan sorunlar, kullanıcı birliklerden beklentiler ve TYS faaliyetlerinin etkinliğinin artırılması için öneriler:

İkinci Oturum : HİBM K.lıkları Kalite Güvence Faaliyetleri

■ HİBM K.lıkları Klt. Güv. Sistemleri ve gelişmeler:
■ Uçak arızalarının genel değerlendirmesi ve alınan önlemler:
■ Motor arızalarının genel değerlendirmesi ve alınan önlemler:
■ Yer elektrik/Elektronik sistem arızalarının genel değerlendirmesi ve alınan önlemler:
■ ZABATE (TCTO) ve T.E.uygulama durumları ve karşılışılan problemler,
■ Kalite Güvence faaliyetlerinin gerçekleştirilmesinde karşılaşılan sorunlar, etkinliğin artırılması için öneriler:
■ TF-16 DSB kabiliyeti kazanma projesinin halinde sistemin desteklenebilirliği nasıl olacaktır?

Dördüncü oturum: HİBM K.lıklarının Halihazır ve Gelecekteki Yapısı

■ HİBM K.lıkları Döner Sermaye Faaliyetleri:
■ Yap-Yaptır konseptinin etkinlikle uygulanabilmesi için alınması gereken tedbirler:
■ HİBM K.lıklarının milli ekonomiye teknolojiye katkıları:
■ HİBM K.lıklarının özerkleştirilmesi ve takiben özelleştirilmesi halinde Hv. K.K.lığının Silah Sistem Faaliyetleri ve Desteklenmesi:

Üç HİBM K.lığı adına 3ncü HİBM K.lığı tarafından takdim edildi ve bu konuda Hv. K.K. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ'nin direktifleri alındı.

İki gün süren seminer, seminere katılan personelin yukarıda açıklanan konularda bilgilendirilmesi ve bilinçlendirilmesi açısından yararlı oldu.

Önceki yıllarda her yıl üç HİBM K.lığı'nda da ayrı ayrı düzenlenen TYS semineri, bu yıldan itibaren her yıl bir HİBM K.lığında düzenlemeye başlanmış ve böylece seminerin etkinliğinin atrılıması amaçlanmıştır.

Gelecek yıl TYS seminerinde ev sahipliği yapacak olan 2nci HİBM K.lığına şimdiden başarılar diliyoruz.

■ Mak. Müh. Zeynep BİLGİÇ

ZİYARETLER



Hv. Plt. Tuğg. Bilgin BALANLI
7 Ekim 1996



Hv. Plt. Tuğg. Turan BALAMUR
9 Ekim 1996



Brig. Gen. Begic SALKO
15 Ekim 1996



Hv. Plt. Tümg. Aydoğan BABAOĞLU
16 Ekim 1996



Hv. Tuğg. Şevket DİNGİLOĞLU
16 Ekim 1996



Hv. Tümg. Yücel ÖZSIR
16 Ekim 1996



İş Adamları Derneği Başkanı
Rahmi KOÇ
16 Kasım 1996



(E) Hv. Tümg. İbrahim UYANIK
18 Kasım 1996



(E) Hv. Tümg. Oktay AKPINAR
18 Kasım 1996



Hv. Plt. Tümg. Oktay TEZSEZEN
19 Kasım 1996



Hv. Tümg. Ergin ÖNÜR
09 Aralık1996



Türk Harb-iş Sen. Gn. Bşk.
İzzet ÇETİN
13 Aralık1996



O.Ü. Rektörü Prof. Dr. Erdoğan FIRATLI
1 Ekim 1996



Hv. Tuğg. Mustafa ERBAY
16 Aralık1996



A.Ü. İletişim Blm. Enstitüsü Md. Prof. Dr. Yılmaz BÜYÜKERŞEN
1 Ekim 1996



Hv. Tuğg. Erol ORTAÇ
23 Aralık1996

Kemal Yeşilova Usta'dan

ANILAR...

Derleyen:
Müh.Tğm. Mehmet BATUR

13. Sayımızda yayınlamaya başladığımız Kemal Yeşilova'nın "Anıları"nın son bölümünü veriyoruz.

Mosquito tayyarelerinin en çok uçtuğu yıllarda birlikten bir tayyare ilginç bir arızayla gelmişti. Pilot, "Yarım saatlik uçuştan sonra tayyare sağa yatmaya başlıyor, uçuş devam ettiği müddetçe yatış artıyor" şeklinde anlatmıştı arızayı. Tabii bu durumu önlemek için devamlı fletner tashihi yapmak uçuşu zorlaştırıyordu.

Tayyarenin FORM-3A'sına baktık, her uçuşta aynı şikayet vardı. Bu şekilde yatışa sebep eleronlar olamazdı. Bir ağırlık balans problemi olmalıydı. İlk aklıma gelen kanat depolarında yakıt kalmasıydı. Bu da bizi bir yakıt galerisi arızasına götürüyordu. Bu tayyarelerin sağ ve sol kanat içlerinde, birbirine irtibatlı beşer adet yakıt deposu vardı. Tek depodan ikmal yapılır, yine tek depodan motora yakıt çekilirdi. Fiziki akışla kanatlardan eşit olarak yakıt gelirdi.

Bu durumda arızayı başka yerlerde aramamız gerekiyordu. Bu defa kanat yakıt depo çıkış rekorlarını kontrol ettik. Tayyarenin depoları dolu iken, yakıt çıkış borusunun sökülmesi gerektiğinde, boru rekoru söküldükçe depoda bulunan kaba valfi de aşağı inerek depodan yakıt akmasını önlerdi. Bu düzen aynı zamanda depodan çıkan yakıt miktarının ayarlamasını yapardı. Her iki kanat yakıt depo çıkışlarını kontrol ettiğimizde sağ kanat depo çıkış deliğinin sol kanadının hemen hemen yarısı kadar olduğunu gördük. Arızayı bulmuştuk. Sağ kanadın depo çıkışı da sol kanadınki ile aynı şekle getirildi. Tecrübe yapıldı. Uçak faaldi.

Pervaneli uçaklardan sonra bir de ilk kullandığımız Jet tayyarelerden F-86 ile ilgili hatıramı anlatmak istiyorum.

1955 yılında 4. Üs Eskişehir'deydi. Bu üssün uçurduğu F-86 tayyarelerinin FASBAT'ları da fabrikada yapılmaya başlanmıştı. Birgün Teknik müdür, rahmetli Sadettin GÜNTÜRKÜN atelyeye telefon etti. "4.Üs'de, bir F-86 tayyaresinde, uçuş esnasında pilot mahalli altından, motosiklet sesi gibi bir gürültü gelmeye başlamış; nedenini inceleyip bana bildirin" dedi.

Tayyare tamir atelyesinden Postabaşı rahmetli Mehmet AYBAŞ ve Lütfü ERDOĞAN usta ile üsse gidip Bkm. K.nı gördük.

Tayyareyi hangara aldılar. Hava alığına sırtüstü girerek, pilot mahalli altına kadar olan bütün bölme saçlarını elle bastırarak kontrol ettiğimde pilot mahalli altına çok yakın bir yerde çalışan sac tesbit ettim. Arkadaşlar da kontrol etti, aynı kanaate vardılar. Tayyarenin "-3" tamir kitabında tavsiye olunan şekilde, çalışan kısım kare şeklinde kesilerek alındı. Başka parça alıştırılıp perçinlendi. Tecrübe yapıldı. Ses kesilmişti.

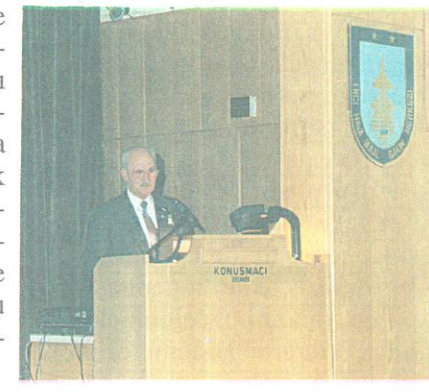
Bütün HİBM personeline başarılı çalışmalar; pilotlarımıza emniyetli uçuşlar dileğiyle...

Kemal Yeşilova ile sohbet toplantısı

1nci HİBM K.lığı'nda uzun yıllar görev yapan Kemal YEŞİLOVA Usta 1nci HİBM K.lığı'na olan gönül borcunu eski tecrübelerini aktararak ödedi.

1.11.1996 tarihinde A Brifing salonunda yaptığı konuşmada çalıştığı dönemdeki çalışma koşullarını şimdiki çalışma şartları ile kıyaslayarak 1nci HİBM K.lığı çalışanlarının çok daha şanslı olduklarını ve o dönemde çekilen zorluklarla bu günlere gelindiğini anlattı.

Kemal YEŞİLOVA çalıştığı dönemi özlemle ve sevgiyle anarken bizler de bu yürekli ve çalışkan Ustamızın tecrübelerinden yararlanma çabası içinde olacağız.



İÇİMİZDEN BİRİ



Hv. İsth. Kd. Bçvş
Ömer KARAKAŞ

■ Bize kendinizi kısaca tanıtır mısınız?

"1947 yılında Ankara'da dünyaya geldim. Çocukluğum Atatürk Orman Çiftliği'nde yemyeşil bir doğa içinde geçti. Ank. Atatürk Lisesi Orta kısmından sonra Astsb. Okuluna girerek 1967 yılında Fotoğraf Astsubayı olarak mezun oldum.

O zamanki adıyla 12. Hv. ulş. Üs Komutanlığında 7 yıl görev yaptıktan sonra 8. Ana Jet Üs. 184. Filo (Diyarbakır'a) tayin oldum. Diyarbakır'a indiğim sabah Kıbrıs Barış Harekatı da başlamıştı. Diyarbakır'da geçen 4 sene süresince çeşitli intikaller ve görevler nedeniyle Merzifon-Batman ve Adana'da görev yapma imkanı buldum. Hava Kuv.leri saflarına katıldığım ilk günden itibaren Hava Kuv.leri voleybol takımında sporculuk yaşamımda başladı. 1978 yılında Ordu milli takımına seçildim. İtalya (Bari)'de yapılan Dünya Ordulararası Voleybol müsabakalarına katıldım.

1978 yılında Eskişehir 1. Ana Jet Üs 113 Filo HAFOK Kt. K.lığına atandırıldım. 113. Filo HATOK'dageçen yoğun ve başarılı çalışmalarımızdan sonra 1985 yılında Hava Kuvvetleri'nde son görev yerim olan 1nci HİBM K.lığı'na atandırıldım.

■ Son görev yeriniz olan 1nci HİBM K.lığı hakkındaki görüşleriniz nelerdir?

Görev yaptığım 11 yıl içinde 1nci HİBM K.lığı her sene daha daha da güçlenerek Türk Hava Kuvvetleri'nin dolayısıyle ülkemizin gurur duyacağı bir kuruluş haline geldi. Bir görev değişikliği nedeniyle kısa bir süre ayrı kaldığım Birliğimin çok üstün vasıflara sahip insanlarla çok daha iyiyi yakalayacağını ve kıymetini o zaman daha iyi anladım ve kendime şu sloganı buldum. "Hava İkmal'i anlamak için ona dışarıdan bakmak gerek" gerçekten de Hv. K.lerimizin her yönden en üst düzeyde bir birimi olan birliğimize sahip çıkıp Hv. İkmalli olarak gurur duymak gereğine inanıyorum.

Burada son yıllarını da emeğim geçen Kovan dergisinden de söz etmek istiyorum. Çok uyumlu ve özveriyle çalışan kişilerden kurulu Kovan'cılarla çok güzel bir çalışma ortamı içinde oldum ve çalışmalardan ayrı bir zevk aldım.

Hv. Kv.lerimizden 30 yıl hizmetten sonra ayrılıyorum. Allah herkese sağlık ve mutluluk içinde bu günleri göstersin.

Bana bu fırsatı veren komutanlarımıza saygılar sunar, tüm 1nci HİBM'lilere yaşam boyu mutluluklar dilerim."





1nci HİBMK.lığı'nda
3 Aralık Dünya Özürlüler Günü

3 Aralık 1996 Dünya Özürlüler Günü'nde 1nci HİBM K.lığı'nda Özürlülerin sorunları ile ilgili bir toplantı düzenlendi. Bu toplantıda arkadaşımız Hüsnü Sarı özürlü arkadaşları adına yaptığı konuşmada:

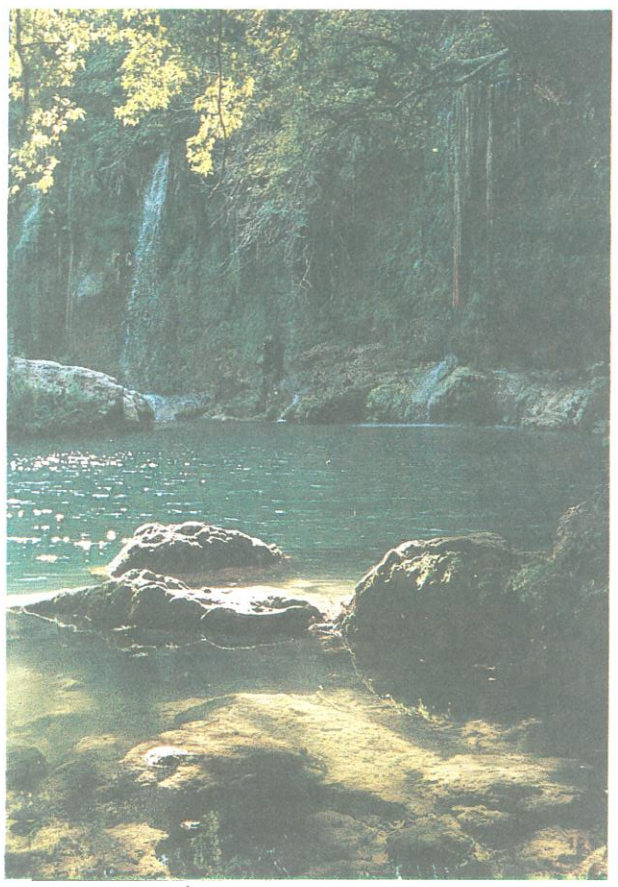
"Özürlülüğü tanımlamak gerekirse vücut organlarından bir veya birkaçının normali gibi kullanılmamasıdır. Özürlülük saklanılması gereken bir olay değildir.

Özürlüleri sınıflandıracak olursak ortopedik özürlühler, görme özürlüler, işitme engelliler ve zihinsel özürlüler olmak üzere dört grupta toplayabiliriz.

Mevcut olan iş kanununda özürlüler ile ilgili maddeler vardır. Örenğin; Kanunun 25nci maddesine göre 50 veya daha çok işçi çalıştıran bir işyeri % 2 özürlü işçi çalıştırma mecburiyetindedir. İş kolumuzda özürlü işçilerin emekli olması halinde yerine yeni özürlü işçi alınarak oranın düşürülmemesine dikkat edilmektedir.

İş kolumuzda çalıştırılan özürlü arkadaşlarımızın vücut durumlarına göre iş kanununa uygun işlerde çalıştırılmaktadır. İş kolumuzda yukarıda saydığımız özür çeşitlerinden toplam 50 arkadaşımız görev yapmaktadır. Bu arkadaşlarımız iş kolumuzda özürlü olması nedeniyle ilk önce servis araçlarında oturma, paydos saatlerinde sıkıntı duymamaları için 5 dakika önce işyerini terk etme, özel aracı olan özürlü arkadaşlarımızın araçlarıyla çalıştığı kısmın yanına kadar gitme hakkına ve durumlarına göre tüm ihtiyaçlarını kolayca karşılamaları için elden gelen imkanları sağlayan örnek bir iş kolunda çalışmaktayız. Bizlere tanınan bu imkanlara layık kişiler olduğumuzu, özürlü sıfatı nedeniyle verilen görevden kaçmayıp o görevi en iyi yapmak için elimizden gelen çabayı göstermekteyiz." dedi.

Geleneksel 4. Tatil ve Doğa Fotoğrafları Yarışması sonuçlandı



ESM'den Müh. İlyas KAYPAK'ın birinci olan Fotoğrafı..

1nci HİBM Komutanlığı'nın düzenlediği "Geleneksel 4. Tatil ve Doğa Fotoğrafları" Yarışması sonuçları **Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, Y. Müh. Kd. Alb. Ahmet AYTEKİN, Per. Kd. Alb. İsmail BAŞLI, Per. Ütgm. Cevdet ÖRS, Tek. Kemal İLDAŞ, Tek. Sinan KIRMIZIGÜL**'den oluşan jürinin değerlendirildi.

Bu değerlendirmede **Birinciliğe ESM'den Müh. İlyas KAYPAK, ikinciliğe 113 Filo'dan Plt. Yzb. Nurettin ALAS, üçüncülüğe ise Sİvas Şarkışla Hv. Rd. Mvz. K.lığı'ndan Tğm. Cihangir YENİ**'nin fotoğrafları seçilmiştir.

Jüri ayrıca üç fotoğrafı da mansiyon ödülüne layık görmüştür. **Plt. Yzb. Nurettin ALAS, Aksesuar Rev. Md.lüğü'nden Tek. Nurettin KÜÇÜKSEVİL, Hv. Rd. Mvz. K.lığı'ndan Tğm. Cihangir YENİ ve Plt. Yzb. Nurettin ALAS**'ın çalışmaları mansiyon almıştır.



113 Filo'dan Plt. Yzb. Nurettin ALAS ikinci olan Fotoğrafı.



Hv. Rd. Mvz. K.lığı'ndan Tğm. Cihangir YENİ üçüncü olan Fotoğrafı.

İnsana yönelik iyileştirmeler...

NİZAMİYE'DE



Çağımızda, ilerleyen teknolojinin daha akıllı ve karmaşık saldırı tekniklerinin geliştirilmesine yol açması nedeniyle, tüm dünyada "Güvenlik Sistemi" konseptinde yapısal değişikliklere gidilmeye başlanmıştır. Bu kapsamda, eski ve kötü bir görünüme sahip olan 1nci HİBM K.lığı Nizamiye binası, yapılan restorasyon ve çevre düzenlemesi çalışmaları ile yenilenerek, amaca uygun bir hale getirilmiş ve çağdaş bir görünüme kavuşturulmuştur.

■ Ütğm. Varol BURKAY

YER SİSTEMLERİ'NDE



Bu yılın başında uygulamaya konulan yeni kadro ve teşkilat yapısıyla Yer Sistemleri Müdürlüğü, motivasyon azalmasına neden olan birçok eksikliği, gidermek için büyük bir hızla çalışmaya devam etmektedir. Aslında konu yemekhane ve gazino olmasına rağmen, bunun yanında hangar önlerine yağmur oluklarının açılması, içme suyu tesisatının çekilmesi, yeni ve daha kullanışlı soyunma odalarının faaliyete geçmesi ve çevre düzenlemelerinin yapılması bu zaman içerisinde yapılan önemli çalışmalardır.

Kullanıma sunulan yeni yemekhane ve gazino Yer Sistemleri Müdürlüğü Fasbat Atelyesi'ndeki çalışan personel sayısına uygun olarak hazırlanmıştır. Önceden yemekhanenin yerleşim alanının küçük olması nedeniyle personel iki ayrı grup halinde yemek yemekte ve aynı anda gazinoda oturamamaktaydı. Yeni uygulamayla hem personelin kaynaşması sağlanmış hem de zaman kaybı önlenmiştir. Dileğimiz insana yatırıma çok önem veren bu seviyeli kurumda bu tür çalışmaların devam etmesidir.

■ Tğm. Tamer SARAÇYAKUPOĞLU



İKMAL GRUP KOMUTANLIĞI'NDA

İkmal Grup Komutanlığı'nın yemekhane binası yeniden düzenlenerek modern görünümüyle 3 Ocak 1997 tarihinde faaliyete geçirilmiştir.

Bunun için yapılan işleri sıralayacak olursak;

■ Yemekhane binasının daha önce akıntı yapan çatısında kiremitler tamamen aktarılarak, yerine atermit kaplanmış ve yağmur olukları yeniden yapılmıştır.

■ Yemekhane tabanına fayans döşenmiş, duvarları plastik ve yağlı boya ile boyanmıştır.

■ Mutfağın eski olan kuzine ve bulaşık yıkama havuzu yıkılmış; yerine modern görünümlü bir bulaşık evyesi, duş kabini ve şohben takılmıştır.

■ Kalorifer tesisatı bütünüyle elden geçirilmiş ve yeni tabana göre yeniden döşenmiştir.

■ Masa ve sandalyeler yenilenmiştir.

■ Elektrik tesisatı bakımdan geçirilmiş ve yeni floresan lambaları takılmıştır.

Yemekhane binası yeni görünümü ile personele daha iyi hizmet verecektir.



■ İkmal Grup K.lığı

Lojistik Destek Analizi ile tanıştık

Peace Onyx-II kontratı kapsamındaki eğitimlerden Lojistik Destek Analizi (Logistic Support Analysis-LSA) eğitimi 4-8 Kasım 1996 tarihleri arasında Lockheed temsilcisi tarafından Hv. Loj. K.lığında SLIC/2B isimli bilgisayar yazılımı konulu eğitimde 11-15 Kasım 1996 tarihleri arasında ISS (Integrated Support Systems) firması temsilcisi tarafından HAVELSAN tesislerinde verilmiştir.

Eğitimlere Hv. Loj. K.lığı, 1nci HİBM K.lığı, 3. HİBM K.lığı ve HAVELSAN firmasından personel katılmıştır.

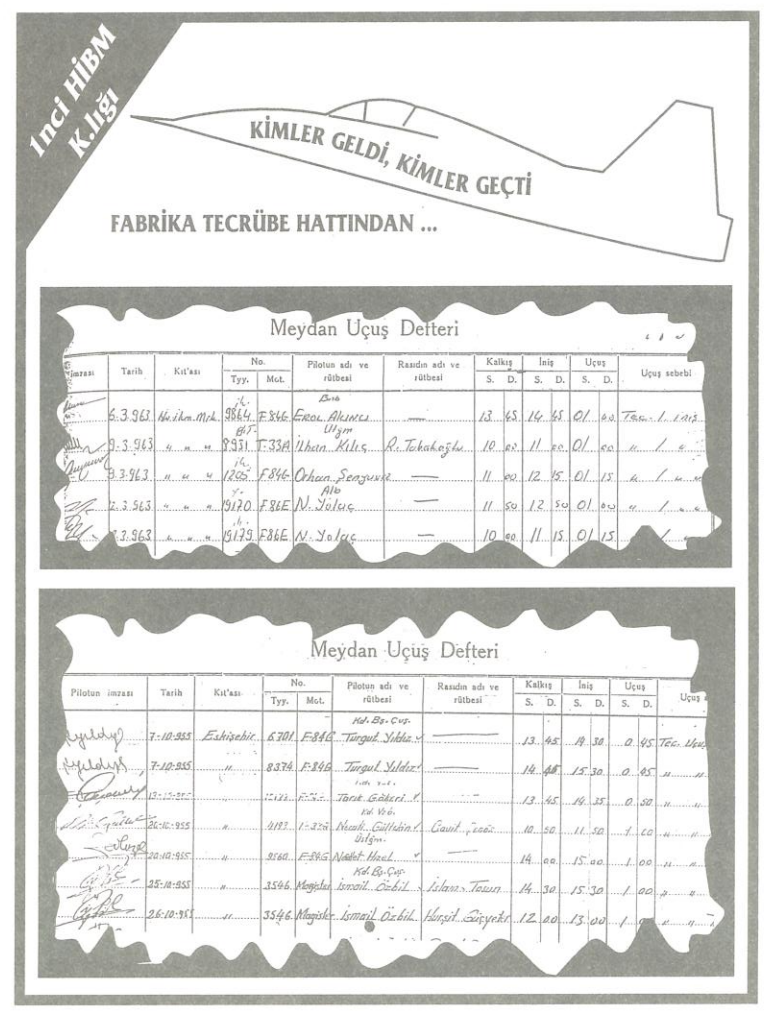
Lojistik Destek Analizi (LSA) envanterde bulunan bir silah sisteminin (uçak, tank, gemi, motor vb.) lojistik olarak en uygun şekilde nasıl desteklenebileceğini, silah sisteminin tasarım parametreleri ile mevcut lojistik destek unsurlarını (tesisler, işgücü, depolama, sevk kabiliyeti vb.) birlikte ele alarak belirleyen analitik bir mühendislik çalışması olup, ayrıntıları MIL-STD-1388-1A şartnamesinde açıklanmaktadır.

LSA konulu ilk eğitimde, LSA'nın ana görevleri olan Program Planlama ve Kontrol, Görev ve Destek Sistemlerinin Tanımlanması, Alternatiflerin Hazırlanması ve Değerlendirilmesi, Lojistik Destek Kaynak İhtiyaçlarının Saptanması ve Lojistik Desteklenebilirliğin Değerlendirilmesi konuları açıklanmıştır.

İkinci hafta HAVELSAN'da alınan eğitimde ise LSA çalışmalarının yapılması ve MIL-STD-1388-2B'de tanımlanan kayıtların ve raporların hazırlanması için geliştirilen SLIC/2B bilgisayar yazılımı tanıtılmış ve uygulamalar yapılmıştır. SLIC/2B yazılımında, LSA çalışması yapılacak olan bir silah sistemi en küçük elemanlarına kadar analitik bir yapıda tanımlanarak o sistem için bir database yaratılmakta, sistemin çeşitli ünitelerine ait olarak çeşitli birimlerden temin edilen bilgiler bu database'e kaydedilmektedir. Mühendislik birimlerince bu bilgiler kullanılarak FMEA (Failure Mode and Effectivity Analysis), FMECA (Failure Mode, Effect and Criticality Analysis) yöntemleri ile güvenilirlik hesapları yapılabilmekte, ünitenin MTBF, MTTR, MTBMA değerleri hesaplanabilmektedir. Elde edilen tüm bilgilerin database'e kaydedilmesiyle, o silah sisteminin en uygun şekilde nasıl desteklenebileceği belirlenmektedir.

SLIC/2B yazılımı şimdilik tek kullanıcılı olarak temin edilmiş ve Hv. Loj. K.lığı F-16 Şb. Md.lüğünde bir bilgisayara yüklenmiştir. Eğitimlerin ve yazılımın kullanılmasının yaygınlaştırılarak, LSA çalışmalarının ilgili tüm birimlerce yapılması hedeflenmelidir.

■ Uçak Müh. Mehmet ALANLI



KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

1nci HİBM K. Tümgeneral Reşat TURGUT'un 24-25 Aralık 1997 tarihinde yapılan 1nci HİBM K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri kapanış Konuşması;

olması gayet doğal. F-16' lar ise tek motorlu uçaklar. Ancak olay sayısına baktığımız zaman, motor olayları konusunda F-16'larda son zamanlarda bir artış var. Bu bizim dikkatimizi çekmeli ve F-16 motor olayları konusunda acil önlem almak zorundayız. F-16 uçağı motorunu kaybettiği anda bitmiştir. Uçağın değeri de bugün için söylüyorum 50 milyon dolar.

T-38 uçaklarında bir problem var, bunun nedenlerini mutlaka bulmalıyız. Son zamanlarda T-38 uçaklarında bir takım kumanda olaylarıyla karşı karşıyayız ve devamlı bizi meşgul eden, uçucuları tedirgin eden bir durum bu. Onun için T-38 uçaklarını özel takibe almamız gerekir.

Kaza inceleme yönergesi 215-4 güncelliğini yitirmiştir arkadaşlar. Artık bu yönerge ile bir kazanın incelenmesi mümkün değildir. Yönergenin arkasından 1992'den başlayarak çeşitli emirler çıkmıştır. Bu emirlerle işlem devam ettirilmeye çalışılmaktadır. Eğer gerçekçi olarak kazaların sebebinin bulunması isteniyor ise, bu yönerge bütünüyle ele alınmalı ve yönergede, bugünün şartlarında ***"Kim, Ne Zaman, Nerede, Nasıl, Ne Yapacaktır?"*** *sorularının açık şekilde cevapları olmalıdır.*

Kalite sistem denetimlerinin sonuçları bizleri yanıltmamalı. Kaliteciliği öğrenme lisan öğrenmeye benzer. % 54'ten % 71'e çok kolay gelirsiniz ama ondan sonraki 6 veya 7 aylık çalışmanız sizi bir veya iki puan ileriye götürür. Sistem denetimlerimizin amaçlarından biri de eğitici olmalıdır. Biz henüz Toplam Kalite Yönetimini yerleştirmiş bir müessese, ulus değiliz. Türkiye'de TKY'yi yerleştirmeye çalışan veya bu işi yaygınlaştırmaya çalışan kurumlar var. Biz de kendi çapımızda Hava Kuvvetleri'nde, belki de Silahlı Kuvvetler içerisinde en ileri durumda olan bir kurumuz. Ancak bu % 71 ilk basamaklardaki halimizdir. Biz bunu % 85'in üzerine çıkarmadığımız sürece Hava Kuvvetleri'ne kalitecilik konusunda önemli bir katkıda bulunma şansını elde edemeyiz. Kalite konusunda ***"İtici olacağız"*** *diyoruz,* ***"Hava Kuvvetleri'ni de iteceğiz"*** *diyoruz. Bunu yapmak için, davranışlarını değiştirecek şekilde bireylerin beyinlerine girmemiz lazım. Aksi takdirde sadece problemlerin sonuçlarıyla uğraşan kişiler oluruz, sebeplerini gideremeyiz. Bizim görevimiz problemlerin sebeplerini gidermek.*

Toplam Kalite bir belge alma meselesi değildir. Biz ***ISO-9001****'i alarak Silahlı Kuvvetlere hem iyi bir şey yaptık, hem kötü bir şey yaptık gibi geliyor bana. Diğer kurumları ateşledik, önce Hava Kuvvetleri ardından da Kara Kuvvetleri kurumları* ***ISO-9001****'i almaya çalıştı.* ***"Bizde ISO-9001'i alalım"*** *diye Hava Kuvvetleri kurumları ile temas halindeler. Belge almak hiçbir şeydir arkadaşlar, sadece etikettir bu. Bu belgeyi aldığınız gibi kaybedebilirsiniz, veya hiç almayabilirsiniz de. Bence burada önemli olan tüm katılımı gerçekleştirmek ve firma kültürünü oluşturmak. Firma kültürünün oluşturulmasında önce bizim üzerimize düşeni yapmamız lazım. 1nci HİBM K.lığı, düzeltiyorum ismini tekrar, 1nci Hava Lojistik Merkezi kültürünü yaratmamız lazım. Bu kültürün yaratılmasında bence en önemli adım, Jet Revizyon Fabrika Komutanı, Aksesuar Fabrika Komutanı, İmalat Fabrika Komutanı gibi komutanların kendi birimlerinde kendi kültürlerini yaratmalarıdır. Alt birimlerde yaratılan kültürlerin toplamı 1nci Hava Lojistik Merkezi'nin kültürünü oluşturacaktır. Dolayısıyla Fabrika Komutanı arkadaşlarımdan ricam; kendi çalışmalarını lütfen kendi fabrikalarındaki kültürün yaratılmasına yönlendirsinler.*

F-5 ve T-38 modernizasyon projelerinde bilindiği kadarıyla motorlarla ilgili bir iyileştirme yok. YAMAHA olaylarındaki analizler bize J85 motorlarıyla ilgili bir sinyal veriyor. F-5 ve T-38'leri modernize ettikten sonra 2012 yılına kadar bu uçakları kullanacağımızı söylüyoruz. Hangi motorlarla? Eğer J85'lerle kullanacaksak J85'lerde iyileştirme projemiz ne? J79'larda yaptığımız gibi J85'lerde de ivedi bir araştırmaya başlayıp bu motorların problem sahalarını tam olarak tesbit etmeli ve hangi sahalarda ne gibi yenileme yapabileceğimizi belirlemeliyiz.

F-5'lere de yapısal bütünlük programı benzeri bir inceleme uygulanmış ve modernizasyon için değiştirilecek parçalar tesbit edilmiştir. Modernizasyon sonrasında elimizde kalacak 48 adet F-5 uçağı için de bir yapısal bütünlük programının şimdiden düşünülmesi bence modernizasyon sırasındaki faaliyetlerimiz için bize bazı rahatlamalar getirecek veya ışık tutacaktır.

Arkadaşlar; artık yönetim tarzında değişim başlamıştır. Yönetim bir bilimdir ve mühendislik disiplinidir. Klasik ***"ne yaptın?"*** *tarzı yönetim modelleri artık güncelliğini yitirmiştir. Yönetim çemberleri ile yönetim yürütülmektedir. Artık birlikte çalıştığımız kişilerle birlikte kurumların amaçlarını çıkarmamız ve amaçlar etrafında kişileri birleştirmemiz lazım.* ***"Kim yaptı?"*** *değil,* ***"Nasıl daha iyi yapılır?"*** *konusunun düşünüldüğü bir çağdayız. Bu grupta onu düşünmemiz lazım. Tabii ki bunun tersi, hatalarda da aynı.* ***"Bu hatayı kim yaptı?"*** *değil,* ***"Bu hata nasıl düzeltilir?"****, onu düşünmemiz lazım.*

İnsan Faktörü'ne önem vermeliyiz. ***Sistemi kullanan insan, bakımını yapan insan, sistemi yaratan yine insan. Eğer siz bu sistemi yaratırken doğru araştırmalar yapıp doğru sonuçlara varmamışsanız yarattığınız sistem kazaya potansiyel bir tehdittir. O halde bütün gücümüzü insanımıza vermemiz gerekir.***

Yer Emniyet konusunda arkadaşlarımız değindiler biraz. İnsan, insan, insan... İnsanımız kişisel disiplinden yoksun. Eğer insanımız kişisel disipline olmuş olsa önce kendi haklarını savunur, kendi haklarını savunurken davranışları bilinçli olur. Ama dediğimiz gibi Türk toplumuna bakın, duyarsız bir toplum. Olaylar karşısında büyük bir tevekküle sahibiz ve ***"neme lazımcı"*** *bir yapımız var. Son zamanlarda beyinlerimizde yavaş yavaş kişisel hak arama, toplumsal hak arama konusunda kıpırdanmalar başladı. Bunlar olumlu işaretler. Bizi üzmemeli, sıkmamalı, bizi sevindirmeli. Bu toplum iyi istikamete doğru kendi kendine yolunu bulmaya çalışıyor. O da biraz zaman alıyor. Ama ben inanıyorum, önümüzdeki 10-15 yıllık bir süreçten sonra Türk toplumu da bugün özlemle dile getirilen bazı toplumlar gibi duyarlı bir toplum haline gelecektir.*

Uçuş Emniyet Seminerlerinin birleştirilmesi benim düşüncemdeki amacı gerçekleştirmez arkadaşlar. Çünkü Hava Lojistik Komutanlığı bağlısı, 1nci, 2nci, 3üncü Hava Lojistik Merkezlerinin işlevleri, amaçları farklı. Birisi yer sistemleri ve bir kısım elektronik aksesuarlarla, bir diğeri pervaneli uçakların yapısal bölümleriyle ilgileniyor. Halbuki biz tamamen muharip ve eğitim jet uçaklarıyla tüm motorlarla ilgileniyoruz. O halde bizim merkezimiz değişik, karşımızdaki kitle değişik, bizim amacımız farklı. Onların Uçuş Emniyet toplantıları nasıl olur bilemem. Ama biz, bizim Uçuş Emniyet Seminerimizin isminin de değişmesinin gerektiğini savunuyoruz. Eğer adına Uçuş Emniyet Semineri derseniz benim Uçuş Emniyet Semineri ile ilgili bölümüm daima yarım kalıyor. Çünkü hep biz tek taraflıyız, şu salonda bulunan 2-3 Uçuş Emniyet Subayı arkadaşım hariç, kullanıcı yok bizim içimizde. Birlikten gelen arkadaşlarım da genellikle bakımcı. Hepimiz aynı amaca hizmet ediyoruz, kullanılacak aleti hazırlamaya çalışıyoruz bizler. Ama bu işi kullananın bizim karşımızda olması lazım. Kullanıcının fikirleri ne? Kullanıcı bize ne söylüyor? Asıl bizim üretimimizle ilgilenen o adamlar. Dolayısıyla bizde de Uçuş Emniyet Seminerinin tamamen değişerek Amerika'daki gibi "User Group Meeting" dediğimiz tarzda bir toplantıya, bir seminere gitmesi lazım. Benim Teknik Yönetim Başkanlığının, Fabrika Komutanlıklarının ilgili ekipleri, mühendislik grupları ve kıtalardaki Kalite Güvence Amirleri, Harekat Subayları, Eğitim Subayları bir araya gelmeli. Eğer gerçek anlamda bu işten pozitif bir sonuç çıkarılması bekleniyorsa, onlarla biz bu şekilde yüz yüze konuşmalıyız. Onlar dertlerini benim arkadaşlarıma aktarmalı, benim arkadaşlarım karşılaştıkları problemleri onlara aktarmalı ve bu toplantılar bir sonuca gitmeli. Şimdi bize anlatılan konulardan sonuç çıkarmaya çalışıyoruz. Bir zorlama var, bütünleşmiyor konular. Zamanında bunun adına Uçuş Emniyet Semineri denmiş, ama bunu aynen muhafaza ettirmek, devam ettirmek mecburiyetinde değiliz. Amaç değişmişse, değişen durumlara ve amaca göre davranmak mecburiyetindeyiz."

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

En Karlı Yatırım"KALİTE YATIRIMI"

İş dünyasındaki birçok kuruluş, yapabilecekleri en karlı yatırımın kaliteye yapacakları yatırım olduğunun artık bilincinde. Tüm dünyada hem özel sektör hem de kamu sektöründeki çok sayıda kurum ISO 9000 Kalite Güvence Sistemi, İstatiksel Proses Kontrol, Kalite Çemberleri, Öneri Sistemleri vb. gibi güçlü araçlarla "0 hata" veya "İlk defada doğru yap" gibi sloganlarla ifade ettikleri kalite hedeflerine ulaşabilmek için Toplam Kalite Yönetimi programları başlattılar.

Yapılan araştırmalar bu kurumların ürün ve hizmet kalitesinde belli bir gelişim kaydettiklerini, ancak çok azının umdukları sonuçlara ulaştıklarını gösteriyor.Toplam Kalite Yönetimi'nin başarıya ulaşamamasının temel sebepleri olarak aşağıdakiler sayılıyor:

- Tepe yönetiminin görünür biçimde sürece katılması ve kendini adamaması (sorumluluğu kalite müdürüne delege etmesi)
- Sürecin mevcut sistem ve politikalar ile bütünleştirilmemesi.
- İnsanların sadece beyinlerine hitap edilmesi, duyguların unutulması.
- Kalitede insan boyutunun, kalitenin her şeyden önce kişisel bir konu olduğunun gözardı edilmesi, programların, sistemlerin ve metodların çok teknik ve karmaşık olması.
- Kalite tutum ve davranışlarının en alt kademe çalışanlarına ulaşamaması.
- Gelişmenin izlenmesi ve dinamiğin korunması için gereken gayretin gösterilmemesi.

Yüksek kişisel kalite ve takım kalitesi, yüksek şirket kalitesi ve imajının ön şartıdır.

Bu nedenledir ki toplam kaliteyi somut boyut (teknik boyut) ve soyut boyut (duygusal boyut) olarak ele almak gerekiyor. Bu da

- Kişisel kalite,
- Takım kalitesi,
- Ürün kalitesi,
- Hizmet Kalitesi,
- Şirket kalitesi, olmak üzere beş kalite ürününün toplamıdır.

Bir şirket veya kuruluşta kalite gelişimine başlamanın en uygun yeri, bireyin performansı ve kalite konusundaki tutumudur. Yüksek düzeyde kişisel kalite, her departmandaki kalitenin yüksek düzeyde olmasına katkıda bulunur.

Yüksek kalitedeki departmanlar, yüksek kalitede mal ve hizmet üretirler. Bu alanlarda elde edilen kalite, kalitenin bir kurum kültürü haline gelmesini sağlar. Kaliteli bir kurum müşterilerinin beklentilerine yanıt vererek, aldıkları mal ya da hizmetten memnun kalmalarını sağlar. Memnun müşteriler demek, daha iyi finansal sonuçlar, daha iyi imaj ve daha iyi bir gelecek demektir.

Çalışanların şirketin başarılarından gurur duymaları, şirkette genel bir motivasyon ortamı meydana getirir.

Takım ruhunu güçlendirir ve daha yüksek kişisel kaliteye erişmeleri için kişileri teşvik eder.

Kişilerin ellerinden gelenin en iyisini yapmaları durumunda daha iyi sonuçlara ulaşılacağı aşikardır.

Böylelikle, olumlu bir gelişme çemberi sürüp gider ve giderek güçlenir.

■. Tek. İsmail KAHVECİOĞLU
(Yeni Yüzyıl Gazetesi'nden alınmıştır)

Hava Lojistik Komutanlığı'nın 8. kuruluş yıldönümü kutlandı

Hv. K.K.lığı'nda Lojistik hizmet ve faaliyetlerin günün ihtiyaçlarına cevap verecek şekilde uygulanmasının sağlanması amacıyla; 1982 yılında başlatılan çalışmaların ulaşılan safhasının bir sonucu ve gereği olarak, 30 Aralık 1988 tarihinde teşkilat ve kadrosu onaylanan Hv. Loj. K.lığı kuruluşunun sekizinci yılını doldurmuştur.

30 Aralık 1995 tarihinin hafta sonu tatiline rastlaması nedeni ile 27 Aralık 1995 tarihine alınan kutlamalar kapsamında olmak üzere; saat 09.30'da konferans salonunda yapılan törene Hv. Loj. K.lığı karargahında görevli bütün personel ile Hv. Loj. K.lığı'na doğrudan bağlı birlik komutanları katılmışlardır. Komutan ve konukların salona teşrifleri ile başlayan törende Hv. Per. Tğm. Mustafa ABONOZ tören programını sunmuş, ardından Hv. Loj. K.lığını tanıtıcı film izlenmiş, Hv. Per. Yzb. Soner YILDIRIM tarafından sinevizyon destekli olarak "Hava Lojistik Komutanlığı Tarihçesi" konulu takdim yapılmıştır. Hv. Mu. Yzb. Kaan Önder AYPAY'ın günün, anlam ve önemini belirten konuşmasını tamamlamasından sonra, Hv. İkm. Üçvş. Metin DEMİR ve Hv. P. Çvş. Levent BUDAK sırasıyla "Hava Lojistik" aynı isimli ayrı şiirleri okumuşlardır. En genç bir subay ile astsubay personelin yaş kütüğüne plaket çakmaları ile devam eden tören Hv. Loj. K. Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL'in konuşmaları ile sona ermiştir.

Kutlamalar kapsamında olmak üzere 28 Aralık 1996 Cumartesi günü akşam Hv. Loj. K.lığı gazinosunda verilen akşam yemeğine, Hv. Loj. K.lığı personeli ile Hv. Loj. K.lığı'na doğrudan bağlı birlik komutanları eşli olarak katılmışlardır.

Yaklaşık 11.000 personeli ile Hv. K. K.lığı'nın % 20'ye yaklaşan bir bölümünü oluşturan bu büyük ve aynı zamanda da en genç komutanlığı olan Hv. Loj. K.lığı; kuruluşundan bu yana sergiledikleri başarılı çalışmalarını daha da ileriye götüreceklerini ortaya koydukları kuruluş yıldönümü kutlamaları sırasında, üzerlerinde başarının getirdiği haklı gururlarını taşıyorlardı.

miştir.

■ Hv. Per. Yzb. Soner YILDIRIM





Korg. Sabahattin Çatırel'in Hava Lojistik Komutanlığı'nın 7nci kuruluş yıldönümü kutlama konuşması

"Değerli arkadaşlarım,

30 Aralık 1988 tarihinde onaylanan kadro teşkilatı ile faaliyete geçerek Hava Kuvvetleri'nin içerisinde müstesna yerini alan ve sekizinci hizmet yılını gururla tamamlayan Hava Lojistik Komutanlığı'nın Havacılık teknolojisindeki gelişmelere paralel olarak her geçen gün önem ve önceliği artmaktadır. Lojistik Komutanlığı'nın çok yakın geçmişte, Körfez Savaşı'nda gösterdiği başarısı, Hava Kuvvetlerimizin Bosna'daki insancıl amaçlı yüklendiği görevleri yerine getirmesinde, son olarak da Güneydoğu Anadolu ve Kuzey Irak'ta icra ettiği Güvenlik Harekatında anlamlı ve gurur verici görevleri etkin bir şekilde sonuçlandırmasında verilen lojistik destekle devam etmektedir.

Şimdi bizlere düşen daha ağır sorumluluk, erişilen bu başarıyı sürdürmektir.

Aynı gayret ve disiplinle çalışacağınıza ve Lojistik Komutanlığı'nın geleceğinin daha da aydınlık olacağına olan inancım tamdır. Çünkü sizlere güveniyor, sizlerle gurur duyuyorum. Hava Kuvvetlerinin daha sağlıklı ihtiyaç değerlendirmesi yapmasına, fonların daha etkin olarak kullanılmasına büyük katkıda bulundunuz.

Kıymetli arkadaşlarım,

Silah sistem sorumluluğu anlayışında yerini bulan, sistem yönetim, malzeme yönetim, fon yönetim ve teknik yönetim yaklaşımı ile bütünleşerek onu uygulama sahasına koyan, onu yaşatan, bugün içinde bulunduğumuz seviyeye taşıyan sizlersiniz. Her birinizin bu başarıda ayrı ayrı emeği göz nuru ve alınteri vardır. Sizler gibi fedakar ve kalpleri görev aşkı ile dolu personelle rağmen büyük haz duydum ve duymaya da devam edeceğim. Hava Lojistik Komutanlığı, fedakar personelinin çabaları sonucunda bugün parça bekler uçak sayısını tekli rakamlara, hatta sıfıra indirip, idame ettirerek başarısının tesadüf olmadığını kanıtlamıştır.

Tüm silah sistemlerinin faaliyetinde en üst düzeyde standartları yakaladınız. Sevk ve idarenin etkinliğini artıran, kaynakların olumlu, ekonomik, ve süratli kullanılmasını sağlayan, Lojistik desteğin can damarı olan, gerçek zaman esasına dayalı, doğru ve kapsamlı bilgi akışını veren bilgisayar sistemlerini en uç birliklere kadar ulaştırdınız.

Değerli arkadaşlarım,

Sizleri gönülden takdir ediyor, daha nice mutlu ve başarılı yıllar dileği ile kutluyor, hepinize teşekkürlerimi sunuyorum.

Sağolun"

İstihbarat Semineri yapıldı

Hava Lojistik Komutanlığı 1996 Eğitim yılı İstihbarat Semineri yapıldı.

Hava Lojistik Komutanlığı Karargahı ile bağlılarından ilgili personelin katıldığı seminere; Hv. K.K.lığı Muhim D. Bşk. Tuğg. Çetin DİZDAR, Hv. Loj. K. Kur. Bşk. Tuğg. Veli KÖROĞLU ile birlikte Hv. K. K.lığı İsth. Bşk.lığı, 1nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, Hv. Eğt. K.lığı ve Hv. Ulş. Grp. K.lığı temsilcileri gözlemci olarak iştirak etmiştir.

Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL'in açış konuşması ile başlayan seminer 4 oturum halinde 7 takdimcinin İstihbarat konularına ait sahalarda, Ast birlikleri ilgilendiren sorunlar değerlendirilerek, konular tartışılmış ve alınması gereken önlemler sonuç raporu haline getirilerek katılımcı birliklere yayınlanmıştır.

Seminer konularının serbest tartışma ortamında incelenmesi, istihbarat bilincinin tüm personel tarafından benimsenmesi (İstihbarat Öğretim ve Eğitiminin en önemli ve en önde gelen öğesi, personelde istihbarat bilincini oluşturulması ve yerleştirilmesidir) seminere katılımın yaygınlaştırılması ve somut sonuçlara varılması açısından seminerin amacına ulaştığı değerlendirilmiştir.



DUYURU

1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı Sosyal Yardımlaşma Vakfı
ihtiyaç fazlası durumdaki eşya ve giysilerinizi
ihtiyaç sahiplerine ulaştırmak için aracı olacaktır.

VAKIF YÖNETİM KURULU

Nuran TANRIYAKUL	44 32	Hülya ÖNDİKMEN	44 50
SAADET ZAFER	44 03	Hatice TEPE	44 08

BULMACA

Derleyen:Mehmet GÜRDAL

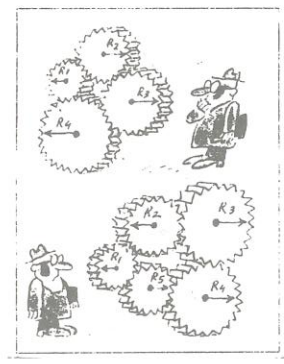
KAĞIT NAL

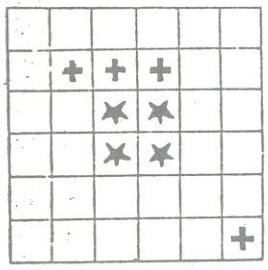
Şekilde görülen at nalı biçimindeki bir kağıdı sadece iki düz makas kesişiyle öyle yedi parçaya ayırın ki her parçada bir delik bulunsun. (Birinci kesişten sonra parçaları kaydırır ya da üstüste koyabilirsiniz. Ama kağıdı bölmek veya katlamak yasaktır.)



DİŞLİ ÇARKLAR

Üstte dörtlü, altta beşli bir dişli, çark sistemi görüyorsunuz. Bu çark sistemlerinin çalışabilmesi için yarıçaplar arasındaki ilişki ne olmalıdır.





4 PARÇA

Yanda görülen şekli öyle dört parçaya ayırın ki hem dört parçanın biçimleri aynı olsun, hem de dört parçada da birer yıldız ve artı işareti bulunsun.

9 SAYI

1'den 9'a kadar sayıyı her birini yalnız bir kere kullanarak ve aralarına + ve - işareti koyarak sırasıyla öyle yazınız ki toplam 100 olsun. (Toplanacak ve çıkarılacak sayılar, 1, 2 veya üç haneli olabilir.

BİR SEPET FINDIK

Bir sepet fındığımız var. Bu fındıkları ikişer ikişer sayınca 1 fındık artıyor. Üçer üçer sayınca iki, dörder dörder sayınca üç, beşer beşer sayınca dört, altışar altışar sayınca beş, yedişer yedişer sayınca altı, sekizer sekizer sayınca yedi, dokuzar dokuzar sayınce sekiz, ve onar onar sayınca dokuz fındık artıyor. Acaba sepette en az kaç adet fındık var?

13. SAYININ ÇÖZÜMLERİ

OKLAR

18. yukarı veya sağa doğru ok sayısı ile çarpılır, aşağı veya sola doğru ok sayısı ile bölünür.

İŞE YETİŞME

Yetişemez. Esat Bey normal şartlarda 4 dakikada işine gitmektedir. Hızı 15 Km'ye düştüğünde 1 km'lik yolu zaten 4 dakikada almıştır. Yetişmesi imkansızdır.

ŞİŞE TOPLAMA KURALI

Kural şudur "Şişe bulunca al ve 90 derecelik bir dönüş yap. Dönüş yönünü ise şu diziye göre tayin et: Sağ, Sol, Sol, Sağ, Sol, Sol..." "Bir sağ, iki sol...)

DOĞUM

Hv. İkm. Bçvş. Abdülaziz ACAR'ın kızı Elif, *Hv. İkm. Bçvş. A. Dursun TABAŞ'ın kızı Başak,* ***Hv. İkm. Üçvş. Mustafa YILMAZ kızı Elif Pelin,*** *Hv. P. Uzm. Çvş. Recep GÜLBAHAR'ın oğlu Hanefi,* ***Hv. P. Uzm. Çvş. Selçuk POYRAZ'ın oğlu Kubilay,*** *Hv. P. Bçvş. Şinasi KOÇYİĞİT'in kızı Merve,* ***Hv. İs. Kd. Üçvş. A. Sali KISA'ın kızı Ayça,*** *Macit TATLIGÜL'ün kızı Nurselin,* ***Hamdi ÜRET'in oğlu Ataberk,*** *Ahmet KOŞARSU'nun oğlu Batuhan,* ***Ömer DUVARCI'nın kızı Büşra,*** *M. Emin MERCAN'ın kızı Ece,* ***Ahmet TÜRKOĞLU'nun kızı Tuğba,*** *Mahmut KILIÇARSLAN'ın kızı Büşra,* ***Caner ÖZTÜRK'ün kızı Melike Kübra,*** *Yavuz ÖZEN'in kızı Sena,* ***İlhan KISMET'in oğlu Berkem,*** *Ruşit SAYBAK'ın oğlu Fatih,* ***Yaşar ÖZDEN'in kızı Hilal,*** *Tufan CANDAN'ın oğlu Fatih,* ***İbrahim YALÇIN'ın kızı Büşra,*** *İsmail BADIR oğlu Cengiz,* ***Dilaver ACARTÜRK'ün oğlu Abdülkadir,*** *Turhan COŞKUN'un oğlu Cemal,* ***Sinan KAYA'nın kızı Burcu,*** *N. Bilal BALCI'nın oğlu Ege,* ***Selçuk SEYHUN'un kızı Ayşe,*** *Mustafa YETİM'in kızı İrem,* ***Fahri KIRMIZI'nın kızı Bengi*** *dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.*

EVLENME

Hv. P. Uzm. Çvş. Cem SOYOĞUL Nesrin ile, ***Hv. P. Uzm. Çvş Ahmet GÜLER Hülya ile,*** *Hv. P. Uzm. Çvş. Metin AKTAY Gülşen ile,* ***Hv. P. Uzm. Çvş. Taner ERKAN Nermin ile,*** *A. Cihan VURAL Gülsüm ile,* ***Rabia KURU Ahmet ile*** *Mehmet KOCABADAK Zeytun ile evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.*

ÖLÜM

Ahmet AYAZ'ın annesi, *Hüsnü ÖZDAMAR'ın annesi,* ***Remzi KULA'nın babası,*** *Emin ERMAK'ın babası,* ***Fahir KUNAK'ın ablası,*** *Nazmi ÖZCAN'ın kardeşi,* ***İlhan YETİŞ'in kardeşi,*** *İlhan KISMET'in babası,* ***Hamdullah GEBRECİOĞLU'nun annesi,*** *Ali ELDEMİR'in babası vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.*

VEFAT



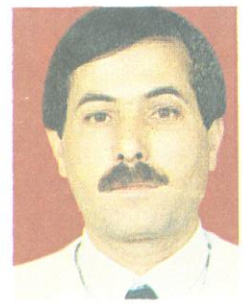
Değerlendirme Denetleme Başkanlığı'ndan Personelimiz

Hv. Ütğm.

Özcan KADIOĞLU'nu

yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz

VEFAT



Teknik Yönetim Başkanlığı'ndan Personelimiz

Mustafa SAVUR'u

yitirdik.

Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz

VEFAT



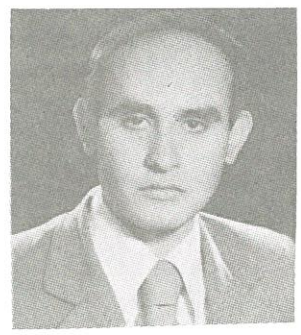
Jet Motor Revizyon Müdürlüğü'nden Personelimiz

Murat ERGEN'ni

yitirdik.

Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz

VEFAT



Plan Kaynak Yönetim Başkanlığı'ndan Personelimiz

Battal ULUSOY'u

yitirdik.

Merhuma Allah'tan rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Alb. İsmail BAŞLI
Y. Müh. Bnb. Erdoğan GÜNEŞ
Müh. Yzb. Can EREL
Müh. Ütğm.Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
İsth. Kd. Bçvş.
Ömer KARAKAŞ
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56

E-mail: 1hibm @ aidata. com. tr.

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı üçüncü yaşında



1995 yılı başında kurulan 1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı ikinci yılını doldurdu. Komutanlık personelinin maddi ve manevi katkılarıyla yardımlaşma konusunda önemli faaliyetler gerçekleştiren Vakıf'ın 1996 yılında aidat ve bağışlarla yaklaşık 950 milyon TL olan geliri ile:

- 1995 yılında başlatılan eğitim yardımı artırılarak burs verilen üniversite öğrencisi sayısı 3'ten 10'a çıkarıldı,
- Yardıma muhtaç 141 aileye gıda yardımı, 22 aileye nakdi yardım yapıldı,
- Dini bayramlarda ve eğitim yılı başlangıcında olmak üzere 3 kez toplam 57 çocuk giydirildi,
- Üç hastanın tedavi ve ilaç masrafları karşılandı,
- Özürlü bir öğrenciye tekerlekli sandalye alındı,
- Çeşitli okulların elektrik tesisatı, ses düzeni, kalorifer tesisatı iyileştirmeleri, Atatürk büstü v.b. ihdiyaçları giderildi,
- Kullanılmış eşya ve giysi toplanarak ihtiyacı olanlara dağıtılması sağlandı.

1997 yılına da aynı hızla giren Vakıf Yönetim Kurulu, Ocak ayında 16 aileye gıda yardımı yapılmasını, Ramazan Bayramı öncesinde 30 çocuğun baştan ayağa giydirilmesini sağlamış olup yeni yılda tüm personelin desteğinin devamını dilemektedir.

■ **Svl. Müh. Saadet ZAFER**





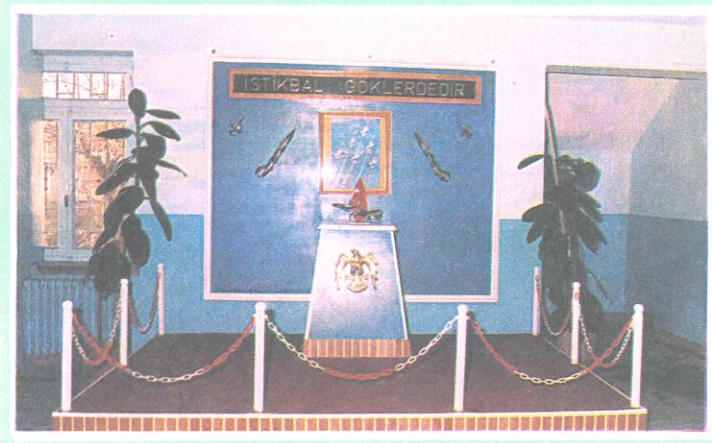
Havacılardan "Havacılık İlkokulu"na destek

Asker, sivil işbirliği kapsamında 1971 yılında, tamamiyle Garnizon Komutanlığı imkanlarıyla, Yıldıztepe Mahallesi'nde yaptırılmış olan "Havacılar İlkokulu"na, geçtiğimiz günlerde Havacılar Köşesi ile bir de kütüphane kazandırılmıştır.

Havacılar İlkokulu'nda oluşturulan kütüphane kapasite yönünden gerek okul, gerekse çevreden her yaştaki okurun ihtiyaçlarına cevap verebilecek düzeydedir. Kütüphanede genel kültür, edebi eserler ve ansiklopedik birçok kaynak bulunmaktadır. Okulun güzel bir bölümüne hazırlanan Havacılar Köşesi; Ulu Önder Atatürk'ün "İstikbal Göklerdedir" vecizesini anımsatan bir portresi ile, model uçaklarla donatılması havacılığı özendirerek sevdirilmesi amaçlanmıştır.

Yapılan tüm bu düzenlemelerin gerek kütüphane, gerekse havacılık köşesinin malzemesi 1nci Taktik Hava Kuvveti Komutanlığı'nca temin edilmiş ve bu malzemeler 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı atölyelerinde işlenerek, yereni yine 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı iş gücü marifetiyle dizayn edilmiştir.

■ **Ütğm. Cevdet ÖRS**





10 Kasım Atatürk'ü Anma Haftası

"Atatürk ve Türkiye" konulu saydam gösterisi

1nci HİBM K.lığı'nda Atatürk'ün 58. ölüm yıldönümü nedeniyle anma programı çerçevesinde arkadaşımız Sinan KIRMIZIGÜL 10-12 Kasım 1996 tarihlerinde "Atatürk ve Türkiye" konulu bir saydam gösterisi hazırlamıştır.

Sinan KIRMIZIGÜL'ün çektiği dialardan oluşan gösteri beğeni ile izlendi.

Futbol Turnuvası sonuçlandı

30 Eylül - 12 Aralık 1996 tarihleri arasında 1nci HİBM K.lığı Atelyeleri personeli arasında Sonbahar Halı Saha Futbol Turnuvası 16 takımın iştiraki ile tek devreli lig üzerinden oynanan maçlar neticesinde ilk 8'e giren takımlar arasında eleme üzerinden Turnuvanın şampiyon takımı belirlendi.

12 aralık 1996 Perşembe günü saat 12.25 -13.20 arasında Jet Revizyon Barışspor ile - ikmal Grup Komutanlığı Futbol Final maçını Mot. Revz. Barışspor'un 6-0 yenmesiyle neticelenmiştir.

Turnuvada dereceye giren takımlar birinci Mot. Revz. Barışspor, ikinci ikmal Grp. K.lığı takımı, üçüncü ESM.lüğü takımı turnuvada en centilmen takım ise Mot. Revz. Lazer takımı seçilmiştir.

Turnuvada dereceye giren takımlara hediyelerini Hava Lojistik Komutan Yardımcısı Hv. Tümg. Ergin ÖNÜR tarafından verilmiştir.

■ **Tek. Bekir MUSLUK**





YIL : 3 SAYI : 15 İLKBAHAR '97

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

Değerli Kovan Okuyucuları.

KOVAN'ın her sayısında sizlere değişik konularda görüşlerimi aktarmaya çalışıyorum.

Bu sayıda da yönetimin, bana göre en önemli unsuru olan ***"Kontrol"*** *üzerinde durmak istiyorum. Herhangi bir faaliyeti, projeyi, görevi planlama, koordinasyon ve uygulama adımları paralelinde kontrol hususu bazen gözden kaçmakta, yeterince üzerinde durulmamaktadır. Uygulamaların yapılan planlamalara uygun gelişip gelişmediği, ortaya çıkan daha önce öngörülmüyen yeni problemler, bunların çözülmesi için alınacak tedbirler, genellikle yönetimin* ***kontrol*** *faaliyeti sırasında ortaya çıkmaktadır.* ***Kontrol*** *ilk bakışta Toplam Kalite Yönetimi anlayışına aykırı gibi gözükse de ayrıntılı incelendiğinde tamamen TKY'ye uygun olduğu görülmektedir. TKY'nin sürekli gelişim ilkelerinin gerçekleştirilmesinde* ***kontrol*** *önemli bir paya sahiptir.*

Çalışanların, orta ve alt kademe yöneticilerin ***kontrol****'u bir güvensizlik gibi algılama eğilimi de yanlıştır. Herkesin yaptığı işin hesabını her an verebilecek sorumluluğa sahip olması, yaptığı işe hakim olması, yaptığı işin diğer faaliyetlerle ilişkisini, etkileşimini değerlendirebilmesi, yönetim kademelerinin* ***kontrol*** *işlevini yerine getirmesi ile mümkündür.* ***Kontrol*** *bir yönetici için ilave bir yük değil, onun asli görevlerinden biridir.*

Hepinize daha iyiye ulaşma yolunda başarı dileklerimle.

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

"Bu başarı 1nci HİBM K.lığı'nındır"

1996 yılının işçisi Canarslan

✔ *Milli Prodüktivite Merkezi (MPM) tarafından ülke düzeyinde yapılan değerlendirmede Türk ekonomisine ve 1nci HİBM K.lığı'na kazandırdığı katkılardan dolayı Mehmet Canarslan yılın işçisi, Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT yılın işvereni/yöneticisi seçildi.*

✔ *Uçak Onarım Atelyesi'nde çalışan Canarslan, yapısal hasarları nedeni ile kullanılmaz durumda bulunan 13 adet F-5 uçak kanadı ile diğer yapısal parçaların değişimini gerçekleştirerek toplam 24 uçağın tekrar kullanıma alınmasını sağladı.*





1956 yılında Sivrihisar'ın Paşakadın köyünde doğan Mehmet Canarslan, Eskişehir Sanat Enstitüsü Torna-Tesviye Bölümü'nden mezun oldu. Kısa bir süre Eskişehir Şeker Fabrikası'nda çalıştıktan sonra 1974 yılında 1nci HİBM K.lığı Uçak Onarım Atelyesi'nde işbaşı yaptı.

1982 yılında evlenen Canarslan, Sema ve Semih adında iki çocuk babası.

Canarslan, 1983 yılında fabrikada açılan lisan kursunu tamamladı. Aynı yıl T38/F5A Uçakların Onarım Postabaşılığı görevine getirildi. 1990-1991 yılında Adaptasyon Bürosunda F5/T38 uçaklarının matap iş planlarını hazırladı. 1992 yılında Ankara'da F-16 Kaporta kursuna katıldı. Ankara'dan döndükten sonra F5/T38 Onarım Atelyesi Kısım Şefi oldu.

23 yıldır 1nci HİBM K.lığı'nda özveri ile çalışan Canarslan, bugüne kadar verilen görevleri başarıyla tamamladı ve 1996 yılında Milli Prodüktivite Merkezi tarafından yılın işçisi seçildi. Canarslan bu başarının sadece kendisinin değil "1nci HİBM K.lığı'nın başarısı" olduğunu ifade etti.

Eski Komutanımız Eskişehir'de

Emekli Komutanlarımızdan Uçak Y. Müh. Tümg. Selahattin Kavuştu 1nci HİBM K.lığı'nı ziyaret etti

✔ *Komutanlığımızda Prodüksiyon Kontrol Müdürü, Fabrika Müdürü ve Komutanlık görevlerinde toplam 17 yıl hizmet eden Uçak Y. Müh. (E) Tümgeneral Selahattin Kavuştu 1nci HİBM Komutanı Tümgeneral Reşat TURGUT'un davetlisi olarak 6-7 Mayıs 1997 tarihlerinde eşi Leman Hanımefendi ile birlikte Eskişehir'i ve Komutanlığımızı ziyaret etmişlerdir.*

■ Devamı 2. Sayfada



Bu sayıda...

- Eski Komutanımız Eskişehir'de
- 1996 Yılının İşçisi Komutanlığımızdan
- Bilgi Teknolojisi
- Savunma Lojistik Ajansı (DLA)
- Endüstriyel Güvenlik
- Endüstride Kontrol
- JAR-145



Uçak Y. Müh. Tümg. Selahattin KAVUŞTU

Tümgeneral Selahattin KAVUŞTU 5 Şubat 1929 yılında Sungurlu'da doğdu. İlkokulu Ankara Çamlıdere İlkokulu'nda, orta öğrenimini Konya Askeri Ortaokulu'nda tamamlayarak 1948 yılında Konya Kuleli Askeri Lisesi'nden mezun olmuş ve 1950 tarihinde Harp Okulu'nu bitirerek asteğmen olarak göreve başlamıştır.

1951 yılında pilotaj eğitiminden ayrılmış ve aynı yıl 1nci Tayyare Alayı (Eskişehir) Stajyer Bakım Subaylığında görev almıştır. Hava Teknik Okullar Komutanlığı'nda açılan Uçak Bakım Subay temel kursunu başarı ile bitirerek 17 Temmuz 1952 yılında 4ncü Tayyare Alayı'na (Merzifon) atanmış ve Tamirhane Müdür Vekili olarak görev yapmıştır. Bu sırada 9ncu Ana Jet Üs Komutanlığı'n da F-84G Uçak Bakım Subay Kursu görmüştür. KANADA eğitim grubunda çalışmak, Seyyar Eğitim Merkezini (MTD) açmak ve personel yetiştirmek amacıyla 30 Kasım 1954'de Merzifon'dan Eskişehir'e öncü olarak intikal etmiştir. 19 Eylül 1955 tarihine kadar F-86 Seyyar Eğitim Merkezi Kurs Komutanı olarak hizmet görmüştür.

Robert Kolej'de bir yıl İngilizce eğitimi görerek 27 Eylül 1955 yılında Mühendislik öğrenimi için Amerika'ya gitmiştir. 1963 yılında Türkiye'ye döndüğünde Hava Kuvvetleri Komutanlığında göreve başlamıştır. 1964 yılında Kayseri İkmal Bakım Merkezi Komutanlığına atanmıştır. Burada bulunduğu yıllarda Uçak Bakım Atelyeleri Şefliği, Teknik Geliştirme Müdürlüğü ve Teknik Müdürlük görevlerinde bulunmuştur. 16 Eylül 1969 yılında Genelkurmay İstihbarat Başkanlığı İlmi İstihbarat Kadrosuna atanmış, 17 Eylül 1970 tarihine kadar bu görevde kalarak aynı yıl EİBM K.lığı'na atanmıştır. 22 Eylül 1970'de Prodüksiyon Kontrol Müdürlüğü, 1 Ekim 1971'den itibaren de Fabrika Müdürlüğü görevini yapmıştır. Fabrika Müdürü iken 30 Ağustos 1978 tarihinden geçerli olarak Tuğgeneralliğe yükselmiş ve aynı yıl Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı görevine atanmıştır. 30 Ağustos 1982 yılından geçerli olarak Tümgeneralliği terfi etmiş, 30 Ağustos 1987 tarihinde emekli olmuştur. Emeklilik döneminde bir süre TUSAŞ Havacılık ve Uzay Sanayii A.Ş. (TAI) Yönetim Kurulu'nda görev yapmıştır.

İngilizce ve Fransızca bilen Tümgeneral Kavuştu Leman Hanımefendi ile evli olup 2 çocuk, 4 torun sahibidir.

Eski Komutanımız Eskişehir'de



Hazırlanan program uyarınca 6 Mayıs 1997 Salı günü Albay Sözüşen Brifing Salonu'nda Komutanlığımız hakkında bir brifing verilmiş, tanıtım filmi gösterilmiştir. Burada yaptıkları konuşmada "Emekli olduktan 10 yıl sonra komuta etmekten şeref duyduğum 1nci HİBM K.lığı'nda davetli olarak bulunmaktan memnuniyetini ifade eden" (E) Tümgeneral Kavuştu bilahare Komutan Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT ve Üretim Grup Komutanı Y. Müh. Alb. A. AYTEKİN ile birlikte atelyeleri gezmişlerdir. Son 10 yıl içinde inşa edilen, hizmete alınan, kabiliyet kazanılan sahaları inceleyen (E) Tümg. Kavuştu onuruna akşam Subay Orduevi'nde bir akşam yemeği düzenlenmiştir. Ertesi gün Kovan Bülteni ile yapılan röportajı takiben öğle yemeğinde emekli işçilerle bir araya gelinerek eski anılar yeniden yaşanmıştır. Mamuca ve Muttalıp Depolarını da ziyaret eden misafirler ertesi gün Eskişehir'den ayrılmışlardır.



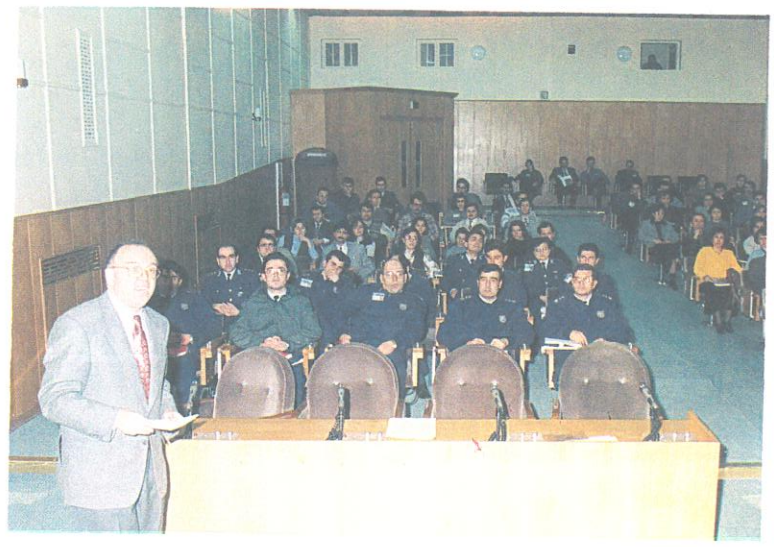


Ayrılış sırasında duygularını ifade eden (E) Tümg. Kavuştu "Hava Kuvvetlerine hizmetin bir bayrak yarışı olduğunu bayrağın şimdi de emin ellerde olduğunu görmekten mutluluk duyduğunu" ifade etmişlerdir.

A/B Stol önleme tadilatı deneme çalışmaları tamamlandı

J85 serisi motorlarda meydana gelen stol olaylarının 1/3'ü gaz kolunun A/B'ye atılması esnasında çok kısa bir süre için türbin girişinde oluşan basınç artışından meydana gelmektedir. Bu basınç artışını gidermek için Anti-Ice sistemini 10 saniye devreye sokacak tasarımı ve imalatı 1nci HİBM K.lığı tarafından yapılan özel bir devre geliştirilmiştir.Tadilatın uygulama durumu; Hv. K.K.lığı Konfigürasyon Kontrol Heyetinde görüşülmüştür. Buna göre; sistem 2nci Ana Jet Üs Uçş. Eğt. Mrk.K.lığı'nda 2 adet T38, 3ncü Ana Jet Üs K.lığı'nda 2 adet F-5 uçağında denenmiştir. Deneme neticesinde uçucu personel tarafından tadilatın F-5 uçaklarında uygulanmasının stol olaylarının azaltılması yönünde faydalı olacağı belirtilmiştir. Tadilatın deneme sonuçları Hv. K.K.lığı Konfigürasyon Kontrol Heyeti (K.K.H.) tarafından değerlendirilerek uygulama konusunda karar verilecektir.

■ **Mak. Y. Müh. Esin SARI**



Makine Mühendisleri Odası Eskişehir Şubesi Etkinliği

Makina Mühendisleri Odası Eskişehir Şubesi tarafından 7 Mart 1997 tarihinde düzenlenen ve Şişecam Genel Sekreteri Dr. Rüştü BOZKURT'un konuşmacı olarak katıldığı "Teknolojik Bilginin Gelişimi" konulu konferansa 1nci HİBM K.lığı'ndan MMO'na kayıtlı çok sayıda subay ve sivil mühendis katıldı.

Dr. Rüştü Bozkurt konuşmasında 21. yüzyılın eşiğinde yazılı, görsel ve elektronik iletişim ortamları ile teknolojik bilgiye ulaşmanın son derece kolay olduğunu ve sürekli yenilenen ve gelişen bilgi ortamından uzak kalmanın bir mühendisin "çağdaş mühendis" ünvanını edinmesinde en önemli faktörlerden biri olduğunu vurguladı.

Karlışılıklı etkileşimli ve zevkli bir şekilde geçen konferanstan sonra katılımcılar MMO tarafından düzenlenen kokteyle katıldılar.

■ **Elekt. Müh. Mehtap ŞENOĞLU**

T-33'ler uğurlandı

1nci Ana Jet üs K.lığı'nda 27.12.1996 tarihinde düzenlenen bir törenle yaklaşık yarım yüzyıldır hizmet veren T-33 uçakları envanterden çıkarıldı. Hv. K. K. envanterinde 60 adet T-33A, 28 adet T-33MK3 ve 2 adet RT-33A olmak üzere toplam 90 adet uçak bulunmaktaydı.

3.7.1951 yılında 51-4228 seri numarası ile envantere giren T-33 uçakları 28.9.1993 tarihinde 54-1543, 54-1548 seri nolu RT-33A uçaklarının da servisten kaldırılması ile envanterden çıkarılmışlardır.

Uçakların FASBAT'ı 1965 ile 1995 yılları arasında 31 yıl boyunca sürdürülmüştür. 1965-1972 yılları arasında programsız yapılan 180 adet T-33 uçağının, 1973 ile 1995 yılları arasında programlı olarak 544 adetinin Fabrika Seviyesi Bakımları yapılmıştır. Bunun anlamı 31 yıl boyunca, yılda ortalama 23 adet uçağın FASBAT'ının yapıldığı ve herbir uçağın 8 kez FASBAT gördüğü şeklindedir.

T-33 uçağının envantere girişinden çıkışına kadar olan süre içerisinde uçakları başarıyla uçuran pilotlarımızı, uçmasına katkı sağlayan bakım personelini ve FASBAT'larının gerçekleştirilmesinde katkıda bulunan 1nci HİBM K.lığı personelini minnetle anıyoruz.

Güle güle T-33...

■ **Müh. Bnb. Ali Osman SARI**



Dünya Pazarı için işbirliği

✔ İlk jet motoru sıcak bölge parçası ihracı TMS işbirliği ile GE Firmasına gerçekleştirildi.



1nci HİBM K.lığı'nda, jet motoru sıcak bölge parçası imal etmek amacı ile teknolojik ve kalite sistem yeterlilik altyapı çalışmaları 1990 yılında başlanmıştır. Bu çalışmalar 1991 yılında tamamlanarak J79 motoru Dumansız Yanma Odası (DYO) imali projesi başlatılmıştır.

İlk aşama J79 DYO imalatı General Electric (GE) şirketi ve 1nci HİBM K.lığı'nın müşterek çalışması ile gerçekleştirilen projede, Hv. K.K.lığı ihtiyacın birinci bölümü 1nci HİBM K.lığı'nda imal edilerek kullanıma verilmiştir. Üretilen parçalarda 5 yıllık kullanım sonucunda herhangi bir müşteri şikayeti ile karşılaşılmamıştır.

Rekabet gücü ve ürün kalitesi, sadece organik bağlısı olduğu Hv. K.K.lığı'na ürün/hizmet üretme nedeniyle zaman zaman sorgulanan 1nci HİBM K.lığı'nın; dünya pazarındaki koşullara uyum sağ



layabilir bir yapıda olduğunun bir ispatı olarak, bu ürünün ihracı amacıyla gerçekleştirilen arayışlar 1995 yılında ilk meyvesini vermiştir.

GE şirketinin talebi ile 1nci HİBM K.lığı ve TUSAŞ Motor Sanayi (TMS)'nin stratejik işbirliğini kapsayan teklif verilmiştir.

Fiyat ve teslim takvimi kabul görerek 1996 yılı ortasında kesin sipariş alınmıştır.

Özel sektör dinamizmi ve 1nci HİBM K.lığı teknolojik birikiminin bütünleşmesi sonucunda planlamaya uygun olarak ilk teslimat 24 Şubat 1997 tarihinde gerçekleştirilmiştir.

Tüm etkilere rağmen, zamanında ve üstün kaliteli parça teslimi, müşterinin de takdirini toplamıştır. Başarılı bir ekip çalışması gerçekleştirmeleri ve taahhütlerini tam olarak yerine getirmeleri nedeniyle GE Aircraft Engines tarafından 1nci HİBM K.lığı ve TMS birer plaket ile ödüllendirilmişlerdir.

1nci HİBM K.lığı ve TMS arasındaki bir işbirliği ilk ürününü vermiş bulunmaktadır. Hedef bu birlikteliğin sürdürülmesidir.

Ayrıca Türk Silahlı Kuvvetleri'nde ilk jet motoru parçası ihracatını gerçekleştiren 1nci HİBM K.lığı insan kaynaklarının niteliği, kalite güvence sistemi ürün kalitesi, fiyat ve zamanında üretim ile rekabet gücü açısından dünya pazarında yer alacak yeterlilikte olduğunu tüm personeli bir ekip ruhu ile aynı amaca dönük çabaları sonucu gerçekleşmiştir.

■ **Y. Müh. Yzb. Şenay İDİL**



Bremze operatör eğitimi

Bremzelerin modernizasyonu projesi kapsamında temin edilen 7. Ana Jet Üs K.lığı J79/J85 motor bremzesinin faaliyeti ve 2nci üs bremzesinin faaliyeti Haziran 1997 ayına planlandı.

7 Ana Jet Üs K.lığı'nda bremze faal olduğu halde, burada motor test edebilecek yeterlilikte operatör bulunmadığı ve 2 Ana Jet Üs K.lığı bremzesinin kurulma çalışmalarının tamamlanmasına çok az bir süre kaldığı gözönüne alınarak bremze operatörlerine motor testi yapabilecek becerinin bir an önce kazandırılması gerekiyordu.

Bu sebepten dolayı, bremze operatör eğitimi adı altında bir kurs programı hazırlanmış ve bu kurs programı 2 Ana Jet Üs K.lığı'dan dört ve 7 Ana Jet Üs K.lığı'ndan üç operatörün katılımıyla 24-28 Mart 1997 tarihleri arasında Jet Revizyon Müdürlüğü bremzesinde uygulanmıştır.

Başlangıçta bilgisayarlara yabancı olan operatörlere, bilgisayarlar ve bremze teçhizatı hakkında teorik bilgiler verilmiş ve yapılan uygulamalı eğitimlerle motor testlerine geçilerek operatörlerin yeni bremzelerde motor testi yapabilecek düzeye gelmeleri sağlanmıştır.

■ **Mak. Y. Müh. Gürol ALTUNAN**



Şimdi kadromuz daha güçlü

✔ REMO-II 4. Dilim teşkilat ve kadro değişikliği ile işgücünün niteliksel değişimi de öngörülmüş ve yeni katılan mühendislerle birlikte iş yerinizdeki işçi mühendis kadrosunun % 62'si doldurulmuştur.

1nci HİBM K.lığı'nın üst düzey yönetimi tarafından oluşturulan ve geliştirilen Kalite Politikalarını gerçekleştirebilmek ve bu politikalar doğrultusunda belirlenen kalite hedeflerine ulaşabilmek 1nci HİBM K.lığı'nın her bir personeli için en belirgin hedeftir.

İşgücünün niteliksel gelişimi amacıyla hizmetiçi, yurtiçi ve yurtdışı eğitimler yoğun olarak sürdürülmektedir. Ancak REMO-II 4. Dilim teşkilat ve kadro değişikliği ile işgücünün niteliksel değişimi de öngörülmüş ve mühendis kadroları artırılmış ve mühendis personelim toplam çalışana oranının % 12 seviyesine çıkarılması hedeflenmiştir.

Bu kapsamda ve yürütülen önemli projelerin gerçekleştirilmesine imkan sağlayarak kadroları doldurmak amacıyla personel alım çalışmaları başlatılmış ve 7 elektrik, 15 elektronik, 13 makina ve 22 uçak mühendisi ve 19 teknisyen girdikleri sınavları başarıyla geçerek 16 Aralık 1996 tarihinde işbaşı yapmışlardır. Yeni katılan mühendislerle birlikte iş yerinizdeki işçi mühendis kadrosunun % 62'si doldurulmuş, mühendis sayısı 55 subay, 2 memur ve 170 işçi olmak üzere toplam 227'ye ulaşmış ve toplam çalışana oranı % 8.5 seviyesine gelmiştir.

Yeni işbaşı yapan mühendisler 16-30 Aralık tarihleri arasında işyerine uyum sağlamak amacıyla başlangıç eğitimi ve oryantasyon kursuna tabii tutulmuşlardır. Kurs bitimini müteakip deneme sürelerini tamamlamak ve fabrika yapısını öğrenmek amacıyla üretim birimlerinde görevlendirilmişlerdir. Aramıza yeni katılan mühendis ve işçi arkadaşlarımıza "hoş geldiniz" der, başarılar dileriz. ■ **Muhittin SARPKAYA**

FAS-2C Yağ Analiz Cihazları Bilgisayar Kontrollu Hale Getirildi

Hv. K. K.lığı envanterinde 11 adet FAS-2C yağ analiz cihazı mevcuttur. Bu cihazlar motorların değişik ünitelerinden alınan yağ örneklerinin içindeki aşınan metal (wear metal) parçacıklarını analiz ederek motorlarda muhtemelen daha sonra oluşabilecek arızaları önceden tespit etmektedir.

Envantere girdiği 1985 yılından bugüne kadar kullanılan ve uçuş emniyetini direk etkileyen sözkonusu cihazlara ait bakım/onarım ve kalibrasyonlarında son zamanlarda sorunlarla karşılaşılmaktadır. Ortaya çıkan sorunların giderilmesi amacıyla FAS-2C yağ analiz cihazlarının bilgisayar kontrollu hale getirilmesi ihtiyacı yapılan etüd ve araştırmalar sonucunda belirlenmiştir.

Bu tadilat ile cihaz başına imalatı duran ve devre dışı bırakılan proses kartlarından sonra, yeni donanım eklenmesiyle net 8500$ tasarruf sağlanacağı tesbit edilmiştir.

Prototip tadilat işleminin bir FAS-2C yağ analiz cihazında başarıyla gerçekleştirilmesi üzerine uygulamaya başlanmış olup Haziran 1997 tarihine kadar envanterdeki tüm yağ analiz cihazlarının bilgisayar kontrollu hale getirilmesi planlanmıştır.

Ayrıca, yapılan tadilat ile imalatı duran ve ihtiyaç duyulacak olan proses kartlarının temin edilememesi nedeniyle ileriki yıllarda FAS-2C yağ analiz cihazlarını kal edilme durumu ortadan kaldırılmıştır. Proje ile FAS-2C yağ analiz cihazının birim fiyatının 120.000 $ olduğu göz önüne alındığında toplam 1.320.000 $ tasarruf sağlanacaktır. Bunun yanı sıra FAS-2C'lerin tadilat sonrasında onarım sıklığının ve kalibrasyon işçilik süresinin azalması da yapılan tadilatın sağladığı önemli bir tasarruftur.

■ **Mak. Müh. Mehmet AYDIN**

SEMİNERLER ... SEMİNERLER ... SEMİNERLER ... SEMİNERLER ... SEMİNERLER

Hava Kv. K.lığı ve Hava Loj. K.lığı Uçuş ve Yer Emniyeti semineri

Hv. K. K.lığı Karargahında gerçekleştirilen Uçuş ve Yer Emniyeti Seminerine 1nci HİBM K.lığı'nı temsilen 1nci HİBM K.omutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT, Değ. Dent. Bşk. Tek. Ynt. Bşk., Klt. Güv. Bşk.nı ile takdimcilerden oluşan 11 kişilik bir ekip katıldı.

Seminerde 1nci HİBM K.lığı takdimcileri tarafından aşağıda verilen 5 konu sunuldu.

- Uçak kaza ve olaylarına ilişkin dokümanlardaki aksaklıklar, uygulamada karşılaşılan sorunlar.
- Kaza-Kırım inceleme heyetlerinin yeterliliğinin değerlendirilmesi.
- TF-16 TYS sorunları
- F-4 uçağı hidrolik olaylarının değerlendirilmesi ve çözüme yönelik önlemler.
- T-38 uçuş kumanda arızaları
- J69 Motorlarındaki uğultu/gürültü problemleri 27-28 Şubat 1997 tarihleri arasında Hv. Loj. K.lığı'nda gerçekleştirilen 1996-1997 Uçuş ve Yer Emniyet seminerine 1nci HİBM K.lığı'ndan 1nci HİBM K.nı Tümg. Reşat TURGUT, Ürt. Grp. K. Değ. Dent. Bşk., Tek. Ynt. Bşk., Klt. Güv. Bşk. ve takdimcilerden oluşan 29 kişilik bir ekip katıldı.

Söz konusu seminer de 1nci HİBM K.lığı takdimcileri tarafından aşağıda konuları belirtilen 22 takdim sunuldu:

- Uçak olayları
- Motor olayları
- Auto Acceleration olayları ve Ensip uygulaması,
- J69 motorlarındaki uğultu/gürültü problemleri
- Hidrolik ve elektrik olayları
- T-38 uçaklarındaki kumanda arızaları
- TF-16 Teknik Yönetim sorumluluğu,
- F-4/F-16 UYBP ve T-37 DADTA projesi
- TCTO/TE uygulama durumu
- TF-16 kaza incelemelerinde karşılaşılan sorunlar ve öneriler,
- 2000'li yıllarda özerk/özel HİBM K.lıklarının uçuş emniyetine etkisi.
- Önemli uçuş emniyet sorunları ve bu sorunların çözümüne yönelik faaliyetler.
- Malzeme, Taşıma, Ambalajlama, depolama kriterler ve uçuş emniyetine katkısı,
- Bakım/İkmal yeterlilik değerlendirmeleri
- Kalite Güvence mantığı
- Toplam Kalite Yönetimine geçilmesinin uçuş emniyetine kazandırıldıkları
- Uçak kaza incelemesi esnasında karşılaşılan sorunlar
- İş kazası ve meslek hastalıklarının işçi sağlığına olumsuz etkileri.

■ **Mak. Y. Müh. Emine TOK**

"Sistemler Yönetim Semineri 97" gerçekleştirildi

Hv.Loj.K.lığı Sistemler Yönetim Semineri 7-8 Nisan 1997 tarihlerinde Hv. K. Komutanı Org. A. ÇÖREK-Çİ'nin katılımı ile başarıyla gerçekleştirildi. Seminere Hv. K. K.lığı, Hv. Loj. K.lığı, HİBM K.lıklarından; Komutanlar, Başkanlar, Daire Başkanları, Üretip Grup Komutanları, Şube Müdürleri ve Seminer konuları ile ilgili personelle Savunma Sanayii alanında faaliyet gösteren TAI, TEI, ASELSAN, MIKES, HAVELSAN, ESDAŞ, MKEK, ROKETSAN, TUSAŞ, ASPİLSAN, AYDIN YAZILIM, BARIŞ ve SÜMER HOLDİNG kuruluşlarının katılımı ile Hv.Loj.Komutanı Korg. S. ÇATIREL idaresinde icra edildi.

Seminer Korg. S. ÇATIREL'in açılış konuşması ile başladı ve aşağıdaki konular üzerinde takdim ve tartışma ortamında sürdürüldü.

21nci yüzyılda Hv. K.K.lığında Lojistik destek fonksiyonu nasıl olmalıdır? Bu kapsamda envanterde bulunan ve 2000'li yıllarda envantere girebilecek olan Silah Sistemlerinin Lojistik İdame işletmesinin etkinlikle yapılabilmesi amacıyla; yeniden yapılanma dahil, alınması gereken tedbirler.

NATO CALS kapsamında yürütülen faaliyetler ve Hv. K.K.lığı Lojistik Sistemine etkileri.

TCN-235 ve TF-16 uçaklarının Depo Seviyesi Bakım (DSB) kabiliyetinin kazanılması ve bu uçakların Lojistik desteğinin etkin olarak yapılması ile ilgili konsept ve direktifler nelerdir? Bu konuda hangi makamlara hangi sorumluluklar verilmiştir? Bu amaçla yapılan yaptırımlar nelerdir ve gelinen aşama nedir? DSB kabiliyetinin özel kuruluşlara kazandırılmasının olumlu ve olumsuz yönlerinin açıklanması.

Hv. K.K.lığı envanterinde mevcut ve envantere girmekte olan modern radar, rapcon ve tacan cihazlarının işletme idamesi ve lojistik desteği.

Lojistik sahada yap/yaptır konsepti kapsamında işbirliği yapılan kamu ve özel sektör kuruluşlarıyla ilişkiler nasıl olmalıdır? 1996 yılında bu kuruluşlara yapılan teknik inceleme gezilerinden elde edilen sonuçların değerlendirilmesi.

Hv. Loj K.lığı karargah bağlıları tarafından 1996 yılında lojistik sistemi geliştirici ve harekatı destekleyici yönde gerçekleştirilen faaliyetler.

HİBM K.lıklarının 1996 yılı faaliyetleri ve bu faaliyetler sonucu millibütçeye sağlanan katkılar ile yurtdışına bağımlılığı azaltan çalışmaların irdelenmesi.

Sivil Savunma Sanayi kuruluşlarının HİBM K.lıklarına katkıda bulunabileceği alanlar ve konular ile HİBM K.lıklarının imkan ve kabiliyetlerinden istifade edebileceği hususların incelenmesi.

Türkiye Havacılık Sanayiinin gelişmesine yönelik projelerin açıklanması.

Tıbbi cihaz bakım-onarım kabiliyetlerinin kazanılması.

Hv. Loj. K.lığı 1996 yılı BMP'nin uygulanma durumu, tedarik faaliyetleri ve yıl içerisinde yapılan ödenek aktarımları ile nedenlerin değerlendirilmesi, fon safhasında karşılaşılan sorunlar.

Mevcut İkmal akışı ve elimizdeki stoklarla müstakbel bir harbi kaç gün idame ettirebiliriz? konuları üzerinde ayrıntılı olarak duruldu ve komutan direktifleri alındı.

Seminer 1nci gün ağırlıklı olmak üzere iki gün süre ile 6 oturum halinde icra edildi. Özellikle bu yıl 13 Sivil Savunma Sanayii kuruluşunun katılımı ile HİBM K.lıklarına katkıda bulunabilecekleri alanlar ve HİBM K.lıkları ile işbirliği konuları üzerinde görüş alışverişinde bulunuldu

■ **Müh. Yb. Cenan KAVAK**

1996-1997 Eğitim Yılı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri

Hava Lojistik Komutanlığı 1996-1997 Eğitim Yılı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri, Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL Başkanlığında 27-28 Şubat 1997 tarihleri arasında Hv. Loj. K.lığı Org. Tekin ARIBURNU Seminer Salonunda başarı ile yapıldı. Seminerin yönetimini Hv. Loj. K.lığı Değ. Dent. Bşk. Hv. Yer. Alb. Gökalp ÇETİNSOY yapmıştır.



Hava Lojistik Komutanlığı Karargahı ile bağlılarından ilgili personelin katıldığı seminere Hv. K.K.lığı Değ. Dent. Bşk. V. Tümg. Erdoğan KARAKUŞ, 1nci HİBM K. Tümg. Reşat TURGUT, 3ncü HİBM K.lığı Üretim Grup Komutanı Tuğg. Mete SEYİTHANOĞLU, Hv. Loj. K.lığı Kurmay Başkanı Tuğg. Veli KÖROĞLU ile birlikte 1nci Tak. Hv. Kv. K.lığı, Ana Jet Üs K.lıkları yanı sıra, K.K.K.lığı, D.K.K.lığı, J. Gnl. K.lığı, MSB, Hrt. Gn. K.lığı, TAI, TEI ve HAVELSAN temsilcileri gözlemci olarak iştirak etmiştir.

Seminere 1 nci HİBM K.lığı'nı temsilen Mak. Y. Müh. E. Sarı ve Mak. Müh. Z. Bilgiç katıldı.

Seminer konuları arasında yer alan JP8 yakıtına geçilmesinden sonra uçaklarda görülen ve uçuş emniyetini tehdit eden problemler nelerdir? Problemlerin giderilmesi için ne gibi tedbirler alınmaktadır. konusunda 1nci HİBM K.lığı temsilcisi Mak. Müh. E. Sarı tarafından;

- J69 Motor uğultu/gürültü şikayetleri,
- J85 CAN-15 motorlarında yüksek enerjili exciter kullanımı,

konusunda açıklama yapılmıştır.

■ **Mak. Y. Müh. Esin SARI**

TMS Personeline J85 Motor Gözlem Eğitimi verildi

J85 motorlarında uygulanması planlanan "Ejector Projesi"nde görev alan TMS personelinden 5 kişiye 1nci HİBM K.lığı'nda 30 Aralık-3 Şubat 1997 tarihleri arasında oryantasyon eğitimi verildi.

TMS personelinin Temel Motor teorik eğitimini Hv. Tek. Ok. K.lığı'nda aldığı dikkate alınarak gözlem eğitimi

- Motor Revizyonu
  - ▼ Keşif
  - ▼ Söküm
  - ▼ Temizleme
  - ▼ Onarım
  - ▼ Tali montaj
  - ▼ Final montaj
  - ▼ Bremze
- Gövde-motor bağlantıları,

konularını kapsamıştır.

■ **Mak. Y. Müh. Esin SARI**

Motor Titreşim Analizi Projesi'nde üçüncü adım...

AGARD Propulsion and Energetics Panel'e (PEP) teklif edilerek 1996 yılı başından itibaren başlatılan ve 1997 yılı başına kadar iki ortak çalışması gerçekleştirilen T110 numaralı "J79 Motorlarında Titreşim Analizi" konulu proje 1997'de MTU Firması Münih-Almanya'da yapılmıştır.

Motor titreşim analizi ile ilgili temel bilgi birikiminin J79 motorlarına yönelik olarak oluşturulmasını amaçlamakta ve 1nci HİBM K.lığı (Türkiye) ve MTU firması (Almanya) arasında yürütülmektedir.

Projenin üçüncü ortak çalışması PEP üyesi ve proje yöneticisi Yzb. C. EREL'in katılımıyla 24-28 Şubat 1997 tarihleri arasında MTU firması Münih-ALMANYA'da gerçekleştirilmiştir.

Bu çalışmada titreşim analizi uygulamaları için belirlenen donanımın entegrasyonunda ve analizlerinin yapılmasında karşılaşılan sorunlar ele alınarak değerlendirilmiş, temel motor dinamiği ve uygulamaları üzerinden ön eğitime tabi tutulan 1nci HİBM K.lığı'nda 6 mühendis ve 5 teknisyenin eğitim sertifikaları temin edilmiştir.

■ **Uçak Müh. Yzb. Can EREL**

MSB Denetlemesi yapıldı

Birliğimiz İd. Ynt. Bşk. lığı Sağlık Amirliği bünyesinde görev yapan Sıhhi Mal Saymanlığı 13.01.1997-16.01.1997 tarihleri arasında 4 işgünü MSB Teftiş Dairesi tarafından görevlendirilen iki müfettiş tarafından hesap kayıtları ve harcamalar kontrol edildi.Sıhhi Mal Saymanlığı teftişi borçsuz olarak kapatarak bu teftişi başarıyla verdi.

KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ... KISA ...

...Ve F-4'ler İsrail'de

1997 Ocak ayında başlayan F-4 Modernizasyon Projesi kapsamında ilk iki uçak 24 Şubat 1997 tarihinde İsrail IAI firmasına gönderilmiştir.

Uçakların boya söküm ve astar boya işlemleri 1nci HİBM K.lığı'nca yapılmıştır. Uçaklar üzerinde prototip tadilatlar yapılacaktır. Bu amaçla yaklaşık 3 yıl IAI firmasında kalacak olan ve TF-4 adını alacak uçaklar 21nci yüzyılın başlarında Türkiye'de uçmaya başlayacaktır.

■ Yzb. Bülent TARHAN



F-16 Motor Çalıştırma Sistemi Üniteleri için inceleme



F-16 Motor Çalıştırma Sistemi (ESS Engine Start System) Depo Seviyesi Bakım için 14-16 Ocak 1997 tarihleri arasında inceleme gezisi (Site-Survey) 1nci HİBM K.lığı tesislerinde gerçekleştirildi. İnceleme gezisine; 5 kişilik SA-AILC ve OO-ALC personelinin yanı sıra, Hava Kuvvetleri K.lığı ve 1nci HİBM K.lığı ilgilileri katıldı.

ESS, F-16 uçaklarına has bir sistem olarak, envanterimizde bulunan diğer uçakların çalıştırma sistemlerinden farklıdır.

ESS'İN ANA FONKSİYONLARI

- Yerde ve havada motor çalıştırma (Engine Starting Capability-Grounal/In-Hght)
- Uçak yer kontrolleri (Aircraft Ground Check out)
- Elektrik ve Hidrolik Aksesuarlarını çalıştırma (Drive Electrical/Hydraulic Accessories)

ESS ANA ELEMANLARI

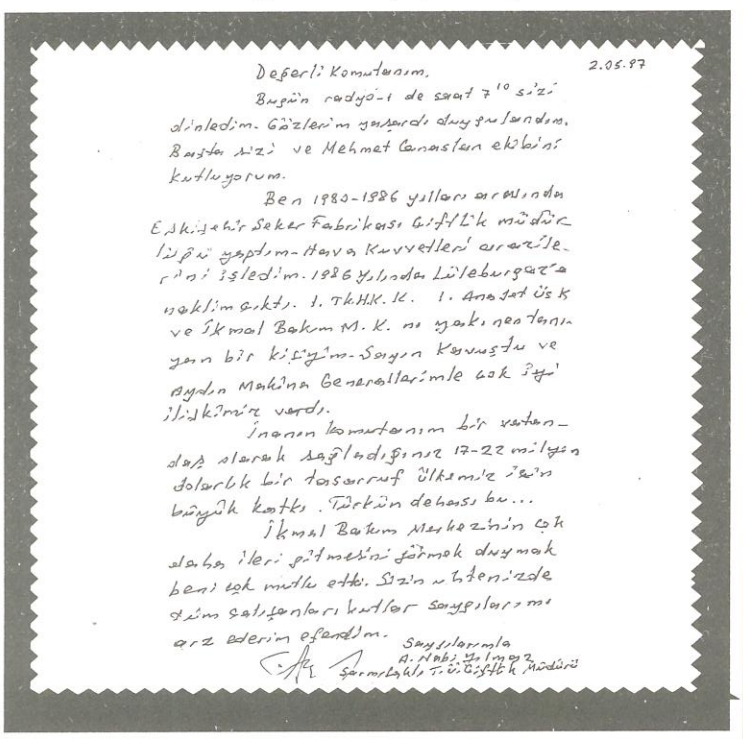
- Accessory Drive Gearbox (ADG)
- Jet fuel starter (JFS)
- Power Takeoff Shaft (PTO Shaft)
- JFS Fuel Control
- Hydraulic Start Motor
- ESS Electronic Controller

Amerikan Hava Kuvvetleri personelinin incelemeleri sonucu verilen değerlendirme brifinginde, Personel durumu, Teknolojik Seviye, Takım-Teçhizat ve özellikle de Destek Atelyelerinin (Backshops) yeterliliğinin en üst seviyede bulunduğu ancak, sistem ünite kabiliyetleri için Test tezgahı ve bazı sistem modifikasyonlarına ihtiyaç olduğu açıklanmıştır. Nihai rapor ABD Hv. tarafından yayınlanacaktır.

■ Müh. Ütğm.Yıldırım ARSLAN

Bize Gelen... Bize Gelen... Bize Gelen...

19980-86 Yıllarında Eskişehir Şeker Fabrikası Çiftlik Müdürlüğü yapan A.Nabi YILMAZ, 2.5.1997 tarihinde Radyo-1'de yayımlanan bir programa konuşmacı olarak katılan 1nci HİBM Komutanı Tümg. Reşat TURGUT'un yapmış olduğu konuşmasından etkilenmiş, Komutanımıza duygu ve düşüncelerini belirten bir mektup yazarak, başta Komutanımız olmak üzere yılın işçisi seçilen Mehmet CANARSLAN ile ekibini kutladığını, Türk'ün dehası olarak addettiği 17-22 milyon dolarlık tasarrufun ülke ekonomisine önemli bir katkı sağladığını belirtmiş ve mektubunu, "1 nci HİBM K.lığının çok daha ileriye gittiğini görmek, duymak beni çok mutlu etti. Sizin uhdenizde tüm çalışanları kutlar saygılarımı arz ederim efendim." şeklindeki duygu ve düşünceleriyle bitirmiştir. Halen Sarmısaklı Tohum Üretme Çiftlik Müdürlüğü görevini yürüten Sayın A. Nabi YILMAZ'a mektubu için teşekkür ediyor, kendine sağlık dolu bir yaşam diliyoruz.



Değerli Komutanım, 2.05.97

Bugün radyo-1 de saat 7[10] sizi dinledim. Gözlerim yaşardı duygulandım. Başta Sizi ve Mehmet Canarslan ekibini kutluyorum.

Ben 1980-1986 yılları arasında Eskişehir Şeker Fabrikası Çiftlik müdürlüğü yaptım-Hava Kuvvetleri arazilerini işledim. 1986 yılında Lüleburgaz'a nakledildim. 1. THHK. K. 1. Ana Jet Üs ve İkmal Bakım M. K. na yakın alanın yan bir kişiyim-Sayın Komutanım ve Aydın Makina Generallerimle çok iyi ilişkimiz vardı.

İnanın Komutanım bir vatandaş olarak sağladığınız 17-22 milyon dolarlık bir tasarruf ülkemiz için büyük katkı. Türkün dehası bu...

İkmal Bakım Merkezinin çok daha ileri götürmesini görmek duymak beni çok mutlu etti. Sizin uhdenizde tüm çalışanları kutlar saygılarımı arz ederim efendim.

Saygılarımla
A. Nabi Yılmaz
Şarmsaklı Tohum Üretme Çiftlik Müdürü



Motor Modelleme Eğitimi

J85 motoru bilgisayar modellemesi projesi (H31) ile; J85 motorunun bir termodinamik bilgisayar modeli oluşturularak, ömür takibi, arıza arama ve performans optimizasyonu sahalarında kullanılması, benzer uygulamaların diğer motorlara da yaygınlaştırılması amaçlanmıştır.

Proje kapsamında; Kanada Ulusal Araştırma Merkezinden (NRCC) mevcut dokümanlar ve T56 motoru üzerinde yapılmış çalışma sonuçları elde edilmiş ve modelleme çalışmaları, bunların yazılım haline dönüştürülmesinde mühendislik desteği alınmıştır.

Proje J85-15 motorunun zamanla değişmeyen performansının simulasyonunun geliştirilmesi amacına ulaşmıştır.

Şu anda proje ile hem J85-15 motorunun performans simulasyonu kabiliyeti, hem de kullanım esnasında sıkça karşılaşılan motor arızalarının motor genel performansına olan etkileri geliştirilen simulasyon programı ile inceleme kabiliyeti kazanılmıştır.

Proje kapsamında yapılan çalışmalar ve simulasyon programının kullanımı ile ilgili 1nci HİBM K.lığı'nın Teknik Yönetim Başkanlığı, Kalite Güvence Başkanlığı, Üretim Grp. K.lığı'nın 13 kişilik mühendis personeline Atğm. M. Arslanoğlu tarafından 25-26 Mart 1997 tarihinde eğitim verilmiştir.

■ Mak. Y. Müh. Esin SARI

CN-235 TEYÖK Toplantısı

1992 yılında Türk Hava Kuvvetleri envanterine giren TCN-235 (CASA) uçağının gövde TYS görevi 2nci HİBM K.lığı motor TYS görevi 1nci HİBM K.lığı tarafından yürütülmektedir. 2nci HİBM K.lığı tarafından yılda iki defa düzenlenen TEYÖK (Teknik Yönetim Koordine) toplantılarında uçak ve motor ile ilgili problemler görüşülmektedir.

TCN- 235 uçağının 1997 yılındaki ilk TEYÖK toplantısı 27-28 Mart '97 tarihleri arasında 2nci HİBM K. lığı-Kayseri'de yapılmıştır.

1997 yılı TEYÖK toplantılarının birincisi olan bu toplantıya, Hv. K.K.lığı ve Hv. Loj. K.lığı'nın ilgili birimleri ve kullanıcıları ile S.S.M.lığı, TAI ve TUSAŞ'dan temsilciler katılmıştır. TCN-235 uçağına ait toplam 58 adet işlem maddesi görüşülmüştür.

■ Mak. Müh. M. Polat EMRE

TCG Toplantıları

Her yılın ilk altı ayında yapılmakta olan TCG (Technical Coordination Group) yurtiçi toplantılarından F-4, 24-26 Şubat 1997, F-16 ise; 05-06 Mart 1997 tarihleri arasında 1nci HİBM K.lığı'nda yapılmıştır.

F-4 TCG toplantısında, 16 işlem maddesi görüşülmüş bir işlem maddesi kapatılmıştır. F-16 TCG toplantısında ise; 13'ü yeni açılan olmak üzere toplam 43 işlem maddesi görüşülmüş 6 işlem maddesi kapatılmıştır. Gerek F-4 gerekse F-16 TCG toplantısı esnasında izlettirilen 1nci HİBM K.lığı tanıtıcı filmi sonucunda; TCG temsilcileri; 1nci HİBM K.lığı'nın tesis/teçhizat, kabiliyet ve kapasitesinden etkilenendiklerini ifade etmişlerdir.

Her iki toplantıda, tüm katılımcıların yüz yüze görüşerek problemlerini çözmesi yönünden çok yararlı olmuştur.

■ Tek. Mustafa KANTEKİN

2000'li Yıllar ve 1nci HİBM. K.lığı

Uçak Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN

YENİ TEKNOLOJİLERİN LOJİSTİK SİSTEME YANSIMASI

2000'li yıllarda Hava İkmal Bakım Merkezleri için bir vizyon ortaya koyarken hizmet verilen silah sistemlerinde kullanılan yeni teknolojilerin de bu vizyona katkıda bulunacağı açıktır. Bu yazıda 2000'li yıllarda Hava Kuvvetlerimiz ve Lojistik Sistemimize yansımaları olacak yeni teknolojiler ve etkilerinden bahsedilmektedir.

21nci yüzyılda Hava Kuvvetleri Sistemlerine yansıyacak ve lojistik sistemi etkileyecek başlıca teknolojilerin mikroelektronik, kompozit yapılar, jet motor teknolojisi, fiberoptik, lazer teknolojisi, yeni tahribatsız kontrol yöntemleri, robot uygulamaları ve bilgi teknolojisinde ön plana çıkacağı değerlendirilmektedir.

Mikro elektronik; aviyonik, optronik ve otomatik test teçhizatında daha güvenilir ürünleri hizmete vererek lojistik desteğe olumlu katkılar sağlayacaktır. Interaktif teknik dokümanların mevcut basılı dokümanların yerini alması, data toplamada kolaylıklar, ünitenin onarım işyükünde azalma, bu teknolojinin lojistik desteğe olumlu katkılarıdır. Diğer taraftan ambalaj, muhafaza ve nakliye ile konfigürasyon kontrolunda yeni ihtiyaçların lojistik desteğe olumsuz katkısı olacağı değerlendirilmektedir.

Kompozit malzemeler mukavemet ve korozyona dayanıklılık özellikleri nedeni ile uçak yapısında gittikçe artan kullanıma sahip olurken, hasar onarımının güçlüğü ve nem absorbe etme özelliklerinin lojistik desteğe olumsuz etkide bulunacağı görülmektedir.

Jet Motor teknolojisindeki gelişmeler güvenilirliği artırmakta, modüler bakım yaygınlaşmakta, elektromekanik kontrol sistemleri, elektronik kontrol sistemleri ile değiştirilmektedir. Bu gelişmeler lojistik sistemi olumlu olarak etkilemektedir.

Fiber optik daha sınırlı imkanlarla çok fazla bilgi transferi ve ulaşılamayan yerleri muayene ve servis kolaylığı sağlarken, teknik yönden bakım ve onarım desteği için uzmanlık gerektirmektedir.

Lazer teknolojisi imalat hizmetlerinde son derece hassas kesme, delme, kaynak, ısıl işlem, yüzey kaplamaya imkan verirken barkod ile malzeme hareketlerinin daha sağlıklı takibine imkan verecektir.

Tahribatsız kontrolde özellikle kompozit yapıların bünyesindeki suyun tesbiti önem kazanmakta bu amaçla nötron ışınları uygulamasının yaygınlaşacağı değerlendirilmektedir.

21nci yüzyılda **robot uygulamaları** lojistik sisteme son derece olumlu katkılarda bulunacaktır. İmalat hizmetlerinde yüksek kalite ve hassasiyet sağlanırken sıkıcı, kirli, emniyetsiz işlerde robot uygulamaları yaygınlaşacaktır. Boya sökümü, boya, korozyon kontrol, perçin sökme ve perçinleme, kanopi parlatma halen prototip uygulamaları sürdürülen çalışmalardır.

Uçak servis ve yükleme faaliyetinin robotlarla yapılması, bakım onarım ayar işlemlerinin daha etkili, her yere ulaşabilir bir "Robot Kol"la gerçekleştirilmesi araştırması sürdürülen konulardır.

Lojistik sahada diğer olumlu bir uygulamada malzeme depolamada otomasyon ve robot kullanımının yaygınlaşmasıdır.

Bilgi teknolojisindeki gelişmeler geleceğin lojistik sistemini çok yönlü ve olumlu etkileyecektir.

Çok yüksek hızlı entegre devreler (VHSIC) ve standart "ADA" yazılım lisanı pek çok sistemde sistemin bir parçası olarak bilgisayar kullanımını yaygınlaştırmaktadır. EH, OFP, C3, ATE, eğitim teçhizatı ve simülatörler bunlar arasındadır. Eğitim ve simülasyonda bilgi teknolojisinin kullanımı eğitim maliyetini azaltırken, sistem ömrünü uzatacaktır. Mikro bilgisayarlar ses ve resim gibi analog bilgileri de algılarken üç boyutlu görüntülü ekranlar yaygınlaşacaktır.

Yazılım sahasındaki gelişmeler konfigürasyon kontrol imkanlarını geliştirirken bilgisayar destekli çizim, imalat ve mühendislik genel olarak verimliliği artıracak, tasarım ve mühendislik analiz sürelerini son derece azaltacaktır. Yapay zeka yönündeki gelişmeler ise lojistik analiz faaliyetlerine problem çözme, alternatif önerme, tavsiye etme, tahminde bulunma yönünde katkılar sağlayacaktır.

BİLGİ TEKNOLOJİSİ

Derleyen: Üstğm. Tamer EREN
e-mail: tamereren @ superonline. com

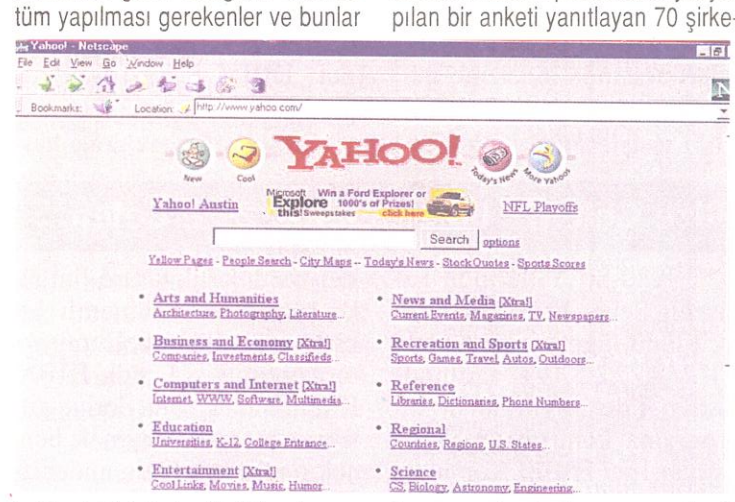
Bilgi ağı dünyayı sarıyor

Dünya hızla bir bilgi toplumu oluyor. Tüm dünyada "ağlı" toplumun gelişmesi son derece büyük boyutlara erişmiş bulunuyor. 1990 yılında bilgisayar ağlarına bağlı kişilerin sayısı 1 milyon iken şimdi bu sayı 57 milyonu aşıyor. Yapılan araştırmalar bu yüzyılın sonunda internet nüfusunun 700 milyon olacağını belirtiyor. 1980'li yıllarda hemen her çalışma masasının üstüne nasıl bir kişisel bilgisayar konulduysa aynı şekilde 1990'lı yıllar bu bilgisayarların küresel internet ağına bağlandığı bir dönem oluyor.

Bilgi dünyasının bu denli büyümesi ile dünyanın hemen yer yerinde yeni bilgi hatları kuruluyor. Uydu öncesi dönemde iletişimi sağlayan ve okyanusların dibine döşenen bakır hatların yerini, şimdi atmosferin üst tabakalarında dolaşan uydulardan daha çok güvenli ve daha fazla bilgi ileten fiber optik kanallar döşeniyor. Bilgi çağının boru hatları ve teknoloji devriminin damarları olarak nitelendirilen bu bağlantı projelerinden en büyüğü İngiltere'den Japonya'ya denizaltından uzanan 28 bin km. uzunluğundaki ve 1.5 milyon dolara mal olan fiber optik kablo hattının döşenmesi, yakında sona eriyor.

Ağ ile sarılan bir iş dünyasında klasik yöntemlerini teknolojiye paralel olarak geliştirilen kuruluşlar özellikle verimlilik ve zaman açısından büyük avantajlar elde ediyor. Tüm satış organizasyonunu ağlarla saran Hewlett Packard, verimliliği çok büyük oranda arttırırken ve satış personelinin müşterilerle daha fazla beraber olmasını sağlarken, uçak yapımcısı Boeing birbirine ağlarla bağlı tasarım ekipleri ve üç boyutlu etkileşimli yazılımlar ile Boeing 777 tipi uçağının elektronik modelini teknik resimler kullanmadan yaparak tasarım süresini yüzde 30 oranında kısalttı. General Electric ise Jet Motorlarının tasarımında milyonlarca dolar değerindeki bilgisayar ağlarını kullanıyor. Dünyanın en büyük petrol şirketlerinden MOBİL'in petrol terminallerinden onlarca sayıda dev tankerlerle dünyanın dört bir köşesine her gün gerçekleştirdiği petrol sevkiyatı bilgisayar ağları ile düzenleniyor.

Bugün teknoloji ile rekabet gücü, birbirinden ayrılmayan iki öğe halindeler. Teknolojik değişiklikleri sistemine oturtamayan birçok kuruluş, rekabet alanında geride kalıyor. Hızla ağ uygulamasına geçen şirketler için bilgisayarlara yapılan yatırımlar maliyet açısından değil, küresel iş dünyasında rekabete açılmaları yönünde önem kazanıyor. Artık bugün köklü değişikliklerle olumlu sonuçlar almak, ancak iletişimde yapılan değişikliklerle desteklendiği takdirde mümkün oluyor. Bugün bilgi sistemleri arasında köprü kurarak, her türlü kullanıcının taranan görüntülerin, gelen faksların, elektronik dokümanların kuruluş içinde paylaşımını, işlenmesini ve görüntülerin serbest bir şekilde değiştokuşunu sağlayan çözümler şirketlere büyük kolaylık sağlıyor. Görüntüler ve elektronik dokümanlar Lan Manager, Microsoft Windows for Workgroups, Novell Netware, Banyan Vines ve TCP/LP desteğinde, Windows NT C2 onaylı güvenlik mekanizması ile merkezi olarak depolanıyor. Aktif belgeleri manyetik disklere alarak hızlı erişim sağlayan ve aktif olmayan belgeleri optik depolama birimlerine veya CD-ROM ve WORM gibi düşük maliyetli depolama birimlerine taşıyan, değişik konfigürasyonları oluşturabilen Hierarchical Storage Manager (HSM), belgeleri ve dosyaları Image Server'den mantego-optical jukebox'lar, WORM ve CD-ROM gibi çok çeşitli tipteki depolama ortamlarına taşıma işlemlerini yapmaya olanak sağlayan sistemler bulunuyor. Günlük işlerinizdeki verimliliği ve üretkenliği anında artıran, onay işlemleri sırasında iş akışındaki zorlukları ve zahmeti ortadan kaldırmak, önemli detayların gözardı edilmesini önlemek ve kritik zamanlamalı işlemlerin akışını kolayca izlemek için ideal araçlar işin yapılması amacıyla doğru zamanda doğru insanı nerede oldukları önemli olmaksızın bir araya getiriyor. Bir iş akış sürecinde görev aldığınız takdirde tüm yapılması gerekenler ve bunlar



hakkındaki detaylar iliştirilen dosyalarla birlikte elektronik posta (E-mail Exchange, CC-mail vb.) aracılığı ile size ulaşıyor. Böylelikle gelen mesaj otomatik olarak yaratılmış ve size devredilmiş bir görev de içerebiliyor. Size iş sürecini planlamak, oluşturmak, izlemek ve tamamlamak için gerekli araçlar sunulabiliyor. Yazılım, endüstri standartları ve client/server teknolojisi avantajları kullanılarak ana bilgisayar kaynaklı raporların veya belgelerin gereksiz yere basımı ve dağıtımı ortadan kaldırılıp, otomatik olarak bilgilerin microsoft SQL server veri tabanı kullanılarak indekslenmesi veya sıraya dizilmesi sağlanabiliyor. Raporların oluşturulup saklanmasına olanak vermek için filitreleme parametreleri, belgelerin seçilmiş sayfaları veya satırları üzerinde tanımlanabiliyor. Kullanıcıya rapor sayfası yapıştırabilen post-it mesajı, işaretlemek için highlighter ve altını çizmek için marker, belge üzerine yazı yazma aracı, kişiye özel bir mühür ve silgi kullanma olanağı sağlabiliyor. Müşteri talimatıyla, muhasebe raporlarıyla, fatura bilgileriyle veya ödeme ekstreleriyle ilgili bilgiler, basılmaya veya taranmaya gerek duyulmaksızın manyetik teybe veya optik diske transfer edilebiliyor. Bunun sonucunda yöneticiler kalabalık dosyalarla uğraşmak veya mikrofilm, mikrofişleri elle aramak yerine, bilgilere hızlı ve güvenli bir şekilde ulaşabiliyor.

Bilgi ağları sürekli yayılırken ekonomileri sağlam olan bazı Avrupa ülkelerinde ve hatta Japonya'da bile bir ağ krizi yaşandığı da gözleniyor. Kişisel bilgisayarların ve ağ işletim tarifelerinin Amerika'ya göre çok daha pahalı olduğu bu ülkelerde sadece bilgi ağlarının maliyetinin yanı sıra, bu teknolojinin kullanılması sonucu birçok şirkette merkeziyetçi yönetimin sona ermesi bazı sorunlar yaratıyor. Elektronik postanın sadece üst düzey yönetim için kurulmasını isteyen bu gibi Avrupa şirketlerinin hiyerarşik düzeninde, bu teknolojinin diğer çalışanlar tarafından kullanılmasına pek olumlu bakılmıyor. Bilgi sahibi olmanın kendilerini daha güçlü yaptığına inanan tutucu şirket yöneticilerini bilgi ağları pazarlayan şirketlerin bilgiyi paylaşma konusunda ikna etmeleri bir hayli zor oluyor. Yüksek teknoloji ekonomisinde güçlü bir ülke olarak tanınan Japonya'da, 160 şirketin üst düzey yöneticileri arasında elektronik posta kanalıyla yapılan bir anketi yanıtlayan 70 şirketin yarısından fazlasının genel müdürlerinin, sadece World Wide Web veya elektronik posta değil bir bilgisayar bile kullanmadıkları ortaya çıkmış bulunuyor. Bu sorunun kökeni ise Japon şirketlerinin katı kurallara dayalı geleneksel hiyerarşik yapısında ve yönetiminde yatıyor. Sonuç olarak da bu tür şirketlerde kritik kararların verilmesi ve uygulanması ağ teknolojisinden yararlanarak birkaç saat yerine birkaç gün de gerçekleşiyor.

Öte yandan Malezya, Singapur gibi güneydoğu Asya ülkeleri, bilgi ağlarını son derece hızlı sararak bilgi çağında dev adımlar atıyor. Aile, sabır ve düzen gibi geleneksel değerlerin hakim olduğu bu ülkelerde şimdi bilgi teknolojisinin beraberinde getirdiği ekonomik değerler de ön plana çıkıyor.

Bilgisayar ve iletişim ağları ile sarılmakta olan bilgi toplumunu bireyleri işlerini daha kolay yürütüyor, bilgiye daha çabuk erişiyor ve daha çok öğreniyor. Kişilerin ayrıca birbirlerine yakınlaşmasıyla dünya daha da küçülüyor. Artık internet aracılığıyla dünya parmaklarımızın altında. Önemli olan teknolojiyi, bilgi teknolojisini kullanarak yöneten bilinçli kişilerin olması.

KAYNAKÇA: 1) Computer World
2) BT/Haber

JP-8+100 tanıtıldı

ABD Hv. Kv.lerinde JP-8 yakıtında karşılaşılan sorunların aktarılması ve bu yakıta alternatif olarak geliştirilen JP-8+100 yakıtı konusunda yapılan çalışmaların anlatılması amacı ile düzenlenen danışmanlık takdimi 5 Mart 1997 tarihinde 1nci HİBM K.lığı'nda USAF-V PALC'de görevli CHARLES L DELANEY tarafından verilmiştir.

Takdime, Hv. Loj. K.lığı, 1nci HİBM K.lığı, Hv. Tek. Ok. K.lığı, tüm Ana Jet Üs K.lıkları, Anadolu Üniversitesi Sivil Havacılık Yüksekokulu ve TEI'den katılım sağlanmıştır.

Takdimde genel olarak;

■ JP-8+100 kullanımındaku geliştirme çalışmaları,

■ JP-8+100'ün operasyonel geçerliliği ve bugüne kadar elde edilen sonuçlar,

■ ABD Hv. Kv.lerinin diğer birimlerinde kullanımın yaygınlaştırılması için yapılan çalışmalar, anlatılmıştır.

Isı yükleri bilinen uçaklara nazaran çok daha fazla olan ve yakıt soğutması gereken F22, F111 gibi gelişmiş uçaklarda, daha yüksek sıcaklıklara kadar (425 ^{0}F) özelliklerini kaybetmeden çıkabilecek bir yakıtın geliştirilmesi ihtiyacı doğmuştur. Bu amaçla, JP-8 yakıtının ısıl yükü kapasitesini +100 ^{0}F daha artırmak için çalışmalara başlanmış ve JP-8 yakıtı içerisine 4 adet katkı maddesi ilave edilerek JP-8+100 yakıtı geliştirilmiştir. Daha sonra, bu yakıtın uçak/motor üzerindeki etkisini görmek amacıyla bazı testler yapılmış ve JP-8+100'ün soğutma görevi dışında ikinci etki olarak da karbonlaşmayı azalttığı (yakıtın içerisindeki 4 katkı maddesinden ikisinin deterjan temelli olması nedeniyle) görülmüştür. Ancak yapılan testler sonucunda JP-8+100'ün bu olumlu etkileri yanında yakıt içindeki katkı maddeleri ne deniyle, yakıt içindeki su ve kirliliğin mevcut filtre sistemleri ile ayrıştırılmasında bazı problemlerin olduğu tesbit edilmiştir.

Bu durum filtrasyon sisteminde değişiklik gerektirdiğinden, yakıtın depolanması, taşınması ve kullanımında problemlere neden olmuştur. Bu sorunların çözülmesi ile ilgili çalışmalar halen devam etmekte olup, bu sorunların çözülmesini takiben standardizasyon çalışmalarının öncelikle ABD Deniz Kv.leri, Kara Kv.leri ve daha sonra diğer NATO ülkeleri şeklinde başlamasının planlandığı bildirilmiştir.

■ **Mak. Müh.H. Cahit ÖZTÜRK**

Kalibrasyon Teknik Danışmanlık tamamlandı

Ereğli Demir Çelik Fabrikaları (ERDEMİR) T.A.Ş. tarafından kurulması düşünülen Kalibrasyon Laboratuvarı için 1nci HİBM K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarından Döner Sermaye kanalıyla "Kalibrasyon Teknik Danışmanlık Hizmeti" istenmiştir.

Bu amaçla taraflar arasında yapılan anlaşma sonucunda 30 Ekim 1995 tarihinde konuyla ilgili protokol 53.000 $ karşılığında imzalanmıştır. İmzalanan protokol ile 1nci HİBM K.lığı'nın ERDEMİR T.A.Ş.'ye vermeyi taahhüt ettiği "Kalibrasyon Teknik Danışmanlık Hizmeti" paketinde yer alan ana konular;

■ Personel seçimi ve eğitimi

■ Standartların teknik özelliklerinin belirlenmesi ve seçimi

■ Üretim Planlama ve Kontrol sisteminin kurulması

■ Kalite Güvence sisteminin kurulması

■ Tesis özelliklerinin belirlenmesi

■ Eğitim dokümanlarının hazırlanması ve kalibrasyon eğitimi verilmesidir.

Belirlenen ana konular doğrultusunda bir iş takvimi yapılmış olup çalışmalar Kasım 1995 tarihinde başlamıştır.

Elektronik Sistemler Müdürlüğü Kalibrasyon Laboratuvarı personeli tarafından yoğun ve 1.5 yıl gibi uzun süren bir proje çalışmasıyla Aralık '96-Ocak '97 tarihlerinde 3'ü mühendis toplam 11 ERDEMİR T.A.Ş. personeline Kalibrasyon eğitimi verilmesiyle taahhüt edilen tüm konular ile ilgili çalışmalar başarıyla tamamlanmıştır.

Halen ERDEMİR T.A.Ş. tarafından Kalibrasyon Laboratuvarının tesis kurma ve standart teçhizatların temini çalışmaları Kalibrasyon Hizmetiyle transfer edilen konsept bilgileri ışığı altında yürütülmektedir.

"Kalibrasyon Teknik Danışmanlık Hizmetinin" ERDEMİR T.A.Ş. gibi ülke ekonomisinde önemli bir paya sahip olan bir işletmeye 1nci HİBM K.lığı tarafından ilk olarak taahhüt edilerek gerçekleştirilmesi gurur vericidir.

■ **Mak. Müh. Mehmet AYDIN**

Motor Çalışma Grubu (MÇG) faaliyetleri

İkincisi Antalya'da yapılan "Uçak Motor Sanayi ve Geleceği" konulu sempozyumun sonucunda alınan kararların takibi ve bu sektörde çalışan kurum ve kuruluşlar arasında yaratılabilecek hizmet alışverişinin koordinasyonundan sorumlu Motor Çalışma Grubu (MÇG) kurulmuş ve ikinci toplantısı 6 Mart 1997 tarihinde ODTÜ'de yapılmıştır. Başbakanlık, üniversiteler (ODTÜ, İTÜ), özel sektör (TEI, GE), kamu sektörü (THY) ve Silahlı Kuvvetleri'in temsilcilerinden oluşan bu grubun ana faaliyetlerinden birkaçı ise şu şekildedir;

■ Üniversite -Sanayi işbirliğindeki gelişmeyi tesis etmek.

■ Bu sektörde yaratılan yurtiçi katma değeri artırmak için kurum ve kuruluşların kabiliyetlerini araştırmak,

■ Üniversitelerin bu sektörde üzerinde çalışmakta oldukları projelere takım, teçhizat ve tesis olarak katkıda bulunulması için gerekli koordineleri sağlamak,

■ Silahlı Kuvvetlerin ve özel sektörün alımlarında ve daha sonraki aşamada bakım/revizyon planlarında standardizasyonun sağlanması için görüş oluşturmak.

Bu sorumluluklara karşılık gelen faaliyetlerden bazıları ise;

■ Başbakanlığın Uzakdoğu'ya yapmış olduğu gezide, uçak motor sanayisinde sahip olunan kabiliyetlerin kataloglanması ve ilgili ülkelerin bu sektörde çalışan kurum ve kuruluşlarına bu çalışmanın sunulması,

■ Yurtiçi katma değerin artırılması ve yurtdışına revizyon, test ve kalibrasyon için gönderilen ünite/parça sayısı azaltılması amacıyla kuruluşlararası teknik inceleme gezilerinin düzenlenmesidir. (Bu kapsamda 1nci HİBM K.lığı'nda bir ekip THY'nı ziyaret etmiştir.)

■ Müh. **Ütğm. Bahadır MARKAL**

SAVUNMA LOJİSTİK AJANSI (Defence Logistic Agency -DLA)

■ Müh. **Ütğm. Alpaslan NEŞELİ**

ABD Savunma Bakanlığı'na bağlı olan Savunma Lojistik Ajansı (Defence Logistic Agency-DLA) bir savaş destek birimidir. Bu birim; askeri birliklere, federal birimlere ve müttefik kuvvetlere ortak ikmal malzemeleri sağlamaktadır. DLA'nın görevi; yeni silah sistemleri için gerekli parçaların planlamasına katılmakla başlayıp bütün üretim süresince devam eder ve sonuçta kullanılmayan, eskimiş ve tekrar ihtiyaç duyulmayacak olan parçaların elden çıkarılması ile sona ermektedir. DLA tüm müşterilerine teçhizat desteği, idari anlaşma hizmetleri ile teknik ve lojistik hizmetler sunar.

Virginia Fort Beloir'de konuşlanan DLA dünya çapında yayılmış lojistik görevini yaklaşık 53.000 sivil ve askeri personelle yerine getirmektedir.

Kurumun başlıca amaçları;

▼ Müşteri mutluluğunu sağlamak

▼ Lojistik destek dağıtım hizmetlerini geliştirmek

▼ Çalışanlara işi sonuçlandırmak için yetki vermek

▼ Müşteri beklentileri ile silah sistemlerindeki yeni ihtiyaçları en uygun fiyatta birleştirmek şeklinde sıralanabilir.

Bu birimin en önemli bölümü olan ikmal bölümü

▼ 3.8 milyon kalem malzemesi depolamak

▼ Yılda 11.6 milyar dolar satış

▼ Yılda 9.4 milyar dolar gelir.

▼ ABD Savunma Bakanlığı'nın tüm tüketiminin % 86'sını, federal stokların % 55'den fazlasını karşılamaktadır.

DLA, tüm askeri birliklerde ve ulusal sivil kurumların kullandığı pek çok ürünü düzenler ve satar. Başlıca satış ürünleri, yakıt, gıda, giyim ve sağlık ürünleridir. Bu birim, ayrıca ekipmanların tamir ve bakımında kullanılan elektronik ve metal parçalarında da satış ve dağıtımı yapar. Alıcılar, ihtiyaçları olan madde ve malzemeleri belirler. Bu tedarik işlemi müşterilerin her an hazırlıklı olması için kendi durumunu tahlil etmesine olanak verdiğinden son derece önemli bir vazife olarak görülmektedir. DLA ürünlerinin pek çoğu ticari satıcılarla direkt olarak dağıtılır ve üretim fazlası mallar ise ulusal depolara dağıtılmak suretiyle korunur. DLA sekiz ana dalda malzeme hizmeti sunar. Bu ürünler şöyle sıralanabilir;

▼ **Yapı Malzemeleri:** DLA tarafından üretilen yapı malzemeleri kereste ve plan aksesuarları gibi yaygın ticari ürünlerden buldozer ve vinç gibi büyük makinalara kadar pek çok ürünü kapsar. Aynı zamanda bazı helikopter ve otomotiv yedek parçalarını da sağlamaktadır.

▼ **Elektronik Malzemeler:** Elektronik parçalar elektronik aletlerin tamir ve bakımı için gerekli parçaları kapsar. Mikrodevreler, resistor, solenoid, transformen, fiber optik parçalar, radar ekipmanlar, uzaktan kumanda sistemleri mevcuttur.

▼ **Giyim;** DLA'ca üretilen giysiler üniforma, özel amaçlı giysiler ve miğfer, motora ve ayakkabı gibi tamamlayıcı aksesuarları kapsar.

▼ **Gıda:** Her tür taze, konserve, dondurulmuş ve konsantre besinler sağlanır. Zira, yemek salonundan arazi, gemi veya denizaltı gibi farklı yerlerde ve farklı şartlarda servis mümkün olabilmektedir. DLA gıdaların görünüş ve özelliklerini muhafaza ederek paketlenip dağıtımını sağlamaktadır.

▼ **Tıbbi Malzemeler:** Temel tıbbi ve dental araçlarla ve ilaçlardan yüksek teknolojik ekipmanlara kadar geniş bir yelpazede ürünlerini sunar.

▼ **Yakıt:** Petrol ürünleri, kömür, doğalgaz ve yağları kapsar. Ayrıca yakıt muhafazası ve diğer ilgili hizmetleri de sunar.

▼ **Genel hizmetler:** Enerji randımanı yüksek aydınlatma, çevreye dost kimyasalların tercihi, piller fotoğraf filmleri, yemek servis araçları, makina parçaları ve hatta otomatik pilot ve uçuş takımları gibi özel ürünlere de rastlamak mümkün.

▼ **Endüstriyel Malzeme:** Endüstriyel madenler, halat, raptiye, elektrik teli ve kablo, motor parçaları, metaller, conta, ring, yay, jet motorları, roket motorları ve turbocharger yedek parçalar DLA tarafından sunulan endüstriyel ürünleri oluşturmaktadır.

Bu kuruluş hakkında geniş bilgi için internet'te **http://www. supply. dla. mil** başvurulabilir.

Doğalgaz kullanımında emniyet tedbirleri

Doğalgazın kullanımı insanların yaşadığı alanlarda olması nedeniyle gerekli güvenlik kurallarına uyulması, kullanılacak cihazların üretim ve montajı sırasında dikkatli bir kalite kontrolünün yapılması emniyet açısından önemlidir.

Bugüne kadar ısınmada düşük kaliteli yakıtların kullanılmasıyla kentlerimiz yoğun bir hava kirliliğine maruz kalmıştır. Doğalgaz diğer özelliklerinin yanı sıra temiz bir yakıt olması, kükürt ve kül gibi atıkları bulunmaması nedeniyle kent yaşamında hava kirliliğini büyük ölçüde azaltacaktır.

Isınmada, su ısıtmada ve pişirmede kullanılan odun, kömür, fuel-oil, tüpgaz ve elektrik gibi enerji türlerinden daha ekonomik ve kaliteli olan doğalgazın kullanımında emniyet tedbirlerine geçmeden önce doğalgazın bazı özellikleri şu şekilde sıralanabilir.

▼ Doğalgaz renksizdir. Bu yüzden gözle fark edilemez.

▼ Doğalgaz kokusuz bir gazdır. Ancak içerisine katılan kokuveren kimyasal madde yardımıyla gazın hissedilmesi mümkündür.

▼ Yapısından ötürü havayla kolayca bir karışım oluşturabilir. Bu nedenle, özellikle kapalı alanlarda oluşan gaz kaçakları çok ciddi bir tehlike yaratabilir.

▼ Havadan hafif bir gaz olduğu için kapalı alanlara sızdığı takdirde yukarıda toplanır.

▼ Doğalgazın yanabilmesi için, ortamda yeterli miktarda hava ve doğalgaz karışımı olması gerekir. Karışım oranı bu oranın altında ya da üstünde ise doğalgaz yanmaz.

▼ Kapalı bir hacimde hava ile % 5, % 15 oranında karıştığı zaman patlayıcı bir ortam doğar.

▼ Doğalgaz CO içermez, zehirsizdir, ancak iyi bir havalandırma sağlanmazsa ortamda oksijen azalmasıyla boğulmaya neden olabilir.

Doğalgaz kullanımında dikkat edilmesi gereken emniyet tedbirleri şöyle sıralanabilir.

▼ Doğalgaz tesisatı yapılmadan önce, montajcı frmaya proje hazırlatılmalıdır.

▼ Bu projeyi yetkili kurumun (Eskişehir'de BOTAŞ) onaylaması zorunludur.

▼ Doğalgaz tesisatı, montajdan sonra, yetkili kurumun teknisyenleri tarafından kontrol edilir, test ve kalite kontrol işlemleri tamamlanır.

▼ Doğalgaz cihazlarını işletmeye almak için imalatçı firmalar çağrılmalıdır. Cihazların işletme talimatları dikkatle okunmalı ve talimatların dışına çıkılmamalıdır.

▼ Doğalgaz cihazlarında olağan dışı bir durum gözlendiğinde mutlaka imalatçı firma yetkili servislerinden yardım istenmelidir. Konunun uzmanı olmayan kişilerin müdahalesi istenmemelidir.

▼ Kullanılmayan doğalgaz cihazlarının girişlerinde bulunan gaz vanaları daima kapalı tutulmalıdır.

▼ Doğalgaz yakmak üzere ayarlanmış cihazda başka bir gaz yakılmamalıdır.

▼ Bina girişlerindeki ana gaz vanasının normalde açık olmasına dikkat edilmelidir.

▼ Kazan dairesindeki hava kanallarının, havalandırma ızgaralarının önüne hava alışını etkileyecek hiçbir şey konmamalıdır.

▼ Kazan dairesinin taban ve duvarlarının ıslanması engellenmelidir. Brulör ıslak bezle silinmemelidir.

▼ Ark yapan bozuk elektrik anahtarı, priz vb. elektrik elemanları yenilenmelidir.

▼ Kazan dairesi bakım ve güvenlik kuralları, cihaz çalıştırma talimatları görülebilir bir yere asılmalıdır.

Doğalgaz yukarıda belirtildiği gibi kokusuz bir gazdır. Herhangi bir kaçağın varlığının saptanması için gazın içerisine çürük sarımsak kokusu veren kimyasal bir madde katılmıştır. Bu koku duyulduğunda yapılması gerekenler şöyle sıralanabilir.

▼ Bütün doğalgaz cihazları söndürülmelidir.

▼ Bütün kapı ve pencereler açılmalıdır.

▼ Daire ve/veya apartman ana gaz vanası kapatılmalıdır.

▼ Gaz kokusu duyulan odalar da elektrik anahtarları kullanılmamalıdır. (Aç/kapa yapılmamalıdır)

▼ Elektrikli cihazlar çalıştırılmamalı, fişler çekilmemeli, takılmamalıdır.

▼ Sigara içilmemelidir.

▼ Elektrik zili çalınmamalıdır.

▼ Telefon kullanılmamalıdır.

▼ Sayaç giriş vanası kapatıldıktan sonra her bir cihazın girişindeki vanaların ayrı ayrı kapalı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Açık olanlar kapatılmalıdır.

▼ Gaz akışının bodrum kattan geldiği tahmin ediliyorsa bodrum katı iyice havalandırılmalıdır, fakat içine girilmemelidir. Bina veya konutun boşaltılması sağlanmalıdır. Yetkililere haber verilmeli, gaz tesisatındaki arıza ve hasarlar meslek bilgisi olan yetkililer tarafından yapılmalıdır. (BOTAŞ gaz arıza servisi 187 nolu telefon)

Sonuç olarak doğalgazın kullanımı insanların yaşadığı alanlarda olması nedeniyle gerekli güvenlik kurallarına uyulması, kullanılacak cihazların üretim ve montajı sırasında dikkatli bir kalite kontrolünün yapılması emniyet kavramı açısından büyük önem taşımaktadır.

Emniyet için prosedürler, testler, tesisatlar ve cihazlar standartlaşmaktadır. Gaz dağıtım için kullanılan bir malzeme, veya cihazın standartlar baz alınarak yönetmeliklere uygun olması, sistemin emniyeti bakımından çok hassas bir konudur. Gaz sisteminin emniyetinden söz ederken insan faktöründen bahsetmemek bu konuda büyük bir eksikliğe neden olur. Gazla ilgili her türlü bakım, onarım, emniyet, montaj ve test gibi işlerde yaptığı işin önemini kavramış personelin çalışması şarttır.

Önemli bir enerji kaynağı olan doğalgaz gerekli emniyet tedbirlerine uygunluğu sağlandığı takdirde emniyetle kullanılabilmektedir ve bundan sonra da kullanılacaktır.

■ **Mak. Müh. Erkan ÇAKICI**

KAYNAKLAR

- Doğalgaz Dergisi sayı 36, S.138 "İGDAS'DA EMNİYET KAVRAMI VE DOĞALGAZ EMNİYET TEDBİRLERİ, Levent ÜNLÜTÜRK
- TMMOB Makina Mühendisleri Odası Yayını No: 138, S.26 "DOĞALGAZ KONUTLARDAKİ KULLANIM İÇİN TEMEL BİLGİLER"
Doğalgaz tüketici el kitabı - BOTAŞ-1996
- Eskişehir Büyükşehir Belediyesi Çevre Koruma Müdürlüğü Yayınları S. 10-1996

ENDÜSTRİYEL GÜVENLİK KONUSUNDA DİKKAT EDİLECEK KONULAR

Ütğm. Bülent VEZİR

Her ne kadar genel istihbarat konularının dışında gibi görünse de, Endüstriyel güvenlik konunun tamamıyla istihbarat faaliyetleri kapsamında incelenmesi ve istihbarat önlemleri ile birlikte uygulanmasında fayda vardır. Konuyu bir de Hava İkmal Bakım Merkezlerindeki geçmişi açısından düşünecek olursak; Endüstriyel Güvenlik konusu sivil sektör için yeni olmasa da, bizim için son derece yeni bir konu. Endüstriyel güvenlik konusu Hava Kuvvetleri Komutanlığı bünyesindeki modernizasyon çalışmalarından sonra kendini hissettirmiş olup, bir takım kabiliyet ve çalışmaların gizlemesi, bir bölümün de mevcut olan yerlerden legal yollardan temini ihtiyacını doğurmuştur. Konunun bu yönü personel tarafından bilinse de uygulamanın ne şekilde ve hangi alanlarda yapılacağı konusunda bilgi eksikliği vardır.

Endüstriyel güvenlik kavramının yeni olması açısından birliğimizde bu konuda az bir bilgi mevcuttur. Buna rağmen endüstriyel güvenlik konusunda haasas noktaları ve bu noktaların zaafiyetlerini düşünecek olursak, Hava İkmal Bakım Merkezlerinde aşağıda belirtilen konularda alınan önlemlere dikkat edilmesi gerekmektedir. Bunlar

▼ İş Planları Emniyeti,
▼ Proses Planları Emniyeti,
▼ Kalite Temin Planları Emniyeti,
▼ Kaynak Kullanım Planları Emniyeti,
▼ Mikro Fiş ve Filmler Emniyeti
▼ Kroki, Çizim ve Resimler Emniyeti,
▼ Prototip Emniyeti,
▼ Manyetik Bant ve Disklerin Emniyeti,
▼ İşe Yönelik Teknik Bilgi Paketlerinin Emniyeti,
▼ İmalatçı ve/veya Tedarikçi Firma İsim ve Adreslerinin Emniyeti
▼ Eğitim dokümanlarının Emniyeti,
▼ Yöneticilerin, çalışanların Davranış ve Tutumları,
▼ Makina ve Teçhizat Emniyeti,
▼ Tesislerin İç Düzenlemesine Yönelik Emniyet,
▼ İş Yerinde Yapılan Gezi Programlarının Kapsamına Yönelik Emniyet,
▼ İş Yerinde Çalışan Yabancı Personele Yönelik Emniyet Tedbirleri,

ENDÜSTRİYEL GÜVENLİK TEHDİT SAHALARI

▼ Yapılan gezi ve incelemeler
▼ Maddi ve manevi tatminsizliklerden dolayı meydana gelen beyin göçleri
▼ Teknik ve idari işlere yönelik evraklara layık oldukları gizlilik derecelerinin verilmemesi ve bunların korunamaması
▼ Mevcut dokümanların yurtdışından temin edilmesi

ALINACAK ÖNLEMLER

Belirttiğimiz güvenlik alanlarında yapılması gerekenler ve alınacak önlemler genelde doküman emniyeti konusunda yoğunlaşmıştır.

▼ Tüm yazılı dokümanlar, çizili krokiler, resimler, manyetik bantlar ve disklerin yetkisiz kişilere verilmemesi; bu tip kayıtların kilitlenebilir yerlerde muhafaza edilmesi ve mümkünse kullanıcılara ait bir kayıt sistemi kurulması gerekmektedir.

▼ Manyetik bant ve disklerde kayıtlı dokümanlara password verilmelidir.

▼ Piyasa alımlarında; alınacak malzeme ve miktarları, bağlantı yapılan şirketlerin isimleri, adresleri, alım zamanı ve benzeri bilgileri deşifre edebilecek şekilde konuşmalardan sakınılmalıdır.

▼ Mesai saatleri haricinde yöneticiler ve çalışanlar işle ilgili konuları yetkisiz kişilerle konuşmamalıdır.

▼ Tesislere ve buralara kullanılan tezgahlara ait yerleşim planlarının yetkisiz kişilerce kullanımına müsaade edilmemelidir.

▼ İkmal Bakım Merkezlerine yapılan gezi programlarının kapsamı gezi amacına göre belirlenmeli ve süre olarak kısıtlı tutulmalıdır.

▼ Hava İkmal Bakım Merkezlerinde çalışan yabancı personel için, bulunabilecekleri alanlar ve hangi seviyedeki bilgilere sahip olabilecekleri belirlenmeli, bu alanlardan başka yerlerde bulunmamaları ve yetkililerinin olmadığı bilgilere ulaşmamaları sağlanmalıdır.

▼ Büyük projeler kapsamında çalışanların sadece görevleriyle ilgili bilgileri bilmesine müsaade edilmelidir.

▼ Personel alımında yapılan güvenlik soruşturması daha kapsamlı olarak yapılmalıdır.

▼ Endüstriyel güvenlik konusunda personele periyodik olarak eğitim verilmelidir.

▼ Aynı alanda faaliyet gösteren firmaların çalışmaları yakından takip edilmelidir.

▼ Endüstriyel güvenlik konusunda yayımlanan dokümanlar takip edilmeli ve komutanlık kapsamında dağıtımları yapılmalıdır.

Teknik Eğitime 1nci HİBM K.lığı desteği

Bilindiği gibi 1nci HİBM K.lığı'nın eğitim kuruluşlarına yaptığı yardımlar gelenekselleşti. Bugün bu eğitim kuruluşlarından mezun olan öğrencilerin gerçek hayatta çok önemli görevler üstlendiklerini memnuniyetle gözlemliyoruz.

Gelişmelerini kıvançla takip ettiğimiz ve eğitim programını ve kalitesini yıldan yıla artırmayı hedeflediğimiz. eğitim kuruluşlarından biri de Eskişehir Anadolu Teknik Lisesi'dir.

Bu hedef doğrultusunda 1nci HİBM K.lığı tarafından okulun kuruluşu esnasında eğitim programlarının oluşturulmasında, öğretmenlerin lisan ve teknik konulardaki eğitimlerinde, okul için eğitim esnasında gerekli olan uçak, uçak motoru, ve bunlara ilişkin eğitim setlerinin temininde ve yetiştirilen öğrencilerin atelye eğitimlerinde ve stajlarında her zaman gereken destek verilmiştir.

Bugün yapılan çalışmaların belli bir seviyeye ulaştığını ve meyvelerini verdiğini görmek bizi son derece memnun etmektedir. Havacılık Sanayi kuruluşlarının faaliyetlerinde istifade edecekleri kalifiye işgücü olarak Eskişehir Anadolu Teknik Lisesi'ni seçmeleri, hedeflediğimiz noktanın doğruluğunun ve amacımıza ulaştığımızın bir kanıtıdır.

Biz 1nci HİBM K.lığı olarak, yapılan çalışmaların statik bir kapsamda kalmasından yana değiliz; aksine çalışmaların dinamik ve organize bir yapıya kavuşturularak tüm sivil ve askeri kuruluşların bu yapı içerisinde daha etkin bir rol üstlenmesini temenni ediyoruz.

Eğitim kalitesini ve düzeyini artırmak amacıyla yapılan her faaliyeti "Ekonomik Yönden Güçlü, Güçlü bir Türkiye" hedefine ulaşmak için atılmış bir adım olarak değerlendiriyoruz ve bu yöndeki başarılarının devamını görmenin de bize daha fazla mutluluk vereceğini bir kez daha ifade ediyoruz. Unutmayalım ki, eğitim için yapılanlar karanlıktan aydınlığa atılan bir adımdır. Daha nice yeni adımlara...

■ **Müh. Kd. Ütğm. Bülent VEZİR**

Hava Teknik Okullar ve Hava Harb Okulu Ziyaret edildi

Hava İkmal Bakım Merkezlerinin, Hava Harp Okulu Komutanlığı ve Hava Teknik Okullar Komutanlığı'nın teknik bölümlerine, uygulama ve laboratuvar etkinliğinin artırılması için sağlayabileceği katkı ve yardımları karşılıklı değerlendirmek amacıyla 14-18 Mart 1997 tarihleri arasında bir ziyaret gerçekleştirilmiştir. Bu ziyaret sırasında Hava İkmal Bakım Merkezlerinin takdim ve video filmlerle, ilgili personele tanıtılması da amaçlanmış ve birliğimizden Müh. Alb. Şarman ELİBOL, Müh. Yb. Hüseyin ŞİMŞEK, Müh. Bnb. Ayhan SEZGİN ve Müh. Yzb. Can EREL bu amaç doğrultusunda ziyaretlerini tamamlamışlardır.

■ Uçak Müh. Yzb. Can EREL



Sanayi Müzesi'ne Katkı



Müzeler tarih içinde yaşanmış kültürel ve teknolojik gelişmeleri o dönemlere ait belge, bulgu ya da elde kalan örneklerle gelecek nesillere tanıtmayı amaçlayan kuruluşlardır. Ülkemizde birçok devlet müzesi (Arkeoloji Müzeleri, Tarih-Sanat Müzeleri, Deniz Müzesi, Hava Müzesi vb.) olduğu gibi özel kurum ya da kuruluşlar tarafından açılmış veya desteklenen müzeler de bulunmaktadır.

İstanbul Hasköy'de kurulmuş ve Rahmi Koç Vakfı tarafından desteklenen işletilen Rahmi Koç Sanayi Müzesi de özel müzelere ve müzecilik faaliyetlerine bir örnek oluşturmaktadır.

Müzede teknolojisinin tarihsel gelişimi içerisinde önemli yer tutmuş deniz, kara, hava taşıtları ile bunlara ait motor ve makinalardan örnekler ya da maketler bulunmaktadır.

Müze yönetimi son olarak 2. Dünya Savaşı sırasında Romanya'daki stratejik hedeflerin havadan bombardımanını gerçekleştiren ve görev dönüşünde Antalya açıklarında denize düşen B-24 tipi bir bombardıman uçağı enkazını temin ederek sergilenebilir düzeye getirmeyi planlamış, uçak enkazı üzerinde yapılacak yapısal iyileştirme çalışmaları konusunda 1nci HİBM K.lığı'ndan destek talep etmiştir.

Bugüne kadar benzer bir çalışma yapılmamış olmasına rağmen, iyileştirildikten sonra sergilenmeye başlanacak ve müze var oldukça gelecek nesillerin görüşüne açık olacak B-24 uçak enkazı üzerinde emeğimizin bulunacağı düşüncesi ve müzecilik faaliyetlerine sağlayacağımız katkı bizleri heyecanlandırmaktadır.

■ **Uçak. Müh. Hayrettin TOPEL**

ENDÜSTRİDE KONTROLUN ANLAMI (*)

Çeviri: Tğm. Tamer SARAÇYAKUPOĞLU

Endüstriyel terminolojide kontrol şu şekilde tarif edilebilir:

Memnun edici sonuçları sağlamayı gözardı etmeyen bir yönetim çalışması için, yetki ve sorumluluğu temsil etme işlemidir.

Nasıl **üretim ve maliyet** gayesinde buluşmak için yöntem, **üretim kontrol** ve **maliyet kontrol** olarak belirlenmişse, endüstriyel **kalite** amacında buluşmak için de yöntem **kalite kontrol** olarak belirlenmiştir. Normal olarak, bu tür kontrollerde şu dört basamak mevcuttur.

▼ **Standartların yerleştirilmesi:** Üretim için maliyet-kalitesi, performans-kalitesi, emniyet-kalitesi ve güvenilirlilik-kalitesi standartları ihtiyacının tespiti.

▼ **Uyumluluğun Değerlendirilmesi:** İmal edilen ürünün ya da sunulan servisin bu standartlara uyumunun karşılaştırılması.

▼ **Gereğinde Harekete Geçilmesi:** Pazarlama, tasarım, mühendislik, üretim ve bakım işlemlerinde, müşteri memnuniyetine etki eden tüm problemlerin ve nedenlerinin ortadan kaldırılması.

▼ **Gelişim İçin Planlama Yapılması:** Maliyet, performans, emniyet ve güvenilirlilik standartlarının geliştirilmesi için sürekli bir çalışmanın edinilmesi.

Günümüzde etkin kontrol, başarılı bir yönetim için temel gereksinimdir. Etkin **kontrol**un başarısız olması işletmenin zararlarının artması ve kazancın azalmasının başlıca nedenini oluşturur. Ve etkin bir kontrolun başarısızlığı, ürün-sorumluluğu, ürün-güvenilirliği ve ürün-anımsama (product-recall) gibi, yönetimde meydana gelen problemlere, yeni boyutlar eklenmesinin ana etkenlerden biridir.

Bilindiği gibi, teknolojik ilerleme, birçok üretim ve hizmet için çok ama çok hızlı bir şekilde artmaktadır. Bu ise, ekonomik ve pratik uyum istemiyle eş olarak, yeni teknolojilerin, işletmenin etken uygulamalarına katılımının artmasını sağlamaktadır.

Daha kapsamlı bir planlama çalışması, bu konuda sonucu şöyle belirlemektedir:

Gelecek on yıldaki önemli değişiklikler, işletmede bulunan pratik teknolojideki yeni gelişmeler kadar, kontrol için belirlenmiş uygulamalarda da yer alacaklardır.

Yönetimin temel unsuru olarak kontrol, -üretim ve satıştaki ilerlemeye uyumuyla- yakın geçmişte de vurgulanan bir dengeleme etkenidir. Bununla beraber, kalite alanı için kontrol, temel kuralların yeniden düzenlenmesidir. Şüphesiz bu kontrol kuralları, önceden önleyici olarak belirlenmiş kontrol standartlarının yerleştirilmesinde, kendini-idare duygusu; standartlara göre üretim performansı ve uyumluluk sonuçlarının değerlendirilmesi; ve bütün pazarlama, tasarım mühendisliği, üretim ve bakım çevrimi boyunca gerekli düzenleme faaliyetlerinin yapılmasını sağlamaktadır.

ENDÜSTRİYEL ÇEVRİMİN 8 AŞAMASI

▼ **Pazar araştırılması**, müşterinin istediği ve para ödemeye gönüllü olduğu kalite seviyesini tespit eder.

▼ **Mühendislik**, pazarlama değerlendirmesini, asıl şartlara göre düzenler.

▼ **Satış,** parçalar ve malzemeler için satıcılarını seçer, bağlantı kurar ve bu satıcıların elde tutulmasını sağlar.

▼ **İmalat Mühendisliği**, üretim için kullanılacak takım, alet ve prosesleri belirler.

▼ **Üretim Denetimi ve Mağaza İşlemleri**, parça yapımı, montaj öncesi ve montaj aşamalarında etkili, daha ilerlemiş kaliteyle ilgilenir.

▼ **Mekanik Muayene ve Fonksiyonal Test**, özelliklerinin standartlara uyumlu olup olmadığını test eder.

▼ **Malın Taşınması**, paketleme ölçülerinde ve taşınmada etkindir.

▼ **Yerine Montaj ve Ürün Servisi**, doğru direktifler doğrultusunda montajın ve servis boyunca bakımın uygun olup olmadığını belirler.

(*) The Meaning Of "Control" In Industry (A.V. FEIGENBAUM)'den çevrilmiştir.

Çözümün bir parçası olmak ister misiniz?

"Off!... Bir türlü şu problemden kurtulamadım... Sabah geliyor, akşam gidiyorum, o problem (ler) hep orada..." ***Oysa çözülebilir, nasıl çözüleceğini siz biliyorsunuz!.. Neden birilerinin gelip, sizi sorunlardan kurtarmasını bekliyorsunuz!.. Başkalarının size çözüm diye sunduğu ancak gerçek çözüm olmayan, başka problemler yaratan çözümlerle yaşamak ister misiniz? Eğer istemiyorsanız, Kalite Çemberlerine katılın Çözümün bir parçası olun. Sizin katkınız olan sistemi kurun.***

Bizler problemlerimizi çözmek üzere harekete geçtik, Kalite Güvence Başkanlığı'nda Kalite Çemberleri (KÇ) kuruldu.

1nci HİBM K.lığı KGB'lığı çalışanlarının kalite eğitimlerini tamamlamasının ardından, Toplam Kalite Yönetimine geçiş konusundaki bilinçleri artmış bunun somut göstergesi olarak da Kalite Çemberleri kurulmuştur.

■ KÇ'lerine katılacak gönüllüler bir araya geldi.

■ Mevcut sayıya göre çember üyeleri ayrıldı. (İdeal sayı 6-10 kişi)

■ Çember üyelerine KÇ konusunda eğitim verildi.

■ Herbir çember ayrı oturumlarda toplanarak liderlerini ve isimlerini seçtiler.

■ Pilot çember olmaları nedeniyle, çözüm getirmek istedikleri ve kendi çalıştıkları sahalarda başka atelye ve birimler ile fazla bağlantılı olmayan konularını/problemlerini seçtiler.

■ Haftalık 1-2 saatlik toplantılar yaparak problem ile ilgili verileri toplamaya analiz yapmaya başladılar.

■ Çemberler ortaya koydukları problemi 3-4 ay süre içerisinde çözmeyi hedeflediler.

■ Süreç sonunda çözüm/çözüm önerileri üst yönetime sunacaklardır. **Kalite çember çalışmalarına katılan üyelere başarılar dileriz!.**

ÇEMBER : GRUP EKOL, **KONUSU:** Prosedürlerin yazım/yayımında daha etkin metod geliştirmek **REHBER:** Serpil ÇAYDERE, **LİDER:** Hüseyin AKÇEŞME, **ÜYELER:** Ali AKSEL, Mehtap ŞENOĞLU, Hülya SAĞDİLEK, Hayrettin TOPAL, Mustafa İNAN, Kadir AKSAN

ÇEMBER: GÖKKUŞAĞI, **KONUSU:** Kalite Güvence Başkanlığı tarafından yapılan denetimlerin değerlendirilerek verimli hale getirilmesi, **REHBER:** Serpil ÇAYDERE, **LİDER:** Tayyar ÇAYDERE, **ÜYELER:** Yüksel SÜLÜK, Haldun AYDINOĞLU, Nihat ÇETİN, Havva YILMAZER, Muammer KILIÇ, Hülya ÖZDEMİR

ÇEMBER : Öncü, **KONUSU :** Belirlenecek, **REHBER:** Zekeriya BİLGİÇ, **LİDER:** Erhan KAYA, **ÜYELER:** Mehmet EMİR, Nedim KIRIMCA, Yahya SIRMALI, Celal ÇELEBİ, Ünal SARIKAYA, Turgut ŞENGÜL

ÇEMBER: YANKI, **KONUSU:** Belirlenecek, **REHBER:** Zekeriya BİLGİÇ, **LİDER:** Göksenin AYKUT, **ÜYELER:** Pınar TABAN, Müsevver TUNCA, Arda KÜRKÇÜOĞLU, Metin KÜÇÜK, Recep DEMİR,

ÇEMBER ADI: Başak, **KONUSU:** Belirlenecek **REHBER:** Şule AKBACAK, **LİDER :** Mustafa SÖĞÜTLÜ, ÜYELER: Elmas DİKER, Nilüfer KURT, Sezai ONGAN, Tülin SÖNMEZ, Davut BAYRAKTAR, Basri KURT.

Bizi izlemeye devam ediniz...

Toplam Kalite Eğitimleri verildi



Toplam Kalite Yönetimi, bir kuruluşun tüm faaliyetlerinde ürün/hizmet kalite ve güvenilirliğini yükseltmeyi, müşterilerin ve çalışanların tatminini artırmayı hedefler. Toplam Kalite Yönetiminde hataları ayıklamak yerine oluşması muhtemel hataları önlemek anlayışı esastır. Hataların önlenmesi ile kayıplar azalır, kayıpların azalmasıyla maliyetler düşer ve müşterilerin beklentileri tam olarak karşılanır.

Toplam kalite yönetiminin temelinde iki unsur vardır, "insan"ı en ön planda tutar, "bilimselliği" şart koşar. Toplam kalite yönetiminin olmazsa olmaz koşulları;

■ İlk defada doğru yapmak

■ İstatistiki proses kontrolu uygulamak

■ Ekip çalışması yapmak-yaratıcılığı teşvik ederek geliştirmek

■ Sürekli gelişmeyi sağlamak

■ İlk dört şartı sağlayacak bir "Yönetim Felsefesi" geliştirmek ve tepe yöneticiden en alta kadar bu felsefeye tam inancı sağlamak, şeklinde özetlenebilir.

Bu felsefeye tam inancın sağlanması için ise her kademedeki çalışanların eğitilmesi gerekir. Ancak bu şekilde Toplam Kalite Yönetimi hayata geçirilir ve kalite bir yaşam tarzı haline gelir. Bu gerçekler ışığında 1nci HİBM K.lığı'nda Toplam Kalite Yönetimine geçiş sürecinin hızlandırılması amacı ile Kalite Güvence Başkanlığı tarafından 20-24 Ocak ve 27-31 Ocak 1997 tarihlerinde iki grup halinde "Toplam Kalite Eğitimleri" verilmiştir.

Eğitimlere farklı atelyelerdeki kalite organizasyonlarından (Kalite Güvence Başkanlığı, Ürün Kalite Kontrol Grup Amirlikleri) toplam 189 personel katılmıştır. Eğitim süresince derslere aktif katılımın çokluğu 1nci HİBM K.lığı'nın Toplam Kalite Yönetimine geçiş konusundaki istek ve kararlılığının bir göstergesi olmuştur. Eğitim süresince verilen dersler;

■ TS-ISO 9000
■ Kalite dokümantasyonu
■ Uygunsuz malzeme
■ Kalite ekonomisi
■ Özel proses kontrolu
■ Kabiliyet sınama
■ Malzeme taşıma
■ Statistical process control-SPC(İstatistiki proses kontrol -İPK)
■ Kalite fonksiyonlarının yayılımı, kıyaslama yöntemi
■ WORK-OUT (Verimsiz işlerin elimine edilmesi)
■ Tasarımda kalite
■ Sistem denetimi
■ Yan sanayii kalite sistem değerlendirme
■ Kalite çemberleri
■ Toplam kalite yönetimi

olarak 15 başlıkta toplanmıştır. Her dersten sonra dersin ve öğretmenin değerlendirilmesine yönelik bir anket yapılmış ve sonuçlar analiz edilmiştir.

İleride hazırlanacak/verilecek eğitim programları bu anketlerin sonuçlarına göre yönlendirilecektir.

Eğitimler sonrasında çalışanların Toplam Kalite Yönetimine geçiş sürecini hızlandırma çabası içerisine girdiği gözlemlenmiş, 1nci HİBM K.lığı'nın her atelyesinde kurulan ve sayıları her geçen gün artan kalite çemberleri bunun en güzel örneği olmuştur.

■ **Elekt. Müh. Mehtap ŞENOĞLU**

JAR-145

■ **Müh. Atğm. İsmail TAŞDELEN**

Bilindiği gibi "Tüm işlemlerimizde sürekli gelişme sağlayarak uluslararası standartlara ulaşmak ve dış ülkelerden iş alabilmek" 1nci HİBM K.lığı'nın Kalite Politikalarından biridir. Bu kapsamda ilk aşamada tüm birimlerin ve personelin yoğun çalışması ve katkısı ile AQAP-120 ve TS-ISO 9001 Kalite Güvence Sistem Belgeleri alınmıştır. Bu politikanın devamı olarak; 1nci HİBM K.lığı'nın mevcut kapasitesi, yüksek teknolojisi ve özellikle Sivil Havacılık sektörüne hizmet verebilecek durumda olması nedeni ile bu sektöre yönelmesi gereklidir. Ancak Sivil Havacılık sektörünün kullandığı hava aracı olarak tanımlanan uçak, helikopter gibi araçlara ve bunların motor, komponent ve parçalarına bakım, onarım, revizyon veya tadilat yapabilmek için JAA'in (Joint Aviation Authorities) (Birleşik Havacılık Gereklilikleri) veya FAA'in (Federal Aviation Authorities) (Federal Havacılık Teşkilatı) yayımladığı FAR (Federal Avation Requirements) (Federal Havacılık Gereklilikleri) ihtiyaçlarının yerine getirilmesi gerekmektedir. Bu şartların sağlandığı da Ulusal Havacılık Teşkilatı'ndan veya yetkili bir firmadan JAR/FAR belgesi alınarak gösterilebilmektedir. Bu nedenle sivil hava araçlarına bakım yapabilmek için 1997 yılı içerisinde JAR-145 veya FAR-145 ihtiyaçlarının karşılanmasına yönelik çalışmalara başlanması hedeflenmiştir. 1nci HİBM K.lığı'nda görevli olan Yedek Subaylardan daha fazla faydalanılabilmesi ve Yedek Subaylar açısından daha pozitif çalışmalar yapılabilmesi 1nci HİBM K.lığı'nın prensibi haline gelmiştir. Bu vesile ile JAR/FAR çalışmaları KGB'da görevli Yd. Tğm. Sezgin ATA, Yd. Tğm. Ali GÖKAŞAN ve Atğm. İsmail TAŞDELEN'e verilmiştir. Söz konusu personel 6 aylık uzun bir çalışma sonucu "JAR-145" konulu, 18 No'lu Kalite Eğitim Dökümanı'nı hazırlamışlardır.

Görevlendirilen personel tarafından 28 Ocak 1997 tarihinde JAA ve JAR'ın tanıtımı için brifing verilmiştir. Brifinge 1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümgeneral Reşat TURGUT ve 1nci HİBM K.lığı'nın tüm yönetici personeli katılmıştır.

Brifingde ilk olarak JAA ve NAA tanıtılmış, daha sonra JAR-145 sertifikası almak isteyen bir kuruluşun sahip olması gereken tesis, personel, ekipman ve malzemelerin standartları belirtilmiş ve personelin JAR-65, JAR-66 belgeleri ile sörtifiye edilmeleri zorunluluğu vurgulanmıştır. Bakım Yetki Sınıfları açıklanmış ve 1nci HİBM K.lığı'na uygun olarak JAR-145 motor bakım yetki sınıflarından olan türbinli motorların motor bakım yetkisini alarak, her sınıf türbinli motorun bakımını yapabilmek amacının hedef olarak belirlenebileceği belirtilmiştir. Türkiye'nin JAA'nın tam üyesi olmadığı, yalnızca aday üyesi olduğu belirtilmiştir. Tam üye olmayan bir ülkede bir bakım kuruluşunun JAR-145 belgesi alabilmesi için JAA Bakım Bölümüne başvuracağı ve bu başvurunun kabul edilmesi için JAA'in tam üyesi olan ülkede, JAR-145 onayına sahip kuruluşlardan birinin ya da Havayolu İşletmesinin, söz konusu Bakım Kuruluşunun hizmetine ihtiyacı olduğunu belirtmesi ve bu ihtiyacın JAA Bakım Bölümünce uygun bulunması gerekliliği açıklanmıştır. Bir örnek olarak ise JAR-145 Sertifikasını Fransız NAA'sından alan THY gösterilmiştir. Ayrıca THY ile yapılan görüşmeler sonucu sertifika maliyetinin 100.000 $ civarında olacağı belirtilmiştir. Vurgulanan önemli bir sorun da JAA'in askeri kuruluşlara JAR-145 sertifikası vermeme eğiliminde olmasıdır.

10-12 Mart 1997 tarihlerinde Eskişehir'de gerçekleştirilen uluslararası Sivil Havacılık Sempozyumunda, "European Regulations Applied to Airlines and Repair Stations" konulu bir sunum yapan Marie-Laurance Petit'in, ISO-9001 sertifikasına sahip bir kuruluşun JAR-145 ihtiyaçlarını % 80 oranında karşılaması açısından bilgi verici olmuştur. Brifing sonunda mevcut durum değerlendirilmiş ve 1nci HİBM K.lığı'nın JAR/FAR belgesi alması için, öncelikle Türkiye'nin JAA'e Tam üye olmasının beklenmesine ve o güne kadar, sertifika almak için gerekli şartların sağlanması için tüm hazırlıkların yapılmasına karar verilmiş ve bu 1nci HİBM K.lığı'nın 1997 yılı kalite hedefi olarak belirlenmiştir.

6. Kalite Yönlendirme Kurulu toplandı

Toplam Kalite Yönetimi (TKY) gereği SÇU E-00-03'e esasları doğrultusunda Kalite Yönlendirme Kurulu (KYK) toplanmaktadır.

Toplantı Gündemi;

- 1nci HİBM K.lığı'nın 1996 yılı Kalite hedeflerinin değerlendirilmesi
- 1nci HİBM K.lığı'nın 1997 yılı Kalite Hedeflerinin belirlenmesi
- KYK toplantı periyodunun belirlenmesi konu başlıklarından oluşmuştur.

I- 1996 Yılı Kalite Hedefleri değerlendirilmiş ve aşağıdaki sonuçlar elde edilmiştir.

HEDEF-1 DIŞ BAŞARISIZLIK ORANINI % 20 AZALTMAK

a- Birlik dışı, dış başarısızlık (Hv. K. Form 54); 231 adet (% 20 azalma)
hedeflenmiş, 200 adet (% 31 azalma) gerçekleşmiştir.

b- Birlik içi, dış başarısızlık (K.K. Form 054); 216 adet (%20 azalma) hedeflenmiş, 180 adet (% 33 azalma) gerçekleşmiştir.

SONUÇ:Dış müşterilere (Birliklere) gönderilen ürünlerde, müşterinin bildirdiği şikayetlerde hedefin üzerinde başarı ile memnuniyet verici sonuç elde edilmiştir.

Dış başarısızlığı azaltmada amaç, sistemde mevcut olan aksaklıkların/hataların belirlenerek, kayıt altına alınması, düzeltici/önleyici işlemin yapılmasının sağlanması ve tekrarının önlenmesi ile müşteri/kullanıcıya hatasız ürün sunmaktır.

HEDEF-2 İç başarısızlık oranını % 30 azaltarak

GERÇEKLEŞME: İç başarısızlık (K.K. Form 011)). 589 adet (% 30 azalmış) hedeflenmiş, 777 adet (% 7.6 azalma) gerçekleşmiştir.

SONUÇ: Genel olarak birlik içi dış başarısızlık ve iç başarısızlıkların analizi sonucunda; aksaklık/hataları belirten form sayısının atelyelerin üretim miktarı ile kıyaslandığında oldukça düşük olduğu belirlenmiştir. Burada temel amaç; başarısızlığı azaltmak olmakla birlikte aslında öncelikle her bir üründe tespit edilen aksaklık/hatayı forma kaydetmek, form sayısını artırarak düzeltilmesi önlem alınması gereken noktaların belirlenmesini takiben, düzeltici işlemin yerine getirilmesi ve sonuçta sistemin genelinde başarısızlığı azaltmaktadır.

Her bir personel ve atelye arasında müşteri/satıcı kavramını yerleştirerek, kültür değişimini sağlayacak eğitimler planlanacaktır. Uygulama kolaylığı/hızını sağlayacak eğitimler planlanacaktır. Uygulama kolaylığı/hızını sağlayabilecek kalite uymazlık kayıt düzeltme formu (K.K. Form 084, Prelimenery Review PR) düzenlenmesinin yaygınlaştırılması sağlanacaktır.

HEDEF-3 Tecrübe ve bremze başarı oranları ortalamasını % 92'ye ulaştırmak.

GERÇEKLEŞME:

a- Uçak tecrübe başarı oranı 1.72 olarak gerçekleşmiştir.

Uçak takat başarısının yükseltilmesi tecrübe başarısının artışını sağlayacaktır, 1996 yılında takat başarısı % 43 olarak gerçekleşmiştir.

b- Uçak motor bremze başarı oranı % 88 olarak gerçekleşmiştir.

Motor tiplerine göre revizyon motorlarının başarı durumu incelendiğinde J85-5H motorlarının bremze başrısının % 100 olduğu tespit edilmiştir.

SONUÇ: Üretim sürecinin son onay aşamasında belirlenen başarı; faaliyet etkinliğini göstermektedir. Üretim, kontrol ve önleme faaliyetlerinin etkin ve verimli uygulandığı, sistemdeki/üründeki aksaklıkların kayıt altına alındığı ve düzeltilerek tekrarının önlendiği ölçüde ürün başarı durumu hedeflenen oranlara ulaşacaktır.

J85-5H motor bremze başarısının % 100 gerçekleşmesi personelin özverili çalışmalarının göstergesi olup, memnuniyet vericidir. Personel T.İ.S.'nin ilgili maddelerine göre takdir edilecektir.

HEDEF -4: Fasbat ve revizyondan çıkan uçak ve motorları altı ay süre ile özel takibe almak.

GERÇEKLEŞME: 538 adet K.K. form 042 (Ana ünitelere tutulan form) ve 632 adet K.K. Form 043 (Tali ünitelere tutulan form) tanzim edilmiştir.

SONUÇ: Hedefe ulaşılmış ve takibe alınan ürünlere tutulan formlar değerlendirilmiş 182 adet formdan 52 adedinde tespit edilen aksaklıklara tedbir alınması sağlanmıştır. Bu uygulamaya devam edilecektir.

HEDEF-5: Yaptıkları işler ürün kalitesini etkileyen personelin % 100'üne temel kalite eğitimi vermek ve kalite bilincini yaygınlaştırmak.

GERÇEKLEŞME: Personele planlanan kalite eğitimleri verilmiştir. Jet Revizyon Müdürlüğü personeli Temel Kalite Eğitimleri Şubat 1997'de tamamlanacaktır.

SONUÇ: Kalite eğitimlerinin başarısının ölçülmesi amacıyla yapılan anketlere ilave olarak, ileride verilecek eğitimlerde sınav yapılması yararlı olacaktır.

TKY'ne geçişin hızlanmasını sağlayacak üst yönetimin kalite eğitimleri 1997 yılı hedefi olarak belirlenmiştir.

HEDEF-6 1nci Grup tedariklerimizi kaliteli mal üretme imkanına sahip kalite seviyesi belgelenmiş kuruluşlardan karşılamak.

GERÇEKLEŞME: 1nci grup tedariklerimizi kaliteli mal üretme imkanına sahip, kalite seviyesi belgelenmiş kuruluşlardan karşılanması amacıyla; SÇU E-03-04 "Firma Değerlendirmesi" Mart 1996 tarihinde yayınlanmıştır.

SONUÇ: 2886 sayılı kanunun kısıtlamaları nedeniyle uygulama güçlükleriyle karşılaşılmıştır. 1997 yılı hedeflerine alınarak gerçekleştirilmesine çalışılacaktır.

HEDEF-7: 1996 yılı sonuna kadar tüm kalite analizlerini bilgisayar ortamında yapmak.

GERÇEKLEŞME: FYGS ortamından alınan K.K. Form 011, K.K. Form 054, Hv. k. Form 54 bilgilerinin PC'de analiz edilmesi sağlanmıştır. K.K. Form 042, K.K. Form 043, 1nci HİBM Form 799A ve K.K. Form 048 PC ortamında takip edilmektedir.

SONUÇ: Hedef gerçekleştirilmiştir.

HEDEF-8: Her bir üretim biriminin kalite maliyetlerini hesaplamak.

GERÇEKLEŞME: Kalite Maliyetleri;

a- Önleme maliyetleri,

b- Ölçme ve Değerlendirme Maliyetleri,

c- Başarısızlık (iç ve dış başarısızlık) olarak hesaplanmaktadır.

SONUÇ: Kalite maliyeti uçak sanayiinde % 5-25 değerleri arasında gerçekleşmektedir.

a- Önleme Maliyeti: % 0.5-5

b. Ölçme ve Değerlendirme Maliyeti: % 10-50

c- Başarısızlık Maliyeti: % 50-90 değerlerinde gerçekleşmektedir. 1nci HİBM K.lığı kalite maliyetleri çok değişken, farklı değerler göstermektedir. Veri tabanını oluşturan formların gerektiği gibi doldurulması, analizlerin güvenilirliğini artıracak hedeflere yönelmede ve ulaşmada kolaylık sağlayacaktır.

1nci HİBM K.lığı 1997 yılı kalite hedefleri belirlenmiş ve yan tarafta verilmiştir.

1997 YILI KALİTE HEDEFLERİ

** Müşteri memnuniyetini ölçmek ve sürekli geliştirmek*
❇ Dış başarısızlık oranını % 10 azaltmak,
❇ İç başarısızlık oranını % 10 azaltmak,
** Tecrübe ve bremze başarı oranlarını artırmak,*
❇ Tecrübe başarı oranını % 85'e ulaştırmak,
❇. Bremze başarı oranını % 92'ye ulaştırmak
** Hedeflere yönelik kalite eğitimlerinin planlanması ve üst yönetime kalite eğitimlerinin verilmesi,*
** Toplam kalite yönetimine geçiş için;*
❇ Çalışanların tatminini ölçmek ve artırmak,
❇. Kalite çemberlerini başlatmak, (Her başkanlık ve Atelye Müdürlüğü'nde 5'er adet pilot uygulama yapmak)
❇ İhtiyaç noktalarında İPK uygulamak,
❇. Ödüllendirme ve ikaz sisteminde tabandan görüş almak,
** Tedariklerde;*
❇ 1nci Grup Tedarikleri 2886 sayılı yasanın elverdiği ölçüde, kalite seviyesi belgelenmiş kuruluşlardan karşılamak,
❇ Pazarlık usulü ve Döner Sermaye alımlarında girdi kontrolu yapmak,
** Çevre yönetimi sistemine geçiş için;*
❇ Çevre Yönetimi sistemini kurmak üzere çalışmalara başlamak,
❇ Fizik Laboratuvarını çevre laboratuvarına dönüştürme çalışmalarını başlatmak.
** JAR/FAR-145 ihtiyaçlarını karşılayacak yöntemler geliştirmek,*
** Döner Sermaye faaliyetlerini geliştirerek;*
❇ İç ve dış piyasadan alınan iş hacmini artırmak,
❇ Müşteri tatminini ölçmek,
** Bilgisayar destekli fon yönetimine geçmek,*
** Personelin eğitimlerini bilgisayar ortamında takip etmek,*
** Network'ler ile bilgi sistem otomasyonunu gerçekleştirmek,*
** Ekip isteklerini zamanında (Maksimum 7 günde) karşılamak ve ekip başarısını ölçmek,*
** İkmal faaliyetlerinde;*
❇ En az bir deponun şartlarını iyileştirmek,
❇ Ters işlem oranını % 20 azaltmak

POLİTİKA VE HEDEFLER OLUŞTURULURKEN, KATILIMCILIK TEŞVİK EDİLMELİDİR



"O KADAR ÇOK BİLİYORSAN, YERİME OTUR !"

ZİYARETLER



Gnkur. ATASE Bşk.
Hv. Korg. Alper AKSELİ
15.01.1997



TAI Lojistik Koordinatörü
(E) Hv. Korg. Ali GÜLLÜ
03.02.1997



TAI Gn. Md. Yrd. Birol A. ALTAN
03.02.1997



Hv. K. Hrk. Bşk.
Hv. Tümg. Batmaz DANDİN
06.02.1997



Hv. K. Değ. Dent. Bşk. Yrd.
Hv. Tümg. Erdoğan KARAKUŞ
06.02.1997



Hv. K. Eğt. D. Bşk.
Hv. Tuğg. Erol ORTAÇ
06.02.1997



(E) Hv. Tümg. Zekai ALTAY
17.02.1997



TEI Gn. Md. V. Tayfun MUTLU
17.02.1997



Dumlupınar Üniversitesi Rektörü
Prof. Dr. İ. Hakkı DÜĞER
20.02.1997



Hv. K. Per. Bşk.
Hv. Tümg. Aydoğan BABAOĞLU
20.02.1997



Hv. K. Per. ve Pln. Ynt. D. Bşk.
Hv. SSS Tüğg. Mustafa ERTURAN
20.02.1997



GATA Gnl. Cerrahi ABD Bşk. V.
Prof. Hv. Tbp. Kd. Alb.
Ümit SARIKAYALAR 20.02.1997



GATA Hv. Uzy. Hek. Bşk.
Prof. Hv. Kd. Alb. M. Kemal SAVURGAN,
20.02.1997



Bşk. Hv. K. Pln. Pren.
Hv. Tümg. Burhan TUNALI
25.02.1997



Hv. K. Pl. Prog. D. Bşk.
Hv. Tuğg. Aktuğ ATAY
25.02.1997



3. Ana Jet Üs K.
Hv. Tuğg. Yusuf GÜNGÖR
04.03.1997



Hv. Er. Eğt. Tug. K.
Hv. Tuğg. Bekir DAĞCA
11.03.1997



Japon Ataşesi
Col. Maj. Isuchihaski KAZUTA
24.03.1997

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI'NDAN

1997 yılı Mart ayı sosyal faaliyetleri



Hv. Loj. K.lığı yeni sosyal tesisi 14 Eylül 1996 tarihinde Hv. K.K.Org. Ahmet ÇÖREKÇİ'nin katılımlarıyla açılmıştır.

Tesisin hizmete girmesiyle her ayın sonunda yemekli sosyal faaliyet yapılmaktadır. Hv. K.K.lığı'nın motivasyon konulu emirleri de dikkate alınarak personelin moralini yüksek tutmak, aralarında dayanışma ve tanışma duygularını artırmak, personel arasında sıcak bir aile ortamı yaratmak amacıyla yapılan toplantılardan birisi daha 22 Mart 1997 akşamı Destek Grup Komutanlığı organizatörlüğünde yapıldı. Yemekli toplantıya ***Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL*** *başkanlığında Hava Lojistik Komutanlığı ailesinin yanı sıra* ***Hv. K. K.lığı Loj. Bşk. Hv. Tümg. İsmail ÖZALP, Pl. Koor. D. Bşk. Hv. Tuğg. Hayri UÇAR ve Sağ D. Bşk. Hv. Tuğg. Ömer İNAK*** *katıldı.*

Ayrıca yemekte, Hv. Loj. K.lığı ailesinden emeklilik nedeniyle ayrılan personel eşleri ile birlikte katılarak ayrı bir anlam kazandırdılar.

247. dönem Yedek Subay Terhis töreni yapıldı



Çeşitli Eğitim Merkezi Komutanlıklarında temel eğitimlerini aldıktan sonra; Hava Lojistik Komutanlığı emrine görevlendirilen 247'nci Dönem 9 Yedek Subay personel vatani hizmetlerini başarı ile tamamlayarak, Hava Lojistik Komutanlığı Subay Gazinosunda yapılan terhis töreni ile Türk Silahlı Kuvvetleri ailesinden uğurlandılar.

1nci HİBM Komutanlığı'nda görevli 247'nci dönem yedek subaylara 31 Mart 1997 tarihinde yapılan törenle terhis ve hizmet plaketleri verildi. Terhis olan yedek subay H. Kamil Ayanoğlu, Selçuk Esen, Deniz Demir, Taner Gökhan, Cem Osman Aydın, Hamza Güzel, İlker Uysal, Alper Kater, Emrah Bilgiç, Murat Aslanoğlu, İhsan Güler, Alper Balçık, M. Salih Bozkurt, Ufuk Ölmezer, Cafer Samancı, Remzi Sucu, Sezgin Ata, M. Fırat Ergüven, Yusuf Barış, Ali Gökaşan, Tuncay Şahin, Erhan Kaçmaz'a yeni yaşamlarında başarılar dileriz.

Emekli Albay Adil GİRAY'dan

ANILAR...

Röportaj:
Ütğm. Hasan AKSAKAL



Emekli Albay Adil Giray 1328 tarihinde Kilis'te doğdu. İlkokulu ve ortaokulu Kilis'te tamamlayarak, 1930 yılında Kuleli Askeri Lisesi'nden mezun oldu ve 1932 yılında İstanbul Harp Okulu'nu bitirerek Asteğmen olarak kıt'a görevine başladı.

Sırasıyla Ankara, Kayseri, Adana ve tekrar Kayseri, Ankara ve Malatya'da çeşitli görevlerde bulunduktan sonra, 1 Ocak 1956 tarihinde Eskişehir Hv. İkmal Merkezi İkmal Müdürlüğü görevine, 12 Ağustos 1960 tarihinde de Eskişehir Hv. İkmal Merkezi Genel Müdürlüğü görevine atandı. Ankara'da MSB Teftiş Dairesi 5. Şube Müdürlüğü'nden emekliye ayrıldı.



7 Nisan 1997 tarihinde kendisini birliğimize davet edip, sohbet etmeye başladığımızda bize anılarını şöyle anlattı...

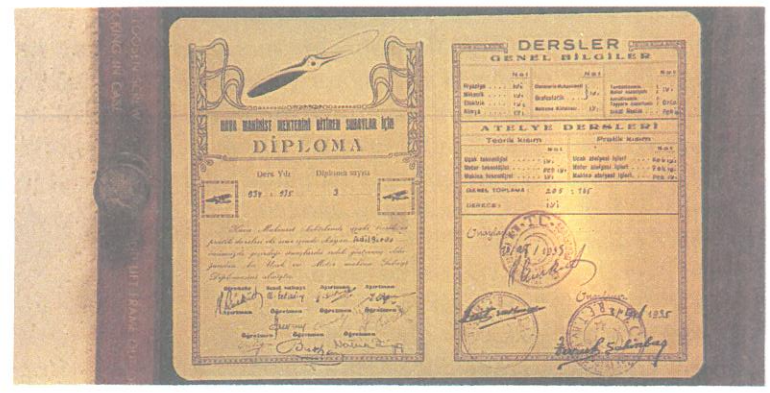
"Bizim zamanımızda 24 tip tayyare kullanılıyordu. Biz bu tayyarelerin bakımlarını ve onarımlarını yapıyorduk. Aynı zamanda bütün Türkiye'nin Hava Üs'lerindeki malzeme desteğini sağlıyorduk. Hangardan çıkacak tayyareleri kuyruklarından omuzumuza alıyor ve çekerek pist başına götürüyorduk. O zamanlarda hiç asfalt pist yoktu. Tayyareler toprak pistlere iniyor ve fren sistemi olmadığı için kuyruklarından bıraktıkları kancayı toprağa geçirerek sanki bir tarlada çift sürüyormuş gibi iz bırakarak yavaşlıyorlardı. Hele ağır (çamurlu) pistlerde tekerlekleri yarıya kadar gömülmüş uçakları kaldırmak usta pilotların işi idi. Sadece hangarın önünde beton bir bölge vardı ve biz burada uçakların pervanelerine ilk hareketi vererek manyetonun çakmasını sağlar ve motoru çalıştırırdık. O zamanki uçakların hareket kabiliyeti epey fazlaydı. 150-200 metre gibi bir mesafede Touch & Go yapmak bu tayyarelerle mümkündü. "

"İlk olarak Fransız ve İngiliz uçaklarını kullandık. 1936 yılındaki tayyarelerin değeri 18.600 Türk Lirası civarındaydı. Bunlar genelde 5 kişilik, yıldız motorlu 18 silindirli eğitim tayyareleriydi. Malzeme desteği yurtdışı kaynaklı olduğu için Hava Müsteşarlığı sürekli yurtdışı ile irtibat halindeydi."

"Biz genel olarak dünyada ün yapmış rekorlar kırmış uçakları almayı tercih ediyorduk. Polonya'dan aldığımız ilk fren sistemi donanımlı ve amortisörlü PEZETEL Tayyaresi buna örnektir."

"Amerikalılarla ilk tanışmamız HAWK tayyaresiyle oldu. Amerikalılar bu uçağı imal ederken kullanılan malzemenin % 20 sini fire olarak vermeyi göze alabiliyorlardı. Daha sonra bu tayyarenin montajını biz yapmaya başladık ve malzeme kaybımız % sıfırdı. Amerikalılar bu işi nasıl başardığımıza şaşırmışlardı. Bu şekilde 25 uçak imal ettik. Amerika'dan gelen ve kendi yaptığımız tayyarelerin bakımını kendimiz yapıyorduk. Bakıma giren tayyareler tam olarak ve zamanında çıkıyordu. Bakımdan çıkıp kaybettiğimiz hiç tayyaremiz olmadı. Amerika'dan gelen HAWK tayyareleri malzemelerini teslim alırken çok fazla mesai yapıyorduk. Hatta koltuklarda sabahladığımız geceler oluyordu. "

"Sık sık tatbikatlar olurdu. Atatürk bu tatbikatların çoğunu izlemeye gelirdi. Görevimizi bitirip tayyareler iniş yaptıktan sonra Atatürk '*Küçük Tayyareciler yanıma gelsin*' diyerek bizi huzuruna çağırır, hepimizle tek tek tokalaşarak tebrik ederdi. İstanbul'da bulunduğum sıralarda Atatürk'ün katıldığı balolara elimden geldiğince iştirak etmeye çalışır, Atatürk'ün ilk dansı açmasından sonra babalarından izin alarak genç bayanları dansa kaldırırdık."



"İsmet İnönü ile Churcill'in İkinci Dünya Savaşı sırasındaki Adana'daki görüşmeleri esnasında, görevli olarak ben de Adana'daydım. Tesadüf eseri İsmet Paşa ile karşılaştığımızda, bana çocuklarımın nasıl olduğunu sordu, ben de 'İyiler Paşam, sağolun' şeklinde cevap verdim. "

"İsmini hatırlayamadığım bir tayyare ile Ankara, Kayseri, Konya bölgelerinde arazi araştırmaya gitmiştik. Görevimiz bitip Eskişehir'e geri döndüğümüzde kapak açma kolunu çekerek alt kapağı açmamız gerekiyordu, kolu çektiğimde kol elimde kaldı. Tabiiki kapak açılmadı bunun üzerine arkadaki pilotun kapakları açmasını bekledim. Tayyarenin yüksekliği iki metre civarındaydı. Pilotun kolu çekip kapağı açmasıyla aşağıya inmek üzere hamle yaptığımda kontrolsüz bir şekilde kaymaya başladım ve ayak bileğimin üzerine düşerek, sağ ayağımın kemiklerinin tuzla buz olmasına neden oldum. Beni apar topar alarak hastaneye götürdüler, sağ bacağımın tamamını alçıya aldılar. Bütün tıbbi müdahalelere rağmen bu zamana kadar ayağımdaki sakatlıklık tam olarak düzeltilemedi."

Sohbet ilerledikçe komutanımızın yorulduğunu hissettik. Daha fazla zahmet vermemek için kendisine araçla eski çalıştığı yerleri göstermeyi teklif ettik. Memnuniyetle kabul etti. Çevre turu esnasında sosyal tesislerin girişindeki kartal heykelini gördüğünde, bu kartalların ilk imalatçısının kendisi olduğunu söyledi. Daha önce kullanılan kartal sembollerinin serçe bakışlı olduğundan yakınarak, 72 günlük şahsi çalışma sonucu insan bakışlı kartalları Kayseri'de imal ettiğini belirtti. İlerlemiş yaşına rağmen portakal ve greyfurt kabuklarından yaptığı güller görülmeye değerdi. Bizi kırmayıp bu tatlı sohbeti yaşattığı için kendisine teşekkür edip, evine bırakarak tekrar görüşmek dileğiyle yanlarından ayrıldık.

1nci HİBM K.lığı'na emeği geçenler törenle uğurlandı

1nci HİBM Komutanlığı'ndan emeklilik nedeniyle ayrılan Hv. Öğr. Alb. Gazanfer BİRDAL, Hv. Müh. Yb. ibrahim DİNÇ, Hv. Müh Bnb. Bekir TORBALI, Hv. P. Kd. Bçvş. Aslan ALPAY, Hv. İkm. Kd. Bçvş. orhan BARUT, Hv. İs. Kd. Bçvş. Mahmut AKBAŞ'a Hava Kuvvetleri'ne verdikleri hizmetler ve komutanlığımıza katkılarından dolayı teşekkür eder yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.



Hv. Öğr. Alb.
Gazanfer BİRDAL



Hv. Müh. Yb.
İbrahim DİNÇ



Hv. Müh. Bnb
Bekir TORBALI



Hv. P. Kd. Bçvş.
Aslan ALPAY



Hv. İkm. Kd. Bçvş.
Orhan BARUT



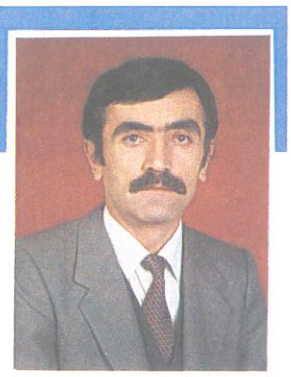
Hv. İs. Kd. Bçvş.
Mahmut AKBAŞ



1nci HİBM K.lığı'nda görevli 16 işçi 1997 yılı Ocak döneminde emekli olmuşlardır. Emekli olan personele 5 Mart 1997 tarihinde yapılan bir törenle hizmet plaketleri verilmiştir. **İzzettin TÖRE,** Metin SEVİR, **Sami KORKUT,** Osman ÜNALDI, **Zafer İŞGÖR,** Ali YILMAZ, **Ziya YÜRÜYEN,** Orhan ACARBAŞ, **Fikri BAKKAL,** Nurettin GÜLŞEN, **Mehmet Ali SOYAL,** Mehmet ÇELİK, **Muhittin İRİS,** Yusuf TÜRKMEN, **Sebahi AKKURT,** Ravil KARAOĞLU

İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj: Şinasi KURUL



Muzaffer Sülük

■ Bize kendinizi tanıtır mısınız?

1957 Sivrihisar doğumluyum. Ilk, orta ve meslek lisesini Sivrihisar'da bitirdim. 1974 yılında 1nci HİBM K.lığı Jet Motor J85 kısmında iş hayatına başladım. 1975 yılında 1nci HİBM K.lığı'nda askerliğimi yaptım 1976 yılında evlendim, 2 çocuk babasıyım.

■ 22 yıllık iş hayatınızda hangi birimlerde görev yaptınız?

1974 yılında J65-J57 compresör motor montajında işe başladım. 1976 yılında J85 motor projesinde görev aldım ve 16 yıl J85 motor kontrol görevinde bulundum. 1978 yılında J85 motor atelyesinde postabaşı görevine getirildim, 1993 yılına kadar bu görevde bulundum, bu süreler içerisinde J85 motorlarının değişik modeli olan J85-CAN 15N motor bakım ve revizyon için 1990 ve 1991 yıllarında toplam 2 ay Hollanda'ya görevli olarak gönderildim.

1993 yılında halen yürütmekte olduğum J85 Montaj Atelyesi Kısım Şefi görevine getirildim.

■ Bu yıllar içerisinde görev aldığınız projeler var mıdır?

Evet. Görev aldığım projeler SRA, 5T'ye dönüşüm, J85-CAN 15N motor revizyon, 1200 saatlik bakım konsepti, Akrotim uçak motorları bakımı, Genel Havacılık (Gökkuşağı) motor revizyonu gibi önemli projelerde görev aldım.

■ Yurtiçinde mesleğinizle ilgili kurslar aldınız mı?

Evet. İş hayatıma başladığımdan bugüne kadar 3 aylık İngilizce dil, J85-GE-5H motor OJT, J85-GE-5H motor, CT-7 bakım eğitimi gibi mesleğimle ilgili yurtiçi eğitimlerde bulundum. Ayrıca özel yaşantımda bana yön veren eğitimlerde de bulundum.

■ Çalışma hayatınız boyunca karşılaştığınız en büyük mutluluk nedir?

Körfez Savaşı'nda ülkemize karşı meydana gelebilecek olası bir saldırıya karşı Diyarbakır'da J85-13 motorlarının faaliyeti için günde en az 18 saat olmak kaydıyla 15 gün geceli gündüzlü görev yaptım. Ülkem için yaptığım bu yorucu görevden büyük bir gurur ve mutluluk duydum. Bu gurur ve mutluluğu 1974 Kıbrıs Savaşı esnasında da yaşadım.

■ 22 yıllık başarılı geçen çalışma hayatınızı nasıl yorumlarsınız?

Geçen bu 22 yıllık süre bir gün gibi büyük bir heyecanla, büyük bir mutlulukla, zaman zaman da yorucu bir gün olarak geçti. Çalışmaktan yılmadım, yorulmadım, özveri ile hergünümü ülkemin kalkınması için değerlendirdim ve böyle de devam edecektir.

■ Bize kendinizi nasıl tanıtırsınız?

Ben sakin görünümlü, fakat aşırı sinirliyimdir. Sinirimi ve stresimi kesinlikle karşı tarafa yansıtmamaya çalışırım ve kendimde saklarım. İş hayatımla özel hayatım o kadar iç içe girmiştir ki; sevincim, üzüntüm ve gururum hep aynıdır.

■ Başınızdan geçen ilginç bir olayı anlatır mısınız?

Kan vermek kutsaldır. Bu vecize doğrultusunda kan vermek için sedyeye yattım, bir daha kalkamadım, acilen benden alınan kanın bir mislisi kan bana verildi. Bu hiç unutamadığım en ilginç bir anımdır.

■ Son söz olarak neler söylersiniz?

Daima dürüs çalışmak idealimdir. Yapılacak en büyük yatırımın insana yapılan yatırım olduğunu daima ön planda tutarım. Ülkemin dünden bugüne daima en üst seviyelerde olması en büyük arzumdur. Bütün çalışmalarımızın bu hedefler doğrultusunda olması en büyük idealimdir.

■ Teşekkür ederiz.



SAĞLIK

Derleyen : İlhan SEZEN Hv. Tbp. Ütğm.

BUNALIM: *Çıldırmaya bir kala !..*

Bunalım; aşırı gerginlikten (stress) kaynaklanan zihinsel ve fiziksel bitkinlik olarak tanımlanır. Bu tür gerginlik bizdeki dayanma ve savaşma mekanizmasını zayıflatır. Bunalım, genel bir ifade olmasına karşı sıklıkla mesleki bir hastalık olarak karşımıza çıkar. Yapılan araştırmalara göre kişisel gerilim durumlarının % 50'si çalışma yerinden kaynaklanmaktadır. Bunalım; daha çok çalışanlar üzerine (güvence ve haklarının yöneticilerinin kontrolü ve inisiyatifi altında olmasından dolayı) işverenler tarafından yönetilmektedir. Böyle bir deneyime, çalışma ortamından kaynaklanan nedenlerle sahip olmuş pek çok kişi ana hatlarıyla üç belirti tarif ederler:

1. DUYGUSAL YORGUNLUK:

İşe karşı çalışma gücünün ve ilginin olmaması, iş gününün sonunda kendini tamamen bitmiş, tükenmiş hissetmek.

2. TOPLUMDAN SOYUTLANMA:

İş arkadaşlarına ve yakın çevresine soğuk ve kayıtsız davranmak.

3. KİŞİSEL BAŞARININ AZALMASI:

Genelde az ve daha az üretken olmak. Tecrübe gayret ve çalışma hevesinde azalma.

Bunalım; sürekli bir ruh hali değildir, tersine dönebilir. Daha da önemlisi önlenebilir. İnsanların yaşayacakları ya da yaşadıkları bunalımı dizginlemeyi öğrenebilmesi için; bunalımla ilgili etken ve ifadeleri iyi değerlendirmesi gerekir. Ne şans ki çok uzun bir zaman geçmediği takdirde bu müdahaleler basit ve etkilidir.

Bunalımın oluşma evreleri:

1. EVRE: GERİLİMİN UYANMASI:

Sürekli ve dirençli kızgınlık, endişe hali, baş ağrısı, uzun süreli yüksek tansiyon, konsantrasyon eksikliği, aşırı unutkanlık, geceleri dişleri gıcırdatmak, kalp atımının hızlanması veya düzensizleşmesi.

2. EVRE : GÜÇSÜZLÜK:

İşlerini sürüncemede bırakmak, randevulara gecikmek, cinsel güçte azalma, belirsiz bir ruh hali, sosyal hayata kayıtsızlık, aşırı alkol, kafein, nikotin alımı, yorgunluk. Herkesi bencil olarak görme, kızgınlık ve bezginlik duyguları.

3. EVRE: BIKKINLIK:

Uzun süreli baş ağrıları, depresyon, duygusal bitkinlik, fiziksel yorgunluk, her şeyi bırakıp gitme, vazgeçme ve intihar eğilimleri.

Terimsel tanım olarak bunalım duygusu; aşırı yüklenme olarak tarif edilebilir. Veya başka bir deyişle; ulaşılamayacak, elde edilemeyecek pek çok talebin ve amacın olması ruh halidir. Bu bunalma duygusu pek çok nedenden kaynaklanabilir; zaman baskısı, çok fazla sorumluluk, başkalarının performans ve yardımına aşırı güvenme, sosyal hayat ve bunun sağladığı moral desteğin eksikliği. Bu tür bunalmış kişilerde sabırsızlık, kızgınlık ve endişe gibi duygular çok çabuk açığa çıkar.

Bilinen başlıca sonuçları ise; **aldırışsızlık (boşverme), buruk gergin ilişkiler, zayıf yargılama kabiliyeti, yapılan hatalarda artma, kararsızlık, hatırlama ve ezberleme güçlüğü. Bu faktörlerin bazıları kazalara neden olur.**

Bu evrelerden birinde olduğunuzu hissettiğiniz takdirde, strese girmenize gerek yoktur. Bu işaretler size sadece kendiniz için bir şey yapmanın zamanının geldiğini hatırlatmaktadır. İster inanın ister inanmayın her zaman beterin beteri vardır. Mesela kalp hastalığınız gelişebilir, kalp krizi geçirebilirsiniz, kanser, hipertansiyon veya astım gelişebilir. Şeker hastalığı, allerji, kronik bronşit, romatizma, egzama ve böbrek rahatsızlığı uzun süreli stress altında kalanlarda tesbit edilen başlıca hastalıklardandır. Bunun yanı sıra bu tip kişiler çok yüksek kaza riski altında yaşarlar.

Bir kişiyi standart gerilim (stress) düzeyine getirip ruhsal olarak güçlendirmek *-ki bunun sonucunda kişi daha yüksek motivasyon problemleri gerçekçi değerlendirilmesi, gelişmiş hafıza ve hatırlama, baskı altında keskin algılama ve sakinlik kabiliyetini elde ederler-* için değişik alternatifler söz konusudur.

Enerjinizi nasıl yönlendirmeniz gerektiği aşağıdadır:

■ Zamanı etkili olarak idare etmeyi öğren; zaman ihtiyacınızı, sahip olduğunuz miktara göre ayarlayın. Gerekli zaman sahip olunandan az ise basit olarak öncelikli olanlara fırsat verilmelidir. Önemli olduklarına inandıkları işler için insanlar hep zaman bulurlar.

■ Diğerleri ile tartışmayı öğren; eğer geriliminizin aşırı yüklemesinin sebebinin başka birinden kaynaklandığını anlarsanız bu kişi ile ya hep ya hiç tartışın.

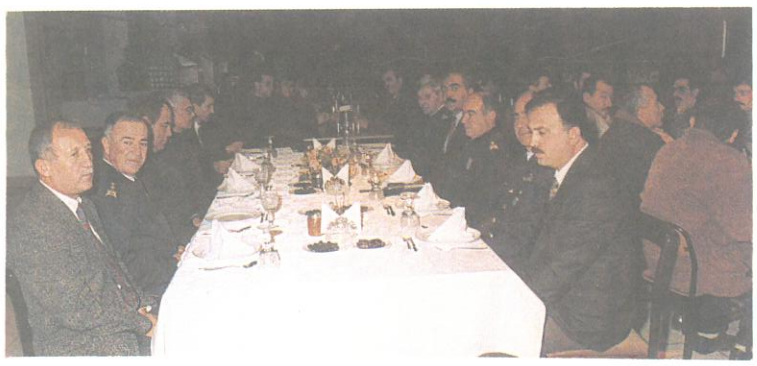
■ Hayal kırıklıklarınızı güvendiğiniz birisiyle paylaşın. Çoğu zaman düşündüklerimizi basitçe kelimelere dökmek üstümüzdeki baskıyı azaltıp, durumun düşündüğümüzden daha fazla kontrolümüz altında olduğunun kavranmasına yardımcı olur.

■ Hafta boyunca bir düzen tutturmak için bir karar verin. Fiziksel egzersiz, rahatlama ve düzenli beslenme için zaman ayırın. Paranızı alıp bir kısmını biriktirmek için ayırdıktan sonra önce kendinize fırsat tanıyın. Haftalık programınızda kendinize öncelik verin. Bu programda önemli iş ve randevular sizden sonra kendi yerini bulur.

■ Gerilimin idaresi, bir sağlığın düzenlenmesi olayıdır. Literatürde uzun süreli stress durumları ile hastalıklar arasındaki bağlantı ve ilişkileri saptayan pek çok araştırma mevcuttur. Bunalım insan hayatında göz ardı edilemeyecek bir hastalık faktörü olarak yer alır. Gerilim ve stresslerine hakim olmayan insanların pek çoğu sonu ölüm veya ağır yaralanmalarla biten kazalarla karşılaşmakta, bir anda hayatları alt üst olmaktadır.

Bu yazıda geçen uyarılar mutlaka değerlendirmeye alınıp denenmelidir. Belki istenen kadar stresin dizginlenmesi kabiliyeti kazanılamayacaktır ama her alanda olduğu gibi bu konuda da yapılan tekrarlı egzersizler sizi mutlaka pozitif sonuca ulaştırır. Kendinizle barışık olun. Önünüzde öğrenmek için bir ömür var.

(Thomas APPEL
SCHUMACHER Ph. D.
Aile Danışma Merkezi,
Ramstein Hava Üssü Almanya)



1nci HİBM K.lığı'nda iftar yemeği ve bayramlaşma

1nci HİBM K.lığı personelinin moral ve motivasyonunun artırılması çalışmaları kapsamında yapılan etkinliklerin bir parçası olarak geride bıraktığımız Ramazan ayı içerisinde 27 Ocak 1997 tarihinde, 1nci Tak. Hv. Kv. Komutanını temsilen Komutan Yardımcısı Tümg. İbrahim FIRTINA, 1nci Ana Jet Üs Komutanı Tuğg. Turan BALAMUR, Türk Harb-İş Sendikası Eskişehir Şube Başkanlığı mensupları ve 1nci HİBM K.lığı'nın tüm personelinin katılımı ile toplu iftar yemeği verildi. İşgören ve işveren arasında olumlu bir hava yaratıldı.



7 Şubat 1997 tarihinde de Ramazan Bayramı münasebetiyle bütün personelin birbirleriyle bayramlaşması sağlandı.

Slogan yarışması sonuçlandı



1nci HİBM K.lığı ile ilgili olan görevleri en iyi bir şekilde ortaya koyarak personelin motivasyonuna katkıda bulunabilmek ve personelin kişisel becerilerini ön plana çıkarmak amacıyla komutanlık bünyesinde afiş haline getirilebilecek slogan (Resim, yazı, karikatür vb.) yarışması düzenlendi.

1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümgeneral Reşat TURGUT başkanlığında oluşturulan kurul tarafından 5 Şubat 1997 tarihinde yapılan değerlendirmede; yarışmaya katılan 8 eserden bir tanesi ödüle, diğerleri arasından üç tanesi birliğin çeşitli yerlerine asılmak suretiyle sergilenmesine karar verdi.

Birinci seçilen eserin sahibi 1nci HİBM K.lığı personelinden işçi Cengiz ÇALIŞ. bir adet kol saati ile taltif edilmiş olup, ödülü 5 Mart 1997 tarihinde tüm personelin katılımıyla düzenlenen bir törenle kendisine verildi.

Yarışmaya katılanların tümüne teşekkür eder, başarılar dileriz.



YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Alb. İsmail BAŞLI
Y. Müh. Yzb. Orhan NADAR
Müh. Yzb.Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
İkm. Ütğm. Hasan AKSAKAL
İs. Ütğm. Sadık ALBAYRAK
İsth. Ütğm. Osman GÜNVAR
Müh. Hüseyin AKÇEŞME
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ
KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56
E-mail: kovan @ aidata. com. tr.

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

1. SORU: Bir kızın erkek kardeşleri ve kız kardeşlerinin sayısı birbirine eşittir. Fakat her erkeğin kız kardeşlerinin sayısı, diğer erkek kardeşlerinin sayısının iki katıdır. Bu ailede kaç kız, kaç erkek kardeş var?

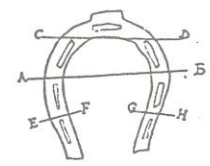
2. SORU: Ankara-İstanbul karayolunda zıt yönde hareket eden iki otobüs birbirlerine doğru yaklaşmaktadır. Hızları 50 km/saat ve 70 km/saat olan bu otobüslerin, birbirleriyle karşılaşmadan 15 dakika önce aralarındaki mesafe nedir?

3. SORU: İstanbul'dan bir otobüs saat 10:00'da 90 km/saatlik hızla Ankara'ya doğru hareket ediyor. Ankara'dan bir otobüs ise saat 11:30'da 100 km/saatlik bir hızla İstanbul'a doğru hareket ediyor. Yol üzerinde karşılaşıp yan yana geldiklerinde hangisi İstanbul'a daha yakındır?

4.SORU: Ormanda yürüyen iki kızıldereliden birincisi ikincinin oğludur; fakat ikincisi birincinin babası değildir. Nasıl olur?

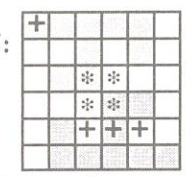
5. SORU: Aynı anneden aynı günde ve aynı saatte doğan iki kardeş ikiz değildir. Nasıl olur?

14. SAYININ CEVAPLARI



1. SORU: KAĞIT NAL: Önce AB kesişini yapın. Sonra meydana gelen üç parçayı öyle üstüste koyun ki bir kerede CD, EF ve GH kesişleri yapılsın.

2.SORU:



3. SORU : SEPET FINDIK: Aranılan sayıya 1 eklenince bulunacak sayı 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ve 10 ile kalansız bölünebilecek sayıdır. 1'den 10'a kadar olan sayıların en küçük ortak katı 2.250'dir. O halde aranılan sayı 2.520-1=2.519'dur. Sepette 2.519 fındık vardır.

4. SORU: DİŞLİ ÇARKLAR: Dörtlü çark sisteminde R1, R2, R3 ve R4 arasında herhangi bir ilişki olabilir; çarklar dönecektir. Beşli çark sisteminde ise şekilde görüldüğü gibi, çarklardan biri (örneğin R2), komşu olduğu iki çarkın her biri tarafından karşıt yönlere doğru zorlanacağından hareketsiz kalır, çark sistemi çalışamaz.

5. SORU: 9 SAYI: 123-45-67+89=100



VEFAT

Uçak FASBAT Müdürlüğü'nde görevli arkadaşımız

SÜHEYLA YÜKSEL'i

yitirdik. Merhuma Allah'tan rahmet, kederli ailesine ve çalışma arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

DOĞUM

Solmaz CANTÜRK'ün kızı Kübra, Hv. P. Uzm. Kd. Çvş. Mehmet DÜZBAŞ'ın oğlu, **Hv. P. Uzm. Çvş. Erkan OFLAZ'ın kızı Büşra,** N. Kemal KORTAN'ın kızı A. Bilge, **Gülay ÖZKARATAY'ın oğlu Ataberk,** Veysel KARAGÖZ'ün oğlu Furkan, **Hikmet SARICAOĞLU'nun kızı F. Nur,** Nihat ALAPALA'nın kızı Gizem, **Emin ERMAK'ın kızı Merve,** Muammer ÜNLEN'in kızı Z. Sena, **Vahdet KAHRAMAN'ın oğlu Caner,** Cavit ALTINDİŞ'in oğlu Emre, **İbrahim ÇELİK'in oğlu Furkan,** Himmet ÇAM'ın kızı Gamze, **Ahmet MAZLUM'un kızı Sena,** Mehmet GEYİK'in ikizleri İlayda ile Abdullah, **Davut BAYRAM'ın ikizleri Elif ve Emir,** Uğur BİLGE'nin kızı Zeynep, **Murat ELMALI'nın kızı Aslı,** Mustan KÖSE'nin kızı Gizem, **Bülent KUTLUİNCE kızı Evrim** dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.

EVLENME

Hv. P. Uzm. Kd. Çvş. Hüseyin BOZKURT Nuray ile, Rahmi ÇINAR Hilal ile evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

ÖLÜM

Süleyman AKYAZI'nın babası, Rüştü BOZKURT'un annesi, **Mevlüt ÇEVİK'in annesi,** Adnan VOLKANGİL'in annesi, **Yakup MALAY'ın babası,** Rahmi YAŞAYAN'ın babası, **Sunay MUTLU'nun annesi,** Hasan ÜNAL'ın annesi, **Zarife ÖRDEKERDİ'nin babası,** Mustafa GÜN'ün annesi, **Ahmet KALE'nin babası,** Mehmet ÇORAKBAŞ'ın annesi, **Zekeriya KAAN'ın babası** vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı

1nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı, 1997 yılı Mart ve Nisan aylarında aşağıda belirtilen faaliyetleri gerçekleştirmiştir;

■ Aylık 3.500.000 TL eğitim kursu verilen başarılı öğrenci sayısı 10 kişiden 11 kişiye çıkarıldı.

■ Yeni açılan Uluönder Eğitim Uygulama ve Mesleki Eğitim Merkezinin eksikliklerinin giderilmesine imkanlar ölçüsünde başlandı.

■ Kurban bayramı nedeniyle çeşitli okullardan 25 öğrenci baştan ayağa giydirildi.





■ Yunusemre Yetiştirme Yurdu'ndan bir çocuğun ameliyatı için nakdi yardım yapıldı.

■ Vefat eden bir memur personelin iki çocuğuna nakdi yardımda bulunuldu.

■ Bir hastanın röntgen filmi çektirildi.

■ İhtiyacı olan 33aileye gıda yardımı yapılmıştır.

Diğer yandan sürekli yapılan kullanılmış giysi, eşya ve ders kitabı toplama kampanyası ile ihtiyacı olan okullara ve kişilere yardıma devam edildi.

■ **Müh. Saadet ZAFER**

Başarılı personel taltif edildi



1nci HİBM K.lığı'nda görevli personelden 1996 yılı 3. döneminde, dönem içerisinde yaptıkları çalışmalarından dolayı 1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından kendi sınıflarında/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edildi. Armağanları ve hizmet plaketleri tüm personelin huzurunda törenle kendilerine verildi.

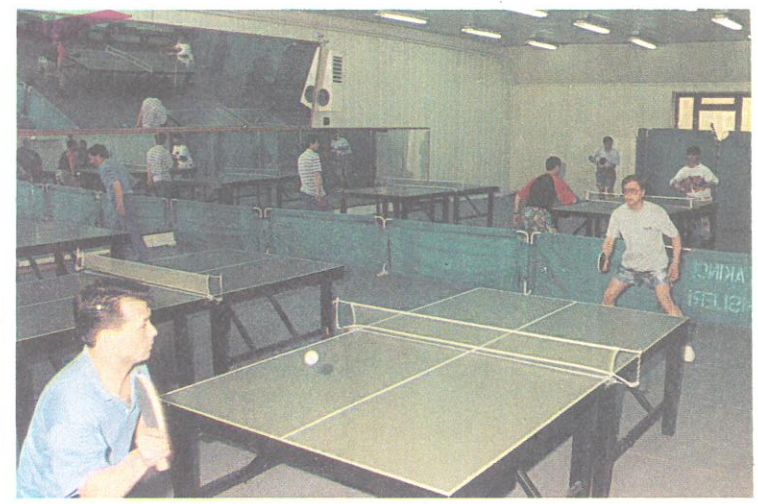
Taltif edilen Personel:
Müh. Yzb. Şahin GÖKDERE, Tbp. Ütğm. İlhan SEZEN, **Müh. Ütğm. M. Alparslan NEŞE Lİ,** İkm. Kd. Bçvş. Yusuf DESTİCİOĞLU, **Hv. İs. Bçvş. Ercüment TERKAN,** Per. Üçvş. Resul KÜÇÜK, **Uzm. Erb. Abdullah DUMLUPINAR,** Uzm. Erb. Dursun POTUROĞLU, **Onb. Hakan KURU,** Onb. Ercan USLU, **Er. Ersin KARTAL,** Er Mustafa ŞAHİN, **Yüksel SÜLÜK,** Meral ÖZENLİ, **İbrahim SONYÜREK,** Hülya SAĞDİLEK, **Tayyar ÇAYDERE,** Şule AKBACAK, **Bülent CANDAN,** Semanur GÜNİZ, **Yakup KORUTLU,** Suat ÖZKAN, **Hüseyin İRİS,** Hüseyin ÖMÜRLÜ, **Müsevver TUNCA,** Ayşe KIZILMEŞE, **Ali ŞAHİN,** Bayram KÖK, **Cenk AKIN,** İrfan ÇALIŞKAN, **Rafet YÖRÜ,** Orhan ÇAMLIBEL, **Hikmet ÖDEVCİ,** İsmail ÇAKIR, **Eyüp KUTLU,** Ferudun KAPTAN, **Mevlüt DİLMEÇ,** Nurullah ÇEVİK, **Kadir ŞAHAN,** Mustafa DEMİRKAZIK, **Muharrem YEŞİLYURT,** Necmettin UZER, **M. Ali EROL,** İ. Hakkı TABAKOĞLU, **Necdet KUŞCU,** Nazif ORHAN, **İsmail YILMAZ.**

Nakten taltif edilen personel



Başarılı ve verimli çalışmaları nedeniyle Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nca yürürlükteki toplu iş sözleşmesi gereğince nakten ödüllendirilmişlerdir. Ödülleri 5 Mart 1997 tarihinde yapılan bir törenle kendilerine verildi.

Taltif edilen Personel:
Mehmet GÜRDAL, Ömer GÜNDOĞMUŞ, **Yusuf ARTKAN,** Ahmet DERE, **Naci AYAN,** H. İbrahim ERGİNER, **Bünyamin ÇINAR,** Mustafa KARAGÖZ, **Salih SEYHAN,** Erol KAZANCI, **Gülder KÜRKÇÜOĞLU (ÇİLDİR),** A. İhsan ÜNSALAN, **Muhittin SARPKAYA,** Y. İzzettin ÇETİN, **İ. Hakkı ŞAŞKIN,** Davut KARAV, **Hüseyin AKÇEŞME,** Sebahattin KELEŞ, **A. Hamdi SAYIN,** Yaşar ÖZGÜR



1nci HİBM K.lığı'nın Masa Tenisi Bahar Kupası müsabakaları başlıyor

1nci HİBM K.lığı bünyesinde personelin fiziki kabiliyetini geliştirmek ve dayanışmayı sağlamak amacıyla Bahar Kupası Masa Tenisi Turnuvası düzenlendi.

Turnuvaya katılan sporculara başarılar dileriz.



YIL : 3 SAYI : 16 YAZ '97

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR

Pençe Projesi Tesisleri hizmete girdi...



✔ *Pençe Projesi kapsamında yer alan tesisler 27 Haziran 1997 tarihinde Genkur. Başkanı Org. İsmail Hakkı KARADAYI tarafından açıldı.*

✔ *Törene Genelkurmay Başkanının yanı sıra Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ, Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Sabahattin ÇATIREL, 1nci Taktik Hava Kuvvet Komutanı Korgeneral Gökalp YUĞNAK, Eskişehir Valisi Ali Fuat GÜVEN, Büyükşehir Belediye Başkanı Aydın ARAT ile birlikte askeri ve sivil erkan, ayrıca çok sayıda sanayi kuruluşu temsilcisi ile yabancı devlet askeri ataşeleri katıldı.*

■ Devamı 2. ve 3. sayfada





Değerli Kovan okuyucuları;

Sizlere bu son yazımı 3 Ağustos 1997 Cumartesi günü kaleme alıyorum. iki kocaman yıl geride kaldı ve şöyle bir geçmişe bakıp bunun muhasebesini yaptığımda iyisi ve kötüsü ile dolu dolu iki yıl geçirdiğimi anlıyorum. Sabah buraya gelirken birlik içinde şöyle bir dolaştım, gerçekten cennetten bir köşe gibi. Tabii ki kaliteli üretim bizim birinci görevimiz ve bunun gereği olan eğitimden taviz vermememiz gerekiyordu, öyle de oldu. Diğer işlerde neler yaptık? Hemen hemen el atmadığımız yer ve iş kalmamış birlikte, örneğin;

İşçi yemekhanesi,
Tabldot binası,
Karargah döşemeleri,
Er tuvalet ve duşları,
Er gazino ve yemekhanesi,
Çavuş yatakhanesi,
Levazım depoları,
Er mutfağı,
İşçi mutfağı,
Su depoları,
Yer sistemleri deposu,
Yer sistemleri FYGS ve telofon bağlantısı,
Yer sistemleri atelyeleri,
Yer sistemleri yemekhane ve gazinosu,
Yer sistemleri mühendislik binaları,
Yer sistemleri çatıları
İkmal deposu,
İkmal deposu işçi-memur yemekhanesi ve gazinosu,
Satınalma binası düzenlemeleri,
Muttalip kaldırım ve depo düzenlemeleri.
Muttalip rampası,
Kimyasal atık merkezi,
Mamuca bina düzenlemesi,
Mamuca mutfak ve çamaşırhane düzeltmeleri,
Mamuca telefon sistemi,
Nizamiye ve İdari kontrol binası restorasyonu,
Kaldırım ve 10 nolu hangar yaya yolları,
10 nolu hangar tuvalet ve duşlarının restorasyonu,
Uçak atelye gazinosu,
7, 8, 9 ve NDI hangar kapıları ile çatı kaplaması,

■ Devamı 2. sayfada

KOVAN 4. YAŞINDA

✔ *Üç yıllık yayın hayatı boyunca, birimler arası haberleşmeyi sağlamak, teknik konularda aydınlatıcı bir başvuru dokümanı olarak, personelin aidiyet duygularını geliştirmeyi amaç edinen KOVAN, yayın hayatının dördüncü yılında da desteklerini esirgemeyen okurlarına layık olma çabalarını sürdürecektir. KOVAN bu vesileyle üç yıl boyunca hizmetleri ile katkıda bulunan ETAM A.Ş.'ye teşekkürü bir borç bilir.*

Bu sayıda...

■ T-56 Revizyon Kabiliyeti Kazanıldı
■ Mehmetçik Parkı Düzenlendi
■ Eskişehir Hava Müzesi Kuruluyor
■ IAI İşbirliği
■ (E) Tümg. Selahattin KAVUŞTU İle Söyleşi

10 nolu hangar drenaj sistemi,
Uçuş hattı beton onarımları,
Tecrübe hattında pilot ve makinist odaları yapılması.
Kablo atelyesinin düzenlenmesi,
Bremze bölgelerinde beton onarımları ve çevre düzenlemeleri,
Ağaç ekimleri ve çevre düzenlemeleri,
Kapalı devre enerji ring sistemi,
Laboratuarların yapılması,
İmalat çizim bürosu ve düzenlemeleri,
İmalat ham malzeme depolarında düzenlemeler,
Jet Revizyon Pençe düzenlemeleri,
Teknik personel gazinosu,
Jet Revizyon çatı onarımı,
Aksesuar Temizleme Atelyesi düzenlemesi,
Aksesuar Bilyalı-Yatak Atelye düzenlemesi,
Aksesuar Takat Sundurması,
Döküm Atelyesi çevre düzenlemesi,
ESM Personel soyunma odaları, Tuvalet duş yapımı,
ESM Pençe düzenlemesi,
ESM Giriş düzenlemeleri,
Yakıt Atelyesi Pençe düzenlemesi,
Benzin istasyonu,
İstihkam hangarları,
Mehmetçik ve İstikbal Göklerdedir parklarının yapımı,
İşçi Aile gazinosu,
Misafirhane ve Yurt düzenlemeleri,
Sosyal Tesisler ısıtma sistemi ıslahı,
Cami ve çevresinin düzenlenmesi,
Bordür çalışmaları yapılmış ve tamamlanmıştır. Yine bu iki yıl içerisinde 4'ü Döner Sermayeden olmak üzere 11 küçük araç temin edilerek oto kıtamız Hava Kuvvetlerinin en yeni araçlara sahip kıtalarından biri haline getirilmiş, emniyetli ve modern bir benzin istasyonuna sahip olmuştur.

Tüm HİBM'yi kapsayan Bilgisayar Master Planı yapılmış ve bunun birinci safhası tamamlanmıştır. İki dönem halinde işçi alımı tarafsız ve adil bir şekilde hiçbir etki altında kalmadan açık bir şekilde yapılmış ve personel açısından geleceğe adım atılmıştır. Gelecek deyince aklıma gelen önemli bir husus da şudur ESKİŞEHİR'i Havacılık Sanayiinin merkezi haline getirecek" F-4 Modernizasyon Projesi" başlatılmış, F-5 için karar alınmış, T-38 ve T-37 için çalışmalar başlatılmıştır. Bütün bunlar 1nci HİBM'nin önümüzdeki 10-15 yıllık dönemdeki kapasitesini dolduracak işlerdir. Şimdi hedef daha ileriki yıllar olmalıdır.

Evet değerli okurlar ilk bakışta iki yılda hiçbir ilave ödenek istemeden gerçekleştirilemeyecek gibi görülen bu işler; karşılıklı sevgi ve saygıya dayalı, iş barışına sahip, huzurlu bir aile ortamının tesisi ile hep birlikte hareket ederek sağlanmıştır. Kişisel olarak gerçekleştirilemeyeceği açıktır.

Ve sonuç olarak diyorum ki Arkadaşlar; İnsanı sevin, insana yatırım yapın, onlardan ne istediğinizi bilin, onları takip edin ama güvenin.

Her bireyin temelinde yatan tek ve en güzel sevgi;
İNSAN SEVGİSİDİR.
Allahaısmarladık, hoşça kalın.

Reşat TURGUT
Hv. Plt. Tümgeneral
1nci HİBM Komutanı

Pençe Projesi Tesisleri hizmete girdi...



Pençe projesi kapsamında yeralan tesisler 27 Haziran 1997 tarihinde Genelkurmay Başkanı Orgeneral İsmail Hakkı KARADAYI tarafından açıldı. Tören Genelkurmay Başkanının yanı sıra Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ, Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Sabahattin ÇATIREL, 1nci Taktik Hava Kuvvetleri Komutanı Korgeneral Gökalp YUĞNAK, Eskişehir Valisi Ali Fuat GÜVEN, Büyükşehir belediye Başkanı Aydın ARAT ile birlikte askeri ve sivil erkan, ayrıca çok sayıda sanayi kuruluşu temsilcisi ile askeri ataşe katıldı.

Tören Genelkurmay Başkanı Orgeneral İsmail Hakkı KARADAYI ve beraberindekilerin tören alanında yerlerini alması ile birlikte 1nci HİBM Komutanlığı tanıtım filminin izlenmesi ile başladı. 1nci HİBM Komutanı Tümgeneral Reşat TURGUT'un açış konuşmalarının ardından 1nci Motor Faaliyetleri tanıtım filmi izlendi. GE firması adına Mr. Grisswold'un konuşmalarını takiben GE Firması adına Mr. Allamadani ve Hv. K. K.Org. Ahmet ÇÖREKÇİ karşılıklı plaket teatisinde bulundular. Plaket teatisinin ardından Hv. K.K. Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ'nin konuşmaları yer aldı.



Konuşmalardan sonra Genelkurmay Başkanı Org. İsmail Hakkı KARADAYI tarafından şeref defterinin imzalanması ve Pençe Proje anısının takdimi ile törenin birinci bölümü sona erdi.

İkinci bölümde açılışı yapılan tesis girişinde kurdele kesimi ve tesislerin inceleme turu yer aldı.

Törenin üçüncü bölümü olan resepsiyon ile tören programı sona erdi. Genelkurmay Başkanı Orgeneral İsmail Hakkı KARADAYI ayrılırken memnuniyetlerini dile getirmiş ve özellikle bayan mühendislerin teknolojide yerlerini almalarının sevindirici olduğunu belirtti. Böylesine kapsamlı bir projede yer alan ve sonuçta böylesine yüksek teknolojiye sahip olunmasında katkısı bulunanları kutlayarak takdirlerini ifade ettiler.

Törene katılan tüm askeri ve sivil erkan ile sanayi kuruluşları temsilcileri, askeri ataşeler, gerek kazanılan kabiliyetler ve gerekse tören konusunda çok olumlu izlenimlerle ayrıldılar.

Tören sonunda tüm arkadaşlarımız, böylesine büyük bir projede görev almanın ve sahip olunan kabiliyetlerin tanıtımını en iyi şekilde gerçekleştirmenin mutluluğunu çok güçlü bir şekilde yaşadılar.



BASINDAN... BASINDAN ... BASINDAN... BASINDAN...



SONHABER

I.Ana Jet üssüne Genel Kurmay Başkanı Karadayı geldi

Jetler kaliteli uçacak

Jetler Kaliteli Uçacak

Sakarya

1. Hava İkmal Bakım Merkezi'nde ki tesislerin açılışını Karadayı yaptı

Dev tesisler hizmette

Dev tesisler hizmette

ESKİŞEHİR'İN SESİ

LİDER İstikbal

Genel Kurmay Başkanı Karadayı açılışa geldi

Genel Kurmay Başkanı Karadayı açılışa geldi

Pençe Projesi Kapsamında...

AKSESUAR REVİZYON MÜDÜRLÜĞÜ'nde söz konusu motorların yakıt, yağ ve hava sistemlerine ait aksesuarların Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetleri kazanılacaktır. Bu amaçla,

■ General Electric tarafından, bakımı yapılan aksesuarların hizmete verilmeden önce uçuş şartlarının benzeştirilerek fonksiyonel testlerinin yapıldığı bilgisayar kontrollü test teçhizatları ve havacılık sürtünmesiz yataklarının temizleme ve koruma sistemlerine ait teçhizatlar başta olmak üzere gerekli bakım ve onarım dokümanı, eğitimi, takım/avadanlıkları modifiye veya temin edilmiştir.



■ Türk Hava Kuvvetleri tarafından, söz konusu aksesuar Fabrika Seviyesi Bakım teknolojilerinin uygulanacağı tesis ve alt yapı çalışmaları gerçekleştirilmiştir. Aksesuar Revizyon Müdürlüğü'nde son iki senede 40 bin $'lık tesis ve alt yapı yatırımı yapılmıştır.

Aksesuar Revizyon Müdürlüğü'nün 1996 faaliyetleriyle 15 milyon $'lık katma değer yaratılmıştır. Pençe Projesi kapsamında devam eden kabiliyet kazanma çalışmalarının tamamlanmasıyla Aksesuar Revizyon Müdürlüğü'nde yılda 4.5 milyon $'lık ilave bir döviz tasarrufu sağlanacaktır.

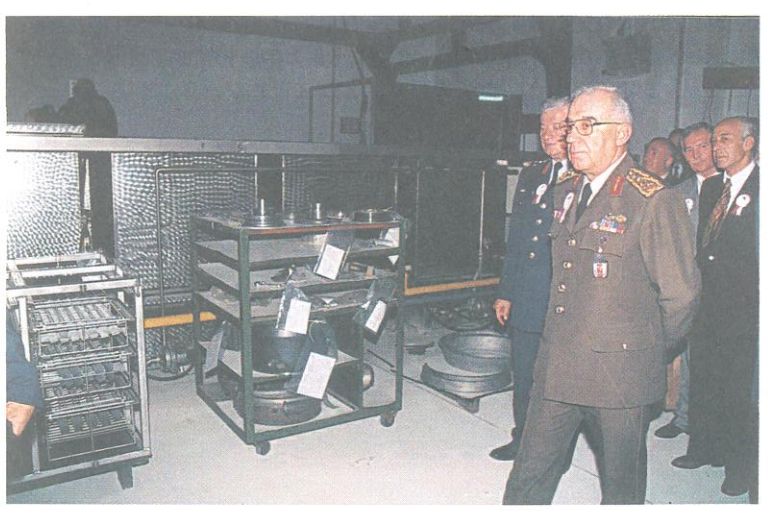
JET REVİZYON MÜDÜRLÜĞÜ'nde söz konusu motorların yüksek teknoloji gerektiren motor yapısal parça onarımlarını kapsayacak şekilde Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetleri kazanılacaktır. Bu amaçla,

■ General Electric tarafından, CODEP 1, Activated Diffusion Healing (ADH)*, Flouride Ion Cleaning (F-)3, Rubber Seal 4, Flame/Plasma Spray ((F/PS)5, Electro-Discharge Machining (EDM)6, Chemical /Mechanical Cleaning and Stripping (CC&S)7, Eddy Current Inspection (ECI)8. Electrostatic Flourescent Penetrant Inspection (ES FPI)9 gibi bazıları dünyada birkaç gelişmiş ülkenin sahip olabildiği teknolojilere ait teçhizatlar başta olmak üzere gerekli onarım ve bakım dokümanı, eğitimi, takım/avadanlıkları temin edilmektedir.

■ Türk Hava Kuvvetleri tarafından, söz konusu teknolojilerin uygulanacağı tesis ve alt yapı çalışmaları gerçekleştirilmiştir. Sadece temizleme ve arıtma tesisleri için 100 km elektrik kablosu, 8.5 km PVC borularının kullanıldığı Jet Revizyon Müdürlüğü'nde son iki senede 0.8 milyon $'lık tesis ve alt yapı yatırımı yapılmıştır.

Jet Revizyon Müdürlüğü'nün 1996 yılı faaliyetleriyle 80 milyon $'lık katma değer yaratılmıştır. Pençe Projesi kapsamında devam eden kabiliyet kazanma çalışmalarının tamamlanmasıyla Jet Revizyon Müdürlüğü'nde yılda 15.5 milyon $'lık ilave bir döviz tasarrufu sağlanacaktır.

Bu kadar büyük kapsamlı bir yatırımın mevcut tesislere entegrasyonu, Jet Revizyon Müdürlüğü onarım atelyelerinin tümüyle yeniden yerleşime tabi tutulmasını gerekli kılmıştır. Bu sebeple gerçekleştirilen yerleşim çalışmaları kapsamında, Pençe projesi dışında kalan bölgelerde de modernizasyon, iyileştirme ve iş akışı düzenleme çalışmaları gerçekleştirilmiştir. Sonuç olarak Jet Revizyon Müdürlüğü onarım atelyeleri otuzuncu kuruluş yılında yeniden kurulmuştur.



ELEKTRONİK SİSTEMLER MÜDÜRLÜĞÜ'nde söz konusu motorların elektrik ve elektronik sistemlerine ait aviyoniklerin Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetleri kazanılacaktır. Bu amaçla,

■ General Electric tarafından, bakım yapılan aviyoniklerin fonksiyonel testlerinin yapıldığı bilgisayar kontrollu test teçhizatları başta olmak üzere gerekli bakım dokümanı, eğitimi, ve takım/avadanlıkları modifiye veya temin edilmiştir.

■ Türk Hava Kuvvetleri tarafından, söz konusu Aviyonik Fabrika Seviyesi Bakım teknolojilerinin uygulanacağı tesis ve alt yapı çalışmaları gerçekleştirilmiştir.

Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nde son iki senede 25 bin $'lık tesis ve alt yapı yatırımı yapılmıştır.

Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nün 1996 yılı faaliyetleriyle 13 milyon $'lık katma değer yaratılmıştır. Pençe Projesi kapsamında devam eden kabiliyet kazanma çalışmalarının tamamlanmasıyla Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nde yılda 1.5 milyon $'lık ilave bir döviz tasarrufu sağlanacaktır.

İMALAT MÜDÜRLÜĞÜ'nde endüstriyel uygulama amacıyla ilk kez ABD dışında bir ülkede borazon kaplama teknolojisi kazanılacaktır. Borazon teknolojisi ile ilgili çalışmalar 1998 yılı içinde başlayacaktır.

Sonuç olarak, toplam 48.3 milyon $'a mal edilecek projenin borazon kaplama kazançları hariç yaklaşık 2.2 yılda geri kazanımı mümkün olacaktır. Bu kabiliyetlerin Skorsky helikopterlerinin T700 serisi motorlarını da kapsayacak şekilde geliştirilmesi ile proje verimliliği daha da artırılacaktır.

Pençe Projesinin 1998 yılında tamamlanması sonucu kazanılacak teknolojik kabiliyetler ile Türk Havacılığında kendine yeterliliğin artırılması yanında motor kullanıcısı tüm dost ve müttefik ülkelere hizmet verilmesi hedeflenmektedir.



■ HAZIRLAYAN : PENÇE PROJE GRUBU

Pençe Projesi Hakkında...

Hava Kuvvetlerinin temel vurucu gücünü oluşturan TF-16 uçaklarının ikinci parti alımı kararından sonra 1992 yılında bu uçakların güç grubu olarak General Electric Firması imali, F110-GE-129 yüksek performanslı motorları seçilmiş ve Peace Onyx II kapsamında temin çalışmaları başlatılmıştır.

Yapılan motor seçimi çalışmaları sonucu konuyla ilgili Offset anlaşması 23 Eylül 1992 tarihinde Milli Savunma Bakanlığı (MSB.lığı) Hava Kuvvetleri Komutanlığı (Hv. K.K.lığı) ve General Electric (GE) firması arasında imzalanmıştır.

Taraflar arasında imzalanan Offset anlaşmasının 41.4 milyon $'lık bölümü tesisleri törenle açılan jet motor fabrika seviyesi bakım kabiliyetlerinin mevcut motorlar için geliştirilmesi, envantere yeni giren motorlar için de kazanılması ile ilgili teknoloji transferini kapsamaktadır. Teknoloji transferi esasına göre yapılan Anlaşma hacmi daha sonra kimyasal temizleme atelyesi için transfer edilen 6 milyon $'lık offset kredisi ile 47.4 milyon $'a yükselmiş ve faaliyetler 1995 yılında başlatılmıştır.

İlgili tarafların mutabakatı ile Pençe Projesi adı verilen bu projede temel amaç,

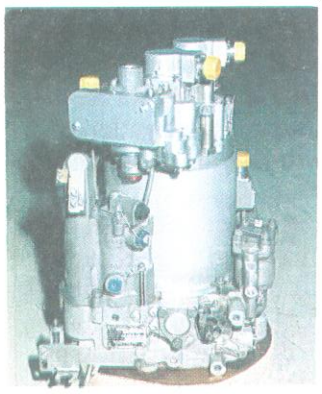
■ Mevcut Blok 30/40 TF-16 uçaklarına ait F110-GE-100 motor ve aksesuarlarının Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetlerinin, motor parça onarımı yüksek teknolojilerini de kapsayacak şekilde geliştirilmesi,

■ Envantere yeni giren TCN-235 nakliye uçaklarına ait CT7-9C motor ve aksesuarlarının Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyetlerinin kazanılması, olarak belirtilebilir.

Bu amacı gerçekleştirmek üzere Hv. K.K. lığı, Hava Lojistik Komutanlığı (Hv. Loj. K.lığı), 1nci Hava İkmal Bakım Merkezi K.lığı (1nci HİBM K.lığı) ve General Electric firması ilgililerinden oluşan pençe program grubu oluşturulmuş, bu programın 1nci Hava İkmal Merkezi K.lığı'ndaki uygulamaları ile ilgili olarak oluşturulan Pençe Proje grubu ISO-9001 esaslarına göre çalışmalara başlamıştır.

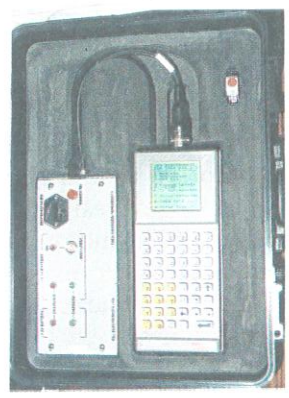
Pençe Projesi ile Jet Revizyon Aksesuar Revizyon, Elektronik Sistemler ve İmalat Müdürlüklerinin kabiliyetleri artırılacaktır.

1nci HİBM K.lığı'nda kazanılan yeni kabiliyetler



1nci HİBM K.lığı'nın Ana görevlerinden birisi olan yeni kabiliyetlerin kazanılması 1997 üretim yılında da devam etmiştir. Düne nazaran daha çok ihtiyacımız olan yeni kabiliyetlerin kazanılması 1997 üretim yılının ilk altı ayında da F-16, F-4, NF/F-5, T-37, T-38 uçak ve T-56 Motorlarını kapsayan 61 kalem aksesuar ile 693 kalem uçak ve motor malzeme/parçalarını kapsayan yeni imalat yeteneği TS-ISO-9001 şartlarına uygun olarak kazanılmıştır. Kazanılan bu yeni kabiliyetlerle hem parça bekler uçak hem de yurtdışı bağımlılık asgari seviyeye indirilerek önemli ölçüde döviz tasarrufu sağlanmış ve milli bütçeye katkıda bulunulmuştur. Özellikle F-16 C/D ve CN-235 uçaklarına yapılacak teçhizat ve eğitim yatırımı ile bu payın sahip olunan bilgi ve tecrübe potansiyeli ile daha da artacağına inanmaktayız.

■ **Müh. Yb. Erdoğan AKYOL**





IAI ile işbirliği

Parasal hacmi 1.6-2 milyon dolar arasında olan sözleşme görüşmeleri İsrail-IAI Firması ile 1nci HİBM K.lığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğü arasında 30 Temmuz 1997 tarihinde imzalanmıştır. Sözleşme IAI tarafından modernize edilecek olan 26 adet F-4E uçağına ait yapısal parçaların onarımını ve sandalye revizyonunu kapsayan 27 cins üniteyi kapsamaktadır.

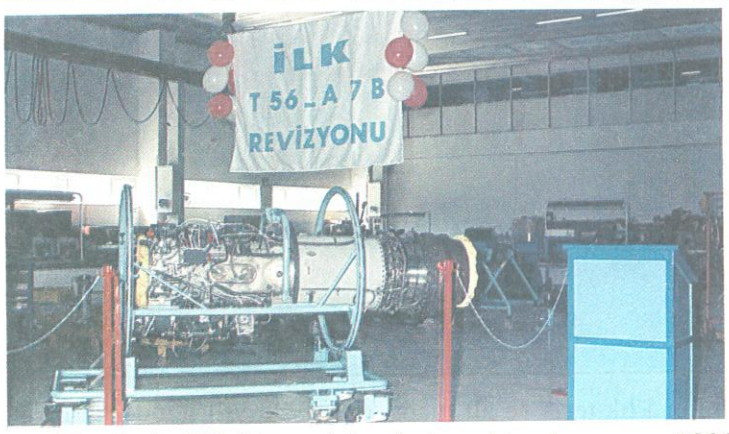
İsrail'e giden uçaklardan sökülen ve sözleşme kapsamında kalan ünitelerden gerekli görülen 1nci HİBM K.lığına gönderilecek ve gerekli bakım/onarimi yapılan üniteler geri gönderilecektir. Sözleşme kapsamında olmayan ancak sonradan çıkacak işlere de açık olacaktır.

Bu sözleşme, Döner Sermaye aracılığı ile yapılan bu anlaşma, bir yabancı firma ile en büyük parasal tutara sahip ve aracısız olarak yapılan ilk sözleşmedir.

Sözleşme görüşmeleri bir kez daha göstermiştir ki 3225 sayılı Döner Sermaye Kanunu artık bürokrasiyi azaltacak ve dışa açılmayı kolaylaştıracak şekilde güncelleştirilmeli ve Hv.K. K. lığı bünyesinde uluslararası kontrat mevzuatına hakim elemanlar istihdam edilmelidir.

■ **Müh. Kd. Yzb. Bülent TARHAN**

İlk T-56-A-7B motorunun revizyonu tamamlandı



Hv. Loj. K.lığı'nın 16 Temmuz 1990 tarihli emri ile, T-56-A-7B motorlarının Teknolojik Onarım Merkezi ve Teknik Yönetim Sorumluluğu 1nci HİBM K.lığına verilmiştir. Bu amaçla başlatılan FSB kabiliyeti kazanma çalışmaları iki aşamalı olarak yürütülmüştür.

Projenin birinci aşamasında, 2nci HİBM K.lığındaki kabiliyetlerin aktarılmasına yönelik;

- 5 adet test tezgahı
- 272 kalem takım/avadanlık
- RGB ve Power Section kısmi arıza izalesine yönelik eğitim eksiklikleri tamamlanmıştır. Tüm bu kabiliyetlerin aktarılmasına 1992 Ocak ayında başlanmış, 1993 Kasım ayında bitirilmiştir.

Projenin ikinci aşamasında, 1nci HİBM K.lığı tarafından FSB kabiliyetinin kazanılmasına yönelik;

- İş standartlarının hazırlanması,
- MRL (Material Replacement List) hazırlanması,
- Takım ihtiyaçlarının belirlenmesi, çalışmaları tamamlanarak, RGB'ın ve Power Section'ın tam revizyon kabiliyeti kazanılması sağlanmıştır. Şu ana kadar, toplam 8 adet RGB'ın revizyonu ile toplam 12 adet Power Section'ın arıza izaleleri yapılarak sisteme aide edilmiştir.

49 adet aksesuar ünitesinden 38 adedinin revizyon/test kabiliyeti kazanılmış olup, 11 adedinin çalışmaları devam etmektedir.

FSB kabiliyeti kazanma çalışmaları yanında T56-A-7B motorların "non-standart" hale gelmesi nedeniyle, üçüncü bir proje olarak T56-A-15LFE modeline dönüşüm gerekliliği ortaya çıkarılarak hayatiyete geçirilmiştir.

Performans ve dayanıklılığın artışını sağlayan bu dönüşümün, uygulanmasına yönelik olarak 1996 yılında 9 adet motorun yurtdışında revizyon/dönüşüm işlemleri tamamlanmıştır. İkinci parti 9 adet motorun ise yurtdışı ihalesi yapılmış ilk etapta 5 motorun gönderilmesi sağlanmıştır.

Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Selahattin ÇATIREL'in açılış töreni ile ilk revizyon T56-A-7B motoru bremze edilmek üzere 12nci Ana Jet Üs Komutanlığına sevk edilmiştir.

T56 motorunun dönüşüm/revizyon çalışmalarının (bremze dahil) 1nci HİBM K.lığı'nda yapılmasına yönelik çalışmalar devam etmektedir. Bu çalışmaların 1998 yılı içinde tamamlanması hedeflenmektedir.

■ **Müh. Ütğm. Ali BAŞARAN**





İngilizce Dil Eğitimi

1nci HİBM K.lığı Birlik Yabancı Dil Eğitim Merkezinde 16.09.1996-24.06.1997 tarihleri arasında "A" kuru İngilizce Dil Eğitimi 04 Temmuz 1997 Cuma günü yapılan törenle sona erdi.

36 hafta süren kursa 29 kursiyerle başlamış olup, 3 kursiyer başarısızlık 1 kursiyerde sağlık nedeniyle kurstan ilişiği kesilmiştir.

Kursu başarıyla tamamlayan 25 kursiyere, eğitim süresince; dilin yerinde kullanımı, gramer, ses bilgisi, kelime, dinleme, konuşma, okuma yazma becerileri öğretildi. Bu becerilere ilaveten; hızlı okuma, okuma yazma becerileri öğretildi. Bu becerilere ilaveten; hızlı okuma, not alma, özet çıkarması, ana fikir, konu başlığı bulma, sözlük kullanma becerileri de öğretildi.

"A" kuru hedefi 73 ECL'dir. İzmir lisan okulundan gelen heyetin yapmış olduğu yıl sonu ECL ortalaması 77.52'dir. Bu istenen hedefin üzerindedir.

Kursiyerlere; görevleriyle ilgili, yabancı dilde yazılmış dokümanları okuyup anlayabilmeleri; yurtdışı kursları izleyebilmeleri, yurtiçi ve yurtdışı müşterek karargahlarda aktif görev yapabilecek seviyede dil öğrenmeleri amacı güdülmüştür. Mezun olan kursiyerlere başarılar dileriz.

■ **Rd. Kd. Bçvş. Kemal AKTAŞ**



1996 yılının işçisi Canarslan

✔ "1996 yılının işçisi seçilmem, en üst yöneticimizden en alt çalışanımıza kadar her bireyin ortak katkıları ile elde edilmiş bir başarıdır. Bu başarı 1nci HİBM K. lığı'nın başarısıdır."



■ ***1nci HİBM K.lığı'na işbaşı yaptığınızda hangi düşünceler içindeydiniz?***

"1974 yılında Uçak Onarım Atelyesi'nde işbaşı yaptım. Atelyede o zamanlar F-100 uçaklarının kanat kaplamalarının değişimi yapılıyordu. (1035 kanat tadilatı) Atelyeyi ve işimi çok sevmiştim. 1977-1979 yıllarında 1nci HİBM K.lığı'nda Harp Sanayi eri olarak askerlik görevimi tamamladıktan sonra tekrar atelyemde işbaşı yaptım."

■ ***Bu projeye başlarken neyi hedeflemiştiniz?***

"Bu projeye başlarken, uçağın bu zamana kadar hiç sökülmeyen yapısal parçaların değişimini hedeflemiştik. Projeye başlarken ilk anda yapılması çok zor görünse de sıralı amirlerimizin ve komutanımızın bize sağladığı imkanları değerlendirerek kısımdaki arkadaşlarımın azimli ve kararlı çalışmaları ile bu işe başladık. Bu işe başlarken amirlerimiz bize '*Bir uçağı veya bir kanadı kal edebiliriz önemli değil, bir çalışma yapalım ve gücümüzün ne olduğunu görelim.*' dediler. Kısımdaki arkadaşlarımla kal bir uçak ve kal bir kanat üzerinde çalışmalara başladık. Çalışmalarımız çok olumlu geçti. İlk kanadımıza 4.10.1993 tarihinde başladık. F5/NF5 uçaklarının limit harici çatlak olan ATTACH RİB ve kanat içi sporlarının değişimi projesini başlatmış olduk. 4.10.1993 tarihinden bu zamana kadar 40 adet kanadın onarımını tamamlayıp, uçaklarına faal olarak teslim ettik. Yurtdışındaki firmalar bir kanat onarımı için 600.000 $ istemişlerdi, bize bir kanadın onarımı 35.000 $ mal oldu.

İkinci proje gövde üzerinde limit harici çatlak olan FS 325 '*Bulkhead*'ın değişimi. Bu limit harici çatlaklardan dolayı uçamaz durumdaki 15 adet FS/NF5 uçakların 'bulkhead'ların değişimi 24.7.1995 tarihinde başlayıp 28.3.1997 tarihinde tamamlandı. Bu her iki projede çalışan arkadaşlarımın üstün gayretleri sonucunda ATTACH RİB ve BULKHEAD değişimi gerçekleştirildi. Bu projeleri gerçekleştirirken, bize yardımcı olan İmalat Atelyesi ve Montaj Atelyesi personelinin de üstün gayretlerinden dolayı onlara teşekkürü borç bilirim. **Bu projeler bir ekip işidir. Biz bir ekibiz. Ben de bu ekibin bir elemanıyım.** Bu projede emeği olan tüm personele teşekkür ederim."

■ ***İleriye yönelik projeleriniz var mı?***

Bu yaptığımız 'Bulkhead ve ATTACH RİB değişimi F5 Modernizasyonun bir bölümüdür. Bu projeler bize ileride F5 ve T38 uçaklarının modernizasyon işlemlerini de yapacağımızın bir göstergesidir.

■ ***1996 Yılının işçisi seçildiniz, duygularınızdan bahseder misiniz?***

"1nci HİBM K.lığı gün geçtikçe teknolojik olarak gelişiyor ve yeni kabiliyetler kazanıyor. 1996 yılının yılın işçisi seçilmemde en üst yöneticimizden en alt çalışanımıza kadar her bireyin ortak katkıları ile elde edilmiş bir başarıdır. Bu başarı 1nci HİBM K.lığı'nın başarısıdır. Çalışan tüm arkadaşlarımın şu anda duyduğum heyecan ve çalışma aşkını yaşaması temennisi ile teşekkürlerimi arz ederim."

■ **Ayten KORKMAZ**



Komutanımız Tümg. Reşat TURGUT ve Mehmet CANARSLAN ödül töreninde

Milli Prodüktivite Merkezi (MPM)'nce 1996 yılının en başarılı işvereni/yöneticisi ve işçileri seçildi.

1995 çalışma yılında olduğu gibi 1996 yılında da komutanımız Hava Pilot Tümgeneral Reşat TURGUT 1nci HİBM K.lığı Hv. K. K.lığı ve neticede Türk Ekonomisine kazandırdığı katkıları nedeniyle yılın en başarılı işvereni/yöneticisi, verimli ve örnek çalışmalarından dolayı Mehmet CANARSLAN yılın işçisi seçildi.

Yılın işvereni ve işçisine ödülleri MPM (Ankara) da düzenlenen törenle verildi.

İŞYERİ DİSİPLİNİ VE İŞ AHLAKI ÜZERİNE

■ **Hv.Per.Kd.Ütğm. Cevdet ÖRS**

İşletmeler, belirli çevre koşullarında ve çeşitli kültür değerlerine sahip insanların bir arada istihdam edildiği kurumlar olarak hem çevrelerini; ekonomik, sosyal ve diğer yönlerden etkilemekte hem de kendileri etkilenmektedirler.

Çünkü işletmeler (işyerleri) boşlukta değil, sosyal yaşamın içinde ve önemli bir parçasıdır. Dolayısı ile müşterileriyle, çalışanlarıyla, müşterek çalıştıkları diğer firma ve işletmelerle devamlı irtibat halinde ve etkileşim içindedirler.

Bu etkileşimin olumlu yönde ve toplumun yararına olması her ferdin, her çalışanın arzusudur. Çünkü herhangi bir işletmenin hatasından kaynaklanan zarar toplumun tüm katmanlarında tepkiyle karşılanmakta ve herkesi etkilemektedir. Bunun yanında örnek bir işletmenin olumlu etkileri o işletmeye yaptığı prim gibi işletmedeki tepe yöneticisinden en ast kademedeki çalışanına kadar da aynı olumlu etkiyi yapmaktadır.

Bu etki insana zaman zaman öyle bir hava vermekte ve gruba ait olma avantajını ve mutluluğunu tattırmaktadır ki tarifi mümkün değildir.

Örneğin bir mağazadan taksitle alış-veriş yapmak durumunda kalındığı zaman .... işyerinde çalışıyorum açıklaması üzerine "Kardeşim kefile gerek yok, kimliğin yeter." diyerek tereddütsüz istenilen her malın alınması durumundaki insanın memnuniyeti ve mutluluğu ile ... işyerinde çalışıyorsanız "Esnaftan bir-iki kefil bulabilirseniz ancak taksitle alış-veriş yapabilirsiniz." şeklindeki bir tutumun insan üzerinde yarattığı olumsuzluğun yorumunu siz okurlara bırakıyorum.

İşte kısaca değindiğim bu iki sonucu da o işyerinde çalışanlar hazırlamış ve elde etmişlerdir. Çünkü insanlar tarafından alınan kararlarla yönetilen ve yönlendirilen işletmelerin iyi veya değil diye nitelendirilmeleri o işyerindeki çalışanların yaptığı faaliyetler neticesinde sunulan hizmet ve ürünlerin durumuna göre olmaktadır.

Öyle ise tüm çalışanların başta kendilerine sonra çalıştığı işyerine ve sosyal çevresine faydalı birer fert olmak ve milli servete katkı sağlayan bu işletmelerin itibarında herhangi bir yıpranmaya sebebiyet vermemek amacıyla gerek ferdi, gerek sosyal ve gerekse işyeri disiplin kuralları ile iş ahlakına uygun olarak hareket etmelerinin gerektiği değerlendirilmektedir. Nedir bu kurallar?

Gerçekte bunlar hiç de yabancı olmadığımız şeylerdir. Örneğin neyin iyi, neyin kötü, neyin doğru, neyin yanlış, neyin haklı, neyin haksız, neyin zararlı, neyin zararsız olduğu şeklinde belirlenmiş ayrıca da dokümanlarda somut olarak yayınlanmıştır. Şöyle ki:

- Mesai düzenine taviz vermeden uymak,
- Kılık kıyafet birliğinin gerektirdiği tarzda giyinmek,
- Kaliteli Ürün yapmaya gayret etmek, üretmek,
- Yönetici-çalışan ilişkilerinde uyum içerisinde olmak
- Kendine, İşyerine ve sosyal çevreye karşı da sorumlu luklarını yerine getirmek.
- Menfaat (Ücret hariç) beklemeden çalışmak.
- İşletme araç ve gereçlerinin kişisel amaçlarla kullanmamak,
- Kayıtları doğru ve titiz tutmak,
- İşlerin yapılmasında dürüst ve tarafsız olmak,
- Kanun, tüzük, Yönetmelik ve yönergelerde belirlenmiş iş emniyeti ve iş güvenliği ile ilgili kuralları benimseyip ona göre hareket etmek,
- Adamına göre iş görme fikri yerine, işin gerektirdiği şekildeki hareket tarzını benimsemek,
- Adam kayırmak, torpil , hemşehricilik, eş-dost ilişkisi uğruna meslek ilkelerinden taviz vermemek,
- Dedikodu ve laf taşıyarak işyerindeki insanlar arasındaki birliğini bozmamak,
- İşyerindeki var olan karşılıklı güven, dayanışma ve iş birliği anlayışını sarsan hareketlerden kaçınmak,
- İş barışını bozan kıskançlık, çekememezlik, entrikacılık, kin gibi duygulardan uzak kalarak, verilen görevi yerine içtenlikle getirmek,
- Birlik ve bütünlüğü olumsuz yönde etkileyen bencillik yani "önce ben" sendromuna kapılmamak,
- Sosyal hayatta olduğu gibi iş hayatında da görülebilen sorumsuzluk, vurdumduymazlık, bilinçsizlik sonucu işyerindeki aksaklıkları görmemezlikten gelerek neme lazımcılık duygusuna kapılmamak gibi, hususlardır.

Tüm çalışanların bu kuralları öncelikle kendilerine sağladığı faydalardan dolayı kendi istek ve arzuları ile uyacakları gerektiği değerlendirilmekle beraber idare tarafından da uyulup uyulmadığının mutlaka kontrolu esas olmalıdır. Gerek işyeri disiplini, gerekse iş ahlakı kurallarındaki sapmalar çeşitli yaptırım ve eğitimlerle giderilmeli ancak ıslah olmayanlar mutlaka iş yerinden uzaklaştırılmalıdırlar. "Üzüm üzüme baka baka kararır" özdeyişindeki espriyi unutmamak gerekir diyorum. Saygılarımla...

1nci HİBM K.LIĞINDA... 1nci HİBM K.LIĞINDA... 1nci HİBM K.LIĞINDA...



Araç Filomuz Büyüyor

1nci HİBM K.lığı bünyesinde, Des. Grp. K. lığına bağlı Oto İşl. Tk. K.lığı kurulmuştur. 1995 yılı Hv.K.K. lığı genel atamalarıyla bu birliğe personel ataması da yapılmıştır. Araç filomuz 14 araçla kurulmuştur ve sonra 1 nci Des. Üs. K.lığı'ndan 23 araç daha birliğimize katılmıştır. 1996-1997 yılları içinde 1nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT'un büyük gayretleriyle 17 adet çeşitli cinslerde minibüs, pikap ve binek türü araçlar araç filomuza kazandırılmıştır. İki yıl gibi kısa bir zamanda Oto İşl. Tk. K.lığı 54 adet araç, 5 adet gereç seviyesine çıkmıştır.

Şu anda Hv. K.K.lığında 1995, 1996 ve 1997 model araçların % 100 oranında bulunduğu birlik sadece 1nci HİBM K.lığıdır. Bu amaçla Oto İşl. Tk. K.lığının yeni kadro çalışmasıyla birlikte Oto Ulş. Kt. K.lığı ünvanıyla kadro teklifi yapılmış olup onaydadır. Oto İşl. Tk. K.lığının amacı 1nci HİBM K.lığı Ulaştırma hizmetlerini eksiksiz ve ekonomik olarak yerine getirmektir.

■ Hv.Ulş.Bçvş.Alaaddin UZUN

Mehmetçik Parkı Açıldı...



Yeşil alanların insan ve kent yaşamına katkıları özellikle sanayi devrimi sonrası başlayan çağdaş kentleşme süreciyle doğadan uzaklaşan insan tarafından anlaşılmaya başlanmıştır. Aktif ve pasif yeşil alanların insanların sosyal ihtiyaçlarını karşılamasının yanında, makro alanda fiziksel çevrenin dengelenmesi, makro ve mikroklima oluşturması, fauna yaratması, biyoklimatik verileri dengelemesisı, nem oranı gibi eşsiz katkıları vardır.

Destek Grup Komutanlığı tarafından yapımına başlanan Mehmetçik Parkı; Muhafız, alanlarına katkısından öte, sosyal bir yönü de vardır. Askerler bu sayede açık ve doğal bir ortamda dinlenebilecek, sohbet edip; açık gazinoda televizyon seyredip, çay içerek vs.. etkinliklerde bulunabileceklerdir.



Mehmetçik Parkı'na ait sayısal veriler.. Mehmetçik Parkı; toplam 2700 m^2 alan üzerine planlanmış ve yapılmıştır. Toplam yeşil alan miktarı 2113 m^2 dir. Sert zemin alanı ise yürüyüş yolu 387.3 m^2 (11.250 adet altıgen taş) 200 m^2 açık gazino olmak üzere, toplam: 587 m^2'dir. Park'ta 48 m^2 alanında dairesel bir havuz vardır. Bunun yanı sıra 190 adet çeşitli cins ağaç da dikilmiştir.

İnsan ve doğa ayrılmaz bir bütündür. Yaşadığımız dünyada, doğadan uzaklaşsak da peyzaj planlama sayesinde doğayı yaşadığımız mekanlara makro ve mikro düzeyde taşıyabilmekteyiz. Mehmetçik Parkı sayesinde 1nci HİBM K.lığı fiziksel ve sosyal yönden zenginleşmiş, askerlere ise önemli bir katkı sağlanmıştır.

Hizmet ve İstihkam bölüğünün Er ve Erbaşlarının fedakar çalışmaları sonucunda tamamlanmıştır. Parkın 1nci HİBM K.lığı'nın aktif yeşil

■ Des.Grp.K.lığı

Yeni Akaryakıt İstasyonu Hizmete Girdi



1 nci Hava İkmal Merkezi Oto İşletme Bakım Komutanlığı emrinde bulunan araç sayısındaki artış ve akaryakıt istasyonunda hali hazırda mevcut olan teçhizatın teknolojik olarak yetersizliği yeni bir akaryakıt istasyonunu gerekli kılmıştır. Bu zafiyeti tespit eden komutanımızın vermiş olduğu direktifleri doğrultusunda 10.000 LT olan depolama kapasitesi iki katına çıkarılmış, akaryakıt dolum tesisi günümüzün en yeni teknolojisine sahip teçhizatla donatılmıştır. Modern görünümü ile ihtiyacı en üst seviyede karşılanacak olan yeni akaryakıt istasyonu yeni yerinde hizmete girmiştir.

■ Hv.Müh.Bnb. Mehmet YILMAZ



Sosyal Tesislere İlaveler

Sosyal tesislerdeki açık kafeteryadan olumsuz hava şartlarından dolayı yararlanma süresinin kısa olmasından dolayı, her mevsim kullanılabilecek bir ortam sağlamak amacıyla 250 m^2 alanda yeni bir kafeterya inşa edilmiştir.

Yeni kafeteryada 200 kişiye hizmet verilecektir.

■ Hv.Müh.Bnb. Mehmet YILMAZ



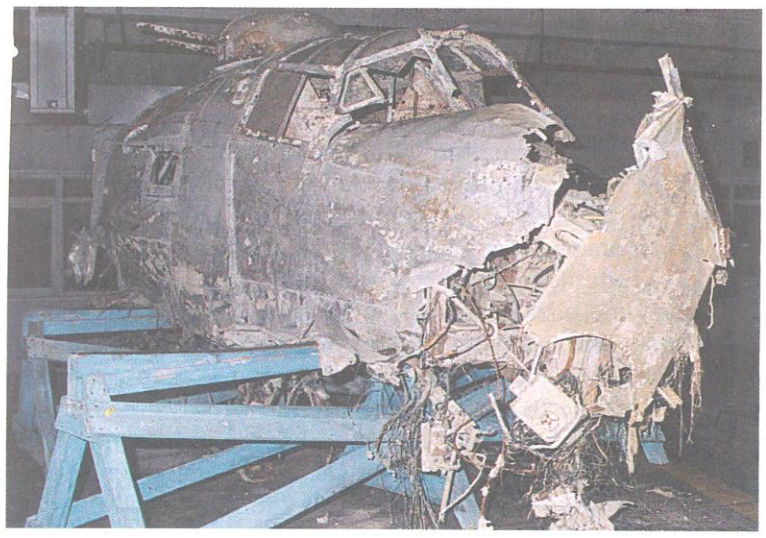
Er/Erbaş Banyo ve Tuvaletleri Yenilendi



1nci HİBM K.lığı Destek Grup Komutanlığı'nca, Er/Erbaşların ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla yapımı tamamlanan Er/Erbaş tuvaletleri kullanıma açıldı. Çağdaş insanın temizlik ihtiyaçlarını karşılayacak kapasite ve estetiğe sahip er/erbaş tuvaletleri aynı zamanda Hv. Kuvvetleri Komutanlığının insan faktörüne verdiği önem açısından da ayrı bir öneme sahiptir. Destek Grup Komutanlığı er/erbaş koğuşları binasının zemin ve birinci katına yapılan 190 m^2 alana sahip er/erbaş tuvaletlerinde; 24 adet WC kabini, 12 adet duş kabini 6 adet pisuvar, 10 adet ayak yıkama yeri ve 34 adet lavabo bulunmaktadır. Kaplama malzemesi olarak fayans ve seramik kullanılan er/erbaş tuvaletleri; kapasitesi, ergonomik yapısı, hijyenik ve estetik özellikleriyle 1nci HİBM K.lığı Er/erbaşlarının her türlü ihtiyaçlarını karşılamaktadır.

■ Hv.Müh.Bnb. Mehmet YILMAZ





Rahmi Koç Sanayi Müzesi için B-24 Restore Edildi

Akdeniz sahillerinde, Manavgat yakınlarında denizden çıkarılan ve Rahmi KOÇ sanayi müzesinde sergilenecek olan B-24 uçağının yapısal iyileştirme çalışmaları tamamlandı.

Edindiğimiz resmi olmayan bilgilere göre 1942 yılı ekim ayında şimdiki İsrail topraklarında kalan Lidya şehrinden ikinci dünya savaşı sırasında Romanya üzerinde bulunan stratejik hedeflere



düzenlenen bir saldırı sonrası Akdeniz sahillerinde henüz bilinmeyen bir sebepten dolayı içinde on mürettebat ile düştü.

Rahmi KOÇ Sanayi Müzesi tarafından sergilenmek üzere çıkarılan uçakta, müze yönetimince döner sermaye kanalı ile komutanlığımızdan uçağın üzerinde bir kısım iyileştirmelerin yapılması talep edilmiştir.

50 yılı aşkın bir süre deniz altında kalmış olan bir uçağın enkazından sadece ön gövde ve sol arka yatay kuyruk yüzeyleri denizden çıkarılmıştır. Her iki ana parçanın tuzlu akdeniz suyundan aşırı etkilendiği, ağır korozyona uğradığı iç yüzeylerinin deniz kabukları ile kaplandığı incelemeye giden ekip tarafından rapor edilmiştir.

Uçak Fasbat Müdürlüğü'nde kurulan bir ekip tarafından yapılan çalışmalarda, enkazın doğal görünümüne sadık kalınarak ilgi çekici yerlerinin açığa çıkarılması amaçlanmış, titiz ve planlı bir çalışma ile müze yetkililerinin istediği yapısal iyileştirmeler yapılmıştır.

Komutanlığımızca ilk defa yapılan bu çalışma personelimizin büyük ilgisi ile karşılanmıştır.

Sayın Rahmi KOÇ'un gayret ve desteği ile kurulan Sanayi Müzesine 1nci HİBM K.lığı'nda katkısı olması bizlere büyük mutluluk verdi. Yolu İstanbul'a düşenler aklınızda olsun. Uçağımızın yeni adresi: Rahmi M. KOÇ Sanayi Müzesi Hasköy Cad. No: 27 Hasköy/İSTANBUL

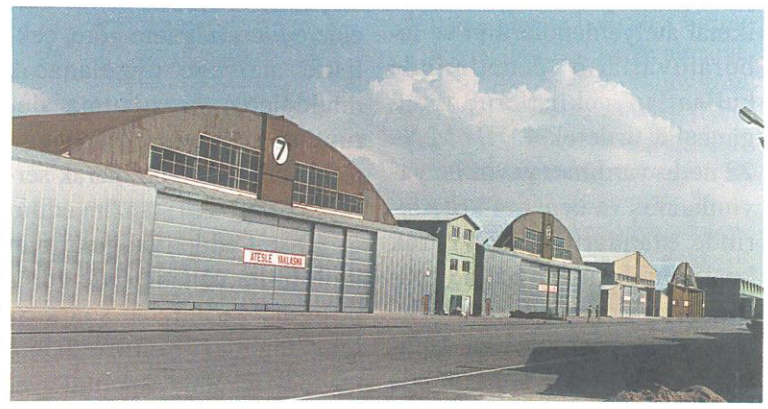
■ **Hv.Müh.Yzb. Derya AKSU**

7-8-9 Nolu Hangarlar Yenileniyor...

1 nci HİBM K.lığı'nda 1945-1951 ve 1959 yıllarında inşa edilerek 40 yılı aşkın süredir hizmet veren 7, 8, 9 nolu uçak bakım hangarları yenileniyor.



Yenileştirme programı kapsamında; üç hangarın eskiyen çatı kaplamalarının trapez alüminyum kaplama ile değiştirilmesi ve 9 nolu hangar kapısının diğer hangar



kapıları gibi elektrik motoru tahrikli, izolasyonlu sürme kapı yapılması planlanmıştır.

Herbiri 3600 m^2 alana sahip üç hangarın tamamlanacak çalışmalar sonunda modern yapılarıyla daha uzun yıllar uçak FASBAT faaliyetlerine hizmet vermesi hedeflenmektedir.

■ **İnş. Müh. Fahrettin UZER**

Etimesgut Hava Müzesine Destek

Etimesgut Hava Müzesinde sergilenecek değişik tiplerde 17 adet uçağın hava müzesine taşınması ve müzede sergilenecek alana yerleştirilmesi için 1 nci HİBM K.lığından iş gücü ve malzeme desteği istenmiştir.

1 nci HİBM K.lığı sorumluluğunda müzeye yerleştirilen 5 adet uçak, birliklere gönderilen ekiplerimiz tarafından sökülmüş ve Etimesgut Hava Müzesinde sergilenecekleri yere montaj işlemleri yapılmıştır.

Hava Müzesinde sergilenecek uçaklardan birinin diğerlerinden farklı olarak beton esaslı kaideye eksoz kısmından 45 derecelik açı ile yerleştirilmesi düşünülmüş olup, bu kaideye uçağın



yerleşiminin tasarımı ve uçak üzerinde yapılacak işlemlerin belirlenmesi için bir ekip kurulmuş ve bu ekip gerekli teknik ve alt yapı çalışmalarını tamamladıktan sonra uçak boyanarak Hava Müzesine taşınacak ve tasarlanan kaide üzerine yerleştirilecektir.

1 nci HİBM K.lığı olarak, Hv.K.K.lığının ihtiyaçları dışında hava müzelerine de destek vermek bizi gururlandırmaktadır.

■ **Müh. Yzb. Derya AKSU**

Eskişehir Hava Müzesi Kuruluyor...

Eskişehir ilinde Havacılık sevgisini aşılamak amacıyla Anadolu Üniversitesi'nin karşısında bulunan 38 dönümlük boş arazi üzerine Valilik ve 1nci HİBM K.lığı'nın ortak çalışmalarıyla Hava Müzesi kurulması planlanmıştır. Söz konusu hava müzesinde gerek envanterde bulunan gerekse envanterden çıkarılan 7 adet uçak sergilenecektir.

38 dönüm üzerine kurulması planlanan sergi alanına, açık havada uçak sergilenmesinin yanı sıra 2400 m^2 kapalı müze alanı, 250 m^2 otopark, 600 m^2 çay bahçesi, 450 m^2 çocuk bahçesi, 300 m^2 fıskiyeli havuz ve diğer sosyal aktivitelerin sürdürülebileceği bir alan tahsis edilmiştir.

1 nci HİBM K.lığı, müzede konuşlandırılacak Uçakların sökülmesi taşınması ve kaide üzerine konulması konusunda faaliyet planlaması yapmış olup, bu konudaki organizasyon çalışmalarını 21 Temmuz 1997 tarihine kadar tamamlamayı planlamaktadır. Anılan uçaklara söküm ekipleri tevzi edilmiş olup söküm işlemleri halen sürdürülmektedir.

Uçakların taşınabileceği yol güzergahı ile uçakların konuşlandırılabileceği kaidelerin yerleri konusunda DSİ yetkilileri karşılıklı koordineler sürdürülmektedir.

■ **Müh. Ütğm. Yücel ÇETİN**

KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

Atelye denetimleri

Yeterlilik; bir bakım, ikmal biriminin görevini Teknik Emir (T.O.), Yönerge, Hava Kuvvetleri Teknik Emir (HKTE), Hava Kuvvetleri El Kitabı (HKEK), servis bülteni ve diğer teknik emirlere uygun, etkin, emniyetli ve ekonomik olarak yerine getirebilmesi demektir. 1nci HİBM K.lığında atelyelerin yeterlilik değerlendirmeleri Kalite Güvence Başkanlığı tarafından İş Yeri Denetimi Yönergesi 1nci HİBM Y. 187-1'e göre yapılmaktadır. Yıllık olarak hazırlanan program dahilinde yapılan yeterlilik değerlendirme faaliyetlerine 1991 yılında başlanmıştır.

Yeterlilik değerlendirmelerinin amacı;

- Güncel ve geçerli iş standartları ile form ve dokümanların kullanılmasını sağlamak,
- Kullanılan teçhizatın teknik emirlere uygunluğunu incelemek,
- İş güvenliğini ve işçi sağlığını tehlikeye düşürebilecek hataların ortaya çıkarılarak önlem alınmasını sağlamak,
- Personelin çalıştığı sahadaki bilgi beceri ve eğitim seviyelerini yeterli ve standart hale getirmek,
- Bakım, revizyon ve imalat faaliyetlerinin kayıt altına alınıp alınmadığını belirlemek,
- Yerinde ikaz ve düzeltmeler yaparak, gerektiğinde edinilmiş bilgi ve tecrübeleri aktararak - uçuş emniyetini, ürün/hizmet kalitesini olumsuz yönde etkileyebilecek hataların oluşmasını önlemek,
- Yapılan faaliyetlerde standartlardan sapmaları ortaya çıkarmak, nedenleri ve önleyici tedbirleri belirlemek, ilgili tüm birimleri bilgilendirerek düzeltici işlemlerin yapılmasını sağlamak
- Üst yönetimin sürdürülen faaliyetlerin ve kurulan sistemin aksayan yönleri konusunda bilgilendirilmesine katkıda bulunmaktır. İş Yeri Denetim Prosedürü SÇU E-15-01 ve 1. HİBM Y. 187-1'in mevcut kalite güvence ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde güncelleştirilerek yayımlanmasıyla 1997 yılından itibaren atelye özel proses ve ikmal depolarının yeterlilik değerlendirme faaliyetleri İŞ YERİ DENETİMİ (Work Station Audit) kapsamında yürütülmeye başlanmıştır.

Böylece iş yeri denetimleriyle yeterlilik değerlendirmelerinden farklı olarak; belirlenmiş yöntem, talimat, spesifikasyon, norm, kural, program ve diğer dokümanların varlıklarının ve etkin bir şekilde kullanıldıklarının sistematik bir şekilde somut deliller ve muayene/kontrol vb. metodlar vasıtasıyla dokümante edilerek, oluşturulan sistemin işlerliğinin devamlı kontrol altında tutulması hedeflenmiştir. Ayrıca yine 1997 yılında atelye, özel proses ve ikmal atelye/depolarının ve laboratuvarların denetiminde kullanılan çeklistlerin tümü güncelleştirilerek 1. HİBM Y-22 no.lu yardımcı yayın ile yayımlanmış ve denetim kriterlerinde standartlık sağlanarak kontrollu doküman haline getirilmiştir. General Electric firmasından alınan Internal Auditing ve ISO 9001 kapsamında İç Kalite Tetkiki eğitimleriyle de denetimlere katılan kalite güvence personelinin bilgi ve beceri seviyesi artırılarak sertifikalandırılması sağlanmıştır.

İşyeri denetimleri kalite güvence denetim mühendisi ve uzmanlarından oluşturulan bir ekip tarafından yılda bir kez tüm atelyelerin değerlendirilmesini sağlayacak şekilde hazırlanmış bir program dahilinde yapılmaktadır. Program her yıl başında bir önceki yılın sonuçları dikkate alınarak güncelleştirildikten sonra ilgili birimlere yayımlanmakta ve atelyelerin faaliyetlerinin aksatılmamasına özen gösterilmektedir. Atelye şefi ve kalite kontrol/atelye mühendisinin denetime rehber olarak katılımıyla, atelye ile ilgili bilgilere kolay ve doğru bir şekilde ulaşılması amaçlanmaktadır. Değerlendirmelerin programda belirtilen sürede ve etkin bir şekilde yapılabilmesi için hazırlık aşamasında;

- Bir önceki yıldan açık kalan işlem maddelerinin düzeltici işlem yapılmama nedenleri belirlenir.
- Denetim sırasında incelenecek olan;
- Teçhizat sörtifiyesi,
- Personelin aldığı/alması gereken eğitimler,
- Kalibre çağrı listeleri,
- Teknik emirlerin değişiklik no.ları,
- Raf ömürlü malzemeler
- Proses ve proses kontrol planı aboneliği:
- Yeni kazanılan kabiliyetler

vb. bilgilerinin mevcut kayıtlardan son durumları belirlenir.

İşyeri denetimlerinde;

- Tesis
- Teçhizat ve malzeme
- Personel ve eğitim
- Yönetim ve uygulama

başlıkları altında gruplandırılmış standart bir çeklist kullanılmaktadır. Çeklistteki maddeler kritiklik derecesine, yani üretilen mal ve hizmetin kalitesine, uçuş emniyetine etkisi açısından puanlandırılmıştır. İncelemeler sonucunda elde edilen bilgilere göre, çeklistte atelyeye uygulanacak maddelerin karşılanma durumları belirlenir. Atelyenin aldığı puana uygun olarak sertifika (yeşil-sarı) tanzim edilir.

Tespit edilen bulgular için ilgili birim yöneticisiyle görüş birliğine varıldıktan sonra işlem maddesi açılır. İşlem maddeleri sonuç raporu ile yayımlanarak düzeltici işlem talebinde bulunulur. Raporlarda aksaklık olarak kabul edilmeyecek ancak, atelyenin faaliyetine olumlu katkılarda bulunabilecek ve ileride hata oluşmasını önleyecek tavsiye niteliğindeki hususlar ile diğer birimlere örnek olabilecek seviyedeki uygulamalar da belirtilir. Bu şekilde atelye denetimleriyle; sadece hataları ortaya çıkarıp sorumlu birimleri uyarmaktan farklı olarak, mevcut kalite güvence sistemimizin temel yaklaşımı olan hataların oluşmadan önlenmesine katkıda bulunmak ve örnek seviyedeki uygulamaları yaygınlaştırmak da hedeflenmektedir. Yapılan düzeltici işlemlerin etkinliği ve yeterliliği yerinde görülerek incelenir. Düzeltici işlem yapılamayan ve üst yönetimin karar alması gerektiren konular ise Kalite Yönlendirme Kuruluna aktarılarak çözüme kavuşması sağlanır. Sonuç olarak atelye denetimleri ile uçuş emniyetini, üretilen mal ve hizmetin kalitesini, kalite güvence sistemimizin işlerliğini ve müşteri memnuniyetinin sağlanması gibi önemli hedeflerimize ulaşmamızı olumsuz yönde etkileyebilecek tüm hata ve aksaklıkların belirlenerek sorumlu birimlerin bilgilendirilmesi ve hataların oluşmadan önlenmesi için tedbir alınması sağlanmakta ve atelyelerin performans, verimlilik düzeyinin artırılmasına katkıda bulunmaktadır.

■ **Elektr. Müh. Aylin ÇIRAKOĞLU**

1NCİ HİBM K.LIĞI GİRDİLERİNDE KALİTE GÜVENCE

■ **Elektrik Müh. Necim KIRIMÇA**

Kaliteli bir üretim, girdilerdeki kaliteyle başlar . 1nci HİBM K.lığının, ihtiyaç duyduğu ürün, proses ve hizmetlerin tedarik edilmesi, depolanması ve dağıtım konuları için organizasyonel güvence temin edilmiştir.

Tedarikler, ihale yoluyla, döner sermaye kanalıyla veya çarşı-pazar usulüyle, ürün veya hizmete özel hazırlanmış şartname çerçevesinde yapılmaktadır. Şartnameler; teknik ihtiyaçları ve kalite gereksinimlerini kapsayan teknik şartname ile idari ve mali usulleri kapsayan idari şartnameden oluşur. 1nci HİBM K.lığının ihtiyaç duyduğu ürün ve hizmetlerin kalite ihtiyaçlarını karşıladığı ve teknik şartnamenin gereklerini yerine getirdiği doğrulanmadan, temin edilen malzemeler ikmal sistemine girdi yapılmaz ve üretim hatlarına sürülemez. Oluşturulan prosedür gereği girdi kontrol görevi Kalite Güvence Başkanlığınca yürütülmektedir. Teknik şartnameden hareketle belirlenen verilerin net ve kontrol edilebilirliği, test ve muayene yöntemleri, kabul ve red kriterleri belirlenir. Şartnamede belirtilen kriterleri karşılayan ürün, proses ve hizmetler kabul edilir, karşılamayanlar ya reddedilir ya da düzeltilmek üzere tedarikçi firmaya iade edilir ve tekrarını önleyici tedbirlerin alınması için düzeltici işlem talebinde bulunulur.

1nci HİBM K.lığı sözleşmeleri altında sağlanan ürün, proses ve hizmetin niteliğine bağlı olarak kalitesini temin etmek için 1. grup tedariklerde, tedarikçinin Kalite Güvence Programı değerlendirilir. Firmalara sözleşme şartlarını karşılama yetenekleri esas alınarak ihaleye girme yetkisi verilir. Satıcılar, hem sattıkları malzemelerin kalitesinin doğrulanması amacıyla yapılan muayene ve deney sonuçlarına göre hem de malzemeyi zamanında, eksiksiz teslim etme gibi sözleşme şartlarına uyma durumlarına göre derecelendirilmektedir. Ortaya çıkan bilgilerin satın alma verileri olarak kullanılması sağlanmaktadır.

1nci HİBM K.lığı ihtiyaçları için temin edilen/üretilen malzemelerin kullanımına veya dağıtımına kadar hasar görmesini veya bozulmasını önlemek amacıyla malzemeler özelliklerine göre güvenilir depo alanlarında muhafaza edilir. Depolardaki malzemeler zaman aşımlı veya raf ömürlü olmasına bağlı olarak periyodik kontrollara tabi tutulur. Faal, gayri faal ve uymazlıklı malzemelerin birbiri ile karışmaması için kontrollu depolar oluşturulmuştur. Depodan çekilmesinden atelyedeki final montaja kadar tüm işlemler esnasında parçaların hasarlanmaması için önlemler alınır.

Girdi olarak kullandığımız, gerek satın alınan gerekse üretilen malzemelerin uygun şartlarda ambalajlanması, taşınması ve muhafazasıyla kalitesinin korunması tüm personelin sorumluluğu olmalıdır.

TKY Tanıtım Filmi çekildi

1nci HİBM K.lığında Toplam Kalite Yönetimi uygulamalarının tanıtıldığı film, 26-30 Mayıs tarihleri arasında KGSY biriminin koordinesinde tamamlandı. Atelyelerden gelen tam destek sayesinde hiçbir pürüz çıkmadan tamamlanan filmde, kalitenin 1nci HİBM K.lığındaki gelişimi, TKY'nin genel olarak tanıtımı, TKY uygulamalarının kazançları, yönetimin, çalışanların ve çalışanların eşlerinin TKY uygulamaları ile ilgili görüşleri yeraldı. TKY tanıtım filminin çekimleri süresince çok güzel sahnelere de tanık olundu. Hafta sonu tatillerinde, sosyal tesislerin bir bölümü olan çocuk bahçesine gelen çocukların çekimleri sırasında, tüm çocuklar çekimlerdeki rahatlıkları, doğaçlama yapılan roportajlardaki samimeyetleri ile dikkat çekti.

■ **Elektr. Müh. Mehtap ŞENOĞLU**



Kalite Sistem Denetimleri

Kuruluş içi kalite sistem denetimleri son yıllarda yaygınlaşan ISO 9000 serisi standartlara paralel olarak işletmelerin normal yaşantısına girerken, yalnızca ISO 9000 serisi standartların bir gereksinimi olarak algılanmamalıdır. Genel anlam ile yaklaşılacak olursa kalite yönetimi uygulayan her işletmenin en önemli işlerinden biri, ilgili uygulamaları ne kadar yeterli ve iyi gerçekleştirdiğini gözlemektir. Kalite iyi mi yoksa kötü mü yönetilmektedir, zayıflıklar nerededir?

Bir işletmede proseslerin tümünde kalitenin sağlanması, iyileştirilmesi ve güvence altında tutulmasından sorumlu ve bunun gereklerini yerine getirmek durumunda olan organizasyonların yer alması denetim (değerlendirme, audit) faaliyetlerinin yerine getirilmemesi anlamını taşımaz. Bu durumu biraz biz insanların kendimize bakmamıza benzetebiliriz. İnsan olarak hepimiz bedenimize, sağlığımıza dikkat ederiz veya ettiğimizi zannederiz. Spor yaparız, beslenmemize ve yaşantımıza dikkat ederiz. Yine de sağlık durumumuzu tam olarak öğrenebileceğimiz tek işlem vardır, Doktora check-up yaptırmak.

Bu benzetmede yer alan ve "doktor"luk faaliyetini işletmeler için yerine getiren uygulama "Kuruluş İçi Kalite Denetimleri"dir. Bu denetimler kalite yönetimi, uygulamaların gözden geçirilmesi, değerlendirilmesi, zayıflıkların saptanarak düzeltilmesi için yönetim kademelerinin ve üst yönetiminin bir aracıdır.

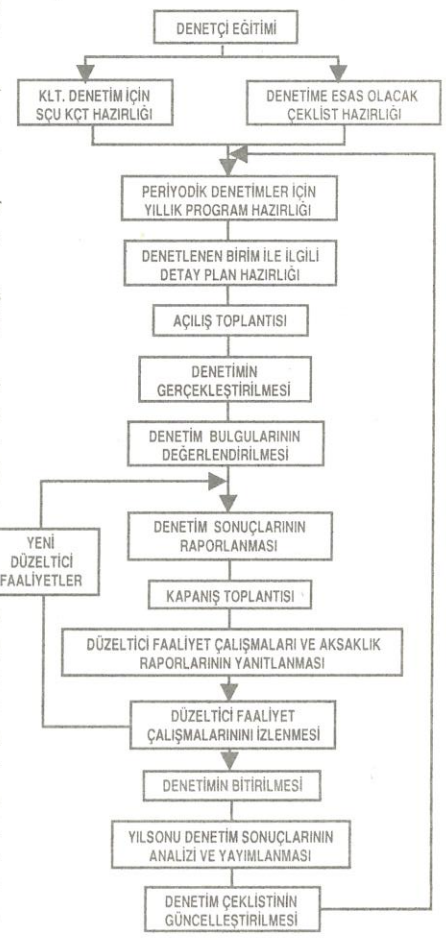
Sistem denetimi faaliyetinin amaç ve hedefleri şöyle tanımlanabilir.

- Yazılı prosedürlerin ve bunlara göre gerçekleştirilen faaliyetlerin yeterliliğini ve etkinliğini belirlemek,
- Yazılı prosedürlere (SÇU/KÇT) uygun çalışıp çalışılmadığını doğrulamak,
- Bu amaçla incelemelerde somut veriler bulmak, zayıf noktaları, uygunsuzlukları tanımlamak,
- Belirlenen uygunsuzluklar için düzeltici faaliyet isteğinde bulunmak,
- Düzeltici faaliyetlerin yerine getirildiğini izlemek ve sürekli gelişmeyi sağlamak,
- Kalite Güvencesi standartlarında aranan "Kuruluş İçi Kalite Sistem Denetimleri"nin gerçekleştirilmesi şartının (Örn: ISO 9001 Md. 4.17) yerine getirilmesini sağlamak,

1nci HİBM K.lığı'nda kalite sistem denetimlerinin başlatılması amacıyla Kalite Güvence Başkanlığı tarafından denetim faaliyetini sürdürecek personel eğitimi tamamlanmıştır. Eğitilen personel tarafından eğitim notları ile kalite kuruluşları (Kal-Der, TSE) ve GE'nin uygulamaları değerlendirilerek denetime esas teşkil edecek prosedür (SÇU E-15-03) ve çeklist hazırlanmıştır. İlk kez 1996 yılında uygulaması yapılan sistem denetimi için her yıl yıllık denetim programı hazırlanmaktadır. Bu programda hangi birimin ne zaman ve kaç kez denetleneceği ve görevlendirilen denetçiler belirtilmektedir. Yıllık denetim programı yılın başında tüm birimlere yayımlanmaktadır.

Denetim programında yer alan birimde denetime başlamadan önce birim yöneticisi veya kalite sorumlusu ile birlikte detay denetim planı hazırlanmaktadır. Bu planda denetlenecek organizasyon birimlerinin ne zaman ve kimler tarafından değerlendirileceği, toplantıların zamanları gibi bilgiler yer almakta olup, zamanın etkin kullanılması sağlanmaktadır.

KALİTE SİSTEM DENETİMİ



Denetim açılış toplantısıyla başlar. Toplantıda denetim ekibi ve normal olarak bölüm yöneticisi, alt bölüm yöneticileri ve rehberler hazır bulunurlar. Baş denetçi tarafından detay plan paralelinde kapsam, hedef, izlenecek yöntem ve süreler görüşe sunulur, karşılıklı anlaşma sağlanır. Burada sözü geçen rehber atanmadan denetim yapılmamaktadır. Rehberden beklenen görev denetçiyi gitmek istediği alanlara götürmek ve denetçinin gözlemlerine tanıklık etmektedir.

Açılış toplantısını takiben detay planda belirtilen birimler ve süreler dikkate alınarak denetim başlar. Denetimin amacı kalite sisteminin yeterliliği, uygunluğu ve etkinliğine dair somut kanıtları ortaya çıkarmaktır. Bu veriler denetim yürütülürken yapılan gözlemlerle toplanır. Bu gözlemler ise çalışanlarla yapılan diyalog, prosedürlerin, kayıtların, talimatların incelenmesi, çalışmaların, testlerin, muayenelerin izlenmesini, teçhizatın ekipmanın, çalışma şartlarının vb. gözlenmesini içerir. Gözlemin bir uygunsuzlukla ilişkisi olması durumunda "Düzeltici İşlem Formu" (DİF) doldurulmaktadır. Uygunsuzluk olarak raporlanmasına ve düzeltici faaliyet istenmesine karar verilen gözlemlerin açık seçik belirgin olmasına, delillerle desteklenmiş olmasına dikkat edilmektedir. Denetim süresince toplanan tüm bilgiler kapanış toplantısından önce değerlendirilmekte ve düzeltici işlem formları sınıflandırılmaktadır. Ayrıca belirlenen aksaklıkların düzeltilmesi amacıyla ilgili birim yöneticilerinden düzeltici işlem miadları alınmaktadır.

Detay plana uygun olarak tamamlanan denetimin sonucunda kalite denetçileri, rehber, ilgili birim yöneticisi ve bağlı alt bölüm yöneticilerinin katıldığı kapanış toplantısı yapılmaktadır. Kapanış toplantısında öncelikle denetim faaliyetinin sonuçları genel olarak özetlenmekte, daha sonra varsa görüş birliğine varılamayan düzeltici işlem formları gözden geçirilmektedir. Kapanış toplantısını takiben, düzenlenen düzeltici işlem formlarını içeren denetim raporu denetim fonksiyonunu yöneten yönetici (Kalite Güvence Başkanı) tarafından onaylandıktan sonra ilgili bölüme ve üst yönetime gönderilmektedir. Ayrıca her denetim sonucunda özet rapor ve denetleme kritiği komutana arz edilmektedir.

Düzeltici faaliyetlerin izlenmesi ve doğrulanması sürecinde uygunsuzluk saptanan ve düzeltici işlem isteğinde bulunulan formların alınacak önlemlerle ilgili kısmı denetlenen bölüm yetkililerince doldurularak, denetim birimine aktarılmaktadır. Her DİF için alınan önlem kalite denetçisi tarafından uygulama ve sonuçların uygunluğu açısından doğrulanmaktadır. Doğrulama sonucunda yapılan düzeltici işlemleri yetersiz olan ve aksaklıkları giderilemeyen işlem maddelerinden, üst yönetimin sorumluluğuna girenler (birim tarafından isteği ve bütçe planlaması yapılan ancak parasal yatırım gerektiren hususlar) her üç ayda bir yapılan Kalite Yönlendirme Kurulu'na aktarılmakta ve düzeltici işlemlerin yerine getirilmesi izlenmektedir. Bukapsamda siz kalite sistemimizincheck-up'ından sonraki doktoruntaleplerini yerine getiriyo rmusunuz ?

■ **Mak. Müh. Serpil ÇAYDERE**

TKY ve İletişim



İşletmeler içinde kalite bilincinin yerleştirilmesinde önemli faktörlerden biri yatay ve dikey iletişim hatlarının kurulmasıdır. Dürüst ve açık iletişim, başarılı bir TKY çevresinin yaratılmasında çok önemlidir. Çünkü insanlar birbirleri ile konuştukça problemleri çözebilir, engelleri aşabilir, birbirlerini cesaretlendirebilir ve kaliteyi elde etme çabalarında birbirinden destek alabilirler. Bir işletmenin sinir sistemine benzetebileceğimiz iletişim ağının etkinliğine olan ihtiyaç, TKY felsefesinin hayata geçirilmesinde şiddetle kendini hissettirmektedir.

Kalite Güvence Başkanlığı TKY felsefesini hayata geçirme konusundaki kararlılığını destekleyecek yatay iletişim ağını kurma konusunda çalışmalarını sürdürmektedir. Mühendis personelle salı günleri yaptığı koordinasyon toplantısı, her ayın son cuma günü tüm teknik personelle yapılan problem dinleme ve durum değerlendirme toplantıları bunun bir göstergesidir.

Ayrıca rahat ve açık iletişimin kurulmasını destekleyici bir çalışma da KGB personelinin kurduğu yardımlaşma sandığından gelmektedir. Ayda bir yapılan toplantılarda hem sandığın gelirinden personele değişik ikramlarda bulunulmakta, hem de hemen her konuda karşılıklı konuşmalar yapılmaktadır.

■ **Elektronik Müh. Mehtap ŞENOĞLU**

Üretici-Kullanıcı İşbirliği

Toplam Kalite Yönetiminin en önemli fonksiyonlarından birisi de müşteri memnuniyetidir. Bunun için, kullanıcıdan gelen tüm bilgiler değerlendirilmeli ve değerlendirme sonuçlarına göre gerekli olan önleyici tedbirler alınmalıdır. Bu kapsamda 1nci HİBM K.lığında bu işlem K.K. TABLO 015 (Kalite Sistem Güvenilirlik Analizleri)'ler, HKF 54 (Kalite Aksaklık Raporu)'ler ve K.K.FORM 042, 043 (Kritik/Ana/Tali Sınıf Üniteler İçin Kalite Yeterlilik Bilgi Formatı)'ler ile yapılmaktadır.

Söz konusu formların analizi sonucunda, üretim hattında iş planına ilave, üretim usüllerinin gözden geçirilmesi ve teçhizatın kontrol edilmesi gibi hususlarda gerekli tedbirlerin alınmasına imkan sağlamaktadır. Analiz sonuçlarının gerçekçi olması ise de formların eksiksiz doğru olarak doldurulması ve zamanında gönderilmesi ile mümkün olacaktır.

1996 yılına ait birliklerden gelen formların analizleri yapılmıştır. Analiz çalışmalarında geçmiş yıllarda eğitim verilen birlik personelinin tayin ve görev değişikliği nedeni ile formların doldurulmasında ve gönderme periyodlarında karşılaşılan problemler tekrar gündeme gelmiş ve eğitim planlaması ihtiyacı doğmuştur. Bu nedenle Kalite Güvence Başkanlığı tarafından 01-02 Mayıs 1997 tarihinde eğitim planlanmış ve bu tarihlerde eğitim verilmiştir.Eğitim süresince birlik personelinin aktif katılımı memnuniyet vericidir. Eğitimde söz konusu formların;

- Tanıtımı,
- Kullanım Amaçları,
- Doldurma Yöntemleri,
- Gönderme Periyodları,
- Formların Analizi

hakkında detaylı bilgi anlatılarak bu konuda hazırlanan eğitim dokümanları birlik personeline verilmiştir.

Umarız ki eğitim alan birlik personeli görev değişikliği ve tayin gibi durumlarda yerine gelen personele eğitim dokümanı ile bilgileri aktararak görevde devamlılığı sağlayacaktır.

■ **Matematikçi Hülya ÖZDEMİR**



İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj: Müh. Ütğm. Yücel ÇETİN



SÜLEYMAN KURUNÇ

■ ***Sizi tanıyabilir miyiz?***

02.04.1955 Eskişehir doğumluyum. Eskişehir Motor Meslek Lisesini bitirdim. Evliyim ve 18 yaşında bir kızım var. Fabrikaya 1975 yılında girdim. O yılda RF-84 Atelyesinde göreve başladım.

■ ***Fabrikada hangi birimlerde ne kadar süreyle çalıştınız?***

Göreve başladığım yıllarda RF-84 Atelyesi olarak faaliyetini sürdüren atelyede 2 yıl süreyle çalıştıktan sonra F-84 uçakların envanterden çıkarılması ile F-4 uçakları bakım atelyesine dönüşen atelyede 4 yıl süreyle bakım personeli olarak çalıştım. 1981 den beri Uçak Fasbat Müdürlüğü ÜPK bürosunda, F-4, T-33 programcısı olarak çeşitli programcılık görevlerinde bulundum. 10 yıldan beri ÜPK programlama bürosunda kısım şefi olarak görevimi sürdürmekteyim.

■ ***1nci HİBM K.lığını nasıl görüyorsunuz?***

Ben 1nci HİBM K.lığının Savunma Sanayi içinde oldukça önemli bir yere sahip olduğunu düşünüyorum. Ülkemiz için çok önemli bir yere sahip olan savunma sanayiini bir kalp olarak, Hava Savunma Sanayiini de bir kalbe can veren damarlardan birisi olarak görüyorum. Fabrikanın önemi ise; gelişen teknolojiye ayak uydurmasıdır. Biz teknolojiye ne kadar ayak uydurursak, istenen hedeflere ulaşmamız o kadar kolay olacaktır.

Gerek Hava Lojistik Komutanlığında gerekse Hava Kuvvetleri Komutanlığında verilen brifinglerde verdiğimiz kararların, yönlendirdiğimiz üstlerin bizlere güvenerek aldıkları kararlarda ne derece önemli olduğunu, bulunduğum toplantılarda daha iyi anladım.

Bir işyerinde çalışan kişiler kendi eğitimlerini, davranış şekillerini birbirine yansıtarak birbirlerinden etkilenerek, isteyerek ya da farkında olmadan bir kültür geliştiriyorlar.

Fabrikada çalışan subay-sivil mühendis-işçi ve memurlarında bu kültür içinde farklı bir toplum yarattığı kanaatindeyim. Bu açıdan diğer fabrikalarda çalışanlar arasında farklı olduğumuzun hissedildiğini düşünüyor, bundan da gurur duyuyorum.

■ ***Amirlerin yaklaşımı?***

Amirlerimiz edindikleri kültür ve deneyim birikimlerini zaman içinde astlarına yansıtabiliyor. Bu aşamada genç yöneticilere tavsiyem biraz daha sabırlı, biraz daha hoşgörülü davranarak nihai karar vermeleridir.

Ancak özveriyle çalışan her kişinin çalışmasının karşılığını, gerek maddi gerek manevi bakımından bir amir tarafından farkedilip ödül olarak kendisine yansıtıldığını bu işyerinde görmekten gurur duyuyorum.

■ ***Fabrikada geçen acı olaylar ve tatlı günlerle ilgili bir hatıranız var mı?***

F-4 Bakım Atelyesinde bakımcı olarak çalıştığım yıllarda gövde yakıt depolarının sökümünden önce, içinde bulunan yakıtlar süngerle emdirilerek yakıttan iyice arındırıldıktan sonra tahta yakıt depo kürekleri ile sökümü yapılıyordu. Bu işlemi yaparken yakıt deposunun havalandırılması veya belirli aralıklarla personelin hava almak için yakıt deposundan çıkıp temiz hava alması gerekiyordu. Yakıt deposunun bir an önce sökülmesini sağlamak için farkında olmadan uzun süre depo içinde kaldığımdan bayılmışım. Tesadüfen yakıt deposuna bakan postabaşım beni baygın vaziyette depoda buldu. Yıllar sonra aynı yakıt deposunun bir ısıtıcı ile yumuşatılarak torba haline getirilip kolaylıkla çıkarıldığını gördüm. Yıllar önce teçhizat yetersizliğinden dolayı ne hallere düştüğümü hatırlayıp kendi kendime gülerim.

■ ***Özel hayatınızdan bahseder misiniz?***

İş hayatımın dışında hobilerimin başında gezi gelir. Çılgınlık derecesinde doğa ve yeşil hayranıyımdır. Öyle ki sadece güneşin batışını seyretmek için 2 saat içinde Mudanya'ya gittiğim çok olmuştur. Bunun dışında sinemaya giderim. Yaklaşık 10 yıl futbol oynadım. 4 yıl amatör takım ve genç takım antrenörlüğü yaptım, şampiyonluklar tattım.

Son olarak şunu söylemek istiyorum.

İnsanlar iş hayatında muhakkak surette çalışmalı, çalışmalı, çalışmalıdır. iş hayatının dışında ise herşeyi dengeli olarak yerinde ve zamanında yapmaya özen göstermelidir.

SAĞLIK

■ Hv. Diş Tbp. Tğm. Serhat DOĞRU

AĞIZ, DİŞ SAĞLIĞI VE BİZ

Sağlıkla çok yakın ilişkisi bulunan dişlerimiz, ağızda besinleri parçalayan, öğüten yapılar olmaları dışında, konuşmaya ve görünüme de katkıları ile vazgeçilmez organlarımızdır. Dişler canlı olup, kemik içinden dış ortama açılan yegane yapılardır. Diş, üzerini örten minesi, desteğini sağlayan kemik kısmı ve kalbini oluşturan özü ile bir bütündür. Buradaki sinirler sıcak, soğuk, basınç ve ağrı duyusunu alırlar.

DİŞLER NASIL GELİŞİR:

Dişlerin taslakları anne karnında oluşmaya başlar. Olgunlaşmasını tamamlamış olan dişler doğumdan sonra belirli bir sıra izleyerek çıkarlar. Dişlerin çıkması sırasında bir kısım çocuklarda huysuzluk, iştahsızlık, uyku bozukluğu, hafif ateş görülebilir. Ancak diş çıkması yüksek ateş yapmaz. Bu dönemdeki yüksek ateşi dişlere bağlayarak sağlık kuruluşuna başvurmakta geç kalınmamalıdır.

İlk çıkan dişlere süt dişleri denir. Daha sonra ortalama 6-7 yaşlarında bu dişler değişmeye başlar ve 13 yaşa kadar sürer. Yeni çıkan dişlere kalıcı dişler denir.

Bebeklerin çoğunda ilk süt dişleri 6-8inci aylarda çıkar. İlk çıkan dişler alt çenede ortadaki iki kesici dişlir. Bundan sonra sırayla üst çenede ve alt çenede yan dişlerde çıkarak tüm dişler tamamlanır. Böylece iki buçuk yaşındaki bir çocukta toplam 20 süt dişi tamamlanmış olur. Ancak diş çıkarma zamanı her bebekte aynı değildir. Bazı bebeklerde daha erken, bazı bebekler daha geç diş çıkarmaya başlayabilirler.. Diş çıkması kalıtsal nedenlerle gecikebilir. Ancak bir yaşına kadar dişler çıkmazsa, bebekler en yakın sağlık kuruluşuna götürülmelidir.

KALICI DİŞLERİN YAPISI:

Dişin dişeti dışında kalan bölümüne taç bölümü denir. Dıştan sert, beyaz diş minesi ile kaplıdır. Bu çok sert bir maddedir. Diş, diş eti çizgisinde daralır. Bu bölüme diş boynu denir. Bundan sonra gelen ve çene kemiği içerisinde yer alan bölüme diş kökü denir. Kök, kemiğe fibroz bir zarla sıkıca bağlanmıştır. Bu dişte basıncı azaltır.

Diş minesinin altında dişin iskeletini oluşturan diş kemiği vardır. Bu mineden yumuşaktır. En içte diş özü vardır ve içinde sinir ve kan damarları bulunur. Bunlar diş kökünden çıkarak çene kemiğindeki büyük damarlarla birleşir ve dişin beslenmesini sağlar.

DİŞ ÇÜRÜMESİ NİÇİN VE NASIL OLUR?

Günün her dakikasında, ağzımızda bir bakteri savaşı sürüp gitmektedir. Diş yüzeyinde zamanla diş plağı denen, müküs, yemek artığı ve bakterilerden oluşmuş bakteri plağı denen bir plak oluşur. İşte bu bakterilerle vücut arasında sürekli bir savaşım vardır. Zamanla bu bakteriler çoğalırlar. Bu arada diş minesini yiyen asitler üretirler.

Özellikle şekerli, karbonhidratlı besinler olmak üzere diş aralarında biriken besin artıkları bakteriler tarafından parçalanır. Açığa çıkan asitlerin etkisiyle diş minesi ve diş kemiği oyulur. Diş hekimleri bu oyuğa kavite derler. Bu oyuk giderek büyür ve derinleşir. Diş minesi aşıldıktan sonra çok daha yumuşak olan diş kemiğinin oyulması kolaylaşır. Sonunda mikroplar diş özüne ulaşır. Bu dönemde diş ağrısı başlar. Diş özü enfeksiyonunun son aşaması, apse oluşumudur. Diş tabanı ve çene kemiğinde cerahat birikir. Bu aşamada dişi kurtarma şansı kalmamıştır.

DİŞ SAĞLIĞI BOZULURSA NE OLUR:

Ağızdaki çürük bir diş sadece o ağzın sorunu olarak düşünülmemelidir. Bu çürük diş hemen hemen vücudun tüm organlarını etkileyebilir. Eklem romatizması, böbrek hastalığı, kalp hastalığı, sepsis, alerjik hastalıklar, mide ve sindirim hastalıkları dahil bir çok hastalığın odağını oluşturur. Ağız kokularının en önemli nedenleri arasında dişeti hastalıkları, diş çürükleri sayılabilir.. Diş sağlığının bozulması önemli beslenme sorunlarına da yol açar. Yaşlılarda diş eksikliği, beslenmelerini olumsuz etkilerken önemli çene eklemi rahatsızlıklarına da yol açar.

DİŞLERDEKİ RENK DEĞİŞİKLİKLERİ:

■ Sigara dişlerin kahverengileşmesine yol açar.

■ Ölü dişler gri bir renk alır.

■ Çocuklukta hatalı ve yanlış kullanılan ilaçlar, diş minesinde renk değişikliğine yol açar.

■ Boğmaca ve kızamık gibi bazı çocukluk hastalıkları dişlerde beneklenmeler yapabilir.

DÜZENSİZ DİŞLER

Normalde ağız kapatıldığında çeneler, üst dişler önde, alt dişler arkada olacak şekilde kapanır. Eğer alt dişler önde, ya da alt diş, üst diş uçuca gelecek şekilde kapanıyorsa dişlerde kapanma hatası vardır. Mümkün olan en erken yaşta yapılacak müdahale ile düzeltilmelidir.

Düzensiz diş sıralanması da ağız kapanmasını, çiğneme etkinliğini ve dişeti sağlığını bozar. Süt dişlerinin erken kaybedilmesi, dişlerin düzensiz sıralanmasında önemli bir etkendir. Düzensiz diş sorunları ile ortodonti denilen diş hekimliği dalı ilgilenir.

DİŞETİ HASTALIKLARI

Dişetleri dişlerde minenin daraldığı noktadan başlayıp tüm ağız içine dağılırlar. Sağlıklı dişetleri açık pembe ve mat olup sıkı bir dokuya sahiptirler. Dişetlerinin kırmızılaşması ve zaman zaman kanaması dişeti hastalığının ilk evresi olan ve gingivitis adı verilen dişeti iltihabının habercisidir.

Buna yol açan bakteri plağı dediğimiz yiyecek artığı ve bakterilerden oluşan komplekstir. Bu plak ancak mekanik yolla diş yüzeyinden uzaklaştırılabilir. Ağız temizliğine dikkat edilmediği takdirde bakteri plağında artış meydana gelir. Hatta ileri dönemde tükürükten gelen kalsiyum ve fosfat iyonlarının bu plağa çökelmesiyle kalkulus denen diş taşları oluşur. Bu taşlar dişetini dişten ayırır ve zamanla dişin köküne doğru ilerleyerek kemik kaybına neden olurlar. Kemik desteğini kaybeden dişler sallanmaya hatta daha ileri vakalarda dökülmeye başlarlar. Bu dönemde dişetlerinde ağrı, kaşınma kuyusu, soğuk sıcakta hassasiyet gibi şikayetler meydana gelir. Hekim tarafından profesyonel bir temizlik yapılmadan şikayetlerde gerileme olmaz.

DİŞ BAKIMI VE UYGULAMA TEKNİĞİ:

Bugünün insanları eski çağlara oranla daha çok işlenmiş ve yumuşak besinlerle beslenme eğilimindedirler. Bu nedenle ağız ve diş temizliğini daha sık ve özenli yapmak zorundadır. Bu ise, diş fırçalama ve diş ipi kullanma alışkanlığının kazanılması ile mümkündür.

Dişlerin fırçalanması ile dişlerin yüzeylerindeki ve aralarındaki yemek artıkları temizlenir. Diş fırçası ile diş araları tam anlamıyla temizlenemez. Diş aralarındaki artıklar ancak diş ipi ile temizlenir.

A. DİŞ FIRÇASI NASIL OLMALIDIR:

Herkesin kendine özel bir diş fırçası olmalıdır. Erişkinlerde orta boy bir fırça yeterlidir. Ağız için hareket kolaylığı ve tüm yüzlere ulaşabilmesi için bu gereklidir. Fırça düz saplı, orta boy, kılları naylon, kıl demetleri topluca, düz kesimli ve sık olmalıdır. Çok sert kıllı fırçaların daha iyi temizlediği sanılsa da bu tip fırçalar zararlıdır. Kılların bulunduğu kısmın uzunluğu 2.5 cm olmalıdır. Kıllar 6-8 demet halinde yerleşmelidir.

Fırçada kıl demetleri açıldığında veya kıllar dökülmeye başladığında fırça bozulmuş demektir. Genellikle 6 ayda bir diş fırçası yenilenmelidir.Diş macununun fazlası zararlıdır. Hepsi aşındırıcı ihtiva ederler. Özellikle diş yüzeyde kazıyıcı soyucu etki yapan macunlardan kaçınmalıdır. Bu yüzden macun fırçanın üzerine mercimek tanesi büyüklüğünde sürülmelidir. Fırça daima kuru olmalıdır. Macun sürüldükten sonra fırça kesinlikle ıslatılmamalıdır.Çocukların fırçalama alışkanlığı kazanacağı dönemde macun kullanılmaması daha iyidir.

B. DİŞLER NASIL FIRÇALANMALIDIR:

Diş fırçalamaya 3 yaşında başlanmalıdır. Fırçalama işleminden beklediğimiz yararı sağlamak için dişlerin tüm yüzlerinin fırçalanması gerekir. Bu işlem en az 5-10 dakika arası sürmelidir. Önemli olan diş fırçalama sayısı değil, diş fırçalama süresidir. Ne kadar uzun süre fırçalama yaparsak, o kadar iyi temizleme sağlarız.

Genel kural, fırçanın diş etinden dişe doğru hareket ettirilmesidir. Fırça ile ileri geri hareketten kaçınılmalıdır. Bu yönde hareket, temizliği sağlamadığı gibi, dişin boyun kısmına ve diş etine olumsuz etki yapar.

Fırçalamaya en arkadaki dişlerden başlanır. Dişlerin yanağa bakan dış yüzleri fırçalanırken dişler kapatılır ve tüm dişler, kenarlar temizlenir. İç yüzeylerin fırçalanmasında ağız genişçe açılır ve yine arka dişlerden başlanarak dairesel hareketlerle üst çenede yukarıdan aşağıya, alt çeneden aşağıdan yukarıya fırçalanır. En son dişlerin çiğneme yüzeyleri fırçalanır. Sadece bu yüzeyler için fırça ileri geri hareket ettirilir.

Tüm bunların yanında fırçalama ille de aynanın karşısında yapılmayabilir. Oturduğumuz yerde, televizyonun karşısında veya herhangi bir yerde kendinizi yormadan, sıkılmadan fırçalama yolunu seçebiliriz. Bu şekilde hem fırçalama alışkanlığı kendiliğinden gelişebilir, hem de fırçalama süresi de doğal olarak uzatılmış olur.

Enerji Tasarrufu İçin Öneriler

Enerji maliyetindeki artışlar petrol ve kömür gibi doğal rezervlerin hızla eksilmesi enerjinin yoğun tüketicisi olan sanayide enerji arzına ve tüketimine yönelik kısa ve uzun dönemli ekonomik kullanımı zorunlu kılmaktadır. Genel olarak düşünülürse enerjinin ekonomik kullanımı için şu esaslara dikkat edilmelidir.

- Büyük enerji kayıplarının oluştuğu alanlar belirlenerek kayıpları azaltıcı tedbirler alınmalıdır.
- Satın alınan enerji ile tüketilen enerji kayıt altında tutulmalıdır.
- Enerji tasarrufu tekniklerindeki gelişmeler yakından izlenmelidir.

Bu kapsamda enerji tasarrufu çalışmaları üç ana başlık altında incelenebilir.

1. YAPILARDA ENERJİ TASARRUFU;

Yapılarda tüketilen enerji miktarı tüm tüketime oranla önemsiz gibi görünüyorsa da enerji tasarrufu önlemlerinin az yatırım gerektirmesi konunun ilgisini artırmaktadır. Aşağıda sıralanan hususlara dikkat edilerek binalarda büyük oranla enerji tasarrufu sağlanabilir.

- Mevcut binalarda çeşitli bölümler için tasarım ısılarının uygunluğu belirlenmelidir.
- Tavan ve duvar ısı yalıtımları yeterli hale getirilmelidir.
- Ana girişlere yalıtım perdesi konulmalı, büyük kapı ve pencereler gereksiz açık bırakılmamalıdır.
- Kapı ve pencere pervazlarında ısı kayıplarını önleyici bantlar kullanılmalıdır.
- Radyatörlerin havası sürekli kontrol edilmelidir.
- Isıtma geceleri ve hafta sonları azaltılabilmelidir.

2. YARDIMCI ÜNİTELERDE ENERJİ TASARRUFU

I. KAZANLAR;

Su buharı veya sıcak su, enerji depolayarak taşıyan bir akışkandır. Bol miktarda bulunması ve enerjiyi çok iyi depo edebilme özellikleri nedeniyle bu yaygın bir kullanım sahasına sahiptir. Kazanlarda yapılan temel işlem yakıttan alınan enerjinin suya verilerek sıcak su veya buhar elde edilmesidir. Kazan yakıtı minimum hava ile temiz olarak yaktığı ve maksimum ısı transferini sağladığı zaman yüksek verimde çalışır. Bu ortamın sağlanabilmesi için aşağıdaki temel hususlara dikkat edilmelidir.

- Mazot tanklarının dip tortuları temizlenmeli, işletme sırasında arızalara yol açması önlenmelidir.
- Sıvı yakıt brölürleri iyi çalışır durumda olmalıdır.
- Yakıt filitreleri, temiz tutulmalıdır.
- Yanma esnasında kazan besleme suyu gelişigüzel olmamalı otomatik besleme sistemleri uygulanmalıdır.
- Baca gazındaki CO^2 oranı takip edilmelidir.
- Baca gazı sıcaklığı ölçülmelidir.

II. SICAK SU VE BUHAR TESİSATLARI

Sıcak su buhar tesisatlarında dikkat edilmesi gerekli hususlar aşağıdaki gibidir;

- Bütün buhar ve sıcak su hatları çok iyi izole edilmelidir.
- Buhar kapanlarının iyi çalıştığı periyodik olarak kontrol edilmelidir.
- Maksimum verim için buhar kazanları yüksek basınçla çalıştırılmalıdır.
- Sistem kaçak ve sızıntıları önlemek için düzenli kontrol edilmelidir.

Buhar vanaları ve flanşlar yalıtılmalıdır.

III. ELEKTRİK

Maliyeti çok yüksek rakamlara ulaşan elektrik enerjisinin tasarruflu kullanımı amacıyla aşağıdaki önlemler alınmalıdır.

- Tüm elektrik sarf eden alet, tezgah ve teçhizatın kullanılmadığında kapatılması sağlanmalıdır.
- Çok sayıda lambanın aç/kapa kumandası tek bir anahtarla yapılmamalıdır.
- Aydınlatma donanımı temiz tutulmalı ışıklar gereksiz şekilde açık bırakılmamalıdır.
- Aydınlatma için eski tip lambalar kullanılmamalıdır.
- Kompanzasyon sistemi ve güç faktörü sürekli kontrol edilmeli, kondansatörler güç faktörünün iyileştirilmesi için kullanılmalıdır.
- Elektrik enerjisi dağıtım hatları tümüyle gözden geçirilmeli, enerji kaynağı ile kullanım yeri arası en verimli olacak şekilde yeniden düzenlenmelidir.
- Mevcut kurulu güç ile çekilen yük oranlanarak ilave trafo yükleri belirlenmeli ve yeniden projelendirilerek gerekli tadilatlar yapılmalıdır.

IV. BASINÇLI HAVA;

Kullanılan elektrik enerjisinin yaklaşık yüzde 7 civarındaki bir bölümü basınçlı hava üretiminde sarfedilmektedir. Bu nedenle de basınçlı hava üretimi ve tüketimi enerji tasarrufu potansiyeli bakımından küçümsenmeyecek boyuttadır. Tasarruflu hava üretimi ve tüketimi için aşağıdaki hususlara dikkat edilmelidir.

- Basınçlı hava ile çalışan tezgah, teçhizat ve cihazlar verimli kullanılmalıdır.
- Hava bağlantı elemanları kontrol edilmelidir.
- Hava tahrikçi aletlerdeki kaçakları önlemek üzere bu cihazların periyodik olarak bakımları yapılmalıdır.
- Hava üreten kompresörlerin bakımı özenle yapılmalıdır.
- Kompresörlerde olduğu gibi bunların soğutma sistemlerinde aynı titizlikle bakımları yapılmalıdır.
- Kompresörlerin çalışmasını düzenleyen kontrol sistemi kompresör çalışma şartlarını yeni duruma uyarlayabilir nitelikte olmalıdır.
- Pnömatik cihazların yağlanmasına özen gösterilmelidir.
- Ana ve tali dağıtım hatları enerji tasarrufu olanakları bakımından oldukça zengindir, yetersiz boru kesiti, kötü bağlantılar, basınç düşmelerine, hava kaçaklarına dolayısıyla da enerji kayıplarına neden olurlar.
- Hava tahrikli aletler işletme basınçlarının üzerinde çalıştırılmamalıdır.

V. KULLANMA SUYU

Kullanma suyunun tasarrufunun sağlıklı ortamdan vazgeçmek olmadığı gözönüne alınarak aşağıdaki önlemler alınmalıdır.

- Lavabo, tuvalet ve banyolarda bulunan teçhizatların bakımları en işi şekilde planlanmalı ve periyodik olarak yapılmalıdır.
- Bu tüketimi fazla olan birimlerde kullanma suyunun tekrar kullanılabilirliği araştırılmalıdır.
- Tezgah soğutma suyu tesisatlarının kapalı devre olması sağlanmalıdır.

3. PROSESDE ENERJİ TASARRUFU

Proses tesislerinde dikkat edilmesi gereken ve enerji tasarrufu sağlayabilecek noktalar şöyle sıralanabilir.

- Bütün sıcak proses tesisleri (Fırın, döküm ocağı v.s.) yeterli şekilde yalıtılmalıdır.
- Üretim planı tesisin maksimum kapasite ile çalışmasını sağlayacak şekilde yalıtılmalıdır.
- Üretim planı tesisin maksimum kapasite ile çalışmasını sağlayacak şekilde düzenlenmelidir.
- Bütün tesis en iyi çalışacak şekilde teçhizatlandırılmalıdır.
- Fırın kapaklarında hava sızıntılarının olmaması için önlem alınmalıdır.
- Herhangi bir prosesdeki atık ısının diğer bir prosesde ısı kaynağı olarak kullanılma olanağı araştırılmalıdır.

Sonuç olarak; enerji toplumların sosyo-ekonomik gelişmeleri için vazgeçilmez temel bir unsurdur. Günümüzde enerji maliyetinin yüksekliği, enerji programı çerçevesinde yürütülmesi toplum için kaçınılmaz olmaktadır. Bu nedenle enerji verimliliğinin artırılması ve mevcut enerji kayıplarının en aza indirilmesi olarak tanımlanabilecek enerji tasarrufunun boyutları göz ardı edilmemelidir. Enerji tasarrufu çalışmalarının özellikle 1nci HİBM K.lığı gibi tasarruf potansiyeli yüksek olan sanayi sektörlerinde tüm personelin katılımıyla yaygınlaştırılarak sürdürülmesi son derece önem arzetmektedir.

KAYNAKÇA

- Elektrik İşleri Etüt İdaresi Yayınları Seri 3,4,5.

■ Mak.Müh.Erkan ÇAKICI

Yurtdışı Eğitimleri devam ediyor

1nci HİBM K.lığı'nca yürütülen TF-16 FSB ve TCN-235 Aviyonik/elektronik ünitelerin FSB kabiliyetinin kazanılması projeleri kapsamında, 1997 yılında toplam 22 kişinin katılacağı 10 kalem (4 kalem TF-16, 6 kalem TCN-235) FSB eğitiminin alınması planlanmıştır.

Planlanan bu eğitimlerden bugüne kadar aşağıdaki 4 adet eğitim gerçekleştirilmiş olup, tamamının gerçekleştirilmesi durumunda özellikle TF-16 uçağının aviyonik sistemlerinde yaşanılan sistem mühendisliği zaafiyeti büyük ölçüde ortadan kalkmış olacaktır. TCN -235 uçaklarına ait aviyonik ünitelerden 1nci HİBM K.lığı sorumluluğunda bulunanlar için ise, sözkonusu eğitimler ile birlikte gerekli test teçhizatının da bu yıl içinde temin edilmesi halinde çok sayıda ünitenin FSB kabiliyeti kazanılmış olacaktır.

■ Müh.Yzb. Orhan NADAR

Eğitimin Adı	Gerçekleştiği Tarih	Yer	Katılan Personel Sayısı
TPS Geliştirme	23 .06.1997-4.07.1997	Fort Worthp/TEXAS	3
F-16 Sistem Müh.	30.06-10.10.1997	Fort Worth/TEXAS	5
AFT/EMS Test Tez.	23-26.06.1997	ABD	2
ADF-60 FSB	7-11.06.1997	Fransa	1



249. dönem Yedek Subay terhis töreni yapıldı

*1nci HİBM Komutanlığı'nda görevli 249. dönem Yedek Subaylara 31 Temmuz 1997 tarihinde yapılan törenle terhis ve hizmet plaketleri verildi. Terhis olan yedek subay **Mustafa GARİP**, İsmail TAŞDELEN, **Osman CİNGİL,** İsmail ÖGE, **Tamer İLHAN,** Serkan KARA, **Atakan ALTINTAŞ**, H. Atilla BİLGİNOĞLU, **Necati AKGÜN,** Adnan ÖZTÜRK, **Yücel GÖK,** F. Erkan ERBEY, **Murat HAMAMCIOĞLU**, M. Ercüment KAYA, **Tevfik ÜNALDI**, Harun BİNGÖL, **İrfan USTA**, Kamil KUŞÇU, **Şeref ÇAKMAK**, M. Ali ZENGİN'e yeni yaşamlarında başarılar dileriz...*

■ Per. Ş. Md.lüğü

ZİYARETLER ... ZİYARETLER ... ZİYARETLER... ZİYARETLER...



Org. İsmail Hakkı KARADAYI
Genelkurmay Başkanı
27 Haziran 1997



Hv. Plt. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ
Hava Kuvvetleri Kómutanı
27 Haziran 1997



Hv. Plt. Korg. Sabahattin ÇATIREL
Hava Lojistik Komutanı
25 Haziran 1997



Korg. Hasan KUNDAKÇI
K. K. Loj. K.
27 Haziran 1997



Hv. Plt. Korg. Cumhur ASPARUK
Hv. Eğt. K.
27 Haziran 1997



(E) Hv. Korg. Ali GÜLLÜ

27 Haziran 1997



Hv.Plt.Tümg. Ersan INAN
6. ATAF Kur. Bşk.
25 Nisan 1997



Hv. Plt. Tümg. İsmail ÖZALP
Hv. K. K.lığı Loj. Baş.
25 Haziran 1997



Hv. Plt. Tümg. Batmaz DANDİN
Hv. K. K. lığı Hrk. Başkanı
27 Haziran 1997



Yalçın BURÇAK
Savunma Sanayi Müsteşarı
27 Haziran 1997



Hv.Plt.Tümg. İBRAHİM FIRTINA
1 nci Tak. Hv.Kv. K. K.Yrdc.
07 Ağustos 1997



Hv.Tuğg. Yılmaz ÖZBAKIR
Hv. K.K.lığı Tek. Ynt. D. Bşk.
25 Haziran 1997



Hv. Tuğ. Gen. Metin Yükselen
Genkur. İsth. Pl. Ynt. D. Bşk
25 Haziran 1997



Hv. Tuğg. Mustafa ERTURAN
Hv. K. K.lığı Per. Pl. ve Ynt. D. Bşk.
27 Haziran 1997



Hv.Plt.Tuğg. Bican ERÇAKIR
7 nci Ana Jet Üs K.
29 Temmuz 1997



Hv.Plt.Tuğg. Turan BALAMUR
1 nci Ana Jet Üs K.
01 Ağustos 1997

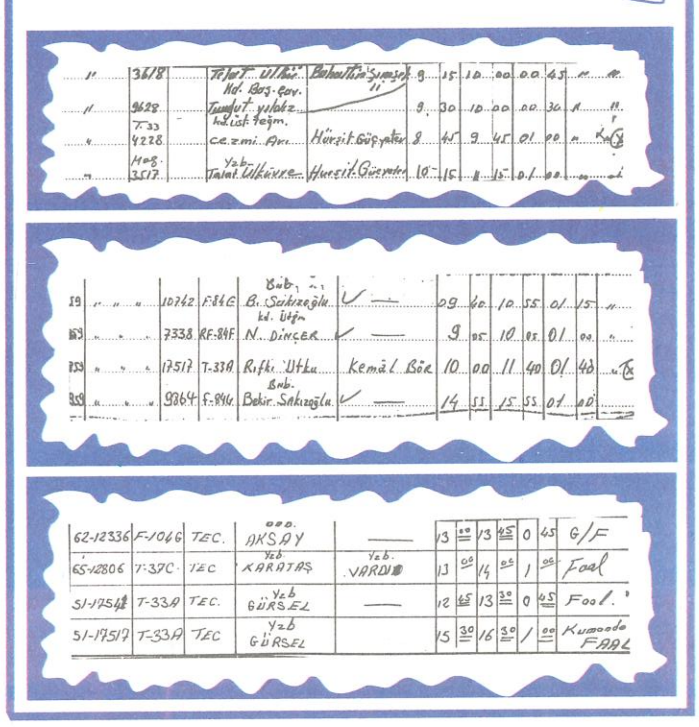


Ali Fuat GÜVEN
Eskişehir Valisi
07 Ağustos 1997

1nci HİBM K.lığı

KİMLER GELDİ, KİMLER GEÇTİ

FABRİKA TECRÜBE HATTINDAN ...



Emekli Tümg. Selahattin KAVUŞTU
ANILAR...

Röportaj:
Hv. Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Hv. Müh. Yb. Hüseyin ŞİMŞEK



■ **Kayseri ve Eskişehir Hava İkmal Bakım Merkezlerinde Uçak Atelyeleri Şefliği, Teknik Geliştirme Müdürlüğü, Prodüksiyon Kontrol Müdürlüğü, Teknik Müdürlük ve Fabrika Müdürlüğü ve Komutanlık görevlerinde toplam 21 yıl hizmet verdiniz. Sizin bir mühendis ve yönetici olarak bıraktığınız izler hala hafızalarda. İyi bir yönetici ve mühendis olmanın belli başlı nitelikleri ve özellikleri sizce nelerdir?**

1950 senesinde pilotaja başladım, sonradan Komutan olduğum tesislerde 8 saat majister eğitimimi tamamladım. Harvoltlardan fiziksel bir durum nedeniyle ayrıldım. 1nci Tayyare Alayında (şimdiki 1nci Ana Jet Üs K.lığı) stajyer bakım subaylığına başladım ve ilk kez açılan ve ağırlıklı olarak Amerika'lıların yönlendirdiği 1.5 yıl süren Uçak Bakım Sistemleri kursunu bitirdim. Öğretmen olarak alıkonmam istenmişti, uygulamaya önem veren bir karakterim olduğu için direk göreve başlamak istedim. Kendi isteğim ile Merzifon 4. Tayyare Alayı'na Tamirhane Müdür Vekili (Kadrosu Albay olduğu için) olarak tayin oldum. O zamana kadar tamirhaneyi pilotlar yönetiyordu. Tamirhanede 90 işçi, 270 kadar da Astsubay bulunmaktaydı. Tabii birçok yerlerde sonradan olduğu gibi modern bilgi ile yüklenmiş, kısmi tecrübeden yoksun olarak Tamirhane Müdürlüğü'ne verilmem ve de arzu, istekle işe başlamam ve işleri düzeltmek için gayret göstermem atelye personelini rahatsız etti ve bana karşı cephe almalarına neden oldu. İnsanları tanımak onların zayıf ve kuvvetli yönlerini incelemek benim karakterim arasındaydı. Kısa zamanda çalışanlarla çalışmayanları ayırdetmek mümkün oldu ve çalışkanlarla birlikte tornanın, frezenin, kaynak makinasının başına geçtim, gece gündüz demeden çalıştım. Teoriler öğretilmişti fakat, uygulama eksikti. Yaptığım çalışmalarla bu yönümü de güçlendirdim.

Zamanında Spitfire uçakları vardı, öyle acıydı ki manzara, koskoca tayyare alayında benim geldiğim sene Cumhuriyet Bayramı törenlerine katılabilmek için 25 uçak isteniyordu, ancak, 5 faal uçak çıkarabiliyorlardı. Uçakların birlik seviyesi bakımları ve günlük bakımlarının gerçek durumları hakkında kimse bilgiye sahip değildi; kitaplar İngilizce, anlayan yoktu... O dönemlerde Londra Ataşeliğinden dönen Kurmay Albay Nevzat Gökeri 4. Tayyare Alayı'na komutan olarak tayin olmuştu. Alay Komutanına, Tamirhane Müdür Vekili olarak takdim edildim. Alay Komutanı bana "***Cumhuriyet Bayramına girebilmek için 25 uçak isteniyor, siz 5 uçak bile çıkaramıyorsunuz! Ben mesaj çekiyorum, Cumhuriyet Bayramına girmeyeceğiz***" dediğinde "***Komutanım girin, 25 uçak istiyorsunuz, vaad ediyorum, size yedeği ile birlikte 30 uçak vereceğim ve bu uçaklarda en ufak bir kusur olursa sorumlusu benim. Ancak, benim arzularım ve isteklerim var, lütfedip bunu kabul ederseniz bu iş olacak, bunun için sizi yarım saat rahatsız edeceğim***" dedim. Bu önerim kabul edildi ve isteklerimi kendisine aktardım çünkü, geldiğim zaman Tamirhanedeki eksiklikleri tesbit etmiştim. Bunları yaparken gördüm ki Spitfire'ler ve Marlin 66 motorları üzerine hiçbir teknik döküman yoktu. Mevcut olan teknik dokümanlara da kimse okumayı bilmediği için köşelere atılmış, birçoğunu da kantinde malzeme sarmak için kullanmışlar. İngiltere'den uçak ve motorlar hakkında teknik dokümanlar istedim, gümrük ücretlerini kendi maaşımdan ödeyip temin ettim. Benim yabancı dilim Fransızca olmasına rağmen, bakım kursunda öğrendiğim teknik terimler sayesinde İngiltere'den gelen bakım kataloglarını anlamam kolay oldu. Tamirhanede çalışanlar iktisat sistemlerini bilmiyorlardı, normal adi bakım sistemlerinden, modern iktisat sistemlerine geçtik, akşamları burada yaptığımız gibi personeli topluyordum, izah ediyordum, bir tayyare üzerinde uygulamayı yapıyordum, ertesi gün bütün uçaklar dizilmiş sırayla herkes görevini her uçak üzerinde yapıp geçiyordu. İki hangarın içinde 35-38 tane arızalı uçak vardı.

Mühendisliğin, gerçek mühendisliğin ne kadar önemli olduğunu bu çalışmalar sayesinde öğrendim. Merasime 10 gün kala, Alay Komutanı, Karargahtaki uçuş kontrol bakım sistemlerinden sorumlu İsviçre'de öğrenim görmüş dizel mühendisine kaç uçak çıktığını sorduğunda Mühendis hiç uçak çıkmadığını söylemiş. Bunun üzerine Alay Komutanı tamirhaneye geldi ve ilk sözü "***Kaç uçak çıktı?***" oldu. Henüz çıkmadığını belirttiğimizde bağırmaya başladı. Konuşmak istedim konuşturmadı, "***Daha ne diyeceksin***" dedi. Çünkü kendi cephesinde haklıydı. 25 uçakla gireceğim diye söz vermişti ve sözünde duramayacaktı. "***Derhal ifadesini alın, bunu cezalandıracağım***" dedi. Giderken "***Komutanım beni cezalandırın, ama bu uçakları cezalandırmaya hakkınız yok. Onlar uçacak, zaten 5 uçak tecrübe pilotu bekliyor, ertesi gün beş uçak daha ve istediğiniz tarihte 25 uçak yerine 35 uçağınız olacak***" dedim. "***Ne diyorsun sen, nasıl olacak bu iş?***" diye sordu.

Meydanda bekleyen her türlü bakımı yapılmış uçakları kendisine gösterdikten sonra deneme pilotu beklediğimizi söyledim. Gelen deneme pilotlarına uçağı nasıl test edeceklerini bildirerek kendi hazırladığım çeklisti teslim ettim. İlk kez çeklistli bir deneme yapılacaktı. Ve bunda başarılı olmuştuk. Uçuş sonunda her pilot "***Uçak faal ve şimdiye dek uçtuğumuz en mükemmel uçak***" ifadesini kullandı. 32 uçak merasime girecek şekilde birkaç gün önceden hazırdı.

Bu çalışmalardan sonra tamirhanede sistematik eğitime başladık. Bu eğitimi kusursuz yapabilmek için kırım geçirmiş 5 uçağın kullanılabilir parçalarından bir Spitfire uçağı yaptık. T.O.'suna göre ayarları yapıldı ve tecrübe uçuşuna verildi. Uçak tecrübe uçuşundan faal döndü. Tecrübe pilotuna kanaatlerinizi yazın dediğimizde "***Fevkalade güzel ve dengeli mükemmel uçak***" diye yazdı. Uçağa kuyruk numarası istedik, bunun üzerine Hava Kuvvetleri Eskişehir'den ekip istedi. (O zamanlar bu tip uçaklara Eskişehir bakıyordu.) Eskişehir'den daha sonra Fabrika Müdürü olan Yzb. Emrullah Uçkan beraberinde bir ekiple geldi. Uçağı incelediler. "***Bu uçak standartlara uygundur, uçması için hiçbir mahsur yoktur, ancak uçağa müdahale eden kişi bakım subayıdır, mühendislik yetkisi yoktur, her ne kadar bu kişi uçak hakkındaki bütün bilgilere hakim ve mevcut teknik emirlere uyarak tüm ayarları yapmış ve uçağın faaliyetini sağlamış olsa da, bu çalışmayı örnek alarak bilmeyen bir başka kişinin yapacağı çalışmalar felaketle sonuçlanabilir***" diyerek raporunu düzenledi. "***Yetki tecavüzü yapan Teğmen Selahattin KAVUŞTU'nun cezalandırılması gerekir***" dedi. Haklıydı... Bu durum beni üzdüğü için Mühendis olmaya karar verdim.

Üst düzey Komutanlarımıza, Hava Kuvvetlerinin Jet Uçaklarına geçerken yurtdışında eğitim görmüş; uçak, elektrik, elektronik ve makina mühendislerine ihtiyacı olduğunu dile getirdim. Neden yurtdışında eğitim, çünkü bunu yapacak, bunu yetiştirecek bir üniversite yok Türkiye'de, uçak motor yönünden laboratuvarları ve deneme imkanları yok, tecrübe yok... Komutanlarımız bir ay sonra bir yazı gönderdiler, 400 kişi sınava girdik, şansım yaver gitti ve sınavı kazandım, Amerika'ya gittim.

Amerika'da bulunduğum dönemlerde Laboratuvar sorumlusunun asistanı ve Profesör asistanı olarak 6 sene Amerika'da araştırma mühendisi görevi yaptım. Çeşitli kuruluşlarda direk projelerde çalıştım. Türkiye'de Atelyelerin her kademesinde çalışıp yetişerek Amerika'ya gittim, orada teori yüklendim bu bilgilerimi iyi kullandım.

■ Devamı 17. sayıda

Bize Gelen... Bize Gelen... Bize Gelen...

Anadolu Teknik Lisesi'nden 1nci HİBM Komutanlığı'na teşekkür mektubu

Okulumuz Anadolu Teknik Lisesi Havacılık Sektörüne bilgili, becerikli, faziletli, vatanını ve milletini seven, ülkesini muassır medeniyetler seviyesinin en üstüne çıkarmayı hedefleyen Atatürk ilke ve İnkilaplarını benimsemiş ve gönülden bağlı Uçak Teknisyeni yetiştirmek üzere 1990-1991 Eğitim-Öğretim yılında açılmıştır.

Hava Kuvvetlerimizin nadide birimleri olan Hava Teknik Okullar Komutanlığı ve 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı Eğitimcileri Okulumuzun müfredat programlarının seçilmesinde ve geliştirilmesinde büyük fedakarlıklarla önderlik etmişlerdir. Yani okulumuzun ilk temel taşını 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı koymuştur.

Okulumuzun kuruluşundan bugüne kadar 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı'ndan sayılamayacak kadar eğitim desteği sağlanmıştır ve sağlamaya devam etmektedir. Bunlardan hayati önem taşıyan bir kaçını saymak gerekirse; öğrencilerimize okul dönemi sürekli eğitim ve yaz ayları staj imkanı, okulumuzda medarı iftiharımız F-104 ve T33 uçakları, 5 Teknik öğretmene yabancı dil eğitimi, bütün bunların yanı sıra 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığının her zaman yanımızda ve arkamızda oluşu bize güç vermekte, çalışmalarımıza şevk ve başarı katmaktadır.

Bugün uçakçılık sektöründe bir noktaya gelmiş isek 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığının katkıları ile olmuştur.

Bu nedenle başta eğitime gönül vermiş ve hizmetlerini bizlerden esirgemeyen Komutanlara sonra 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı çalışan bize emeği geçmiş her ferde sonsuz teşekkür ve şükranlarımızı sunarız.

1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığının üstün Teknolojisi en engin bilgisi altında yetişen gençlerimiz Türk Hava Yolları Atelyelerinde başarılı ve gurur verici çalışmalarını sürdürmektedirler. Bazı gençlerimiz çeşitli üniversitelerde eğitim görürken bazıları da Türk Hava Kuvvetlerinin Hava Teknik astsubayı olarak görev yapmaktadırlar.

21. asır bilgi çağına girerken Teknik Eğitim ve Öğretime gerek kamu, gerekse özel sektör destek vermelidir, çünkü bu destek neticede kendilerine dönecektir.

1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığının Teknik Eğitime yaptığı destek bütün sektörlere örnek olması ve bu desteğin çoğalması dileğiyle; tekrar sonsuz teşekkürler 1nci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı...

■ **Anadolu Teknik Lisesi Müdürü İsmail BAŞARAN**

GENEL HAVACILIK A.Ş.
GENERAL AVIATION CENTER

ATATÜRK Hava Limanı, Özel Hangarlar Bölgesi
Beşyol Mahallesi Polis Eğitim Merkezi Arkası
34630 Sefaköy / İSTANBUL
Tel : 541 29 17 - 541 29 19 - 541 29 21 - Telefax : 541 29 23

SAYI : GH-025-997 466
KONU : TC-LEY uçağının onarımı hk.

07.05.1997

1 NCİ HAVA İKMAL BAKIM MERKEZİ KOMUTANLIĞI
ESKİŞEHİR

İLGİ : (a) Genel Havacılık A.Ş.'nin 24 Şubat 1997 tarih ve GH-025-997-453 sayılı yazısı
(b) Genel Havacılık A.Ş.'nin 20 Mart 1997 tarih ve GH-025-997-457 sayılı yazısı

1. Genel Havacılık A.Ş. envanterinde bulunan TC-LEY tescilli HF-320 tipi Hansa Jet uçağımızın CJ 610-5 tipi 2 adet motorunun , 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı olanakları kullanılarak Döner Sermaye kanalı ile bakım ve onarımlarının yapılması ilgi (a) ve (b) ile talep edilmişti.
2. Komutanlığınızın üstün gayretleri neticesinde 2 adet motorumuzun bakım ve onarımları 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığınca yapılmış ve uçağımıza monte edilerek yer testleri sonucu yapılan ayarlar neticesinde 03 Mayıs 1997 tarihinde uçak ile tecrübe uçuşuna çıkılmıştır. Tecrübe uçuşu sonucunda da motorlarda herhangi bir sorunla karşılaşılmamıştır.
3. 249103 ve 249102 seri numaralı motorlarımızın onarımlarında koordineyi sağlayan başta şahsınız, Üretim Grup Komutanlığınız, Jet Revizyon ve Aksesuvar Revizyon Müdürleriniz ile motorlarımızın bakımlarında çalışmış olan J-85 motor ve aksesuvar atelyeleri personeline özverili çalışmalarından ve Sivil Havacılık bünyesine yapmış oldukları katkılarından dolayı şükranlarımızı arz eder, saygılarımızı sunarız.

Vedat SEYHAN
Genel Müdür

Hava Lojistik Komutanlığı Sistemler Yönetim Semineri'nden



Hv. Loj. K.lığı 1997 yılı Sistemler Yönetim Semineri 7-8 Nisan 1997 tarihlerinde sinevizyon destekli olarak Hv. K. K. Org. Ahmet ÇÖREKÇİ'nin huzurunda başarı ile tamamlandı.

Seminere, Hv. K. K.lığı Karargahından; Plan Prensipler Başkanı Hv. Tümg. Burhan TUNALI, Lojistik Başkanı Hv. Tümg. İsmail ÖZALP, Sağlık Daire Başkanı Hv. Tuğg. Ömer İNAK, Teknik Yönetim Koordinasyon Daire Başkanı Hv. Tuğg. Yılmaz ÖZBAKIR, Lojistik Plan Koordinasyon Daire Başkanı Hv. Tuğg. Hayri UÇAR ile ilgili şube müdürleri ve proje subayları, Hv. K. K.lığı bünyesindeki Birlik ve Kurumlardan gelen temsilciler, Hv. Loj. K.lığı Komuta Kat'ı, HİBM Komutanları ve ilgili personeli, Hv. Loj. K.lığı Karargahı, Bşk./D. Bşk.ları, şube müdürleri ve proje subayları, Dz. K. K.lığı, K.K. Loj. K.lığı ve J. Loj. K.lığı'ndan gözlemci subaylar, **ASELSAN, ASPİL SAN, AYDIN YAZILIM, BARIŞ, ESDAŞ, HAVELSAN, MKEK, MIKES, ROKETSAN, SÜMER HOLDİNG, TAI, TEI ve TUSAŞ** gibi savunma sanayii sahasında faaliyet gösteren özel kuruluşların yönetici/temsilcileri katılmışlardır.

Seminer, Hv. Loj. Komutanı Hv. Korg. Sabahattin ÇATIREL'in başkanlığında icra edilmiştir.

Seminerde şu konular incelenmiştir:

- 21nci yüzyılda Hava Kuvvetleri'nde Lojistik Destek Fonksiyonu ve 2000'li yıllarda yeni silah sistemlerinin lojistik idame-işletmesi,
- NATO CALS kapsamında yürütülen faaliyetler ve Hava Kuvvetleri Lojistik sistemine etkileri,
- TCN-235 ve TF-16 DSB kabiliyeti kazanılması ile özel kuruluşlara kabiliyet kazandırılmasının olumlu ve olumsuz yönleri,
- Hv. K.K.lığı envanterinde mevcut ve envantere girmekte olan modern radar, RAPCON ve TACAN cihazlarının idame-işletmesi ve lojistik desteği,
- Kamu ve özel sektör kuruluşlarıyla ilişkiler ve bu kuruluşlara 1996 yılında yapılan teknik inceleme gezilerinden elde edilen sonuçlar,
- Hv. Loj. K.lığı Karargahı ve HİBM K.lıklarının 1996 yılı faaliyetleri sonucu milli bütçeye sağlanan katkılar,
- Sivil Savunma Sanayii kuruluşlarının HİBM K.lıklarına katkıları ile HİBM K.lıklarının imkan ve kabiliyetlerinden yararlanabileceği hususlar,
- Tıbbi cihaz bakım-onarım kabiliyetinin kazanılması,
- Hv. Loj. K.lığı 1996 yılı Bütçe Masraf Planının uygulanma durumu ve fon yönetimi,
- Mevcut ikmal akışı ve elimizdeki stoklar ile müstakbel bir harbi kaç gün idame ettirebiliriz.

Seminer; gerek hazırlık gerekse icra bakımından Hv. K. K.'nın asker ve sivil tüm katılımcıların beğenisini kazanmış ve elde edilen sonuçlar açısından da amacına ulaşmıştır.



Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral Ahmet ÇÖREKÇİ'nin Hava Lojistik Komutanlığı'nı ziyareti



7-8 Nisan 1997 tarihlerinde Hava Lojistik Komutanlığı Sistemler Yönetim Semineri '97'nin yapılması münasebeti ile Hava Kuvvetleri Komutanı Org. Ahmet ÇÖREKÇİ 7 Nisan 1997 tarihinde Hava Lojistik Komutanlığı'nı ziyarette bulunarak seminerin birinci gün oturumlarına katılmışlar, aynı gün Hava Lojistik Komutanlığı'ndan ayrılmışlardır.

Hava Kuvvetleri'nden emekli olan Komutanlarımızın Hava Lojistik Komutanlığını ziyareti



Muhtelif Hava Birlik ve Kurumlarında uzun yılar hizmet ederek; Hava Kuvvetlerinin daha da ileriye gitmesi için gayret sarf eden ve içinde bulunduğumuz günlere gelinmesinde büyük emekleri bulunan **(E) Tümg. Kazım KALAFAT**, (E) Tuğg. Necati GÜLTEKİN, **(E) Tuğg. Lütfi GÜNDOĞDU**, (E) Tuğg. Mahir KÜTÜK, **(E) Muhtar BAYHAN**, (E) Alb. Korkut EFE, **(E) Alb. Haydar GÜRSAN**, (E) Alb. Emin KIRIMCIOĞLU, **(E) Alb. Nevzat DERELİOĞLU**, (E) Alb. Kaya OLTACA, **(E) Alb. Kılıç ENGİNBAŞ**, (E) Alb. Avni GÜLER, **(E) Alb. Ethem KARAASLAN**, (E) Alb. Nusret ÜKTEN, 2 Nisan 1997 tarihinde Hv. Loj. K.lığı'nı ziyaret etmişlerdir. Yapılan ziyarette Hv. Loj. K.lığı Karargahı toplu olarak gezilmiş ve anılar tazelenmiştir.

Emekli Komutanlarımız ile birlikte yenilen öğle yemeğine Hv. Loj. K. Korg. Sabahattin ÇATIREL, Hv. Loj. K.lığı Kur. Bşk. Tuğg. Veli KÖROĞLU ile karargahta görevli Başkan ve Daire Başkanları katılmışlardır.

Hv. Loj. Komutanlığı Kreş ve Gündüz Bakımevi'nin yıl sonu gösterisi

Hava Lojistik Komutanlığı Kreş ve Gündüz Bakımevi'nin yıl sonu gösterisi ve mezuniyet töreni 18.06.1997 Çarşamba günü Hv. Loj. K.lığı Konferans Salonu'nda yapıldı. Öğrencilerin yıl içerisindeki satranç, müzik, cimnastik ve drama derslerinde yaptıkları etkinliklerden örnekler ve grup öğretmenlerinin hazırladıkları gösteri büyük ilgi topladı.

Özellikle Tip ve Tap adlı drama gösterisinde yer alan "Ülkelerden Türkiye" bölümündeki Atatürk'e saygı bölümü en çok alkış alan ve davetlileri en çok duygulandıran bölüm oldu.

1991 doğumlu öğrencilerin mezuniyet töreninde ise mezun olan öğrencilerin diplomalarını Hv. Loj. Komutanı Korg. Sabahattin ÇATIREL, Hv. Loj. K. eşi Bayan Ayşen ÇATIREL ve 3ncü HİBM K.nın eşi Bayan Asude BATMAZ verdiler. Mezun olan öğrencilere gelecek eğitim ve öğrenim yaşantılarında başarılar diliyoruz.

ODTÜ Öğretim Üyelerinin ziyareti



ODTÜ Elektronik branşlarından ondört öğretim üyesi 11 Haziran 1997 günü Hava Lojistik Komutanlığını ziyaret etmiş ve üniversite tarafından geliştirilmiş Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nı ilgilendiren projeleri brifing şeklinde takdim etmişlerdir.



Birliğimizden Ayrılan ve Yeni Katılanlar

1997 yılı genel atamalarıyla birliğimizden ayrılan subay ve astsubaylara 1 nci HİBM K.lığı Sosyal Tesislerinde veda töreni yapılmış, kendilerine hizmetlerinin anısı olarak kartallı masa isimliği verilmiştir.

Ayrılan subay, astsubay, eş ve çocuklarına yeni görev yerlerinde sağlık, başarı ve mutluluk dileriz.

Ayrıca birliğimize çeşitli birliklerden atamalar olmuştur, birliğe yeni katılan personele yeni görevlerinde başarılar dileriz.

1nci HİBM K.lığından ayrılanlar:
Hv.Ulş..Alb. Ahmet ARKAÇ,
Hv.P.Ütğm. Şeref EĞİLMEZ,
Hv.İs.Bçvş. M. Ercüment TERKAN,
Hv.P.Bçvş. Hasan YARAR,
Hv.P.Bçvş. M.Şinasi KOÇYİĞİT,
Hv. İs.Kd.Üçvş. A. Salih KISA,

1nci HİBM K.lığına katılanlar:
Hv.Ulş..Alb. Maksut UÇARI,
Hv.Müh.Tğm. Birol UZ,
Hv.Mu.Bçvş. Çetin ÖZSARI,
Hv.İs.Bçvş.Kemal ÖKSÜM,
Hv.P.Bçvş. A. Rıza BAYKALI,
Hv.İs.Bçvş. Mustafa BAYIRLI,
Hv.Slh.Kd.Üçvş. İsmail YILDIZ,
Hv.P.Üçvş. Serdar PAT,
Hv.Lv.Üçvş. Yusuf NADAS.

■ Per.Ş.Md.lüğü

1 nci HİBM K.lığı Sosyal Yardımlaşma Vakfı İlk Öğrencisini Mezun Etti.

1 nci HİBMK.lığı Sosyal Yardımlaşma ve Dayanışma vakfının burs verdiği öğrenciler, vakıf yönetimi ile birlikte 30 Haziran 1997 günü 1nci HİBM. Komutanı Hava Tümgeneral Reşat TURGUT'un konuğu olarak Subay Tabldotunda yemek yiyerek 1996-1997 öğretim yılını mutlu bir şekilde kapatmışlardır.

Vakfımız ayrıca Mayıs-Haziran-Temmuz aylarında da ihtiyaç sahibi 25 aileye gıda yardımı yapmıştır.

Üyelerimizden gelen çok miktardaki Kullanılmış/ Kullanılabilir giysi ve eşyaları ihtiyaç sahiplerine ulaştırmada aracılık yapmaktan büyük mutluluk duyuyoruz.

Yardımlaşmanın çok güzel bir örneğini veren 1 nci HİBM K.lığı tüm çalışanlarına Vakıf yönetimi olarak teşekkür ederiz

■ Tek. Hülya ÖNDİKMEN

DOĞUM

Ütğm. Şule ve Ütğm. Nuri MOLAK'ın oğlu Taylan, Ali TOKSAL'ın oğlu Semih, **Kadir İPEK'in oğlu Berk**, Tuncer DEMİR'in kızı Esra, **Hayati UZUNAY'ın oğlu Faruk**, İbrahim KURT'un oğlu Burhan, **Rahmi KORKMAZ'ın kızı Dicle**, Ayhan ÇELİKER'in oğlu Erdem, **Özkan ŞEN'in oğlu Berk**, İzzet TÜRKMEN'in oğlu Hamza, **Erdoğan BAYHAN'ın kızı Ebru**, Ayhan PAPURCU'nun kızı Aysu, **Ahmet CAN'ın oğlu Melih**, Recep ÇİFTÇİ'nin kızı Rümeysa, **H. İbrahim ÖZER'in oğlu Emre**, Erol GÜLTEN'in kızı Sümeyye, **Hikmet KAÇIRA'nın oğlu Taha**, Erkan AKPINAR'ın oğlu Enes, **Mustafa DEMİREL'in oğlu Hakan**, Kadir CANBAZ'ın kızı Emine, **Nevzat KOÇAY'ın oğlu Tufan**, M. Nevruz KARKAÇ'ın oğlu Yasin, **Muharrem DUMAN'ın kızı Ebru**, Kazım ÖZKAN'ın oğlu Ö. Faruk, **Tarkan ÇAKICI'nın oğlu Ş. Enes**, Veysel ÇİFTGÜL'ün kızı Esra, **Hasan ÖNGEL'in oğlu Fatih**, İsa ÇAYIR'ın oğlu Enes, **Mehmet KÖSE'nin kızı Kübra**, Sunay RODOPLU'nun kızı Betül, **Behçet GÖKTÜBE'nin oğlu Çağatay**, Şaban ÇOLPANKAN'ın kızı Meyra, **Hayati DEMİRKAN'ın kızı Nur**, Musa DÜLGER'in oğlu E. Can, **Nuran BAYRAKTAR'ın kızı Melis,** Levent TUTAR'ın oğlu Seha dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.

EVLENME

Ütğm. Mehmet BATUR, Ütğm. Nezih SOYAK, **Tğm. Sebahattin ÖZENLİ**, Ast.Sb. Tahir ÇİFTÇİ, **Ast.Sb. Osman TOP**, Ast. Sb. Ali YAVUZ, **Hayri KATIRCI**, İbrahim KOCA, **S. Serdar ORLU**, Nihat NİLİFER, **Solmaz CANTÜRK** ve Alb. Ali YEŞİL'in kızı evlendiler. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

SÜNNET



Ast. Sb. Zafer MEREY, Ast. Sb. Erdal ÖZDEMİR, **Sebahattin BÜKÜLMEZER**, Çiçek TONGA, **Orhan KARGI** oğullarının sünnet törenini yapmışlardır hayırlı olmasını dileriz.

ÖLÜM

Adnan BAŞLI'nın annesi, İbrahim GÜLDEREN'in annesi, **Zekai TUNCA'nın babası**, H. İbrahim ÇELİK'in babası, **Zafer GÜLDOĞAN'ın babası**, İsmail BALKAN'ın babası, **Yılmaz YALINLI'nın babası**, Talat SAYIN'ın babası, **Bayram İNCE'nin babası**, Bülent ve Mustafa AKKAYA'nın kardeşi, **Şükrü ŞEN'in annesi**, Cenan TÜMER'in kardeşi, **Erdal KILIÇ'ın babası**, Hamit EMEL'in annesi, **H.İbrahim DURMUŞ'un annesi**, Nebile KAYA'nın babası, **Erdal KARAMANOP'un babası**, Ahmet SEVİM'in annesi, **Cemalettin ÜNSALAN'ın eşi**, Ramazan ÇAĞLAYAN'ın babası, **Kamil DUNCA'nın babası**, Halit Avcı ve **Hikmet AVCI'nın** babası vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Alb. İsmail BAŞLI
Y. Müh. Yzb. Orhan NADAR
Müh. Yzb.Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
İkm. Ütğm. Hasan AKSAKAL
İs. Ütğm. Sadık ALBAYRAK
İsth. Ütğm. Osman GÜNVAR
Müh. Hüseyin AKÇEŞME
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERLERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**
Ayten KORKMAZ

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56
E-mail: kovan @ aidata. com. tr.

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

1. SORU: Kapalı Kapılar Ardından...

A: B ve C kapıları aynı tür yaratık içerir.
B: İki kapının arkasında Zozo' lar var.
C: Bu kapının arkasında Zozo'lar yok.

Bu üç kapının arkasırda ya 2 Zozo, 1 Yoyo veya 2 Yoyo, 1 Zozo var. Zozo'ların kapısı üzerinde yazan yanlış, Yoyo'ların kapısı üzerinde yazan ise doğrudur. Bir Yoyo ile karşılaşmak için hangi kapıyı çalardınız?



2. SORU: Yoyo'lar ve Zozo'lar

Zozo'lar daima yalan, Yoyo'lar Daima doğru söyler. Bu iki türden yalnız biri KOVAN okumaktadır. Hangisi ?



3. SORU: Bir Burgonya'lı

Bir Burgonya'lı soyağacını incelemektedir. Büyükannesinin doğduğu yılı, ilk atasının Burgonya'ya geliş tarihine böldüğünde 4.234234 elde etmektedir. (234 sonsuza kadar tekrarlıyor.) Burgonya'lının büyükannesi kaç yaşındadır? (Çözüm olanaksız görünüyor fakat var.)

4. SORU: Plaka Numarası

Kafacan, oğlu Afacan'a son macerasını anlatıyordu. Afacan sordu; "Baba, kaçan suçlunun plaka numarasını hatırlıyormusun?" Kafacan şöyle cevap verdi; "Hayır, fakat bu öyle bir numaraydı ki, 304 de eklesem, 405 de eklesem, tam kare oluyordu. "Plaka numarası kaçtı dersiniz.

5 SORU: Çince

Sol sütunda Türkçe basit cümleler ve sağ sütunda bunların Çin'celeri verilmiş; bunlara bakarak aşağıdaki cümleleri Çin'ceye çeviriniz.

1. Yavaş okuyan adam hızlı yazıyor.
2. O yavaş yiyor.
3. Bu onun kitabı.
4. O kitabı mükemmel okuyor.

1. O, yiyor.	Ta ci fan
2. O, okuyur.	Ta kan şu
3. Börek yiyen kadın onun annesidir.	Çi dianksin de nüren şi tade mukin
4. O, yazıyor.	Ta ksie zi
5. Bu onun pirinci, onun yazısı ve onun gazetesi.	Je ki tade fan tade zi he tade bao
6. O, pirinci hızlı yiyor.	Ta çi fan çi de kual
7. Çok mükemmel yazıyor.	Ta ksie zi ksie de hao
8. Kelimeyi hızlı yazan adam.	Ksie zi ksie de kua
9. O. kitabı yavaş okuyor.	Ta kan şu kan de man

15. SAYININ CEVAPLARI:

1. 4 kız, 3 erkek.
2. 30 Km.
3. İkisi de aynı
4. Annesidir.
5. Üçüzlerdir.

Üstün Hizmet Ödülleri Sahiplerini Buldu



1 nci HİBM K.lığında görevli aşağıda isimleri verilen personel Hv.K.K.lığı ödül yönergesine göre nakden ödüllendirilmiştir. Ödüller tüm personelin hazır bulunduğu bir törenle 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından hak sahiplerine verilmiştir.

Ödüllendirilen personel:

Hv.Mu.Alb. Selahattin BABAT, Hv.Y.Müh.Alb. Ahmet AYTEKİN, **Hv.Y. Müh. Yzb. Volkan AYDOĞMUŞ**, Hv. Müh. Ütğm. M. Alpaslan NEŞELİ, **Hv. Per.Ütğm. Cevdet ÖRS**, Hv. Müh.Ütğm. Ali BAŞARAN, **Hv. Müh. Ütğm. Ergenekon HASSOY**, Hv. Yer. Ütğm. Osman GÜNVAR, **Hv.Mu. Kd. Bçvş. Talat ARIKAN**, Hv.İkm. Kd. Bçvş. Yusuf DESTİCİOĞLU, **Hv.Mu. Bçvş. Birol Can YALI**, Hv. P.Uzm. Çvş. Abdullah DUMLUPINAR, **Hv. P. Uzm. Çvş. Faruk SARIGÖZ**, Hv. P. Çvş. Ercan ÖZCAN, **Hv.P.Çvş. A. Ali KARA**, Hv.İs.Er İbrahim ERDEM, **Hv.P.Er. Dursun POTUROĞLU**.

Başarılı Personel Taltif Edildi



1nci HİBM K.lığı'nda görevli personelden 1997 yılı üçüncü döneminde, dönem içerisinde yaptıkları çalışmalarından dolayı 1 nci HİBM Komutanı Hava Pilot Tümgeneral Reşat TURGUT tarafından kendi sınıflarına/branşlarında en başarılı bulunarak taltif edildi. Armağanları ve hizmet plaketleri tüm personelin huzurunda törenle kendilerine verildi.

Taltif Edilen Personel:

Hv.Müh.Bnb. Can EREL, Hv. İs. Ütğm A.Ekber ERKOL, **Hv. Müh. Ütğm. B. Mehmet BATUR,** Hv. Müh. Tğm. Tamer SARAÇYAKUPOĞLU, **Hv. İkm. Bçvş. M. Ali TOPLAR**, Hv.Uzm.Erb. Ali TANRIVERDİ, **Er. B. Abdullah ÇALIŞAN**,Er Nihat YILMAZ, **Er Orhan VERDİ**, Necati SERTEL, **İlhami AYMAN**, Veysel KURT, **Bünyamin AKKOCA**, Ö. Lütfi KARAYER, **Muzaffer SÜLÜK**, Mustafa YURTÇU, **Bilal KOCAOĞLU**, Osman YARARCAN, **Necdet ÖZKURT**, Turgut USTA, **Tevfik KESKİN**, İsmail ÇOLAK, **Orhan ÇELEBİ**, Hidayet BUDUN, **Hüseyin KARAKOÇ**, Serdar AKÇACI, **Abdurrahman KÖKTEN**, Zeki ÜSTÜN, **Hayrettin ISISOY**, İbrahim TÜRKOĞLU, **Mustafa KİPRİ**, A. İhsan BÜTÜN, **Mahmut ÇETİN**, S. Ali SEVİM, **Musa KAYA**, H. Erkan ÇELİK, **Yunus SEVİMBAY**, Mesut YONAR, **Mustafa AKGÜN**, Ömer KAPLAN, **Şenol YILMAZ**, Hasan POLAT, **Ahmet EGE**, Ömer GÜNDOĞMUŞ, **Fethi ŞENBAĞ**, Erol SÖĞÜTCAN, **Hülya ÖZDEMİR**, Kenan ÇAYLI, **Nurcan KURTDEDİ.**

Nakden Taltif Edilen Personel



1 nci HİBM K.lığı'nda görevli aşağıda isimleri verilen personel, başarılı ve verimli çalışmaları nedeniyle Hava Kuvvetleri Komutanlığı'nca yürürlükteki toplu iş sözleşmesi gereğince nakten ödüllendirilmişlerdir. Ödülleri tüm personelin hazır bulunduğu bir törenle 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT tarafından verilmiştir.

Taltif Edilen Personel:

Davut BAYRAKTAR, Yüksel SÜLÜK, **Ece VEZİR**, Salih YETER, **Cemal DEMİRBİLEK**, Süleyman KURUNÇ, **İ. Hakkı GÜNERİ**, Mehmet PEKER, **Yüksel GÖMELİ**, Çetin ATABEK, **A. İhsan BÜTÜN**, Sami ÖZKAN, **Semanur EREN**, Yaşar ADIGÜZEL, **Dilek PARACIK**, Fatih YARGIÇ, **O. Nuri SAYAN**, Hasan AYDIN, **Orduhan ÖZGENÇ**, Levent KÜÇÜK, **Erdal DERİCİ**, Mustafa AKGÜL, **Tahsin KAMBER**, M. Orhan ULUYOL, **Hamdi ÜRET**, Hamdi DÜLGER.

■ Per.Ş.Md.lüğü



1 nci HİBM K.lığı Bahar Kupası Masa Tenisi Müsabakası Sonuçlandı

28 Nisan 1997 günü 64 sporcunun katılımı ile başlayan masa tenisi turnuvası 18 Haziran 1997 Çarşamba günü final müsabakasıyla neticelenmiştir.

Turnuvada Halil ŞAHİN birinci, Zeki KAYA ikinci, Mustafa POSLU üçüncü, Hasan Hüseyin KARACA dördüncü olmuşlardır.

Hakemliğini Hamdi ÜRET'in yaptığı final müsabakasından sonra dereceye giren sporculara hediyeleri, Üretim Grup Komutanı Hv. Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN tarafından verilmiştir.

Ferdi masa tenisi turnuvasında centilmence mücadele eden sporcuları kutlar, bundan sonraki turnuvalarda başarılar dileriz.

■ Tek. Bekir MUSLUK



Sosyal Tesislerde Tiyatro Gösterisi



Sosyal etkinlikler kapsamında yapılan ve tüm izleyicilerin beğenisini kazanan **"Tahta Çanaklar"** isimli tiyatro gösterisi **Eskişehir Tiyatro Oskar ekibi** tarafından 4-7 Temmuz 1997 tarihleri arasında, sosyal tesislerimizde sahneye konulmuştur. Aile sorunlarının (Aile içi sataşmalarının) işlendiği oyunun sahnelenmesinde emeği geçen Tiyatro Oskar ekibinin tüm elemanlarını kutlar, başarılarının devamını dileriz.

■ Tek. Ali Rıza ÖZTEKİN



YIL : 4 SAYI : 17 SONBAHAR '97

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR



Değerli Arkadaşlarım.

Yüksek teknolojiye sahip, Hava Kuvvetlerimizin önemli bir müessesesi olan 1 nci HİBM K.lığı'nda görev yapmanın anlamı heyecan ve mutluluğunu yaşıyorum. Sizlere, bir önceki görev yerim olan Kütahya'dan selam ve sevgiler getirdim.

Sevgili arkadaşlarım.

Komuta devir teslim törenleri ve görev değişiklikleri gibi Hava Kuvvetlerinin yıllarca uygulaya geldiği çok güzel gelenekleri vardır. Böyle günlerde, Komutanlar personeline toplu olarak hitap etme fırsatı bulurlar. Bu vesile ile duygu ve düşüncelerini açıklarlar. Bu gün ben bu geleneğe uyarken biraz da alışılmış kalıpların dışında sizlere seslenmek istiyorum. Beni önce ağabeyiniz. sonra komutanınız olarak dinleyiniz.

Bakınız, şu anda içinde bulunduğumuz bu tesis;

1926 yılında içinde torna, tesviye, freze, demirci ve marangoz tezgahları bulunan biri Monte, diğeri Tayyare Atelyesi şeklinde iki hangardan oluşan Eskişehir Tayyare Tamirhanesi adıyla kurulmuş, 1942 yılında "Eskişehir Hava İkmal Bakım Merkezi Genel Müdürlüğü" adını almış, 1956 yılında F-84G, F-86 ve T-33 Bakım Atelyeleri, 1967'de Jet Motor Revizyon, 1970'de Aksesuar, 1972'de İmalat Atelyeleri kurulmuş, 1975'te Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı ismini almış, REMO Projesi kapsamında tesisler bu günkü halini almıştır. Halen F-110 motoru, F-16 uçağı Depo Seviyesi Bakım yeteneğinin kazanılması, F-5 ve F-4 Modernizasyon Projeleri devam etmektedir.

■ Devamı 2. sayfada

1 nci HİBM K.lığı'nda Nöbet Devir Teslimi

Komutanlığımızda iki yıl süreyle görev yapan Hv.Plt. Tümgeneral Reşat TURGUT Hava Kuvvetleri Komutanlığı Plan Prensipler Başkanlığı görevine atandı. Yeni Komutanımız Hv. Plt. Tümgeneral Bekir DAĞCA

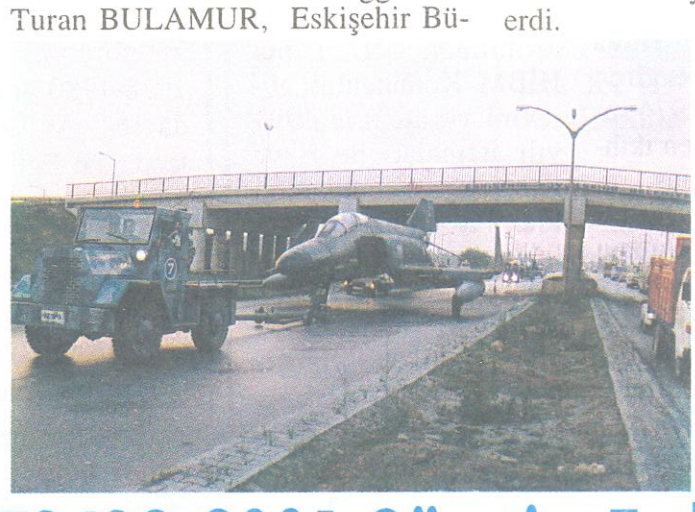




Görev devir teslimi 22 Ağustos 1997 tarihinde Sosyal Tesislerde 1nci Tak. Hv. Kv. Komutanı Korg. Gökalp YUĞNAK, Hv. Loj. Komutanı Korg. Özkan ÖKTÜ, 1 nci Ana Jet Üs Komutanı Tuğgeneral Turan BULAMUR, Eskişehir Büyükşehir Belediye Başkanı Aydın ARAT, davetliler ve İkmal Bakım Merkezi personelinin katıldığı bir törenle yapıldı.

Tören Sosyal Tesislerde davetli ve misafirlere yapılan ikramla sona erdi.

Eski Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT'a "Güle güle" derken, yeni Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA'ya da "Hoşgeldiniz" diyor; kendilerine yeni görevlerinde başarılar diliyoruz.



Anı Uçakları Havacılık Müzesi'nde Yerini aldı

Havacılığı sevdirmek ve gençlere havacılık sevgisini aşılamak üzere kurulan Eskişehir Havacılık Müzesine tahsis edilen 6 adet servis dışı uçak, Karayolları, DSİ ve Emniyet Müdürlüğü Trafik Şubesinin yardımlarıyla 1 nci HİBM K.lığı Uçak Fasbat Müdürlüğü Elemanlarınca yerlerine ulaştırıldı.

■ Devamı 10. sayfada

TS-ISO-9001 Gözetim Tetkiki başarı ile tamamlandı



Baştetkik Görevlisi Faik ÜNAL Kalite Güvence Sisteminin benimsendiğini görmekten mutlu olduklarını ve 1 nci HİBM K.lığında TS-ISO-9001 Belgesi kullanımının devam etmesine karar verdiklerini bildirdi.

■ Devamı 7. sayfada

Bu sayıda...

- İsrail Askeri Heyetinin ziyareti
- Özel Proses Kontrolu ve Denetimi
- F-4 Modernizasyon Projesinde son durum
- Dönemsel Üretim Analizleri
- (E) Tümg. Selahattin KAVUŞTU ile söyleşi

Bugün Türk Silahlı Kuvvetleri içerisinde sahip olduğu görev anlayışı, disiplini ve yaptığı hizmetlerle birinci sıraya ulaşmış, Türkiye standartlarının üzerine çıkmış, NATO standartlarını yakalamış, NATO'da ABD.'den sonra ikinci vurucu güce sahip Hava Kuvvetlerimize hizmet veren 1 nci HİBM Komutanlığı personeli olarak ne kadar iftihar etsek ve övünsek azdır. Yaptıklarımızın haklı gururunu yaşarken bunlarla yetinmeyip; çağdaş teknolojinin gerisinde kalmamak, bir yandan sistem yenilenirken, diğer yandan kendimizi yenileyip en son bilgi ve becerilerle donanmamız kaçınılmazdır. Çalışmalarımızı, sadece içinde bulunduğumuz iş yılına, plan ve programına göre ayarladığımızda kısa sürede yetersiz kalacağımız unutulmamalıdır. Bu nedenle, arkadaşlarımın ileriye dönük asgari 5 yıl, normal, 10 yıl sonrasının ihtiyaçlarını değerlendirmeleri ve buna göre çalışmalarını yönlendirmeleri gerekmektedir. Her seviyedeki teknik yöneticinin bu hedefe ulaşmak için azami gayret göstereceğinden eminim.

Ulu önder Atatürk'ün "Bütün tayyarelerimizin ve motörlerinin memleketimizde yapılması ve harp sanayimizin bu esasa göre inkişaf ettirilmesi iktiza eder" direktifini rehber edinmiş 1 nci HİBM K.lığı her zaman olduğu gibi, bundan böyle de; Hava Kuvvetlerini desteklemede büyük aşamalar kaydederek, Türk Hava Kuvvetlerini 2 000'li yılların ötesine taşıyacak sistem ve kabiliyetini koruyacak ve geliştirmeye devam edecektir.

Planlanan hedeflere ulaşmada özellikle üzerinde durulması gereken hususları bir kez daha hatırlatmakta yarar görmekteyim.

"Bir elin nesi var, iki elin sesi var" atasözünde de belirtildiği gibi, her şeyden önce birlik ve beraberlik ruhunu en üst seviyede tutunuz. "Birimizin hepimiz, hepimizin birimiz" için var olduğunu unutmayınız.

Benim için her biri ayrı bir kıymet olan işçisiyle, mühendisi, subayı, astsubayıyla, memuru, erbaş ve erleriyle elele güçbirliği içinde olduğumuzu bilerek, birlik ve beraberliğimizi yok eden, toplumu içten yıkan dedikoduya ayrımcılığa asla fırsat vermeden, çalışmalarımızda daima her seviyede sevgi ve saygı bağlarını kuvvetlendirici bir davranış, karşılıklı anlayış ve özverili bir çalışma ile birbirimize olan özgüveni devam ettirmeliyiz.

Bizden öncekilerden ve bizlerin göz nuru ve el emeği ile yükselen saçı bitmedik yetimin hakkı olan bu müessesede her bir arkadaşımın işçi sağlığı ve iş güvenliği kuralları çerçevesinde işi en ekonomik ve en etkin, en kaliteli ve zamanında yapması esastır. Birimizin yapkığı hata sonucunda, can kaybı ve milyarlarca lira zarara uğranacağı akıldan çıkarılmamalıdır.

Hava Kuvvetlerinin Teknik Yönetim Sorumlusu olarak, verdiğimiz her hizmette uçuş ve yer emniyeti konusunda, asla taviz vermeden, her seviyede kaza ve kırımları önleyici tedbirleri almak, faal uçak sayısını en üst seviyede kaza-kırımı ise en alt seviyede tutmak mecburiyetindeyiz.

İş disiplininin ve iş barışının korunmasında; başta Atatürk ilke ve inkılapları olmak üzere, mevcut kanun, yönetmelik, tüzük, tolu iş sözleşmeleri ile komutanlık emir ve direktifleri esas olacaktır.

1 nci HİBM K.lığı personeli olarak; göstereceğimiz örnek tutum ve davranış bizim ve müessesenin itibarını yükseltecek, aksi davranışlar ise bizi üzecek ve itibarımızı düşürecektir. burası hepimizin bizlere emanet edilen değeri para ile ölçülemeyen bu müesseseyi vatan ve millet sevgisiyle dolu olan bizler, gözümüz gibi koruma-mız, önce evimiz sonra işyeri olarak düşünmemiz gerekir.

İşçi - işveren ilişkilerinde; daima müessesenin temel amacı gözönünde tutularak açıklık dürüstlük ve disiplin kuralları içerisinde samimi bir diyalog esas alınacaktır.

Devir teslim töreninde de belirttiğim gibi sizlere güveniyorum ben her türlü sorununuzu paylaşmaya görevi ve ünvanını ne olursa olsun her arkadaşımla bütünleşmeye hazırım.

Sözlerime son vermeden önce, 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezine bugüne kadar hizmet etmiş çok değerli komutanlarımızı, büyüklerimizi, emekli olmuş sivil - asker tüm mensuplarımızı minnetle anıyor, aramızdan ayrılanlara ve görevi uğruna hayatını kaybeden tüm şehitlerimize Allahtan rahmet diliyorum.

Yeni üretim yılının hepimize hayırlı olması dileğiyle tüm arkadaşlarıma başarılar, sağlık ve esenlikler dilerim.



Bekir DAĞCA
Hv. Plt. Tümgeneral
1 nci HİBM Komutanı

TÜMG. REŞAT TURGUT'UN BİYOGRAFİSİ



Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT 1943 yılında Erbaa - Tokat'ta doğmuştur. İlkokulu Derbesiye, Ortaokulu Bakırköy'de ve Lise tahsilini İzmir Hava Lisesi'nde tamamlayarak; 1962 yılında Hava Harp Okulu'na girmiştir.

1964 yılında Asteğmen rütbesiyle Türk Hava Kuvvetleri'ne katılan Tümg. Reşat TURGUT, pilotaj eğitimini İzmir Hava Uçuş Okulu'nda ve 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı'nda bitirerek 1966 senesinde ilk kıt'ası olan 3 ncü Ana Jet Üs K.lığı'na Taktik Av Pilotu olarak atanmıştır.

Buradaki bir yıllık görev süresi sonunda Ütğm. rütbesiyle 1 nci Ana Jet Üs K.lığı Keşif Pilotu, daha sonra 7 nci Ana Jet üs K.lığı'na Kol Uçucusu olarak atanmıştır.

1972 yılında Hava Harp Akademisi'ne giren Tümg. TURGUT 1974 senesinde Akademiden ikincilikle mezun olmuş, takiben 8 nci Ana Jet Üs K.lığı'na Harekat Subayı ve ardından Hava Harp Akademisi'ne Öğretim Üyesi olarak atanmış, 1979 yılında da Silahlı Kuvvetler Akademisi'ni birincilikle bitirmiştir.

1981-83 yıllarında Filo Komutanlığı görevini de 113 ncü Filoda tamamladıktan sonra 1983 yılında Milli Güvenlik ve Silahlı Kuvvetler Akademisi'nde Öğretim üyeliğine ve 1984 yılında da Hava Kuvvetleri Komutanlığı Karargahı'na atanmıştır.

1986 yılına kadar Hava Kuvvetleri Komutanlığı Karargahı'nda Genel Sekreterlik Koordine Şube Müdürü görevinde bulunmuştur.

1986 - 1989 senelerinde Tatbikat ve Kom. Kont. Şb.Md. olarak AIRSOUTH Karargahında görev yapmış, daha sonra 1nci Ana Jet Üs Hrk. K.lığı ve ardından 1 nci Ana Jet Üs Kontrol Heyet Başkanı iken Tuğgeneralliğe terfi ettirilmiş ve Plan Program Daire Başkanı olarak atanmıştır.

1993-1995 yılları arasında 1 nci Ana Jet Üs K.lığı görevini yürüten Tümgeneral Reşat TURGUT 1995 yılı atamaları ile 1 nci HİBM. Komutanı olarak atanmıştır.

16 Ağustos 1995 tarihinden beri 1 nci HİBM. Komutanlığı görevini yürüten ve 1997 yılı atamaları ile Hava Kuvvetleri Komutanlığı Plan Prensipler Başkanlığı'na atanan Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT evli ve üç çocuk babası olup, İngilizce bilmektedir.

TÜMG. BEKİR DAĞCA'NIN BİYOGRAFİSİ



Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA, 6 Mayıs 1945 tarihinde Tavas - Denizli'de doğmuştur. Ortaokul ve Askeri Hava Lisesi eğitimini takiben 1963 yılında Hava Harp Okulu'na girmiş ve 1965 yılında asteğmen olarak Hava Kuvvetleri'ne katılmıştır.

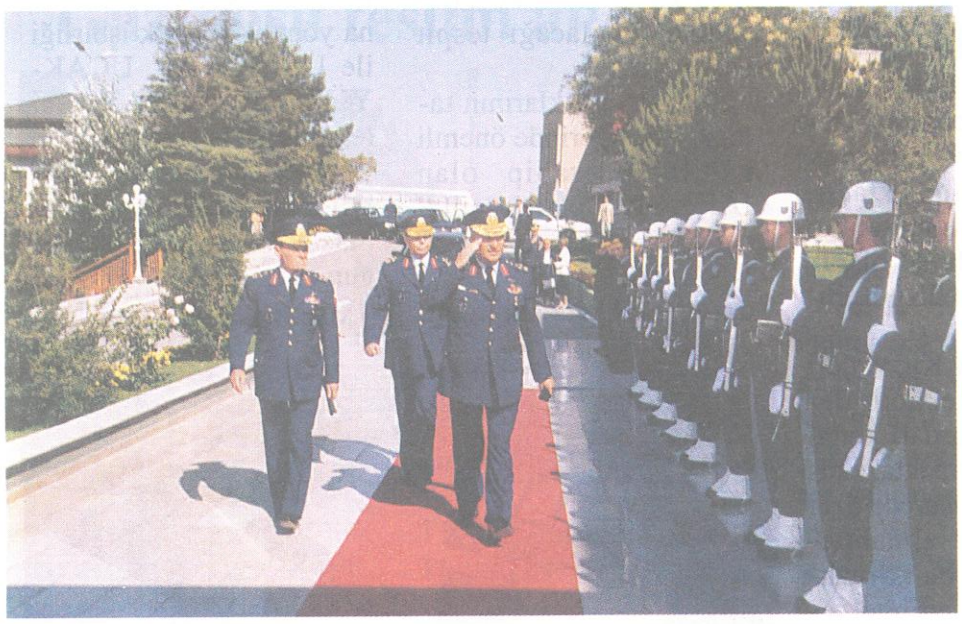
2 yıllık pilotaj eğitimini takiben Av Bombardıman Pilotu olarak 192. Filoya (Balıkesir) atanmıştır. 2 yıl bu görevde kaldıktan sonra, Öğretmen Pilot olarak 2 nci Ana Jet Üs K.lığı'na atanmış, bilahare, 1975 yılında Hava Harp Akademisi'ne girmiştir. 1977 yılında Kurmay Subay olarak, 6 ncı Ana Jet Üs Hrk. Sb. lığı'na atanmıştır. Bir yıllık Hrk. Sb. lığı görevini müteakip, 1978-1980 yılları arasında 161. Av Önleme Filosu'nda Eğt. Subaylığı görevinde bulunmuştur.

1980 yılından başlamak üzere, sırası ile Hava Harp Akademisi Öğretim Üyeliği, Milli Güvenlik ve Silahlı Kuvvetler Akademisi Öğretim Üyeliği, Almanya'da Bonn Hava Ataşeliği, 2 nci Taktik Hava Kuvvet Komutanlığı'nda Eğitim Şube Müdürlüğü, Hrk. Şube Müdürlüğü ve Hrk. Bşk.lığı, Hava Teknik Okullar K.lığı'nda Kr. Bşk.lığı, 2 nci Ana Jet Üs / Uçuş Okul K.lığı'nda Uçuş Eğt. Grp. K.lığı ve Hrk. Eğt. Komutanlığı görevinde bulunmuştur.

1992 yılında Tuğgeneralliğe terfi ettirilerek Genelkurmay İstihbarat Yönetim Plan ve Koordinasyon Daire Başkanlığı'na atanmıştır.

1995 yılı General atamaları ile Hava Er Eğitim Tugay Komutanlığı'na atanan Tümg. Bekir DAĞCA, iki yıl bu görevde kaldıktan sonra 30 Ağustos 1997 tarihinden geçerli olarak Tümgeneralliğe terfi ettirilmiş ve 1 nci HİBM Komutanı olarak atanmıştır.

Tümgeneral Bekir DAĞCA evli olup, bir kız ve iki erkek çocuğu vardır. İngilizce bilmektedir.



Hv.Loj. Komutanlığı Komuta Devir Teslim Töreni Yapıldı

Hava Lojistik Komutanlığı Komuta Devir-Teslim Töreni 20 Ağustos 1997 Çarşamba günü yapıldı.

Hava Kuvvetleri Komutanı Org. Ahmet ÇÖREKÇİ huzurunda yapılan törende, Korgeneral Sabahattin ÇATIREL Hava Lojistik Komutanlığı görevini Korgeneral Özkan ÖKTÜ'ye devretti.

Törene; eski Hava Lojistik Komutanı ve Komutan Yardımcıları, HİBM Komutanları ile personeli, Hava Kuvvetleri Komutanlığındaki Başkanlar ve Hava Lojistik Komutanlığı personeli katıldı.







HAVA LOJİSTİK KOMUTANI KORG. ÖZKAN ÖKTÜ'NÜN BİYOGRAFİSİ



Korg. Özkan ÖKTÜ 24 Nisan 1941 tarihinde İstanbul'da doğmuştur. İlkokulu Balıkesir'de, Ortaokulu ve Lise'yi İstanbul'da tamamlamış, 30 Ağustos 1962 yılında Hava Harp Okulu'nu bitirerek Asteğmen olmuştur.

Pilotaj eğitimini öğrenci subay olarak 30 Ağustos 1962 - 18 Temmuz 1963 tarihleri arasında İzmir'de, 29 Temmuz 1963 - 10 Haziran 1964 tarihleri arasında Eskişehir'de tamamlamıştır. 22 Haziran 1964 - 16 Eylül 1970 tarihleri arasında 5 nci Ana Jet Üs K.lığı'nda Av Önleme Plt. olarak görev almıştır.

22 Eylül 1970 - 30 Ağustos 1972 tarihleri arasında İstanbul Hv. H. Ak. K.lığı'nda Öğrc. Sb., 17 Ağustos 1972 - 28 Haziran 1973 tarihleri arasında 6 ncı Ana Jet Üs K.lığı Hrk. Sb. olarak görev yapmıştır. 28 Haziran 1973 - 7 Haziran 1974 tarihleri arasında 6 ncı Ana Jet Üs K.lığı, Hrk. Ks. A. görevini müteakiben 7 Haziran 1974 - 5 Temmuz 1976 tarihleri arasında 6 ncı Ana Jet Üs K.lığı 162 nci Fl. Eğt. Sb., 12 Temmuz 1976 - 3 Temmuz 1979 tarihleri arasında H. H. O. K.lığı Tb. K.lığı, 5 Temmuz 1979 - 3 temmuz 1981 tarihleri arasında 5 nci ana Jet Üs K.lığı 152 nci Fl. K.lığı görevlerinde bulunmuştur.

5 Temmuz 1981 - 1 Kasım 1982 tarihleri arasında Hv. K. K. Per. D. Bşk. Ş. Md., 15 Kasım 1982 - 30 Ağustos 1985 tarihleri arasında Kanada'da Silahlı Kuvvetler Ataşeliği görevinde bulunmuştur.

11 Eylül 1985 - 12 Ağustos 1986 tarihleri arasında Hv. K. K. Pl. P. And. Ş. Md., 20 Ağustos 1986 - 1 Eylül 1987 tarihleri arasında 2 nci Ana Jet Üs K.lığı Hrk. Eğt. K.lığı görevini takiben 1 Eylül 1987 - 23 Ağustos 1988 tarihlerinde Hv. K. K. Genel Sekreterlik görevinden sonra 30 Ağustos 1988 tarihinde Tuğgeneralliğe terfi ederek 23 Ağustos 1988 - 9 Ağustos 1990 tarihleri arasında Hv. K. K. Eğt. D. Bşk.lığı görevinde bulunmuştur.

10 Ağustos 1990 - 12 Ağustos 1992 tarihleri arasında 3 ncü Ana Jet Üs K.lığını takiben 30 Ağustos 1992 tarihinde Tümgeneralliğe terfi ederek, 13 ağustos 1992 - 15 Ağustos 1994 tarihleri arasında Hv. K. K. Pl. P. Bşk. lığı görevinde bulunmuş ve 23 Ağustos 1994 tarihinde Hv. Eğt. K. Yrdc.lığı görevine atanmıştır. 21 Ağustos 1996 tarihinde Hv. K. K. Değ. ve Dent. Bşk.lığı'na atanmış ve 30 Ağustos 1996 tarihinde Korgeneralliğe terfi etmiştir.

10 Ağustos 1997 tarihinde Hava Lojistik Komutanlığı görevine atanan Korgeneral Özkan ÖKTÜ Engin Hanımefendi ile evli olup, 2 çocuk babasıdır. İngilizce bilmektedir.

İsrail Askeri Heyetinin 1nci HİBM K.lığını ziyareti



İsrail Hava Kuvvetleri Lojistik Başkanı(Head of Material Directore) Tuğg. Dr. Alon DUMANIS başkanlığındaki beş kişilik askeri heyet 8 Eylül 1997 günü 1 nci HİBM K.lığını ziyaret ettiler. Heyetteki diğer personel; Plt.Alb. Yossi BAR İsrail Askeri Ateşesi, Müh. Alb. Dr. Shmuel FLEDEL 22 nolu İkmal Bakım Merkezi Komutanı, Yb. Shlomo DANON 22 nolu İkmal Bakım Merkezi Planlama Müdürü, Müh. Yb. Zvi BUGAN 22 nolu İkmal Bakım Merkezi Atelyeler Müdürü.

Heyet; 1 nci HIBM K.lığı tesislerinin temizlik, tertip/tanzim ve kabiliyet/kapasite yönü ile mükemmel seviyede olduğunu belirtmiş ve iki kuvvet arasında lojistik işbirliğinin artırılabileceğini, özellikle de F-4 yapısal parça imali ve ünite donanım desteğinin 1 nci HİBM K.lığından alınabileceğini belirtmişlerdir. Heyet ile yapılan görüşmelerde tespit edilen hususlar aşağıda verilmiştir;

■ İsrail'de 3 adet İkmal Bakım Merkezi olup, bunlardan heyet üyelerinin görev yaptığı merkez, jet uçak ve helikopterlerle, diğeri elektronik sistemlere, üçüncüsü ise mühimmatlara yönelik olarak görev yapmaktadır. İBM'lerinin Komutanları Albay olup, direkt olarak Tuğg. DUMANIS'e bağlıdır.

■ İsrail Hv.Kuvvetleri (IAF)kritik teknolojiler ile ilgili yatırımları kendi tesislerine yapmakta, ekonomik olduğu sürece özel kuruluşlardan alınabilecek hizmetler bu kaynaklardan temin edilmektedir. Yapılacak yatırımlarda özel kuruluşlarla duplikasyonun önlenmesine özen gösterilmektedir. Öte yandan iş paylaşımı konusunda IAF ile özel kuruluşlar arasında sürekli bir mücadele söz konusudur.

■ Nakliye uçaklarının tüm bakım ve onarım işlemleri özel kuruluşlarda ücreti karşılığı yaptırılmakta bu konuda IAF 'a yatırım yapılmamaktadır.

■ IAI tarafından modernize edilen ve F-4 2000 adını alan uçakların FASBAT aralıkları 10 yıl olarak belirlenmiş ve FASBAT'ların IAF tarafından yapılacağı tespit edilmiştir.

■ F-16 uçaklarının tamirlik ünitelerinde önemli kabiliyete sahip olan IAF'ta ortak olarak kullanılan diğer sistemler F-4, F110 ve J79 dur.IAF'ın bu durumu dikkate alındığında F-4, F-16, J79, F110 uçak ve motorlarının FASBAT ve revizyonlarına yönelik lojistik işbirliği ile UÇAK-YAP, UÇAK-YÜK, UÇAK-YAZ gibi teknoloji transferini içeren projeler kapsamında işbirliğinin arttırılması için temasların arttırılması uygun olacaktır.

■ **Müh.Bnb.Bülent TARHAN**



F-4 Modernizasyon Projesinde son durum

54 adet F-4 uçağının yapısal ve aviyonik modernizasyonunu kapsayan proje Ocak 1997'de resmen başlamıştır. Prototip tadilatın yapılacağı 73-1025 ve 73-1032 seri nolu uçaklar 24 şubat 1997 günü projenin ana kontraktörü olan IAI (Israel Aircraft Industries) firmasına gönderilmiştir.

Gönderilen uçakların boya söküm ve astar boya işlemleri 1 nci HİBM Komutanlığında yapılmıştır. İsrail'de modernize edilecek diğer 24 uçak da aynı işleme tabi tutulacak ve dönüşlerinde 1 nci HİBM Komutanlığınca boyanacaktır. Bunun karşılığında modernizasyon kapsamında olmayan diğer F-4'lerde kullanılması planlanan 50 çift "Wing Fold Rib" alınacaktır.

Prototip safhasında yürütülecek olan ortak mühendislik çalışmalarına katılmak üzere 1 nci HİBM K.lığından 8 mühendis İsrail'e gönderilmiş olup, kasım ayı başında 2 mühendis daha gönderilecektir.

Uçak üzeri entegrasyon, temel aviyonik OFP ve radar OFP konularında çalışacak olan mühendislerin en önemli görevleri çalıştıkları sahadaki teknolojilerin transferi olacaktır. OFP çalışmalarına HAVELSAN' dan da mühendisler katılacak ve bu mühendisler dönüşlerini takiben 1 nci HİBM K.lığında görev yapacaklardır.

IAI Firması, modernize edeceği uçakların sandalye ve bazı yapısal parçaların 1 nci HİBM K.lığı olanakları ile bakım/onarım yapılmasını talep etmiş ve bu talep uygun bulunarak 30 temmuz 1997 günü 1 nci HİBM K.lığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğü bir kontrat imzalamıştır. Kontrat kapsamında ilk parti ünite 1 nci HİBM K.lığına gelmiş olup, işlem görmektedir.

Aynı kapsamda Eylül ayında IAI Firmasından 8 kalem ünitenin daha 1 nci HİBM K.lığında bakım/onarımının yapılmasına yönelik ikinci başvuru alınmış olup, değerlendirilmektedir.

Projeye yönelik Ön Tasarı Gözden Geçirme (PDR) toplantısı İsrail'de yapılmış olup, 1997 yılının son aylarında Kritik Tasarım Gözden Geçirme Toplantısı yapılacaktır.

Projeye yönelik tesis ve altyapı ihtiyaçları irdelenmekte olup, belirlenen ihtiyaçlar için gerekli ilave ödenek talebinde bulunulacaktır.

■ **Müh.Bnb.Bülent TARHAN**



Aksesuar Revizyon Müdürlüğünde Sosyal Gelişmeler...

Aksesuar Revizyon Md.lüğü bünyesinde Sosyal Faaliyetleri Yürütme Kurulu ve bu kurula bağlı olarak çalışmalarını yürütecek olan Sosyal Etkinlikler, Sosyal Yardımlaşma, Atelye Geliştirme ve Çevre Kurulları oluşturulmuştur.

Oluşturulan kurulların genel amacı Akss.Rev. Md. lüğüne bağlı personelin aralarındaki iletişimi sağlayıp, sosyal ve kültürel dayanışmayı artırarak, personelin üretken olmasını ve sosyal çalışmalarda etkin olarak bulunabilmesini sağlamaktır.

Bu amaç doğrultusunda kurullar tüzük hazırlamışlar ve 31 Ocak 1997 tarihi itibariyle çalışmalara başlamışlardır.

Sosyal Etkinlikler Kurulu;

Bayramlaşmalar, Özel Gün kutlamaları, Yayıncılık Faaliyetleri, Sportif Faaliyetler Gezi Gösteri ve Eğlence Faaliyetleri organize etmektedir.

Sosyal Yardımlaşma Kurulu;

Personelimizin acı tatlı günlerine hep beraber ortak olma düşüncesiyle yardımlaşma heyetleri oluşturup organize etmektedir.

Atelye Geliştirme ve Çevre Kurulu;

"İnsana saygı çevreye saygıyla başlar." bilinciyle oluşturulan Atelye Geliştirme ve Çevre Kurulu Atelye içi ve dışı çevre düzenlemelerini organize etmekte ve personeli doğaya daha duyarlı olmak için bilinçlendirme ve faaliyetlerini sürdürmektedir.

Kurullarımıza yapmış oldukları faaliyetler için teşekkür eder çalışmalarında başarılar dileriz.

■ **Sosyal Etkinlikler Kurulu**

Jet Revizyon Müdürlüğü Gazinosu teslim alındı...



26.08.1997 tarihinde Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT ve Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA tarafından açılışı yapılarak teslim alınmıştır.

Yaklaşık 620 m^2 alana sahip iki bölümden oluşan gazino ile personelin dinlenme zamanlarında sosyal faaliyetleri için gerekli mekanların oluşturulması planlanmaktadır.

Jet Revizyon Müdürlüğüne yakışır çağdaş bir gazinoya kavuşmanın mutluluğu ile kendine yakışır şekilde düzenleme çalışmalarına başlanmıştır.

■ **Jet Rev. Md.lüğü**

Yer Sistemleri Müdürlüğü FASBAT atelyeleri yenilendi

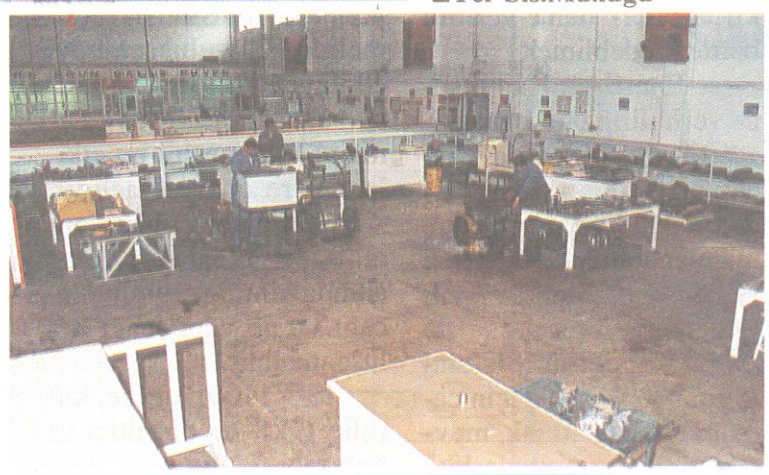


1nci HİBM K.lığında yaklaşık 50 yıldır hizmet veren Yer Sistemleri Müdürlüğü FASBAT atelyelerinde (Eski Bölge Bakım K.lığı Hangarları) yenileştirme çalışmaları devam ediyor.

1996 yılında yeni yemekhane ve dinlenme salonu personele daha sağlıklı ortamlar sağlamış, bilahare yeni temizleme, boya ve bremze bölümleri ile olumsuz çalışma şartları imkanlar nispetinde iyileştirilmiştir.

Son olarak komple çatı yenileme ve bölgesel zemin ıslahı ile Yer Sis. Md.lüğü FASBAT Atelyelerinde işçi sağlığı ve iş güvenliğinin azami seviyede sağlanması hedeflenmektedir.

■ **Yer Sis.Md.lüğü**



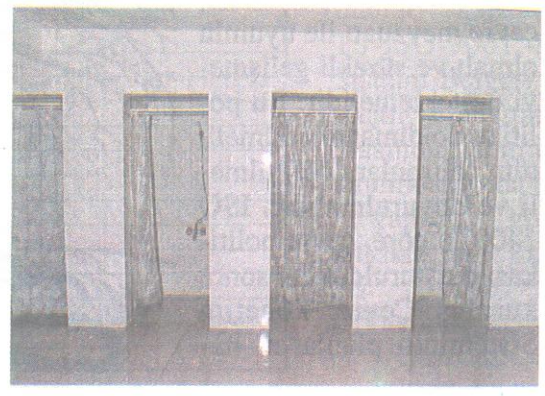
Uçak Fasbat Md.lüğü 10 nolu Bakım Hangarı banyo ve tuvaletleri yenilendi



Uçak Fasbat Müdürlüğüne bağlı 10 nolu Bakım Hangarında çalışan subay, mühendis ve işçi personelin temizlik ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla Des. Grp. K.lığınca yapımı tamamlanan geniş kapasiteli ve estetik banyo ve tuvaletler kullanıma açıldı.

Uçak Fasbat Md. lüğü 10 nolu Hangar personel binasının zemin ve birinci katına yapılan 160 m^2 alana sahip personel banyo ve tuvaletlerinde 16 adet wc kabini, 5 adet duş kabini, 12 adet pisivar ve 27 adet lavabo bulunmaktadır. Kaplama malzemesi olarak fayans ve seramik kullanılan hijyenik ve estetik özellikleriyle çalışan personelin her türlü ihtiyaçlarını karşılamaktadır.

■ **Müh.Bnb. A.Osman SARI**



YENİ EĞİTİM ÖĞRETİM YILINA BAŞLARKEN

Hv.Per.Ütğm. Cevdet ÖRS

Geçtiğimiz günlerde bütün okullarda yeni eğitim/öğretim yılına coşku ile başlandı. Okula giden çocukların heyecanı görülmeye değerdi. Ancak bu coşkulu kalabalığın arkasında öyleleri vardı ki, onlar hüzün ve coşkuyu bir arada yaşıyorlardı. Kimdi bunlar? Bunlar ;

İlkokulu bitirip sınavla öğrenci alan okulların sınavlarında başarılı olamayıp diğer okullara gitmek durumunda olanlardı.

Üzülüyorlardı. Çünkü istedikleri okulun sınavını başaramamışlardı.

Seviniyorlardı. Hiç olmaz ise bir okula gidebileceklerdi, Bu sayede yeni arkadaşlar edinecek, en önemlisi eğitim ve öğretimlerine devam edebileceklerdi. Dilerim sevinçleri devamlı olur.

Her ne kadar bunlar üzüntülerini bir tarafa bırakmış gibi görünseler de sınav konusu açıldığında hiç de öyle olmadığı ortaya çıkmaktadır. Bu durumun gençlerin duygu dünyalarında fırtınalar koparttığını anlamak o kadar da zor olmasa gerek.

Anlaşılan o ki gençlerimizin taşımaya çalıştıkları yük görünenden daha da ağır bir hal almıştır. Bu karmaşık duygularla mücadele eden çocuklarımızın bir an önce yeni okullarındaki derslerine yönelmek için gerekli desteği sağlamak biz ailelere düşmektedir.

Unutmamak gerekir ki gençlerimiz birer robot veya makina değildir. Onların başarı veya başarısızlıklarının, yani somut değerlerinin yanında soyut ama insan yaşamında önemli bir yeri olan duygu ve düşüncelerinin de var olduğu gözönüne alınarak hareket edilmelidir.

İnsanın bilgi ve duygusal gelişiminin kökleri çocukluk yıllarında çevresiyle olan ilişkisi ile atılır.

Bu, insanın tüm yaşamında bilgi ve duygusal gelişiminin temelini teşkil etmektedir. Okul yaşamı ise bu bütünün önemli bir kesitini meydana getirmektedir. Çünkü okulda, çocuğun bilgi ve duygusal gelişimi kapsamında yaşına göre normal davranışlarda bulunması için gerekli bilgiler verilmektedir. Her bir çocuğa yaşına ve bulunduğu ortama göre ;

Yaşamın tadını alma, mutlu bir yaşam sürdürmek için var kuvvetlerini tanıma ve bunları geliştirme yöntemleri öğretilmeye çalışılmaktadır.

Ayrıca;

* Başkalarını sevebilme, onlarla birlikte gülebilme ve eğlenebilmeyi,

* Üzüntülerini yenebilmeyi, bunlardan kısa sürede kurtulabilmeyi,

* Öfkelerini yenebilme, öfkelendirici durumlar karşısında sakin bir şekilde düşünerek doğru karar verebilmelerine yönelik teknikler detaylarıyla öğretilmektedir.

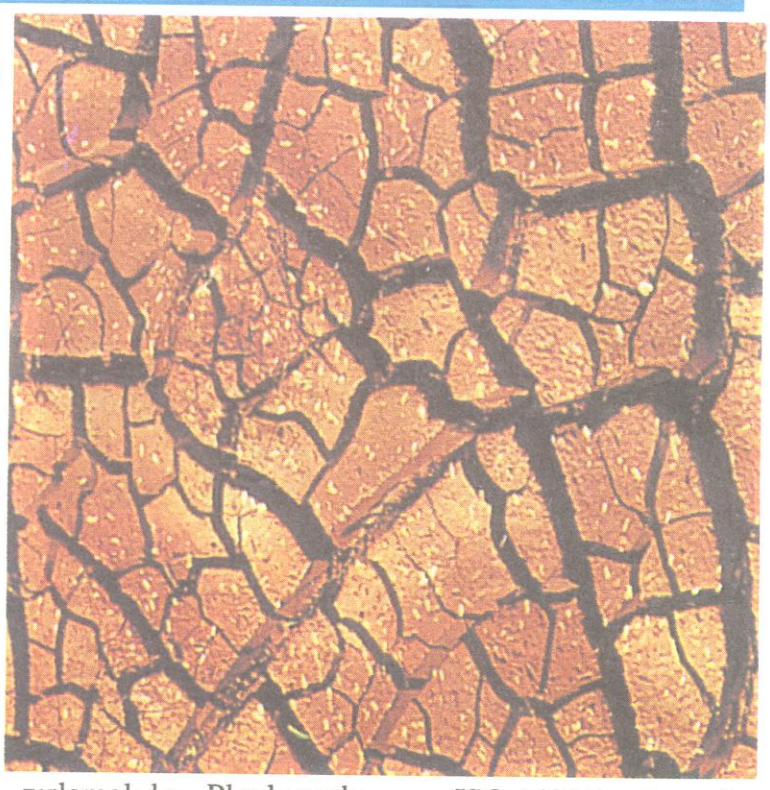
Ancak insan yaşamında öyle zorluklar vardık ki bunların aşılması için bireyin gayreti yanında aile ve çevre desteği şart olmaktadır.

Bana göre sınavlarda gerek bilgi gerek heyecan gerekse diğer teknik hatalardan dolayı başarılı olamamış öğrencilerin durumu da böyledir.

Öyleyse; nasıl ki başarılı olan öğrencilerin başarılarında ailelerin katkılarının olduğu kabul ediliyor ise, başarılı olamayanların bu durumlarında da aile payının olabileceğini gözden uzak tutmamak gerekir. Yapılacak tenkit ve ikazların yapıcı da olsa o ve gencin o anki konumuna göre yapılmalıdır. Çünkü belirli yaşa gelmiş, duygu ve düşünce yönünden belirli bir mesafe katetmiş bir gencin, farkında olmadan da olsa yıkıcı tenkit edildiği veya kendisine uzun, sıkıcı öğütlerde bulunulduğu yaşına göre değil çocuk gibi muamele edildiği, kendisinin arkadaşlarıyla alay edecek tarzda mukayese edildiği, adil olmayan cezalar verildiği zamanlarda; öfkelendiği, sinirlendiği hatta çok başarısız bir dönem geçirmiş ise bunun da etkisiyle karşı koymaya varacak düzeyde mukabele ettiği görülebilmektedir.

Bu durum çocuğun sınav kaybetmesinden daha ciddi olaylarla karşı karşıya bulunduğunun ipuçlarını veriyor olabilir. Bu nedenle gençlerimizin geçirmiş olduğu olumsuzlukların yaşamlarında ne ilk ne de son olacağını düşünerek; onlara bu anlayış içinde yaklaşılmalı varkuvvetlerini sağlıklı bir şekilde kullanmalarına fırsat tanımalı diyor, hepsine başarılar diliyorum.

Çevre Yönetim Sistemi nedir?



İnsanoğlu rahat ve modern bir yaşama kavuşabilmek için sanayileşmeye önem vermiş ve var olan kaynakları, hiç bitmeyecekmiş gibi sınırsızca kullanarak kendine bugünkü dünyayı hazırlamıştır. Ancak çevre kirliliğinin ileri boyutlara ulaşmasıyla rahatsız olmaya ve çözüm yolları üretmeye başlamıştır. Sanayileşme olmadan gelişme olmayacağı ve günümüzün dünyasında kalkınmamış ve ekonomisi güçsüz bir ülke konumuna düşmemek için çevreye en az zararı verecek teknolojileri araştırıp geliştirmeye başlamıştır. Sonuçta da "sürdürülebilir kalkınma" felsefesi benimsenmiştir. İşte tam bu gelişmeleri dikkate alan ISO (International Standardization Organization) 207 sayılı Teknik Komitesini Ocak 1993'te kurmuş ve Çevre Yönetim Sistemi (ÇYS) seri standartlarının hazırlanması için çalışmaları başlatmıştır.

TSE Çevre Standartları Hazırlık Grubu, TC 207'nin çalışmalarına paralel olarak ISO 14000 serisini, TS-ISO 14000 standartları serisi olarak ilgili kamuoyuna sunmuştur. Bu standartlar;

1. TS-ISO 14001 Çevre Yönetim Sistemi - Özellikler ve Kullanım Klavuzu.

2. TS-ISO 14004 Çevre Yönetimi - Çevre Yönetim Prensipleri Klavuzu-Sistem ve Destekleyici Teknikler.

3. TS-ISO 14010 Çevre Yönetimi - Çevre Denetim Klavuzu - Çevre ile ilgili denetimin genel prensipleri.

4. TS-ISO 14011 Çevre Yönetimi Çevre Denetim Klavuzu - Denetim Usulü - Çevre Yönetim Sistemlerinin Denetimi.

5. TS-ISO 14012 Çevre Yönetimi - Çevre Denetçilerinin haiz olması gereken Özellikler.

6. TS-ISO 14020 Çevre Yönetimi - Çevre ile ilgili Etiketlemenin Temel Prensipleri.

7. TS-ISO 14021 Çevre Yönetimi - Çevre ile ilgili Etiketleme - Özbeyan - Çevre ile ilgili iddialar, Terimler Tarifler.

8. TS-ISO 14040 Çevre Yönetimi - Hayat Boyu Değerlendirme, Genel Prensipler.

9. TS-ISO 14060 Çevre Yönetimi - Mamüllerin Çevre Etkileri.

ISO tarafından hazırlanan diğer standartlar gibi (ISO 9000 serisi gibi) ISO 14000 seri standartları da gönüllülüğü esas alır. Günümüzde üretim ve hizmet yapan kuruluşlar, uluslararası normları yakalayabilmek için ISO 14000'in gücünü dolaylı ve dolaysız olarak hissetmektedirler.

ISO 14000'in bir kuruluşa sağladığı başlıca avantajlar şöyledir:

- Tüketicinin çevre için beklentilerine cevap vermek,
- Kuruluşun halkla ilişkilerini olumlu yönde geliştirmek,
- Uluslararası yeni standartları uygulayarak alanında önder olmak,
- Atık yönetimi ile kirleticileri daha verimli bertaraf edebilmek
- Enerji ve Hammadde verimliliğini arttırmak.

Çevre Yönetim Sistemleri kalite sistemlerinde olduğu gibi her sektöre uygulanabilmektedir. 1nci HİBM K.lığının 1997 yılı hedefleri arasında da Çevre Yönetim Sistemi ISO 14000'e geçiş için çalışmalar başlatmak mevcuttur. Bu doğrultuda ISO 14000 serisinin belgelendirme standardı ISO 14001'i incelediğimizde, maddeleri 5 ana başlıkta toplayabiliriz. Bunlar Çevre Politikası, Planlama, Uygulama ve İşletme, Düzeltici ve Önleyici faaliyetler ve Yönetimin Gözden Geçirmesidir.

ISO 14001'e göre, kuruluşun üst yönetimi "Çevre Politikası" hazırlamalıdır. Çevre politikası, çevre mevzuatı ile uyumlu olmalı ve sürekli gelişmeyi desteklemelidir. Bu politika dokümante edilmeli, tüm çalışanlara öğretilmeli ve duyurulmalıdır. ISO 14001'e göre, çevre politikası oluşturulduktan sonra kuruluş Çevre Yönetim Sisteminin planlarını hazırlamalıdır. Planlamada kuruluşun faaliyetlerinin, servisinin çevreye etkisi belirlenmeli, çevre yasaları ve yönetmelikleri ile uyumlu amacı ve hedefleri saptanmalı ve Çevre Yönetim programı bulunmalıdır. ISO 14001'e uygun bir sistem için uygulama ve işletme üçüncü basamaktır. Uygulama ve işletmeyi sürekli kontrol altında tutabilmek için bir yönetim temsilcisi seçilmelidir. Kuruluş çevreyi etkileyen tüm faaliyetlerini belirlemeli ve uygulama ve işletmesini bu etkilere göre düzenlemelidir. Acil hal planları hazırlanmalı ve olası bir kaza anında kimin sorumlu olacağı ve ne yapılacağı belirlenmelidir.

ISO 14001'e göre, kuruluş ÇYS' de düzeltici ve önleyici faaliyetler yapmalıdır. İşletme performansı sürekli iyileştirilmeli ve yönetimce belirlenen hedeflere ulaşılmalıdır. ÇYS devamlı kontrol altında tutulmalı, olası aksaklıklar için düzeltici ve önleyici faaliyetler başlatılmalıdır.

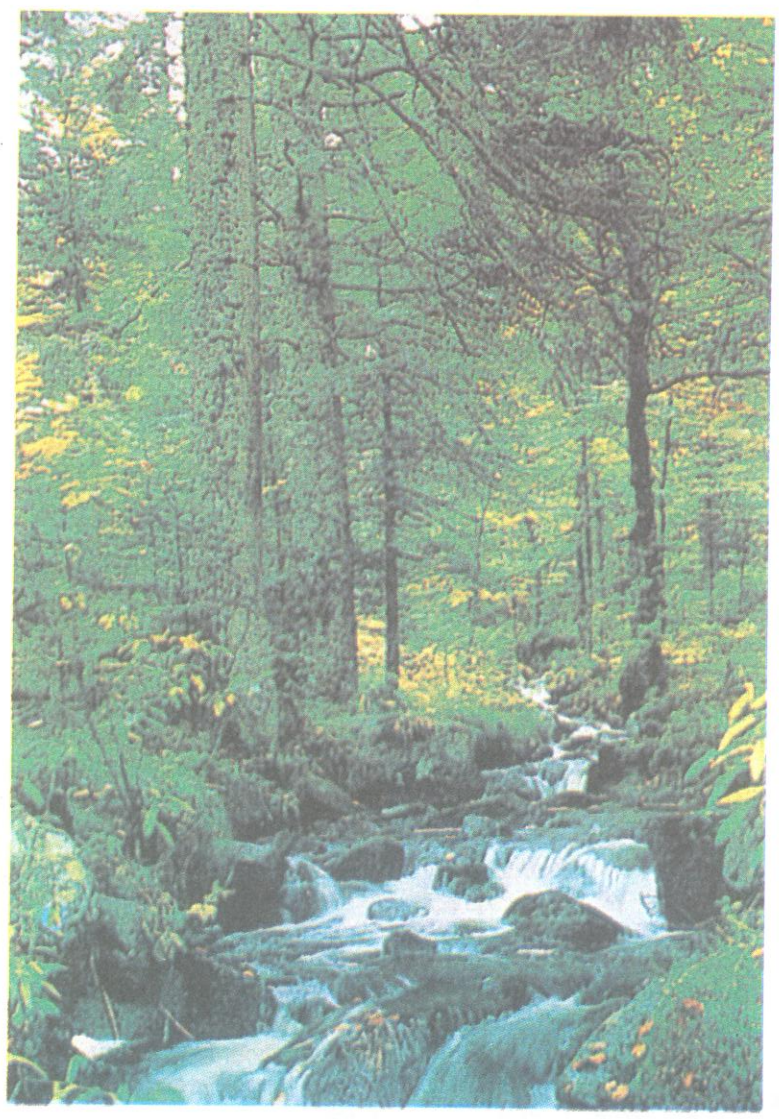
ISO 14001'e göre, yönetim belirlenen aralıklarla ÇYS'yi gözden geçirmelidir. Çevre politikası, amaç ve hedefleri gerekirse değiştirilmeli, iç denetim sonuçları incelenmeli, çevreyle ilgili yasa ve yönetmeliklerdeki değişiklikler uygulanmalıdır.

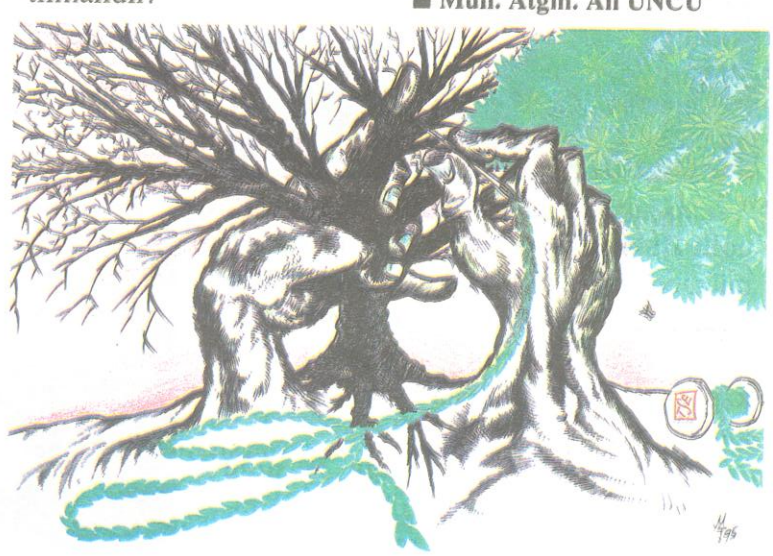
ÇYS'nin en önemli özelliği, kuruluşa sürekli gelişmeyi sağlamasıdır. Hedeflerin oluşturulması, planların yapılması, sistemin denetlenmesi, yönetimin sonuçları gözden geçirmesi ve gereken düzeltici ve önleyici faaliyetleri gerçekleştirmesi hep aynı felsefeyi, "sürekli gelişmeyi" sağlamak içindir. Çevre kendi içinde hassas bir dengedir ve onu koruyabilmek için bir sistem gereklidir.

Globalleşen dünyada ISO 14000 serisi tüm ülkeler için ÇYS konusunda ortak dil olmuştur.

1 nci HİBM K.lığı da bu ortak dili kullanmak, yani ISO. 14001 belgesini alarak, Çevre Yönetim Sistemini kurmak için çalışmalara başlamıştır.

■ **Müh. Atğm. Ali UNCU**





KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ... KALİTE/YÖNETİM SAYFASI ...

Özel Proses Kontrolu ve Denetimi

Ürünü ve ürün karakteristiklerini üreten makina, teçhizat, insan, hammadde, metod ve çevrenin bileşiminden oluşan her işleme proses denir.

Bir proses veya proses sırası değiştiğinde; ürünün fiziksel, kimyasal, elektriksel, metalurjik özelliklerine etki ediyor ve ürün tahribatsız olarak değerlendirilemiyorsa bu prosesler de özel proses olarak adlandırılır.

1 nci HİBM Klığı'nın temel amaçlarının biri sorumlu olduğu sistemlerin uçuş emniyetini arttırmak, görev etkinliğini geliştirmek, ömür uzatımını sağlayan tadilatları gerçekleştirmektir. Bu temel amaçlara ulaşmada şüphesiz ki özel proseslerin önemi çok fazladır.

Bir firmanın ihtiyacı olan makina ve teçhizatı satın alarak makina parkına dahil etmesi; onun kaliteli ürün elde etmesine yeterli değildir. Ürünü istenen kalite düzeyinde elde edebilmek için ham malzeme girişinden, mamul çıkışına kadar prosesin tanımlanması ve kontrol altında tutulması amacıyla kalite güvence sisitemi kurulmalıdır. İşte bu sebepten dolayı;

* Askeri ve Federal Şartnameler
* GE Şartnameleri.
* Proses ile ilgili T.O. lar
* Makina / Teçhizatların el kitapları ve kullanma talimatları incelenerek proseslerin kontrol şartlarını içeren 129 adet proses kontrol planı hazırlanmış ve kullanılmaktadır. Proses kontrol planları 10 adet SÇU ve 41 adet KÇT ile desteklenmiştir. Tamamı kontrollu olarak yayımlanan bu dokümanlarda birimlerin sorumlulukları ve yapılması gereken işlemler açıklanmıştır.

Özel proseslerin yeterlilikleri belirlenen aralıklarla insan, ekipman ve ürün bazında test edilmektedir. Özel prosesin uygulanması sırasında malzemenin fiziksel, kimyasal, elektriksel ve metalurjik özelliklerindeki değişikliklerin izlenmesi ve çoğu zaman tahribatlı testlere ihtiyaç duyulması ve imal edilen parçaların bu şekilde kontrolu uygun olmadığından; kontrollar test kuponları, kal parçalar gibi işlem gören parça ile aynı özelliklere sahip numuneler üzerinde yapılır.

Özel proseslerin yeterliliği proses denetimleri ile kontrol edilmektedir. Her bir prosese ait özel çeklistler ile yapılan bu denetlemelerde 1996 yılında 20 atelye değerlendirilmiştir. 1997 yılında 31 adet atelyeye proses denetimi planlanmıştır.

Özel proseslerde görevli personelin yeterliliği ise periyodik aralıklarla yapılan personel vasıflandırma sertifiyesi ile kontrol edilir.

1 nci HİBM K.lığında kullanılan özel proseslerlistesi ve Kalite Güvence Başkanlığı tarafından uygulanan işlemler Tablo-1'de gösterilmiştir.

1 nci HİBM K.lığı Proses Kontrol Ks. Amirliği proses kontrol planlarını hazırlamak, özel proses uygulamalarını değerlendirmek ve en iyi uygulamaları diğer birimlere iletmek, danışmanlık yapmak, özel proseslerde istatistiksel proses kontrolu uygulamak, döner sermaye kanalı ile gelen işlerin kalite gereksinimi belirlemek v.b. görevlerini; sürekli gelişim ilkesi doğrultusunda yürütmektir.

1 nci HİBM K.lığı görevinin doğurduğu sorumlulukları yerine getirrebilmek amacıyla, gerek insan gerekse makina kaynakları açısından önemli bir potansiyele sahiptir.

Yüksek yatırım maliyeti ve bilgi birikimi gerektiren özel proseslerin diğer sanayi kuruluşlarınca da kullanılabilmesi ve ülke ekonomisine katkı sağlaması en önemli amaçlarımızdandır.

■ Mak. Müh. Arda KÜRKÇÜOĞLU

ÖZEL PROSESLER LİSTESİ

PROSESLER	PROSES PLAN ONAYI / KONT.	PERSONEL SERTİFİKASYONU	TEÇHİZAT SERTİFİKASYONU	PERSONEL VASIFLANDIRMASI
I. BİRLEŞTİRME				
1.1 Elektrik Ark Kanağı	x	-	x*	x
1.2. Gaz Kaynağı	x	x	x*	-
1.3. Rezistans Kaynağı	x	-	x	x
1.4. Braze (fırın)	x	-	x	x
1.5. Hassas Lehimleme	x	x	-	-
1.6. Elektron Işın Kaynağı (Elekt. Beam)	x	x	x	-
II. KİMYASAL YÜZEY İŞLEMLERİ				
2.1. Kaplama	x	-	-	x
2.2. Boya	x	-	-	x
2.3. Temizleme	x	-	-	x
III. FİZİKSEL YÜZEY İŞLEMLERİ				
3.1. Kumlama	x	-	-	-
3.2. Plastik Tanecikle Boya Sökümü	x	x	-	-
3.3. Shot Peen	x	x	x	-
IV. TAHRİBATSIZ KONTROL (NDI)				
4.1. Ultrasonik	x	x	x	-
4.2. Eddy-Current	x	x	x	-
4.3. Fluorescent Penetrant Inspect. (FPI)	x	x	x	-
4.4. Magnetic Particle Inspection (MPI)	x	x	x	-
4.5. X-Ray	x	x	x	-
V. METALURJİK				
5.1. Isıl İşlem	x	-	x	x
5.2. Plasma Spray	x	x	x*	-
5.3. Termal Spray	x	x	x*	-
VI. NON CONVENTIONAL				
6.1. Electro Discharge Machine (EDM)	x	-	-	x
6.2. Electro Chemical Machine (ECM)	x	-	-	x
6.3. Laser	x	-	-	x
6.4. Electro Chemical Grinding (ECG)	x	-	-	x
VII. SICAK VE SOĞUK ŞEKİLLENDİRME				
7.1. Çelik vi Pik döküm	x	-	-	x
7.2. Al. Alaşımların dökümü	x	-	-	x
7.3. Magnezyum Alaşımların dökümü	x	-	-	x
7.4. Pirinç ve Bronz dökümü	x	-	-	x
7.5. Dövme	x	-	-	x
* : Sadece Otomatik Teçhizat da				
VIII. LASTİK İMALATI	X	-	-	X
IX PLASTİK İMALATI	X	-	-	X
X. BORU VE HORTUM İMALATI	X	-	-	X
XI. KOMPOZİT MALZEME	X	-	-	X
XII. AYDINLATILMIŞ PANEL İMALATI	X	-	-	X

TS-ISO-9001 Gözetim Tetkiki Başarı ile tamamlandı



TSE tarafından 21-24 Mayıs 1996 tarihinde yapılan belgelendirme tetkiki sonucunda 1 nci HİBM K.lığında "Her türlü uçak ve bunlara ait motor, aksesuar, elektronik sistemler ve destek teçhizatının Fabrika Seviyesi Bakım, onarım, yenileme ve imalatı" kapsamında TS-ISO-9001 Kalite Sistemi Belgesi verilmiştir. Belgenin alınmasından sonra TSE tarafından yılda bir defa yapılan gözetim tetkiklerinin ilki 24 - 25 Eylül 1997 tarihlerinde yapıldı.

Gözetim tetkikine hazırlık süresince, kazanılan TS-ISO-9001 belgesinin korunabilmesi için TSE Başkanlığının Mayıs 1996 tarihinde yapmış olduğu tetkike benzer gözetim tetkiki yapacağından hareketle atelyeler ile gerekli koordine kuruldu ve bugüne kadar Sistem Denetimi, İşyeri Denetimi ve Proses Denetimlerinde açılan ve halen kapanmamış olan işlem maddelerinin kapanması için çalışmalar hızlandırıldı.

Takvimler 24 Eylül 1997 tarihini gösterdiğinde 1 nci HİBM K.lığı Gözetim Tetkikine tüm birimleri ile hazır durumda idi. TSE'den Baştetkik Görevlisi olarak Faik ÜNAL, Tetkik Görevlileri olarak ise İsmail ÜNLÜ ve Hakan ERGİN 1nci HİBM K.lığına geldiler ve Gözetim Tetkiki Açılış Toplantısı ile başladı. Çok yoğun olarak hazırlanmış olan programa tam uyum sayesinde bir sonraki günün mesai bitiminde Kapanış Toplantısı ile Gözetim Tetkiki tamamlandı.

Baştetkik Görevlisi Faik ÜNAL yaptığı kapanış konuşmasında tetkiklerinin başarı ile sonuçlandığını, Kalite Güvence Sisteminin benimsendiğini görmekten mutlu olduklarını ve 1 nci HİBM K.lığında TS-ISO-9001 Belgesi kullanımının devam etmesine karar verdiklerini bildirdi. Kapanış Toplantısı, 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA'nın Tetkik Ekibine, gözetim tetkiki anısına bir plaket vermesi ile tamamlandı.

■ Elektr. Müh. Mehtap ŞENOĞLU

HAVA KUVVETLERİ KOMUTANIMIZIN ŞAHSİ MESAJI

Hv. Plt. Tümg. Reşat TURGUT

Hava Kuvvetlerinin çeşitli kademelerinde üstlendiğiniz diğer hizmetler gibi 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığındaki başarılı çalışmalarınız ve gösterdiğiniz üstün gayreti takdirle karşılamaktayım. Hava kuvvetlerimizin lojistik desteğinin sağlanmasında oluşturduğunuz disiplin, birlik ve beraberlik ruhu, lojistik faaliyetlerinin arzu edilen seviyeye yükseltilmesine yardımcı olmuştur.

Bundan sonraki görevinizde de aynı özen ve şevkle çalışacağınızdan emin olarak sağlık ve mutluluklar diliyorum.

Hv. Plt. Tuğg. Bekir DAĞCA

Hava Kuvvetlerinin muhtelif kademelerinde ifa ettiğiniz çok değerli ve başarılı hizmetlerle 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığına atandınız. Sahip olduğunuz üstün meziyetleriniz, komutanlık vasıflarınız ve tecrübelerinizle yeni başlayacağınız bu görevde de Hava Kuvvetlerine çok yararlı hizmetler vereceğinizden eminim.

1 nci Hava İkmal Merkezi Komutanlığı bünyesinde başlatılan atılımı daha ileri seviyeye ulaştırarak Hava Kuvvetlerinin lojistik desteğinin artırılmasına tüm 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli ile birlikte olumlu katkılarda bulunacağınızdan emin olarak sağlık ve mutluluklar diliyorum.

Hava Kuvvetleri Komutanı

1 NCİ HİBM K.LIĞI KOMUTA





Veda Yemeğinden...









DEVİR TESLİM TÖRENİNDEN











1 nci HİBM K.lığı'nda Rütbe Terfi Töreni

30 Ağustos 1997 tarihinden geçerli olarak bir üst rütbeye terfi eden personelin rütbe terfi törenleri 29 ağustos 1997 tarihinde saat:15.00'te 1 nci HİBM K.lığı, Korg. Lütfi AKDEMİR Sosyal Tesislerinde yapıldı.

Tümgeneralliğe terfi eden Komutanımız Tuğgeneral Bekir DAĞCA'nın rütbeleri Eskişehir valisi Sayın Ali Fuat GÜVEN ve Bayan DAĞCA, diğer personelin rütbeleri ise Komutan, Amir ve Eşleri tarafından takıldı.

BİR ÜST RÜTBEYE TERFİ EDEN PERSONEL:

Tuğg. Bekir Dağca, Yb. Hüseyin ŞİMŞEK, **Bnb. Mehmet YILMAZ**, Bnb. Ayhan SEZGİN, **Yzb. Şenay İDİL**, Yzb. Bülent TARHAN, **Yzb. Şükrü ÖZ**, Yzb. Adem BAYDAR, **Tğm. İsmail GÜMÜŞ**, Tğm. Tamer SARAÇ-YAKUPOĞLU, **Tğm. Sebahattin ÖZENLİ**, Tğm. Birol UZ, **Tğm. Seyfi DEMİRDAĞ**, Tğm. Hüseyin MERMER, **Tğm. Vedat AKÇADAĞ,** Tğm. Aziz YIMAZ, **Tğm. Habip ARMUTTEPE**, Bçvş. C. Aydın KAFELI, **Bçvş. M. Ali TOPLAR**, Bçvş. Ergin KAVAK, **Kd.Üçvş. Taner ÖZ**, Kd.Üçvş. Erşen KAYSUK, **Kd.Üçvş. Metin MUTLU**, Üçvş. M. Fatin KUMSEL, **Üçvş. Serdar PAT**, Üçvş. Yusuf NADAS.







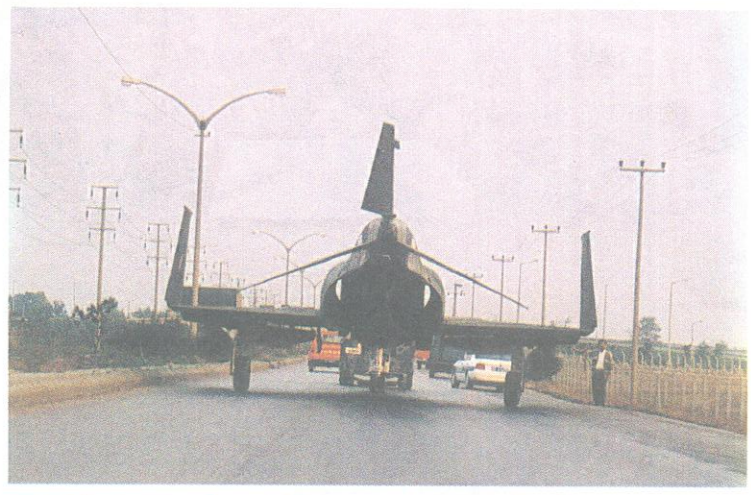






Anı Uçakları Havacılık Müzesi'nde Yerini aldı





Havacılığı sevdirmek ve gençlere havacılık sevgisini aşılamak amacıyla Anadolu Üniversitesi'nin karşısında bulunan 38 dönümlük boş arazi üzerine Valilik ve 1nci HİBM K.lığı'nın ortak çalışmalarıyla Hava Müzesi kurulması planlanmıştır.

Söz konusu hava müzesinde gerek envanterde bulunan gerekse envanterden çıkarılan 6 adet uçak sergilenmek üzere Karayolları, DSİ ve Emniyet Müdürlüğü Trafik Şubesinin yardımlarıyla 1 nci HİBM K.lığı Uçak Fasbat Müdürlüğü Elemanlarınca yerlerine ulaştırıldı.

■ **Müh. Bnb. A. Osman SARI**





THY Teknik Heyetinin 1nci HİBM K.lığını ziyareti



Türkiye'de Uçak Motor Sanayii ve Geleceği konusu ile alakalı, olarak Türk Hava Yolları ve 1 nci HİM K.lığının birbirlerine teknik ziyaret yapmaları daha önceki panellerde karara bağlanmıştır. Bu kapsamda THY'den Motor Revizyon Atl. Md. Saadettin ILGIN başkanlığında 8 kişilik bir ekip 19 Eylül 1997 günü 1 nci HİBM K.lığına ziyarette bulundular.

Başta Jet Motor Revizyon Md.lüğü Atelyeleri olmak üzere, Akss. rev. Md.lüğü Atl., ESM Atl. ve İmalat md. Atelyelerinde incelemelerde bulunan THY ekibi, tesislerimizde görmüş oldukları yeni teknolojilerden çok etkilenerek ayrıldılar.

Bu ziyaret yurtiçi katmadeğerin artırılması ve yurtdışına revizyon, test ve kalibrasyon için gönderilen ünite/parça sayısı azaltığlması amacıyla kuruluşlararası yardımlaşmanın önemi açısından faydalı olmuştur.

■ **Mak.Müh. H.Cahit ÖZTÜRK**



Bir Adım Daha...

IAI firması ile Döner Sermaye Genel Müdürlüğü arasında imzalanan kontrat gereği gönderilen ilk parti ünitelerin bakım ve onarım faaliyetleri Uçak Fasbat Müdürlüğünde tamamlandı.

F-4 Modernizasyon Projesi kapsamında 17 Temmuz 1997 tarihinde 1 nci HİBM K.lığına gönderilen üniteler toplam 5 kalemde 7 parça olup, bunlar 2 adet rudder, 2 adet tail cone, 1 adet yatay stablize ve sol-sağ dış kanatlardan oluşmaktadır. Kontrat gereği 3 aylık sürede tamamlanması görülen bakım ve onarım faaliyetleri, iş yükünün yoğun olmasına ve programın izin dönemin rastlamasına rağmen Uçak Fasbat Müdürlüğü onarım ve bakım personelinin özverili çalışmalarıyla öngörülen tarihten 17 gün önce tamamlanarak, Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Bekir DACA'nın da katıldığı bir törenle faal kartları verilerek teslim edildi.



■ Müh. Atğm. Ahmet UYUMAZ

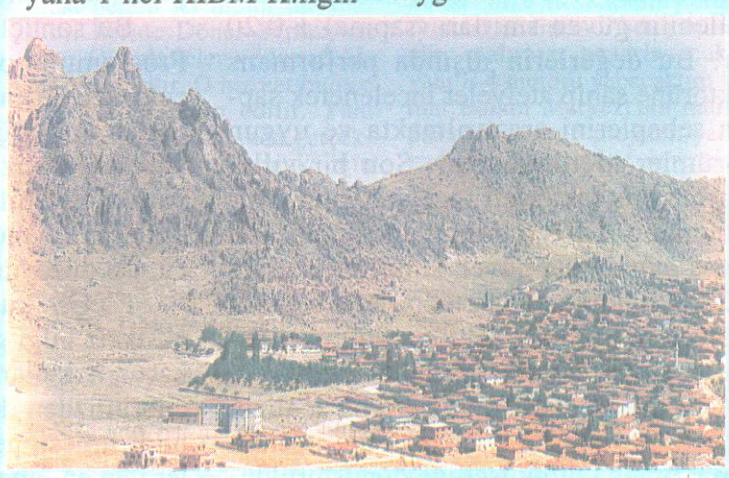
"Fotograflarla Sivrihisar" Fotograf sergisi



Sanatçı Ali Rıza ÖZTEKİN'in "Sivrihisar" konulu fotograf sergisi Yunusemre Kültür ve Sanat Merkezinde açıldı.

Sivrihisar'ın İlören Köyü doğumlu olan ÖZTEKİN, Hitit, Frig, Roma, Bizans, Selçuklu ve Osmanlı uygarlıklarının beşiği olan ilçesini objektifinin gözüyle sanatseverlerin beğenisine sunmakta sanatçı, 1982 yılından bu yana 1 nci HİBM K.lığında çalışmaktadır.

Sanatçı, Sivrihisar Belediyesi ve Yunusemre Ahlak, Kültür, Dostluk ve Çevre Derneğinin desteğinde açılan bu sergide Sivrihisar'ın kurtuluşu münasebetiyle Eskişehir' deki hemşehrilerini bir araya toplayarak anıları tazelemek amacında olduğunu belirterek ilgilenen herkese saygılarını sundu.

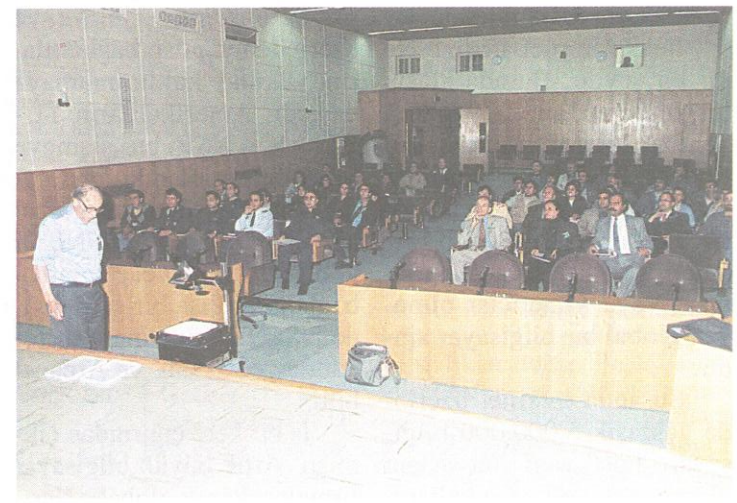


Jet ve Yanma Gürültüsü Semineri

Jet ve yanma gürültüsü konularında Prof. Dr. Erkan DOKUMACI tarafından yürütülen AGARD çalışmasında, ilgili kuruluştan Prof. Dr. P. E. DOAK (Institute of Souno ano Vibration Research, University of Southampton, ENGLAND) uzman olarak 1 nci HİBM K.lığında 26 Eylül 1997 tarihinde bir seminer vermiştir. Seminere Anadolu Üniversitesi, Osmangazi Üniversitesi, 9 Eylül Üniversitesi ve 1 nci HİBM K.lığından katılım sağlnmıştır.

Seminer bitiminde Üniversitelerin de AGARD'dan teknik destek talebinde bulunabilecekleri hatırlatılmış ve ülke gelişmesi açısından bu tür seminerlerin faydalı olduğu tüm katılımcılar tarafından belirtilmiştir.

■ Mak.Müh.H. Cahit ÖZTÜRK



Ağ Barier Sistemlerinde Yeni Tasarım

Mayıs 1996 tarihinde Hv. Tek. Ok. K.lığı AT/ AB-1 Ağ Barierleri kontrol kartının geliştirilmesi çalışmalarını başlattı. Hava Lojistik Komutanlığının görevlendirmesiyle 1 nci HİBM K.lığında proje denetleyicisi olarak çalışmalara dahil oldu. AT/AB-1 sisteminin uzaktan kumanda kontrol kartları yeniden tasarlandı. Kart üzerinde kullanılan kompenentlerden biri de PIC 16C84 Programlanabilir Kontrol (µC) entegresidir. Bu entegre devre Elektronik dünyasında en son teknoloji ürünü ve iç yapısında mikro işlemci, RAM, EEPROM ve bağımsız tayin edilebilen Giriş/ Çıkış özelliklerine sahiptir. MPS16B software programı ve programlayıcısı ile programlanmaktadır. Pist başı ile kontrol kulesi arasında µC'lar arası bilgi alış verişi RS48S seri haberleşme protokolüyle çalışan SN75176 entegresi ile sağlanmaktadır. Bu devre ile 3 Km. mesafede 2 hat üzerinden bilgi aktarımı mümkün olmakta ve kullanılan kablo sayısı azalmaktadır.

Hazırlanan prototip KAKLIÇ Hava meydanına bağlanarak 3 ay süre ile denenmiş ve çıkan bazı aksaklıklar düzeltiymektedir. Bu arada barier atelyesi personelinin işletme kolaylığı sağlaması için talep ettiği izleme ünitesi de geliştirilmiştir. Bundan sonraki aşamada ise son değişikliklerin gerçekleştirilmesini takiben yeni prototip seçilen bir hava meydanında 6 ay süre ile denenecektir. Olumlu sonuçlanması halinde diğer ağ barierler için de yeni kontrol kartları geliştirilerek uygulanacaktır.

Bu projenin uygulanması ekonomik kazanımlar sağlamasının yanı sıra Hava Kuvvetleri bünyesinde elektronik devreler konusunda ileri teknoloji ürünü tasarımların yapılması hem gurur verici hem de diğer sahalara yaygınlaştırılması için cesaret verici bir gelişmedir.

■ Elektr. Müh. Hasan DÖKEN

SANAL DÜNYA

Müh. Ütğm. Ergenekon HASSOY

Bugün ülkemizde herhangi bir bilgisayar kullanıcısına "Türkiye'de Bilgisayar dünyasında en yeni, en popüler ne var?" diye soracak olursanız, alacağınız cevap hiç kuşkusuz 'İnternet' olacaktır. Evet, hepimiz TurNet'in açılması ile Türkiye'nin Internet'inin önündeki büyük bir engelin kalktığında hemfikiriz her halde. Elinde bir bilgisayar ve modem olan kullanıcının yapacağı ilk şey bir şekilde bir Internet Servis Sağlayıcı bulup Internet'e açılmak oluyor.

Peki Internet nedir? Ne tür bir şeydir. Burada klasik bir Internet tanımı yapalım hemen. Internet dünya üzerindeki bilgisayar ağlarının birbirleri ile bağlanması sonucu ortaya çıkmış olan, herhangi bir başı sonu, kısıtlaması veya yöneticisi olmayan global bir bilgisayar ağıdır.

Şu anda Internet üzerinde yaklaşık 5.000.000 bilgisayar ('host' yani ana sistem olarak) ve 3.000.000 kullanıcı bulunuyor. Peki bu kadar büyük bir ağ nasıl doğdu? Hiç merak ettiniz mi? Internet'in babası olarak Amerikan ordusunun birimleri arasında iletişimi sağlamak için düşünülmüş olan ARPANET gösteriliyor. Günümüz Internet'ine göre daha yavaş basit bir altyapıya sahip olan Arpanet 1969'da ilk kurulduğunda işlerin bu kadar büyüyeceği elbette tahmin edilmiyordu. Ancak ordunun bilgisayar merkezleri arasındaki iletişimi bu kadar kolaylaştıran bir sistemin uzun süre sadece orduya bağlı olarak çalışmayacağı da açıktı. Zaten çok kısa bir süre içinde aynı altyapı ile hükümet kuruluşları ve eğitim kurumları ve eğitim kurumları da 'bilgi paylaşımı' için bu ağ sistemini kullanmaya başladılar.

Üzerindeki yüke uzun süre katlanamayan Arpanet bir süre sonra ikiye bölündü, bir bölümü (ordunun ve hükümetin kullandığı sistem) MILNET adını aldı, diğer sistem ise yine ARPANET olarak bir süre devam etti. Belli bir süre sonra büyük bilgisayar firmaları ve şirketler, belli katkı payları karşılığında kendi ağ sistemlerinden ARPANET'e çengel atmaya başladılar. Amerika'yı bir baştan bir başa dolaşan bu ağ sistemi giderek büyümeye ve hemen hemen her yere dalmaya başladı. Tam bu aşamada iletişim protokollerinde bir devrim yaşandı ve ARPANET üzerinde TCP/IP protokolüne geçiş başladı. Bu protokol hem çok daha esnek bir protokoldü hem de bilgi paylaşımında değişik metodların bir arada kullanılmasına imkan tanıyordu. Bunun yanında basit ve geliştirilmeye açık bir standarttı.

UNIX sisteminin ağlar üzerinde popülerliğinin artması ile Arpanet'in abone sayısı bir anda hiç beklenmeyen sayılara ulaştı ve doğal olarak ikinci Arpanet de belli bir süre sonra şişmeye ve üzerinden yapılan bağlantıların yükünü kaldıramamaya başladı. Amerikalıların TÜBİTAK'ı NSF bu şişmeye karşı önlem olarak daha geniş bant kapasiteli bir global ağ sistemi olan NSFNET'i geliştirdi. Arpanet'e yapılan bağlantılar kısa bir süre içinde NSFNET üzerine transfer edilmeye başladı ve Arpanet bitti.

İş bir kere çığırından çıkmıştı. Artık büyük bilgisayar firmaları kendi global ağlarını kurmaya başlamışlardı. Kullanıcı, server ve birbirine bağlı ağ sayısı bir anda katlanan rakamlarla büyümeye başladı. Belli bir zaman sadece e-posta iletişimi ve FTP dosya transferi kullanılan Internet üzerinde uygulamalar bir anda değişik alanlara kaymaya başladı. TCP/IP protokolünün esnek olması, ortaya Internet üzerinde bilgi paylaşımında bir devrim olan WWW (World Wide Web) oluşumunu çıkardı ve Internet bir anda bilgisiyar 'gruplarından' sokaktaki vatandaşın kullanabileceği bir sistem olma yoluna girdi. Basitlik, anlaşılabilirlik ve kullanım kolaylığı Internet'in popülerliğini artırdıkça artırdı ve bugüne geldik.

Internet'e 'bilgi otobanı' adını veriyoruz. Paylaştıkça azalmayan aksine katlanarak artan tek şey bilgidir. Günümüzde bilgi paylaşımının en kolay, hızlı ve pratik yolu da Internet'ten geçiyor. Internet'teki bilgiye ulaşmanın da bir çok yolu vardır. Bunlar; World Wide Web, FTP, Gopher, Usenet, Telnet, Chat'dir.

İşte, küçük bir maliyetle büyük bir bilgi kaynağına ulaşmanın yolu olan Internet ile sınırsız bir dünyaya girebilmektedir.

KAYNAK: Bu yazının hazırlanmasında PC World dergisinin Aralık 1996 sayısından yararlanılmıştır.

Dönemsel Üretim Analizleri

■ İşletmeci İsmail Hakkı KEPİR

Bilim adamları kapsamı oldukça geniş, faaliyet hacmi çok yüklü bir işletmecilik fonksiyonu olan üretim yönetimini, "İşletmenin elinde bulunan malzeme, makina ve insan gücü kaynaklarının belirli miktarlardaki mamulün, istenilen kalitede, istenilen zamanda ve en düşük maliyetle üretimi sağlayacak şekilde bir araya getirilmesidir" diye tarif etmektedirler.

Bu tarifi bizim için yinelemek gerekirse, "Üretim yöneticilerine yönetme yetkisi verilen malzeme, tesis/teçhizat ve insan gücü kaynaklarının, sistemin ihtiyaç duyduğu ürünleri, istenilen miktarlarda, istenilen kalitede, istenilen zamanda ve en düşük maliyetle üretimini sağlayacak şekilde bir araya getirilmesidir" şeklinde ifade etmek mümkündür.

DÖNEMSEL ÜRETİM ANALİZLERİ SONUÇLARI
2. DÖNEM SONU

PERFORMANS FAKTÖRÜ	1.07
DİREKT İŞÇİLİK	% 83
ENDİREKT İSCİLİK	% 10
İSGÜCÜ KAYIPLARI	% 7
DURDU ANALİZLERİ	ÖNLEM GEREKLİ
ÜRETİM ANALİZLERİ	% 124
TAMİRLİK ÜNİTE PROGRAM-ÜRETİM ANALİZİ	% 70

İŞÇİLİK ANALİZLERİ DİREKT İŞGÜCÜNÜ KAPSAMAKTADIR.

Tariflerden de anlaşılacağı gibi en önemli nokta, yönetme yetkisi verilen kaynakların en uygun şekilde yönetilerek en üst düzeyde üretimin gerçekleştirilmesidir.

Kaynakların en uygun şekilde yönetildiği ve en üst düzeyde üretimin gerçekleştirildiği nasıl belirlenecek?

Bu sorunun cevabını üretim aşamalarının bilgisayar ortamında izlendiği Fabrika Yönetim Geliştirme Sisteminde (FYGS) bulmak mümkün. Üretimle ilgili tüm istatistiki verilerin kaydedildiği, bu sistemden haftalık, aylık, dönemlik bazda alınan bilgilerin analizi sonucu üretim yönetiminin etkinliği ölçülebilmektedir. Bu amaca yönelik olarak yapılan analizlerden bazıları;

- ◆ Performans Faktörü Analizleri
- ◆ İşçilik Kodları Analizleri
- ◆ Durdu Analizleri
- ◆ Tamirlik Ünite Program-Üretim Analizi,

Performans Faktörü Analizleri, atelye bazında haftalık, aylık,dönemlik ve yıllık olarak planlanan adam saatlerin (A/S) harcanan A/S'lere bölümü ile elde edilmektedir. Bu analizin amacı, planlandığı kadar A/S'in harcanmasını sağlamaya yöneliktir. Dolayısıyla en uygun değerin 1 olması hedeflenmekle beraber kabul edilebilir güven sınırları (sapma) ± 0.20 dir. Bu değerlerin dışında performans faktörüne sahip atelyeler incelenerek sapma sebeplerini araştırılmakta ve uygun çözümler üretilmektedir. Son bir yıllık performans faktörleri incelendiğinde; ortalamanın 1.07 olduğu, ancak 96 yılı Ekim ayında üst güven sınırının üzerine (1.25) çıkıldığı, alınan tedbirlerle sonraki aylarda performans faktörünün güven sınırları içine çekildiği görülmektedir.

İşçilik Kodları Analizleri, bu analizin amacı, mevcut direk işçilik kapasitesinin hangi oranda direk işçiliğe dönüştürüldüğünü izlemektir. Son dört döneme bakıldığında; mevcut direk işçilik kapasitesinin ortalama 0.83'ünün direkt işçilik, 0.1'nin endirekt, kalan 0.07'lik bölümünün ise 0.032'sinin izin, 0.013 boş zaman, 0.012'sinin istirahat, 0.011'nin de eğitim için kullanıldığı görülmektedir.

Durdu Kodları Analizleri, Devam eden işlerin hangi sebeplerle, ne kadar süre durduğu izlenmektedir. Son onüç haftanın (1997 18-31. haftalar) durduları (en yüksek değerli üç durdu) müdürlük bazında irdelendiğinde;

■ Uçak Fasbat Md.lüğünde; Fabrikadan Malzeme Bekler, İkmalden Sarf Malzeme bekler ve Teçhizat bekler şeklinde,

■ Jet Rev.Md.lüğünde; İkmalden Sarf Malzeme Bekler, Teçhizat Bekler ve Fabrikadan Malzeme Bekler,

■ Yer Sis. Md.lüğünde; İkmalden Sarf Malzeme Bekler, Fabrikadan Malzeme Bekler ve İdari Karar Bekler,

■ Akss. Rev. Md.lüğünde; İkmalden Sarf Malzeme Bekler, Tezgah Arızası/Kalibre Bekler ve Fabrikadan Malzeme Bekler,

■ Elektronik Sis. Md. lüğünde; İkmalden Sarf Malzeme Bekler, Etüt Sonucu Bekler,

■ İmalat Md.lüğünde; Kalıp/Aparat Bekler, İkmalden Sarf Malzeme Bekler ve Uzman Kararı Bekler, şeklinde sıralanmaktadır.

▲ Dönem Üretim Analizleri; Bu analizle de dönem bazında yıllık üretim durumları takip edilmektedir. Hedef; toplam kapasitenin dönem toplamları itibarı ile üstüne çıkmaktadır. Müdürlüklerin son bir yıllık üretim trendinin hedeflerin üzerinde olduğu görülmektedir.

▲ Tamirlik Ünite Üretim Analizi, bu analiz tamirlik ünite üretimini dönemlik olarak izlemek ve plana uygun üretimin gerçekleştirilmesini sağlamaktır. Son bir yıllık analiz sonuçlarına bakıldığında; Uçak Fasbat, Aksesuar Revizyon, Elektronik Sistemler ve İmalat Müdürlüklerinde plana uyum oranının %80'in üzerinde olduğu, Jet Revizyon Müdürlüğünün ise bu oranı son dönemde (97.2) yakaladığı görülmektedir.

Bu sonuçlara göre; 1997 yılı Üretim Programının plan hedefleri üzerinde gerçekleşeceği tahmin edilmektedir. FYGS Sistemine doğru ve eksiksiz bilgi girişi yapılan analizlerin güvenilirliğini sağlayacak, güvenilir analizleri kullanan yöneticilerin kaynakları etkin kullanımı sonucu, üst düzeyde üretime ulaşılacaktır.

FYGS kullanıcılarından, doğru ve eksiksiz bilgi girişi, analistlerden; gözden kaçan noktalar için uyarı/öneri üst yöneticilerimizden de yeni analiz ihtiyaçlarının bildirilmesi, gelecekteki güvenilir analizler için en büyük katkı olacaktır.

Emekli Tümg. Selahattin KAVUŞTU

ANILAR...

Röportaj:
Hv. Y. Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Hv. Müh. Alb. Hüseyin ŞİMŞEK



KOVAN 16'dan devam...

Türkiye'ye döndüğümde Atatürk'ün Kayseri'de kurduğu tamirhanede göreve başlamanın sevinci ile Kayseri'ye gittim. Orada gördüklerim beni şaşırtmıştı. Köy tamirhanesi gibi görünen bu yerde Fabrika Müdürlüğüne Oto Grup Komutanı, Elektrik Atelyesine de bir muhabere üsteğmeni vekalet ediyor, 2 de sivil mühendis var. Kayseri İkmal Bakım Merkezi'nde göreve başladığımda C-54 uçaklarının periyodik bakımları ve Birlik Seviyesi Bakımları yapılamıyordu ve bu bakımlar için uçaklar Fransa'ya gönderiliyordu. Burada ilk iş olarak bunların Fransa'ya gitmesini engelledim, çünkü devlet bizleri uçak mühendisliği eğitimi almak üzere Amerika'ya göndermişti. Uçak mühendisi olarak bu uçakların bakımlarını yapmak da benim vazifemdi. Kayseri İkmal Bakım Merkezi'nde bu uçakların her türlü malzemesi mevcuttu fakat, meydan pistinin toprak olduğunu ve uçağın buraya inemeyeceğini belirtip, itiraz ettiler. Bunun üzerine Karayolları Bölge Müdürlüğünden yardım isteyerek pistin her noktasında mukavemet ölçümünü yaptırdık ve uçağın buraya inebileceğini bildiren bir yazı gönderdik. O günlerde şansımız yaver gitmiş ve şöyle bir olayla karşılaşmıştık: Tam yüklü bir Amerikan uçağı motor arızası sebebiyle meydanımıza acil iniş yaptı, bu uçağın arızasını gidererek uçağı gönderdik. Bu olay bize pistin kullanılabileceğini ıspatlamıştı. Ardından bizim uçaklarımızın periyodik bakımlarının ve Birlik Seviyesi Bakımlarının kendi çabalarımızla yapılmasını sağlayarak bu konuda da kabiliyet kazanmış olduk.

Bundan sonra sırasıyla yaptığımız projeler C-47, helikopterler ve C-130'lar oldu. C-130'ların alınmasına karar verildiğinde uçakların toprak meydana inmek durumunda olması, bunun da YABANCI MADDE HASARI yaratacağı karşımıza sorun olarak çıktı. Bunun üzerine o zaman için bataklık bir halde olan Erkilet meydanının bulunduğu yeri kuruttuk ve Malatya'daki yanmış hangarları sökerek Kayseri'ye getirdik. Böylelikle Erkilet Meydanını hizmete almış olduk.

■ *HİBM'lerinde gerçekleştirdiğiniz en önemli projelerden biri REMO-II Projesi. Bu projeyi bugün nasıl değerlendiriyorsunuz?*

Benim düşünceme göre REMO mevcut uçakların ekonomik olan parçalarının yurtiçi hamı malzeme, üretim ve işçilik kaynakları kullanılarak hizmette kalmasını ve harp görevini yapmasını sağlamaktı. Bir uçağın yeni olması, faal olması, bir mana ifade etmez. Harbe giren her uçak kabil-i sarftır. Ama sulh zamanında uçak sonsuza kadar kullanılacak şekilde dizayn edilmiştir. Motorunu değiştirirsin, sparını değiştirirsin, ana bulkheadi değiştirirsin, istediğin kadar uçurursun. İstediğin nedir?... Senin planladığın harp görevini yapacak durumdur. İki türlü tamir vardır; bir, uçağın senelerce yaşamasını sağlamak iki, bir muharebe görevini yapacak şekilde tamir etmektir. Mühendisin uçağı servis dışı yapmaya hakkı yoktur. Mühendis uçağı yaşatmak için vardır. Önceden hazır değilseniz hiçbir şey yapamazsınız. İran'ın Irak ile yaptığı harpte olduğu gibi... Ama, Kıbrıs'ta biz ne yaptık?

REMO'nun amacı, bir uçak harbe girdiği zaman hasarlandığında süratle tamir etme olanağını sağlamaktır. Eğer gerekli parçaların hiçbirini yurtiçinde yapamıyor/yaptıramıyorsan, yurtdışındaki üretici ülkeler ambargo koymuş vermiyorsa, birim değeri 20-30 milyon dolar tutan uçağı yerde tutmamak için, yurtdışındakilere göre fizibil olan yatırımlar-tezgah, tesis v.b.- yapmak mecburiyeti vardır. REMO'nun ana amacı buydu en önemlisi de bilgi transferiydi. Çünkü bu, REMO içinde olursa Kendi Uçağını Kendin Yap, Kendi Motorunu Kendin Yap sloganını gerçekleştirme amacına yönelik olarak Döner Sermaye Kanununda değişiklik yapacaktık. Bu açı altında hem piyasaya iş yaparız yaşamasını öğreniriz hem de Kendi Uçağını Kendin Yap teorisini sağlarız. Muttalip'te motoru kurmamızın amacı oydu. Neden uçak motor fabrikası Muttalip'te kuruldu? Aslında Şeker Fabrikası arazisinde kurulacaktı, stratejik durum var. Yarın o motorlar yapılmazsa, ben ona sahip çıkarım orası benim jet motor atelyem olur. İleride Döner Sermayem olur. O makineler ve buradakiler birleştirilir. O hizmet bitince başka işler takip edilir. Tüm bunların D/S ortamında gerçekleştirilmesini sağlamak için Fabrika Yönetimi Geliştirme Sisteminin temellerini attık. Bugün hayal görmediğimi anladım.

Kendi Uçağını Kendin Yap Projesi Türkiye'nin ihtiyacıydı. Neden ihtiyacıydı? O zaman Başbakan yardımcısı olan rahmetli Turgut ÖZAL Eskişehir'e geldiğinde havuz başına oturduk, bu konuları görüşüyorduk. Kafasında tek fikir vardı, ona göre bu uçaklar Timur'un filleriydi. Uçak Sanayiini kurmak Türkiye için bir felaketti.

- *Bu projeye gerçekten inanıyor musun?* diye bana sordu.

- Neye inanıyor muyum?

- *Kendi Uçağını Kendin Yap düşüncesine inanıyor musun?* diye tekrarladı.

- Önce ben size bir soru sorabilir miyim?... Harp uçağı olmadan Türkiye ya da bir millet dünyada yaşayabilir mi? Özellikle Türkiye'nin jeopolitik durumunda bir ülke yaşayabilir mi? Hiç dostu olmayan Türkiye'nin atik ve tetik olması gerekmez mi? Şimdiki harplerin de uçak olmadan kazanılabileceğine inanıyor musunuz? diye sordum.

- *Hayır,* cevabını alınca

- O zaman aynı noktada birleşiyoruz, dedim.

Uçak olmadan harp kazanılamaz, çünkü biz gözümüzü açmadan düşman fabrikanı yıkar tozu dumana katar, düşmana hava üstünlüğünü kaptırdığın anda gidersin, gemini de yaşatmaz deniz de... Geriye ne kalıyor? Ya biz bu uçağı yapacağız ya da satın alacağız... Biz bunu yaparsak bunun % 40 motor ve aksesuar işçiliği var, bu para Türkiye'de kalacak. Satın alırsak bu parayı Amerikalılara vereceğiz. Sadece uçağı yapmak yok ki, her 4 senede bir uçak revizyona girecek, modülleri revizyona girecek, bunun manası her iki senede bir uçak alıyorsun, bu para da Türkiye'de kalacak. Bunun malzemesi var, atelyedeki malzemeler var, verilen eğitimle diğer uçakların yapılması var, peki harp halinde ne yapacağız? Onun için bu projeyi yapmaktan başka alternatifiniz yok Sayın Özal... dedim.

Bunun üzerine hemen müsteşarlarla telefonla konuşup, konu ile ilgili hazırlanmakta olan olumsuz bir yazıyı durdurdu ve dönüp bana *"Bana ve Türkiye'ye çok iyilik ettiniz, teşekkür ederim'* dedi.

TUSAŞ'ın kurulması REMO'nun amaçları arasındaydı. Bütün motorlarımızı ve onların aksesuarlarını yapacaktık, bunlar için yurtiçinde malzeme üretecektik, personel ayarlamıştık, yeni yapılacak uçakları destekleyecektik, iki türlü desteklenecekti. Birincisi direk-offset, nitekim TAI konusunda sonuna kadar bizi desteklemişlerdir. İkincisi endirek-offset yani bizim malımızı pazarlayacaktı, yani F-4 motoru yapacaktım İkmal Bakım Merkezi'nin malını pazarlayacak ve projenin yarısı kadar endirek offset verecekti. Ne oldu? Bunlar yapılamadı. Oysa projenin ana hedeflerinden biri de buydu...

Bu müessese kendini yaşatmak için çok şeyler yaptı; yapmaya devam etmeli. Gördüm ki eğitimi kesmişsiniz. Benim prensiplerimde atelye-tezgah-eğitim-yerleşim atbaşı gidecektir. Hangar yapılıyor, malzemeler planlanıyor, teçhizatlar yapılıyordu, bir taraftan eğitim yapılıyordu, hangar bitiyordu, uçakların süresi doluyordu, uçaklar gelmeye başlıyordu... adam hazırdı, tezgah hazırdı, eğitim hazırdı, herşey hazırdı. Amerika'lı nası! yapıyorsun diye şaşırıyordu. Eğitimden asla vazgeçmeyin Eğitimi nerede bulursanız orada alın. Mühendis işçiyle birlikte tulum giyecek, tornanın başına geçecek, tezgahın başına geçecek, çalışacak ve öğretecek...

Kayseri'deki bir anımı anlatmak istiyorum. C-47'lerin motor bloğu çatlıyor, yağ kaçırıyor ve sürekli şikayet ediyorlar. Kayseri'de tamir olan motorlar böyleydi. Atelyeye gittim. Kaynak atelyesinde işçi ark kaynağı yapıyor, traktör çalıştıran bir köyün kaynakçısı bu işi daha iyi yapar. Eğildim ne yapıyorsun diye sordum. Kaynak yaptığını söyledi. "Motor bloğunda çatlak var, kaynak yapıyorum." diye cevap verdi,

- Sen onu doğru yaptığından emin misin?

- O kadar kolaysa gel kendin yap, dedi...

Kızdım, ama sesimi çıkarmadım. Daha önce depoları gezdiğimde gördüm ki her türlü kaynak malzemesi var. Malzemeleri istedim, bir de tulum istedim. "Kütle ısıtması yapın " dedim. Çünkü, parça bir noktadan ısıtıldığı zaman gerilim taşıyordu. Önce ısıtma yapılmalıydı. "Spiral taşlama var mı? " diye sordum, mevcuttu. Getirdiler, kaynak yapacak usta da geldi. Kaynak ağzı açtırdım. Her malzemenin kaynak çubuğu başkadır. Uygun kaynak çubuğunu aldım. İp gibi kaynak oldu. Ustaya "O kadar kolay mıymış?" dedim. Yere bakıtı, mahcup olmuştu. Kaynak bittikten sonra kaynaklı bloğu bir kamyon kumun içine gömdüm "6 saat sonra çıkarın" dedim. Ertesi gün imalat atelyesinden bir balyoz istedim ve "Ucuna lastik takoz koyun" diye emir verdim ve o lastik takılan takozla eski kaynağa vurdurdum, kaynak bir darbede çat... diye attı. Aynı işlemi benim kaynak üzerinde defalarca yaptırdım bir şey olmadı. Bunun üzerine bu ustaya yetkim dahilinde bir ceza verdim. Çünkü bana "*Gel kendir yap*" diyecek adamın benim sistemimde yeri yoktu. Bundan böyle bu şekilde yapılan kaynaklardan hiç şikayet gelmedi.

> Kısaca ben gelinlik bir kız yetiştirdim. Siz de onu giydirip gelin ediyorsunuz fakat, iyi pazarlayamıyorsunuz, dikkat edin kız elinizde kalacak. Siz mevcut D/S kanunu içerisinde fazla ileri gidemezsiniz.

Bunu niye anlattım? **O tulumu giymezseniz başınıza işler açılır.**

■ *HİBM Fabrika Müdürlüğü ve Komutanlığını takiben TAI Yönetim Kurulu Üyeliği görevinde de bulundunuz. Bir Uçak Mühendisi olarak Türk Havacılık Sanayii'nin bugünkü durumunu ve geleceğini nasıl değerlendiriyorsunuz?*

Bu soruya cevap vermekte güçlük çekiyorum. Güçlükler şöyle:

Ben TAI'nin Ankara'da o şekilde olmasını istemedim, ilerde bu uçak yapımı ve diğer işler bittiği zaman onun durumu ne olur veya orası devamlı lüzumsuz yere bazı imalatları zorlayıp devleti güç duruma sokabilir diye yakında, (Eskişehir'de) istedim ama politik karar bunu gerektirdi. Ben kesin olarak yeni tesislerle eski tesislerin içiçe olma fikrini benimsemedim. Bir iyi gelişmenin olması için yeni tesis, yeni tesisliğini korumalı, yeni tesis ile yeniden üretimi kastediyorum. Yeniden üretimde iki aşama vardır: Montaj, demontaj (Kontrol parçaları kurtarma, yeni ile birleştirme) Eğer eski üretim yeni ile birleştirilirse parçalar birbirine karışır. Hangi parçanın yorgun olduğunu bilmek mümkün olmaz. Hatta ileri teknolojileri uygulayan yerlerde bir nakliye uçağı ile bir av uçağı aynı çatı altında üretilemez. Malzemeleri aynı yerde depolanmaz. Birbirlerine benzemesine rağmen malzeme yapısı değişiktir, taşıyacağı yük değişiktir. Aksi halde pahalı malzeme kullanmış olursun ya da uçağın hayatını tehlikeye sokarsın.

TAI'nin geleceği hakkında konuşmak gerekirse, eğer av uçakları sahasında veya nakliye uçakları sahasında belli konsorsiyumların içine girerek kendisini kurtarmazsa işte gerçek Timur'un fili olur ama başlangıçtan beri dediğim tek şey var burayı özelleştiremezsiniz, kendi yakınına bir sistem kurarsınız, Döner Sermaye ile ilgili kanun çıkarırsınız, adına Özelleştirilmiş İkmal Bakım Merkezi dersiniz... Ama o, çizgiden öteye geçemez, çünkü harp halinde ben sana görev vereceğim ve sen bu göreve gitmek zorundasın.. Özelde bunu söyleyemezsin.. Çok uzağa kurmayın. Sanayinin içine girerseniz askerle sivil birbirine karışır, çok kişinin başı yanar. Lüzumsuz samimiyetsizlikler doğar. Başlı başına güzel bir atelye kurarsınız, motorda ve orada konsorsiyumlara girerek parçayı kurtarsınlar, TAI'nin durumu zor olduğu için sizin işlerinize musallat olurlar. Siz ne yapacaksınız? harp zamanında harbi kim yapacak? İkmal Bakım Merkezleri kullanılmalıdır. TAI'nın Amerika'ya gönderdiği şeyleri siz yapabiliyorsanız onların durması lazım. Amerika'ya gitmemesi lazım ama, sizin yapamadığınız işler varsa ona bir şey diyemem. O da yapılması lazım. Her ikisi de konsorsiyuma gitmezse gerçekten endişe verici durumlar oluşur. Uzak olması mahsurlu. Biz pazarlamayı bilmiyoruz, yapamayız, kanunlarımız müsaade etmez.. Yegane güçlük buydu. Ne oldu? Kulağı tersten tuttuk. Pazarlamayı bilmiyorsak, kanun çıkarırdık. Zor değildi ancak, gücümüz yetmedi...

■ *HİBM'lerinin kabuğunu kırarak, dış ülkelere de hizmet satışı yapabilmek, uluslararası pazarlarda pay edinmek için neler yapılmalıdır?*

Benim burada elimin değmediği, kafamı yormadığım bir yer olduğunu zannetmiyorum. Kısaca ben gelinlik bir kız yetiştirdim. Siz de onu giydirip gelin ediyorsunuz fakat, iyi pazarlayamıyorsunuz, dikkat edin kız elinizde kalacak. Siz mevcut D/S kanunu içerisinde fazla ileri gidemezsiniz. Sizin de yapacağınız şeyler var, mesela atelyelerde tulum giyip çalışın, onların yetişemediği yerde siz devreye girin, ben bu yaşta buraya gelip çalışmak isterim. Gelip başınıza ekşirim haberiniz olsun.

Bu milletin sizlere çok ihtiyacı var. Aşırı itekleme beklemeyin, çünkü bu seviyenin asla yanlış anlaşılmasını istemem. Sizlerle yaşamayanın sizi anlaması mümkün değil, siz derdinizi anlatabildiğiniz müddetçe kesin olarak destek bulursunuz, ümitsizliğe kapılmayın... Bundan şüpheniz olmasın, beni hep desteklediler. Sizi de desteklerler, ama yanlış adım atarsanız çarpılırsınız...

ZİYARETLER... ZİYARETLER...



Hv. Korg. Gökalp YUĞNAK
1 nci Tak. Hv. Kv. Komutanı
25 Ağustos 1997



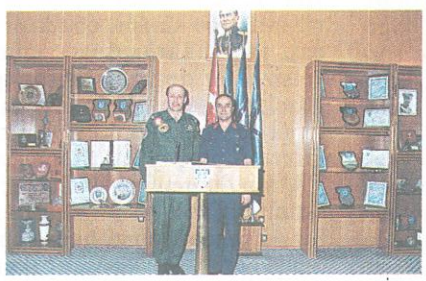
Hv. Tuğg. Turan BULAMUR
1 nci Ana Jet Üs Komutanı
25 Ağustos 1997



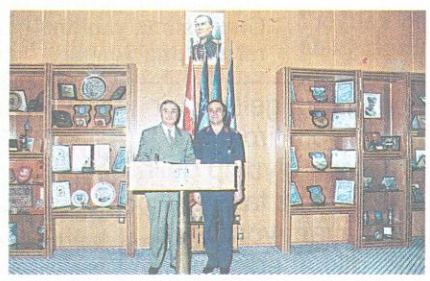
Ahmet UZUNOĞLU
Kütahya il Emniyet Müdürü
25 Ağustos 1997



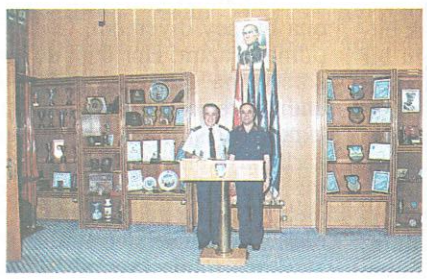
(E) Hv. Tümg.
Kaya KONAKKURAN
29 Ağustos 1997



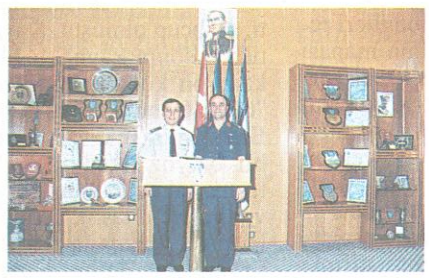
Hv. Tuğg. Hindal ÇEKİÇ
6 ncı Ana Jet Üs Komutanı
29 Ağustos 1997



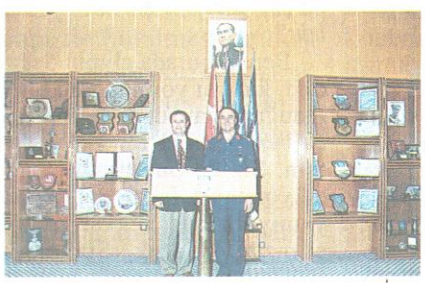
(E) Hv. Tümg.
Zekai ALTAY
05 Eylül 1997



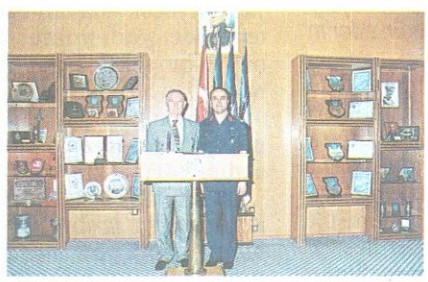
Hv. Tümg. Reşat TURGUT
Hv. K. K. Pl. Prn. D. Bşk.
09 Eylül 1997



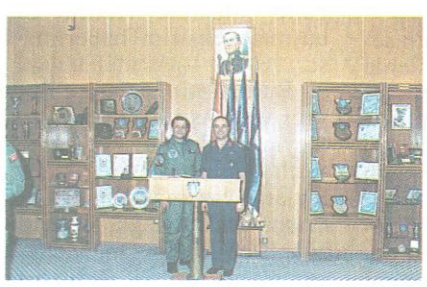
Hv. Tuğg. Şerif SARIOĞLU
Hv. K. K. Sağ. D. Bşk.
05 Eylül 1997



Zafer MUTLU
T.E.İ. Gnl. Md.
05 Eylül 1997



Prof. Dr. Erdoğan FIRATLI
Osmangazi Ün. Rektörü
05 Eylül 1997



Hv. Tuğg. Aktuğ ATAY
4 ncü Ana Jet Üs Komutanı
12 Eylül1997



Hv. Tuğg. Bilgin BALANLI
9 ncu Ana Jet Üs Komutanı
12 Eylül1997

İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj: Atğm. Hüsnü ALDEMİR



Hv. Per. Kd. Alb. İsmail BAŞLI

■ Bize kendinizi ve ailenizi kısaca tanıtır mısınız?

1947 yılında Denizli'nin Tavas ilçesi, Nikfer (B. Konak) kasabasında doğdum. 1959'da Nikfer İlkokulunu, 1965'de Askeri Hava Lisesini, 1967'de ise Hava Harp Okulunu bitirdim. Babam emekli astsubay olup, 4 kardeşiz. Ben kardeşler içinde en küçüğüyüm.

■ Askerlik yaşamınızda hangi görevlerde bulundunuz?

Silahlı Kuvvetlere genç Teğmen olarak katıldıktan sonra ilk defa İstatistik Subay Kursuna katıldım. Müteakiben 1968-1974 yılları arasında Kütahya Hv. Er. Eğt. Tug. K.lığı İstatistik ve Merkez Ş. Md.lüğü görevlerinde bulundum. Bu sırada Per. Şb. Kursunubitirdim. 1974-1980 yılları arasında Diyarbakır 2 nci Tak. Hv. Kv. K.lığı Per. İşl. Md.lüğü görevini yürüttüm. Sonra Eskişehir 1 nci HİBM K.lığı emrine atandırıldım. 1980-1984 yılları arasında 4 yıl Emir Subaylığı, 13 yıl 1 nci HİBM K.lığı Per. Ş. Md. lüğü görevlerinde bulundum. 1997 Ağustos atamaları ile 1 nci Tak. Hv. Kv. K.lığı Ray Ş. Md.lüğü görevine atandım.

■ Çalışma hayatınızda ilginç bulduğunuz ve unutamadığınız bir anınızı anlatırmısınız?

1978 yılında 2 nci Tak. Hv. Kv. Komutanımız Hv. Plt. Korg. H. Nusret TOROSLU generalim odasına çağırarak Emir Subayı Yzb. Ahmet ÇİÇEK'e lojman tahsis etmemizi emretti. Ahmet Yzb.nin bekar olması nedeniyle Lojman Yönetmeliği gereği kendisne lojman tahsis edilemeyeceği belirtilince "Tahsis makamı benim, bana yönetmeliği anlatma çık dışarı" dedi. Çok üzülmüştüm. Daha sonra Ahmet Yzb. ile görüşerek annesiyle beraber kalabileceğini, lojman beyannamesini buna göre değiştireceğini söyledi. Biz de lojman tahsisini yönergeye uygun olarak yaptık. Aradan 2 yıl geçtikten sonra tayin olanlara Komutanlık şildini verirken sıra bana gelince "Arkadaşlar bu yüzbaşımı çok seviyorum. Yaptıkları her hizmette bana onay için geldiklerinde Kanun, Yönetmelik ve Emirlerle çıktılar. Disiplini asla bozmadılar" diyerek Kanun ve Yönetmeliklerin ne kadar önemli olduğunu belirttiler. Bunu hiç unutamam.

■ Uzun süre aynı birlikte görev yapmayı nasıl değerlendiriyorsunuz?

Hava İkmal Bakım Merkezleri teşkilat yapısı yönünden çok farklı. Mevcudun % 90'ı işçi personelden oluşmakta. Bunun doğal sonucu iş disiplini ve iş barışının korunması, işçi-işveren ilişkilerinin en yüksek seviyede tutulması görevi işveren adına Personel Şube Müdürüne düşmektedir. 13 yıl yürüttüğüm Personel Şube Müdürlüğü görevim esnasında başta Komutanlarım olmak üzere, her yıl Hava Kuvvetleri K.lığı ve M.S.B. İş Müfettişlerince yapılan denetlemelerde hizmetin iyi yürütüldüğü kanaatı belirtilmiş ve raporlara geçirilmiştir. Hatta bu husus takdir yazılarıyla desteklenmiştir. Sanırım uzun yıllar aynı görevde kalmam bu nedenlerden kaynaklanmıştır. Yönetim açısından başarı ve hizmet etkinliği ön planda olmasına karşılık benim için de ömrüm boyunca unutamayacağım, deneyimli ve mutlu anılarla dolu olarak geçmiştir.

■ Son olarak 31 yıl gibi uzun bir süre Silahlı Kuvvetler'de görev yapan biri olarak genç subaylara neler söylemek istersiniz?

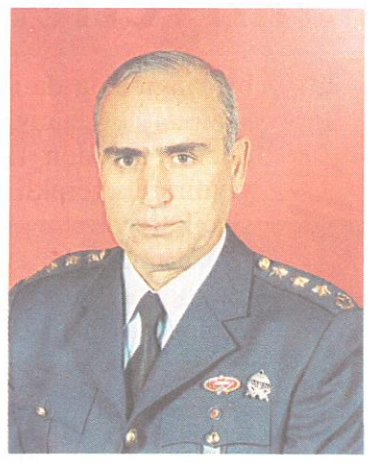
Genç arkadaşlarıma başta görevin her şeyin üstünde olduğu bilincinde, kendi mevzuatlarını (Kanun, Yönetmelik, Yönrge, Tüzükler) çok iyi bilmeleri ve takip etmeleri, personeli her ne olursa olsun önce insan olarak görmeleri, çok iyi dinlemeleri ve onları önyargısız samimi olarak sevmeleri gerektiğine inanıyorum.



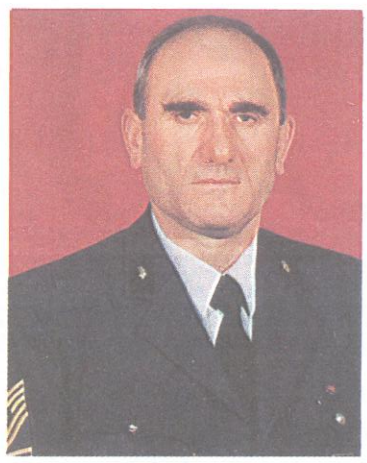
Emekliler Uğurlandı



Hv. Mu. Alb. Selahattin BABAT



Hv.P.Alb.Abdurrahman TURAL



Hv. Per. Kd. Bçvş. Ömer ATLI

Silahlı Kuvvetler ve Komutanlığımızdan emeklilik nedeniyle ayrılan Hv. P. Alb. Abdurrahman TURAL, Hv. Mu. Alb. Selahattin BABAT ve Hv. Per. Kd. Bçvş. Ömer ATLI'ya verdikleri hizmetler ve Komutanlığımıza katkılarından dolayı teşekkür eder, yeni yaşamlarında sağlık ve mutluluklar dileriz.

TAYİNLER

1997 yılı genel atamalarıyla birliğimizden ayrılan subay, astsubay, eş ve çocuklarına yeni görev yerlerinde sağlık, başarı ve mutluluk dileriz.

Ayrıca birliğimize çeşitli birliklerden atamalar olmuştur, birliğe yeni katılan personele yeni görevlerinde başarılar dileriz.

1nci HİBM K.lığından atanan personel:

Hv. Per Alb. İsmail BAŞLI
Hv. Müh. Bnb. Alparslan HORASAN
Hv. Tbp. Ütğm. İlhan SEZEN
Hv. Mu. Bçvş. Birol Can YALI

1nci HİBM K.lığına atanan personel:

Hv. Per Alb. Mehmet H. ÖZERAY
Hv.Per.Alb. M. Kemal İPEKSÜMEROĞLU
Hv. Per. Bnb. Mehmet UYANIK
Hv. Fz.Yzb. Hulusi DURAN
Hv. Müh. Tğm. H. Taner ÇAYLI
Hv. İkm. Tğm. H. Tanju TAŞKIRAN
Hv. P. Tğm. Habip ARMUTTEPE
Hv. Ulş. Tğm. İ. Tugay TATLISU
Hv. Müh. Tğm. Gürel BUR

■ Per.Şb.Md.lüğü

DOĞUM



ÜTĞM. Bahadır MARKAL ve Aysun MARKAL'ın kızı-Merve, Bçvş. Cemil TURAN'ın kızı Şebnem, Yüksel GÜNELİ'nin oğlu Umut Can, **Cemal PEKAYDIN'ın oğlu Enes**, Fehmi YILDIRIM'ın kızı Melise, **Müzekker KILIÇ'ın kızı Burcu**, Oğuz GÜLPINAR'ın kızı İpek, **Osman ŞEKERCİOĞLU'nun oğlu Enes**, Fikret BOZKURT'un kızı Berna, **Mehmet YELTEN'in oğlu Berker**, İsmail AVLAR'ın kızı Hande, **Zeki ÜSTÜN'ün oğlu Volkan**, Ufuk AKAYDIN'ın oğlu N. Furkan, **İlyas AYDEMİR'in kızı Melisa**, Eyüp KIRLI'nın kızı Şeyma, **Mestan GÜLTEKİN'in oğlu Metin**, Hamza POLAT'ın oğlu Furkan, **M. Ali DEMİRAL'ın oğlu A. Barış**, İdris ATCI'nın oğlu Bahadır, **Yaşar BİLİR'in oğlu M. Aykut** dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.

EVLENME



Ütğm Niyazi ALDEMİR, Ütğm. Sebahattin ÖZENLİ, **M. Selçuk SELMAN**, Gülten IŞIKÇI, **Yavuz GİTMEZ**, Nihat CAN, **Cengiz GÜNER**, Ali KILIÇ evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

SÜNNET



Musa ERTAN, **Mehmet Ali GÖMELİ**, Kenan İŞLEYEN, **Ramazan ALNIAÇIK**, Hasan GÜRCAN, **Ömer KOYUCAN,** Ali Osman KARANCIK, **Haluk BUĞDAY**, Hasan ÖZDEMİR, **Şinasi YÜRÜKÇÜ**, Cengiz AKMAN, **İsmail KAHVECİOĞLU**, Yaser GÖLÜKÇÜ, **İsmail KOPARAL**, Necati ÇALIŞKAN, **Mehmet ÖZKOCA**, Muharrem KAYAR, **Ali ALTINOK**, Ali BEKGÖZ, **Metin GÜNDÜZLER**, Sami ÖZAY, Orhan EVKAN, **Mustafa AKOĞLU**, Şevket SARICAOĞLU, **Adnan TEKBAY**, Süleyman TUNCA, **Kadir AKÖREN**, Mevlüt EFE, **Ramazan ULUKOCA**, Hidayet BUDUN, Ömer KAPLAN, **Naci SOYUGENÇ**, Halit ÖZ, **Talip YILMAZ**, Adem KÖKEN, **Kadir AÇIK**, İsmail TOKSÖZ, **İbrahim ÇALDAĞ,** Süleyman TUNCA, **Mustafa ELÇİK**, Hayri KARAKURT, **Resul ŞAPÇI**, oğullarının sünnet törenini yapmışlardır hayırlı olmasını dileriz.

ÖLÜM



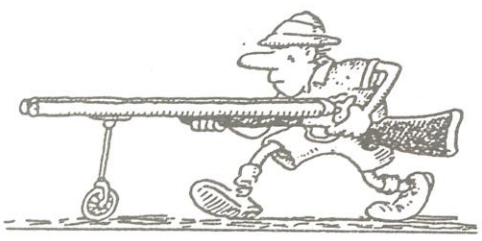
Metin AYDOĞDU'nun annesi, Yusuf ARTKAN'ın ablası, **Abdullah BAŞ'ın annesi**, Süleyman KAYA'nın annesi, **Nafiz ORHAN'ın babası**, Mehmet KARAKAŞ'ın babası, **Hüseyin TOSPATLI'nın annesi**, Sıtkı KUPAN'ın babası, **Ahmet DUTLU'nun babası,** Şahin ERSEN'in ablası, **Orhan ÇAMLIBEL'in babası**, Tayyar ÇAYDERE'nin annesi, **Mesut AKKAŞ'ın babası**, Ali EYREK'in babası, **M. Kemal ÇETİN'in annesi**, Hüseyin BİLGE'nin babası, **Kemal İLDAŞ'ın annesi** vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

Soru 1 AVCI :

Avcı, avını 3 mil güneye, sonra 3 mil doğuya ve nihayet 3 mil ku,zeye kovaladı ve baktı ki, başladığı noktaya dönmüş. Avcının avı neydi.



Soru 2 TUTUMLU BAHÇIVAN :

Bir bahçıvan, 7 gül fidanını öyle dikti ki, her birinde 3 gül fidanı olan 6 sıra oluştu. Bunu nasıl yaptı? Aynı bahçıvan, 10 gül fidanını öyle dikebildi ki, her birinde 4 gül fidanı olan 5 sıra oluştu, Fidanları nasıl diktiğini bulunuz.

Soru 3 ASLAN HEYKELİ :

Ben bir aslan heykeliyim. bir havuzun ortasında fıskiye olarak duruyorum. Gözlerim, ağzım ve sağ ayağım fıskiye biçiminde. Yalnız başına fışkırırsa, sol gözüm havuzu 12 günde, ayağım 60 ve ağzım 6 günde dolduruyor. 4 fıskiyem birlikte çalışırsa, havuzu ne kadar zamanda doldururum?

16. SAYININ CEVAPLARI:

1 .Kapalı kapılar ardından: Bir Yoyo Bulmak için B kapısını çalmalısınız. B'nin arkasında bir Zozo olsaydı, kapıdaki yazı yanlış olacağından, A ve C'nin ardında Yoyo'lar olacaktı. O zaman A doğru olurdu ki, Bu, çelişki yaratırdı. (B ve C kapıları arkasında aynı tür değil, bir Yoyo, bir Zozo olduğundan). B'nin ardında bir Yoyo varsa, kapıda yazan doğru olacağından A ve C'de Zozo'lar bulunacak ve bu kapılarda yazan yanlış olacaktır ki, öyledir.
2. Zozo'lar: B, bir Yoyo'dur ve KOVAN okumaktadır.(B Bir Zozo olsaydı, yalan söyleyecek, dolayısıylaKOVAN okuyacaktı, fakat o zaman A Yoyo olacak vedoğru söylediğinden o'da KOVAN okuyacaktı. Oysa yalnız bir tür, KOVAN okumaktadır. O halde B, Yoyo olmalıdır.
3. Bir Burgonyalı: x=4.234234...diyelim. 1000x=4234.234234... olur. 1000x-x=4230 eder ve x=4230/999 bulunur. Bu kesri 9'la sadeleştirelim: 4230/999=470/111 bulunur. 470/111'i sırasıyla 2, 3, 4 ve 5'le çarpalım: x=470/111=940/222=1410/33=1880/444= 2350/555=... Pay, büyükannenin doğduğu yıl, payda, ilk atanın geldiği yıldır. Büyükanne hayatta olduğuna göre, yalnız 1880/444 olasıdır. Büyükanne 1880 yılında doğmuştur ve 108 yaşındadır. 1880/444=4.234234....dür.
4. Plaka Numarası: x+304=y2 ve x+405=z2, z2-y2 405-304=101 ve (z-y)=101. 101 asal sayı olduğuna göre, ancak 1.101-101 olabilir. O halde z-y=1 ve z+y=101'dir. Buradan z=51 ve y=50 bulunur. Z ve y denklemlerde yerine konarak x=2196 sonucuna varılır. Plaka numarası 2196'dır.
5. Çince: 1, 2, 4, 7 ve 9'dan belli ki ta=0.3, 5 ve 8'den tade=onun, 5'den fan=pirinç, bao=gazete, he=ve je=bu, zi=yazı

3 ve 8'den	mukin = anne
	fukin = baba
6, 7, 9'dan	kuai = hızlı
	hao = mükemmel
	man = yavaş
8'den	ren = adam

çeviri: 1.Kan şu kan de man de ren ksi zi ksie de quai, 2. Ta çi fan çi de man, 3. je şi tade şu, 4. Ta kan şu kan de hao
... de kuai ren tade fukin (onun babasıdır).

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Bnb. Mehmet UYANIK
Y. Müh. Yzb. Orhan NADAR
Müh. Yzb. Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
İkm. Ütğm. Hasan AKSAKAL
İs. Ütğm. Sadık ALBAYRAK
İsth. Ütğm. Osman GÜNVAR
Müh. Hüseyin AKÇEŞME
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56
E-mail: kovan @ aidata. com. tr.

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

1nci Hava İkmal Bakım Merkezi K.lığı Sosyal Yardımlaşma Vakfı Faaliyetleri

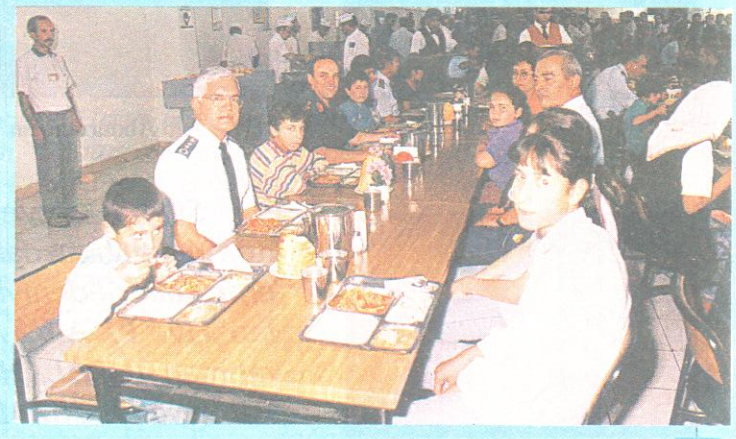


1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi personeli tarafından kurulan, 1 nci HİBM K.lığı Sosyal Yardımlaşma Vakfı 4. yılında da 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA önderliğinde faaliyetlerine devam etmektedir.

Vakıf her yıl olduğu gibi bu eğitim yılı başlangıcında da ihtiyaç sahibi 40 öğrenciyi, okul öncesi tepeden tırnağa giydirerek gerekli kırtasiye ihtiyaçlarını giderdi.

Hepbirlikte işçi yemekhanesinde yenilen yemeği takiben, Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA tarafından, geleceğimizin teminatı olan çocuklarımıza çağdaş, uygar bir insan olma yolunda Atatürk ilke ve inkılaplarına bağlılığın göstergesi olarak öğrencilerin kıyafetlerine Atatürk rozeti takılarak yeni eğitim- öğretim yılına uğurlandılar

■ **Yönetim Kurulu**



SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR...

Harb-İş Spor'da Futbol Çalışmaları...



Harb-İş Spor olarak hedefimiz bütün branşlarda altyapıya önem vermektir. Öncelik üyelerimizin çocuklarınadır.

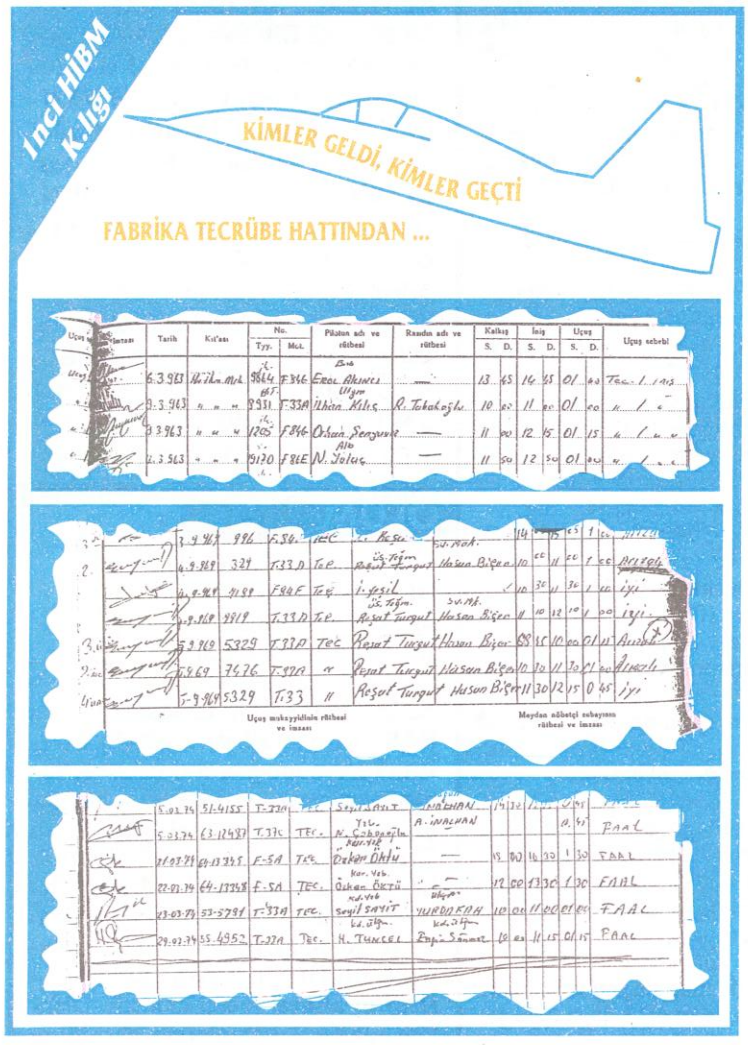
Bu gayeden hareketle 1997 yılı Haziran ayı sonunda başlayan Yaz Spor okulu, Eylül ayının ilk haftasında sona erdi.

Bu dönemde, futbol, yüzme, basketbol ve voleybol branşlarında eğitim verildi.

Futbol Yaz Spor Okulunda; 8-10 yaş grubunda 40, 10-12 yaş grubunda 35, 12-14 yaş grubunda 30 ve 14-16 yaş grubunda 25 sporcu olmak üzere toplam 130 kişilik sporcu ordusu, 1 nci HİBM K.lığı bünyesinden diplomalı 6 antrenör tarafından pratik, nazari ve turnuva çalışmalarıyla bu sporculara futbol eğitimi verilmişir.

Bu eğitimlerle Yıldız, Genç ve A takımlarına futbolcular kazandırılarak Türk sporu ve Eskişehir sporuna genç yetenekler kazandırılmıştır.

Harb-İş Spor, yaşları 17 ile 24 arasında 30 kişilik kadrosuyla, antrenör Bekir MUSLUK nezaritende yeni sezon çalışmalarını sürdürmektedir.





Harb-İş Spor'un Yüzmede Büyük Başarısı

Harb-İş Spor yüzme branşı 3 senelik planlı çalışmasının mükafatını 1997 yılı sezonunda gördü.

Bu yıl içerisinde 3 ilde yapılan Türkiye şampiyonalarında 14 adet altın madalya kazanarak Harb-İş Spor'u tüm yurda tanıttı.

Harb-İş Spor, Türkiye kulüpler B klasmanında 40 takım arasında 11. sırayı aldı.

Harb-İş Spor'un yüzme branşındaki bu başarısı 1nci HİBM K.lığı camiasına sevinç ve gurur kaynağı oldu.



Minik Futbolcuların Başarısı

Futbol Yaz Spor Okulu 8-10 yaş gurubu, Köy Hizmetleri Kulübünün düzenlediği turnuvada güçlü rakipleriyle yaptıkları mücadele sonunda üçüncü oldular. Sporcu çocuklarımızı tebrik ediyor başarılarının devamını diliyoruz.

■ **Harb-İş Spor Kulübü Yönetim Kurulu**

YIL : 4 SAYI : 18 KIŞ '98

KOVAN

1 nci HİBM K.LIĞI BÜLTENİDİR ÜÇ AYDA BİR YAYIMLANIR



Değerli Kovan Okuyucuları, Sevgili Arkadaşlarım.

Kovan Dergisi bu sayısı ile sizlere veda ediyor. Mart 1998 ayından itibaren Hv. Lojistik K.lığı Dergisi yayımlanacak. Kovan içeriği olan haberleri bu dergi vasıtasıyla takip edebilirsiniz.

Değerli Kovan okuyucuları, Sevgili Arkadaşlarım.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi olarak başarılı bir yılı daha geride bıraktık. Herşeyden önce üretimimizi %100 olarak gerçekleştirdik. Artık F110 motorlarının da bakım, onarım ve yenilemesini yapabiliyoruz. İlk T-56 motorunun revizyonunu gerçekleştirdik. Pek yakın bir zamanda CT-7 motorunda da benzer kabiliyetini kazanacağız. F-4 ve F-5 uçağı Modernizasyon Projesi ile ilgili hazırlık çalışmalarını büyük ölçüde tamamladık. Türk Silahlı Kuvvetleri birlik ve kurumları arasında TS-ISO-9001 Kalite Güvence Sistemi Belgesini ilk alan kurum olarak, 25 Eylül 1997 tarihinde TSE tarafından ilk defa yapılan gözetim tetkikinden başarıyla çıktık. Kuşkusuz bunlar, 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi K.lığı personelinin; işçisiyle, mühendisiyle, idarecisiyle ve yöneticisiyle elde ettiği başarılardan birkaçıydı. Alt başlıklar altında sıralansaydı daha nice başarılardan söz etmek mümkün olurdu. Bu başarılarda hissesi olan tüm personelime, eski komutanlarımıza ve emeklilerimize personelim adına şükranlarımı sunarım.

1998 yılı hedeflerimize

Hv.K.K. Org. İlhan KILIÇ Birliğimizi Ziyaret Etti

Hava Kuvvetleri Komutanı Hv. Plt. Orgeneral İlhan KILIÇ, 22 Ekim 1997 tarihinde Eskişehir Garnizonu Birliklerine yaptıkları ziyaret çerçevesinde Birliğimizi de onurlandırdılar.





Hv. Loj.K. Korg. Özkan ÖKTÜ 1 nci HİBM K.lığını Ziyaret Etti





Hava Lojistik Komutanı Korg. Özkan ÖKTÜ 1 nci HİBM K. lığının çalışmalarını yakından takip etmek amacıyla Komutanlığımızda denetleme ve incelemelerde bulundu.

Eskişehir Havacılık Parkı ve Tayyare Müzesi Açıldı



Eskişehir Havacılık Parkı ve Tayyare Müzesi 16 Aralık 1997 tarihinde Hava Kuvvetleri Komutanı Orgeneral İlhan KILIÇ'ın teşrifleriyle açıldı.

Bu sayıda...

- Hv.Loj.K.lığı Eğitim Semineri yapıldı.
- AS 9000 Havacılık İçin Yeni Kalite Standardı.
- II. Ölçümbilim Kongresi yapıldı
- Hv.Y. Müh. Alb. Muammer KÜRKÇÜ ile söyleşi
- Erozyonla Mücadele Haftasında 1 nci HİBM K.lığı etkinlikleri

gelince; kuşkusuz öncelikle sağlık, sıhhat ve huzur dolu bir yıl. Önceki yıllardan farklı ilave bir sorumluluk yükleniyoruz. F-4, F-5 uçağı modernizasyon projeleri ağırlıklı olarak bu yıl içinde başlayacak. Bunlara ilave olarak T-37, T-38 Uçağı Yapısal Yenileme projelerini de yürüteceğiz. Diğer bir ifade ile; 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi K.lığı, tarihinde ilk defa olarak klasik bakım, onarım mühendisliği anlayışından geliştirme mühendisliği konseptine doğru hızla koşmaya başlayacaktır. İlave olarak Uçak Test, Uçak-Yap, Uçak Yaz ve Uçak-Yük Projeleri ile ilgili çalışmalarımız da devam edecek. Başarılı olacağız, çünkü; başarılı olmaya mecburuz. Bu konulardaki en büyük güvencem; personelimin mevcut bilgi birikimi, tecrübesi, hepsinden önemlisi başarma iradesi ve inancıdır. Başaracağız, çünkü; en büyük desteğimiz komutanlarımızın bize olan güvenidir. Başaracağız, çünkü; yolumuz Atatürk yoludur. Bu Duygu ve düşüncelerle yeni yılınızı, Ramazan Bayramınızı kutlar, Hv. Lojistik K.lığı Dergisinde buluşmak ümidiyle hepinize saygı ve sevgiler sunarım.

Değerli Kovan Okuyucuları, Sevgili Arkadaşlarım.

Bekir DAĞCA
Hv. Plt. Tümgeneral
1 nci HİBM Komutanı

Hv. Loj. K.lığı Karargah Yardım Ziyareti Yapıldı



1 nci HİBM K.ığı'nın 1997-1998 eğitim yılı Hava Lojistik Komutanlığı Karargah Yardım Ziyareti ve Bakım İkmal Yeterlilik Değerlendirmesi 2-5 Aralık 1997 tarihleri arasında Hv.Loj.K.lığı tarafından teşkil edilen bir heyet ile yapılmıştır. Karargah Yardım Ziyareti,

- Karargah faaliyetleri,
- İkmal Grup Komutanlığı faaliyetleri,
- Üretim Grup Komutanlığı faaliyetleri,
- Erli Birlik faaliyetleri

olmak üzere dört ana faaliyet sahasında gerçekleştirildi.



Her seviyedeki komutanlığın vazgeçilmez sorumluluklarından ve öncelikli görevlerinden biri olan bu değerlendirmeler, birliklerin görev ve sorumluluklarını yerine getirme yeterliliklerini ve ulaşılan seviyenin disiplin, moral, bakım, idame-işletme, eğitim, spor, atış, vb. konularda gösterilmesine imkan sağlayan en önemli fırsatlardan biridir. Ayrıca denetlemeler her türlü görev ve sorumluluğun yerine getirilmesi ile ilişkili hizmet ve faaliyetler için eğitici ve yönlendirici bir özellik taşımakta olup, belirlenmiş standartlara göre zaafiyet sahalarının tespit edilmesini ve gerekli düzeltici işlemlerin yapılarak ortadan kaldırılmasını, ihtiyaçların planlara dahil edilmesini sağlayacak etkili bir vasıta olmaktadır. Denetlemelerden azami faydanın sağlanması ve hedefine ulaşabilmesi için "Denetleyiciler ile birlik personeli aynı amacın bireyleri ve denetlemenin bir nevi eğitim olduğu" bilinci ile hareket etmektedirler.



HLY 187-13 gereği Hava Lojistik Komutanlığı tarafından yapılan Bakım-İkmal Yeterlilik Değerlendirmeleri birliklerin BTK'sında bulunan bütün sistemler, tesisler ve alt yapıyı, görevin gerektirdiği ve standartların ön gördüğü düzeyde bakım ve ikmalin uygun yapılıp yapılmadığını, harbe hazır şekilde kullanılıp/kullanılmadığını ortaya çıkarmak için yapılmaktadır. Birlikler ikmal ve bakımdan kaynaklanan yetersizlikler sebebiyle kullanımına verilen sistemlerin idame ve işletmesine standartlara uygun sağlayamıyor ise harbe hazır olması, görevin etkin ve emniyetli bir şekilde yerine getirmesi de mümkün olmayacaktır. Yeterlilik değerlendirmelerinde ortaya çıkacak sonuçlar Hv. K. K.lığı Değerlendirme ve Denetleme Başkanlığı tarafından yapılacak değerlendirmelerde de dikkate alınacağından oldukça büyük önem taşımaktadır.

■ **Kalite Güvence Başkanlığı**



Harb-İş Sendikası Genel Başkanı İzzet ÇETİN'in Ziyareti

Harb-İş Sendikası Genel Başkanı İzzet ÇETİN, 1 nci HİBM Komutanı Hv.Plt. Tümg. Bekir DAĞCA'ya 18 Aralık 1997 tarihinde nezaket ziyaretinde bulunmuşlardır.

Sayın İzzet ÇETİN, Komutanımız Tümg. Bekir DAĞCA'ya iyi niyet temennilerinde bulunmuş, 1 nci HİBM K.lığının müstesna ve en uyumlu çalışma ortamı olduğunu, sendika ile işveren vekili arasında herhangi bir uyumsuzluk ve uyuşmazlık konusu bulunmadığını ve bunun az rastlanan ancak çok kıymetli bir konsensüs olduğunu söylemiş ve bu durumun sürekli olması temennisinde bulunmuşlardır.

HİBM K.lığı Ekiplerinin Ziyareti

Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Özkan ÖKTÜ'nün direktifleri doğrultusunda Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlıkları arasında karşılıklı ziyaretler planlanmıştır.

Bu kapsamda 23 Ekim 1997 tarihinde 1 nci HİBM K.lığına gelen ekibe ev sahipliği yapılmış, 5 Kasım 1997 tarihinde 3 ncü HİBM K.lığı ve 7 Kasım 1997 tarihinde 2 nci HİBM K.lığı ziyaret edilmiştir.

Bu ziyaretler sayesinde HİBM K.lıklarının mevcut teknolojik kabiliyetleri yerinde görülerek karşılıklı bilgi alışverişi yapılmış ve benzer yapıdaki kuruluşlar arasında işbirliği imkanları değerlendirilmiştir. Personelin kendisi ile ilgili birimleri incelemesine ve ayrıca personelin kaynaşmasına da olanak sağlayan bu ziyaretlerin her yıl tekrarlanması yararlı olacaktır.

■ **Mak.Müh.Zeynep BİLGİÇ**



Başbakan Yrdc. ve MS Bakanı İsmet SEZGİN'in Ziyareti

Başbakan Yardımcısı ve MSB. Sn. İsmet SEZGİN ve beraberindeki heyet 31 Ekim 1997 tarihinde Komutanlığımızı ziyaret ettiler. 1 nci HİBM K. Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA tarafından 1 nci HİBM K. lığı faaliyetleri konusunda verilen brifingten çok memnun olan heyet, faaliyetlerin daha da ileriye gitmesinden ve gelişmelerin akışından duygulandıklarını, teknolojik gelişmelere Milli Savunma Bakanlığı olarak azami desteği sağlayacaklarını dile getirdiler.



1997-1998 Eğitim Yılı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri

HKY 69-8 geriği 1 nci HİBM K.lığı Uçuş ve Yer Emniyet Semineri, 17-18 Aralık 1997 tarihinde Alb. Yalçın Sözüşen Brifing Salonunda, 1 nci HİBM K. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA yönetiminde yapıldı.

Seminerde 1 nci HİBM K.lığının Teknik Yönetim Sorumluluğunda bulunan silah sistemleri ile ilgili olarak tespit edilen aksaklıkları ortaya koyan geçmiş dönemleri analiz eden ve alınması gereken önlemleri konu alan 13 adet takdim sunularak seminere katılanların tartışmalarına açıldı.

Ayrıca Hv.Loj.K.lığı, 2 nci ve 3 ncü HİBM K.lıkları ve diğer Üs K.lıklarından görüşülmesi istenen 34 konudan, 8 adeti seminer esnasında taktim olarak sunulmuş, 24 adetine seminer kitapçığından cevap verilmiştir.

Seminere katılım tatmin edici düzeyde olup, Hv.Loj. K.lığı, Hv.Eğt.K.lığı, 2 nci ve 3 ncü HİBM K.lıkları ve diğer Üs K.lıklarını temsilen toplam 27 personel seminere iştirak etti. Seminerde 1 nci HİBM K.lıkları taktimcileri tarafından aşağıda belirtilen konular sunuldu.

- TYS olduğumuz uçakların genel değerlendirmesi,
- İstem dışı AIM-7 füze düşme olayları,
- F-4 uçuş kumanda arızaları,
- T-38 uçuş kumanda arızaları,
- Toplam Kalite Yönetiminin ve Klt. Güv. Faaliyetlerinin uçuş emniyetine katkıları,
- Kalite Aksaklık Raporlarının (Hv. K. Form 54) değerlendirilmesi,
- Kalite Güvence Denetimleri,
- Kalite Eğitimlerinin ve Sosyal aktivitelerin uçuş emniyetine katkısı,
- Laboratuvar faaliyetleri,
- Kalibrasyon faaliyetlerinin uçuş emniyetine katkısı,
- 1996/1997 YAMAHA olaylarının analizi,
- Malzeme taşıma, ambalajlama ve depolama kriterleri,
- Yangın konusunda emniyet.

■ **Elektr. Müh. Tarkan ÇAKICI**

Eskişehir Havacılık Parkı ve Tayyare Müzesi Törenle Açıldı



Eskişehir Havacılık Parkı ve Tayyare Müzesi kuruluş çalışmaları Hv.K.K.lığının tahsisini yaptığı uçakların sergilenmeye hazır hale getirilmesiyle tamamlandı. Müze 16 Aralık 1997 tarihinde Hv. K.K. Org. İlhan KILIÇ'ın teşrifleriyle açıldı.

1 nci HİBM K.lığı olarak bize verilen görevi başarıyla tamamlamış bulunuyoruz. Değerli Kovan Okuyucularına bu çalışmadan kısa bilgiler aktarmak istiyorum.

Bazısı 19 yıldır KAL durumda ve açık havada olan uçakların gövde eksikleri, kapak ve kanopi tamiratıyla işe başladık. Silahlarından, sandalye ve paylonlardaki patlayıcılardan arındırılan uçakların emniyeti sağlanmış oldu. Bu çalışma birkaç yıl sonra olsaydı herhalde RF-84'ün motorunu indirmek için emekli arkadaşlarımızı aramak zorunda kalırdık. Uçak üzerinde çalışmış, kalan son bir kaç personelimizle bu işi kotardık. Boyadan çıktıklarında ise hepsi zamanında uçuran pilotlarını bile imrendirecek kadar bakımlı ve gözalıcıydı artık.

Uçakları sökerek götürüp müze alanında monte etmek yerine İl Trafik Müdürlüğünün yardımıyla çekerek çevre yolundan götürmemiz önemli bir işgücü tasarrufu sağladığı gibi bizler için de ilginç bir deneyim oldu.

Müze alanında ise topuk jaklarının yerleştirilmesi, havaalık ve egzost kapakları, 667 S/N'lu F-104 uçağının kaideye yerleştirilmesi, C-47 uçağının kokpit düzenlemesi gibi faaliyetler yapıldı. 5 aylık bir süreç boyunca Fasbat Müdürlüğü 1344, İmalat ve Yer Sistemleri Müdürlükleri 136 olmak üzere toplam 1480 A/S işgücü harcandı. 107 personel kurulan 33 farklı ekipte çalıştı. 1.5 milyar TL tutarında malzeme kullanıldı.

Kazandırılan eserin Eskişehir'e hayırlı olmasını diliyorum. Bende havacılık tutkusunu ateşleyenin de yine bu şekilde 40 ncı Piyade Alayı'nda sergilenen bir F-102 uçağı olduğunu belirterek yeni nesillere havacılık sevgisini aşılayacağı ümidiyle diyorum ki albümünde çocukluğunda müzeyi ziyaretinde babasıyla çektirdiği fotoğrafı olacak pilotlarımıza, mühendislerimize, teknisyenlerimize selam....

Bu esere emeği geçen arkadaşlarımız İrfan BEKTAN, Kadir Önal, Ertan AKBULUT, Muammer MALTAŞ, Aydın ÖRÜM, Bülent KUTLUİNCE, Cengiz GÜNER, Bülent ÇOBANKUYU, H. Basri FİDAN, Yaşar KÖYMEN, Erdoğan SÜNERLİ, Battal AFACAN, İlhan YANIK, Muzaffer OLGUN ve Seyfettin AYTAÇ'a teşekkür ederiz.

■ **Müh. Ütğm. B.Mehmet BATUR**



3. Uluslararası Savunma Sanayii ve Sivil Havacılık Fuarına Katıldık

IDEF TÜRKİYE 1997

23-26 Eylül 1997 tarihleri arasında Etimesgut Türk Hava Kurumu "Türkkuşu" tesislerinde düzenlenen 3. Ulusararası Savunma sanayii ve Sivil Havacılık Fuarında Türk Hava Kuvvetleri Komutanlığı'na ayrılan bölümde 1 nci, 2 nci ve 3 ncü HİBM K.lıkları ile Türkyıldızları'na birer stand ayrılmıştır.

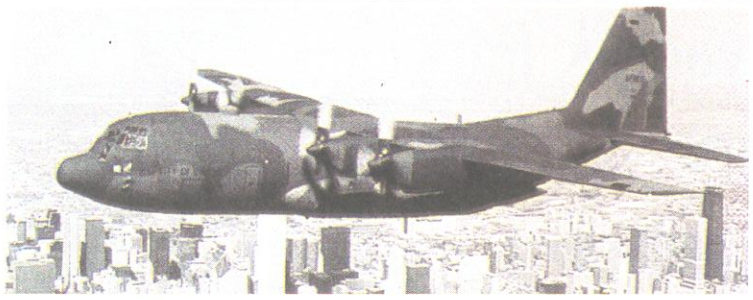
1 nci HİBM K.lığına ayrılan standda fuara gelen yerli/yabancı konuklara, örnek olarak koyduğumuz imalat parçalarımız, revizyonunu yaptığımız üniteler ile imkan ve kabiliyetlerimizi gösteren fotoğraflı panolar sergilenmiştir. Sergi boyunca broşür/katalog dağıtımı ve yüzyüze görüşme şeklinde tanıtım faaliyetleri gerçekleştirilmiştir.

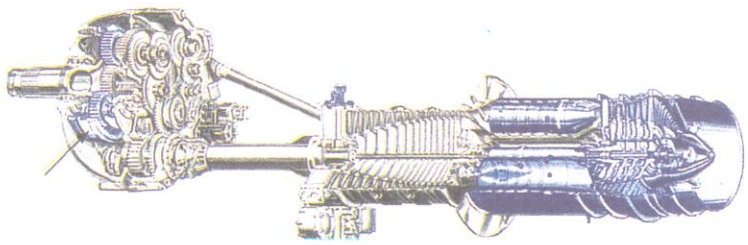
Bu yıl üçüncüsü yapılan İDEF 97 fuarına 200'den fazla yerli/yabancı firma katılmıştır. Bir çok firma yetkilisi ile görüşülmüş, bunlardan Tapu Kadastro Genel Müdürlüğü yetkilileri ile yapılan görüşmede iki adet Turboprop motorunun bakımını yaptırmak istedikleri öğrenilerek kendilerine imkan ve kabiliyetlerimiz hakkında detaylı bilgi verilmiştir.

Fuara katılan yerli/yabancı izleyiciler tarafından merkezimizin katkıları ile oluşturulan Türk Yıldızları'nın akrobosi gösterileri taktirle izlenmiştir.

Cumhurbaşkanımız Süleyman DEMİREL, Hava Kuvvetleri Komutanımız Org. İlhan KILIÇ ile Hava Lojistik Komutanımız Org. İ.Özkan ÖKTÜ sergimize yapmış oldukları ziyaretlerinde tanıtım faaliyetlerinden duydukları memnuniyetlerini ifade etmişlerdir.

■ **Mak.Müh. Zeynep BİLGİÇ**





T56 Motor Gözlem Eğitimi

Yurtdışında dönüşüm/ revizyon yapılacak 9 adet motorla ilgili, sözleşme gereği planlanmış eğitim, ihaleyi alan Kanada'nın Winnipeg şehrinde kurulu Standart Aero Limited şirketinde gerçekleşmiştir.

Eğitime iki grup halinde gidilmiştir. Aksesuar ağırlıklı olan birinci grup 8-26 Eylül 1997 ve motor ağırlıklı olan ikinci grup ise 20 Ekim-7 Kasım 1997 tarihleri arasında yukarıda belirtilen yerde bulunmuştur.

Eğitimle, C-130 B/E uçaklarında takılı olan T56-A-7B/15LFE motorlarının Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyetinin kazanılmasına yönelik;

- Söküm/montaj işlemi
- Bremze faaliyetleri
- Aksesuar ünitelerinin revizyon/test işlemleri
- Küçük onarımlarla ilgili eğitimler alınmıştır.

Mevcut eksikliklerimizin tamamlanmasıyla, Fabrika Seviyesi Bakım kabiliyeti, tüm ihtiyaçlarımızı karşılayacak şekilde kazanılmış olacaktır. Ayrıca, ileride Allison firmasının yetkili bir bakım, onarım merkezi olabilmek için çalışmalarımız devam etmektedir.

■ **Müh. Ütğm. Ali BAŞARAN**

F-4 Modernizasyon Projesi İlk Eğitim Grubu Döndü

İsrail-IAI firmasında devam eden F-4 Modernizasyon Projesi mühendislik faaliyetlerine katılan ilk "Ortak Mühendislik Çalışma Grubu" (Engineering OJT) 1 nci HİBM K.lığına döndü.

İlk mühendislik grubuna 13-23 Mayıs 1997 tarihleri arasında "Proje Oryantasyon Eğitimi" ile IAI-LAHAV Division'daki proje organizasyonu ve alt kontraktörler; ELBİT, ELTA ve MATA tanıtıldı. Yapısal ve Aviyonik ihtisaslı 6 mühendis 26 Mayıs 1997 tarihinde başlayan ortak mühendislik çalışmalarını LAHAV DIVISION'daki "Turkey F-4 Integred Project Team"'in (IPT) proje faaliyetlerine paralel olarak 6 Kasım 1997 tarihine kadar sürdürdü.

Eğitim süresince proje ile ilgili olarak yürütülen tüm faaliyetlere katılım sağlamaya çalışıldı. IAI'da farklı çalışma grupları ile yürütülen faaliyetlerin tamamı 6 mühendis tarafından detaylı olarak öğrenilemedi. IAI'da ayrı uzmanlık alanı olan faaliyetler 1 nci HİBM K.lığında ya mevcut değil ya da herhangi bir problem olmadıkça üzerinde çalışılmayan konulardı. Yapısal mühendisliğin IAI'daki karşılığı "Structure, structural desing, MRL engineering, liaison engeneering, NDT engineering, Structural Analyses, Tool desing, production engineering" faaliyetleridir.

Katılım sağlanan faaliyetler ve alınan eğitimler;

- FASBAT, SLEP uygulamaları, Route Card (İş planı) hazırlama
- MRB felsefesi ve uygulamaları
- Cold Working
- Temel NASTRAN eğitimi
- Temel UNIGRAPHICS eğitimi (CAD modülü)
- Tool Desing faaliyetleri
- TF-4 uçaklarına takılacak aviyonik sistemlerin tanıtıldığı sistem mühendisliği eğitimleri (ELBİT)
- Sistem Integrasyon laboratuvarlarının (SIL) dizayn ve kurulması faaliyetleri
- 1553B MUX-BUS'ın yapısı ve özellikleri
- Elektrik güç sistemi dizaynı ve yük analizi
- Antenlerin uçak üzerine yerleşim yerlerinin belirlenmesi için kullanılan "ATACAP" (EMI/EMC) ve "Analyzing" simulasyon programları
- Kablo donanım dizaynı ve imalatı (ECTA).

■ **Müh.Ütğm. İdris ÇETİN**

CN-235 Eğitimleri Devam Ediyor

CN-235 Uçağının Nisan-1992 tarihinde Hava Kuvvetleri envanterine girmesiyle bu uçağa ait aviyonik, elektromekanik üniteler ve CT7-9C motorları ile aksesuarlarının FSB (Fabrika Seviyesi Bakım) kabiliyetinin kazanılması sorumluluğu HKY 23-5'e göre 1 nci HİBM K.lığına verilmiştir. Bu kabiliyet kazanma çalışmaları PENÇE PROJESİ kapsamında devam etmektedir.

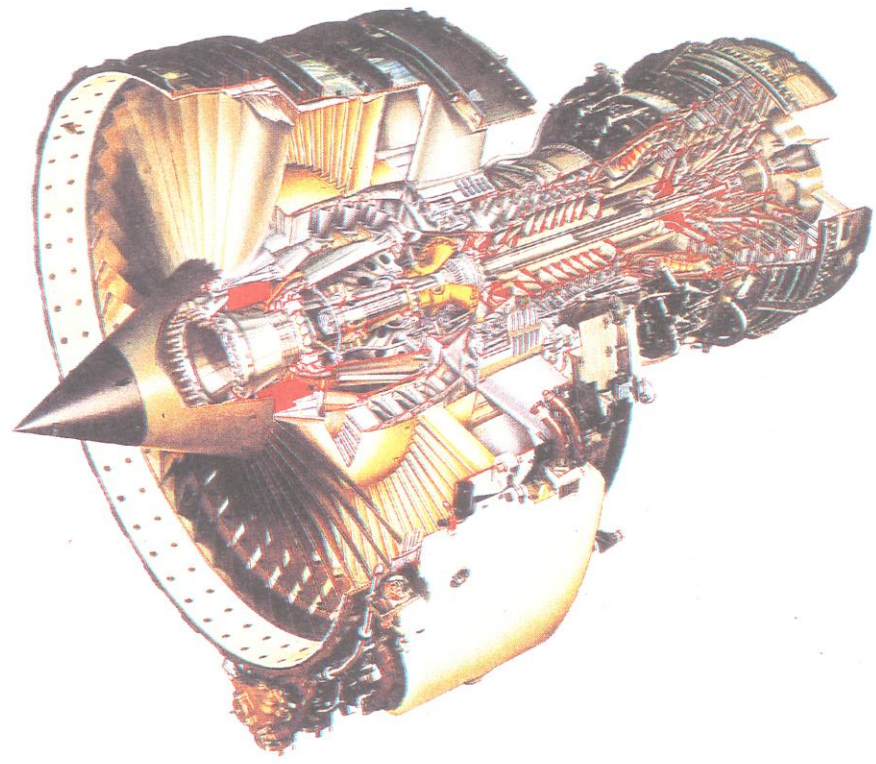


Teknik Yönetim Sorumlusu (TYS) olarak ihtiyaç olan konularda eğitimler belirlenerek planlamaya konulmuştur. Bugüne kadar 7 değişik konuda 13 teknisyen 15 mühendis olmak üzere toplam 35 personel yurtdışından eğitim almıştır. Planlanan ancak gerçekleştirilmemiş eğitimlerle beraber CN-235 eğitimleri devam etmektedir.

Bu proje kapsamında alınan eğitimlerin "BİLGİ PAYLAŞILDIĞI ÖLÇÜDE ARTAN BİR HAZİNEDİR" özdeyişinden hareketle yaygınlaştırılması amacıyla gerekli dahili eğitim planlamaları yapılmış olup, şubat 1998 tarihinden itibaren başlayacaktır. Temin edilen eğitim dokümanları Eğitim Şube Müdürlüğü kitaplığında ihtiyaç duyulduğunda yararlanılması için muhafaza edilmektedir.

Alınan eğitimler ile kabiliyet kazanma çalışmaları sonucunda yurtdışında yapılan bakım işlemlerinin 1 nci HİBM K lığı bünyesinde gerçekleştirilecek olması sorumluluğu ve onurunu taşıyan tüm proje grubuna bundan sonraki çalışmalarında başarılar....

■ **End. Müh. Beyhan EGÜZ**



KC-135R Tanker Uçağı Motor Makinist Eğitimi Alındı...

KC-135R Tanker Uçağı Projesi kapsamında ABD'den sağlanan "KC-135R Tanker Uçağı Motor Makinist Eğitimi" Birlik personeli(İncirlik Tesisler K.lığı) ile beraber 2 nci HİBM K.lığı personeli ve 1 nci HİBM K.lığı personelinden oluşan üç ayrı grup tarafından ayrı zamanlarda 10 Temmuz - 3 Ekim 1997 tarihleri arasında alınmıştır.

Eğitimin Tamamına yakını uygulamalı bir eğitim olup, birlik seviyesi bakıma yönelik olarak aşağıdaki başlıklar altında, MC CONNEL AFB-WICHITA / KANSAS ve 128 nci Air Refueling Wing - MİLWAUKEE / WISCONSIN'da alınmıştır.

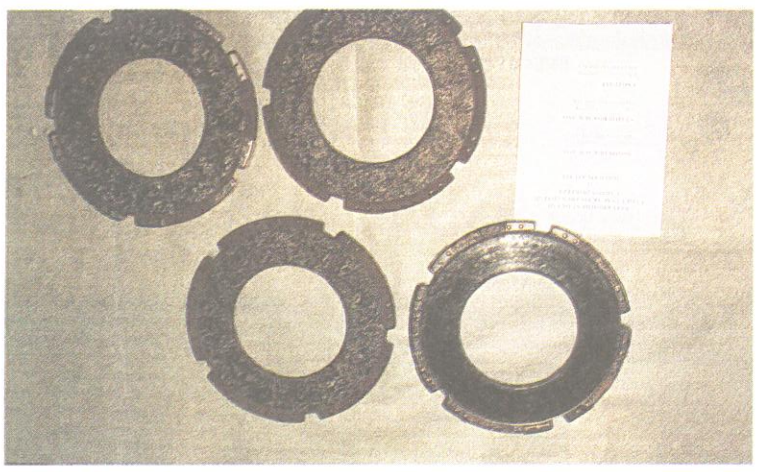
Eğitim şu ana başlıklar altında alınmıştır.

1. KC-135R Quick start APU sistemi (QSAS)
2. F108-CF-100 motor ve motor aksesuarları
3. F108-CF-100 motor çalıştırma
4. KC-135R Tanker uçağı motor indirme-bindirme

Alınan eğitim, konulara uygun olarak kurulan eğitim dershanelerinde, her türlü teçhizat ve donanımın bulunduğu bir ortamda alınmış olması nedeniyle maksimum fayda sağlanmıştır. Eğitimi alan tüm personel yukarıda belirtilen başlıklar altında sertifikalandırılmışlardır.

KC-135R tanker uçağı motorunun çok uzun ömürlü ve güvenilir bir motor olmasından dolayı eğitim bilgilerinin sürekli taze tutulması gerekmektedir. Bu ihtiyacın kurulması planlanan (2 nci HİBM K.lığında) Teknik Eği tim merkezi tarafından sürekli karşılanmasının çok faydalı olacağı değerlendirilmektedir.

■ **Müh.Ütğm. Adem ÇAPOĞLU**



F-16 Fren Sistemleri Kabiliyeti Kazanıldı

F-16 fren sistemleri üreticisi Aircraft Braking Systems Corparation (ABSC) ile imzalanan offset antlaşması gereği 18-22 Ağustos 1997 tarihleri arasında Amerika Birleşik Devletlerinde ABSC firması tesislerinde;

a. F-16 fren sistemleri Fabrika Seviyesi Bakımı ve "refurbishment" işlemi,

b. Fren kontrol sistemleri kapsamında, Brake Control Box, Anti-Skid Control Box ve Wheel sped Sensor ünitelerinin eğitimi alınmıştır. Eğitim sonrasında, 1nci HİBM K. lığında Anti-Skid Control Box ünitesinin testinde kullanılan test set dizayn edilerek imalatı gerçekleştirilmiş ve cihazın sörtifiye işlemi tamamlanmıştır. Bununla birlikte, uçak fren sistemlerinde yeni yeni uygulama alanı bulan karbon-fiber fren disklerinden oluşan fren grubunun Fabrika Seviyisi Bakımı (FSB) ve fren grubunun FSB'sinde önemli bir yer tutan "refurbishment" işlemleri 1nci HİBM K.lığı imkanlarıyla gerçekleştirilmiştir.

Üretici firma olan ABSC temsilcileri, gerçekleştirdiğimiz yukarıdaki işlemlerin yerinde uygulamasını görmek ve sörtifiye etmek amacıyla 27-30 Ekim 1997 tarihlerinde 1 nci HİBM K.lığını ziyaret etmişlerdir. Uygulanan işlemlerin ve mevcut teknolojinin çok uygun olduğunu belirtmişler ve sertifikasyon işlemlerine başlamışlardır.

Sonuç olarak yapılan bu çalışmalarla 4630 dolar birim fiyatı olan Anti-skid Control Box ünitesinin ve 8500 dolar birim fiyatı olan Fren Asamblesinin kabiliyeti kazanılmış olup, 6000 dolar temin fiyatı olan Anti-skid Control Box Tester'in mahalli olarak imalatı gerçekleştirilmiştir.

■ **Mak.Y.Müh. Burhan MERMER**

Erozyonla Mücadele Haftasında 1 nci HİBM K.lığı Etkinlikleri



8-15 Kasım tarihleri arasında Erozyonla Mücadele Haftasının kutlanması nedeniyle TEMA vakfı tarafından düzenlenen etkinliklerden olan "Her yakaya yeşil yaprak" kampanyasına 1 nci HİBM K.lığının çevre dostu personeli de katıldı. Başta Komutanımız Tümg. Bekir DAĞCA olmak üzere pek çok kişi bu kampanyaya gönülden destek vererek, her yakaya bir TEMA yaprağı taktı. Yapraklardan elde edilen 45 milyon 150 bin TL. Tema vakfının Eskişehir temsilcisi Dr. Halil GÜNGÖR'e teslim edildi.

Bu arada TEMA'ya gönüllü üye olarak destek vermek isteyen pek ok kişiye TEMA formları dağıtıldı ve onlar TEMA'nın gönüllü üyesi olmanın gururunu taşırken bu olayda da ülkemize sahip çıkma örneğini gösterdiler.

Ülkemizi sahip çıkmanın toprağımıza sahip çıkma ile başladığını bilen 1 nci HİBM K.lığının seçkin insanları her konuda olduğu gibi bu konuda da omuz omuza olduklarını yinelediler. Çünkü onlar Toprak Ana olmadan ne ot bittiğinin, ne kuş uçtuğunun, ne börtü böcek, ne de insan yaşadığının bilincindeydiler. Toprak Ana'yı yitirirsek hürriyet olmazdı, bağımsızlık olmaz, demokrasinin anlamı kalmazdı...

■ **Tek. Fikriye ERTEKİN**



TYNE-22 Koordinasyon Toplantısı Yapıldı

Eski adı Çalışma Grubu Toplantısı olan Tyne-22 Koordinasyon Grubu Toplantısı Hv.K.K.lığı, Hv.Loj .K.lığı, 1 nci HİBM K.lığı, Koblenz Türk Ask.İrt.Hyt. Bşk.lığı BWB (Almanya Savunma Teknik ve Tedarik Dairesi) ve MTU temsilcilerinin katılımı ile 10-14 Kasım 1997 tarihleri arasında MTU/Münih'de yapılmıştır.

Toplantıda, MTU'da yapılan yüksek basınç türbin palelerinin ve planet dişlilerin tahribatsız çatlak kontrol, yağ kaçakları, bleed valf açık göstergesi ve digital devir sayısı göstergesi, mayi ısıtabilen kompresör yıkama cihazı üzerinde araştırmalar, lojistik, teknik ve çeşitli diğer işlem maddeleri üzerinde görüşmeler yapılmıştır.

1997 senesinde Tyne-22 motoruyla ilgili Hava Kuvvetleri K.lığı personelini en çok meşgul eden düşük takat/aşırı TGT problemleri ve yağ kaçakları ile ilgili 1 nci HİBM K.lığı personelinin teşhisleriyle hemfikir olunmuş ve ilave bazı öneriler sunulmuştur.

Verimli geçen toplantının ardından işlem maddeleri üzerinde çalışmalar hızlı bir yazışma trafiği ile devam etmektedir.

■ **Mak. Müh. Hazar GÜMÜŞSOY**

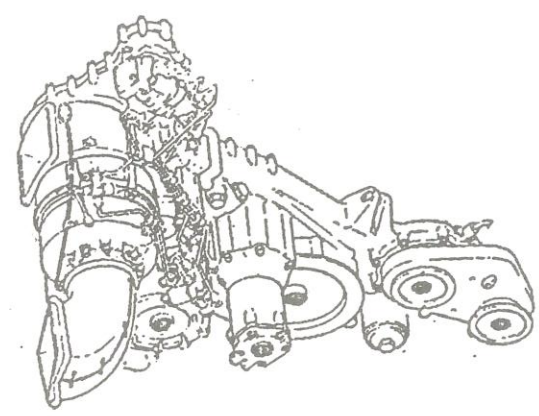
F-16 Motor Çalıştırma Sistemi (ESS) Mühendislik Bilgi Paketi İnceleme ve Sonuçlandırma Toplantısı

F-16 Motor Çalıştırma Sistemi (ESS) Fabrika Seviyesi Bakım Kabiliyetinin kazanılmasına yönelik olarak mühendislik bilgi paketi inceleme ve sonuçlandırma toplantısı 1-4 Aralık 1997 tarihleri arasında 1 nci HİBM K.lığı personelinden Ütğm. Bahadır MARKAL, Ütğm Yıldırım ASLAN, Svl. Müh. Gökçen ÇAYIRLI ve USAF personelinin katılımıyla SA-ALC/ABD tesislerinde yapılmıştır.

Toplantıda ESS:JFS ve ADG olmak üzere iki ana başlık altında incelenmiştir ve;

1. Her iki üniteye ait FSB faaliyet programı,

2. JFS veADG bremzelerine ait



- Bina ve inşaatı (Türk Hava Kuvvetleri sorumluluğunda)
- Dizayn esasları,
- Sevk,
- Montaj,
- Kabul kriterleri

konuları görülmüştür.

FSB faaliyet programına göre JFS'in bremze dahil tüm kabiliyetlerinin kazanılması (Full Operation Capability) 28 Aralık 1997 tarihinde, ADG ise 2000 yılında gerçekleşecektir.

■ **Müh. Ütğm. Yıldırım ARSLAN**
■ **Svl. Müh. Gökçen ÇAYIRLI**

AFMETCAL Değerlendirmesi



Bilindiği üzere Hv.K. K.lığı bünyesinde mevcut kalibrasyon laboratuvarları izlenir olup, izlenebilirliği her iki yılda bir Aftmetcal (Air Force Metrology and Calibration - ABD) sertifiye ekibi tarafından denetlenmektedir.

1987 yılından beri süregelen Aftmetcal değerlendirmeleri dört temel kritere göre yapılmaktadır. Bunlar;

- Tesis,
- Çevre şartları,
- Kalite güvence programı,
- Kalibre doğruluk değerlendirmesidir.

1 nci HİBM K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarları 3-11 Kasım 1997 tarihleri arasında Aftmetcal değerlendirmesine tabi tutulmuştur.

Bu değerlendirme sonucunda yukarıda belirtilen ilk üç sahada izlenebilirlik kriterleri karşılanabilmiştir. Ancak toplam ondört kalibre faaliyet alanından üçünde eksiklikler bulunmuştur. Bunlar; Boyut, tork ve osiloskop sahaları olup, bu sahalarda üretim durdurulmuştur.

Aftmetcal 14 Kasım 1997 tarihli raporunda izlenebilirliği devam eden sahalarda kalibrasyon faaliyetlerine devam edebileceğini, eksiklikleri giderilen faaliyet alanlarında yeniden üretime başlanabileceğini ve tüm eksikliklerin tamamlanmasını müteakip Aftmetcal'den yeniden değerlendirme için bir ekip talep edilebileceği belirtilmiştir.

Eksiklikleri bulunan 3 sahada üretime yeniden başlanabilmesi için yoğun bir çalışma dönemi geçirilerek, tork ve osiloskop sahasında eksiklikler giderilmiş ve Loj. K.lığı kalibre yöneticisinin de onayı alınarak üretime yeniden başlanmıştır.

Eksiklik bulunan son faaliyet alanı olan boyut için ise Gage Block Comparator (GBC) kalibre için 17/18 Aralık 1997'de UME'den ekip planlanmıştır. GBC'nin kalibrasyonunu müteakip boyut sahasında da kalibrasyon faaliyetlerine yeniden başlanacaktır. Bu çalışmalara paralel olarak 1 Aralık 1997'de kırk kalem kalibre standartı kalibre için Aftmetcal'e gönderilmiş ve özel takip altına alınmıştır. Kritik olan standartların ocak 1998 içerisinde dönmesi için çalışmalar sürmektedir.

Kritik standartların dönüşünü müteakip ocak ayı içerisinde Aftmetcal'den yeniden değerlendirme ekibi talep edilecektir.

■ Müh.Yb. Ayhan SEZGİN

EREĞLİ DEMİR ve ÇELİK FABRİKALARI T. A. Ş.
(EREĞLİ IRON & STEEL WORKS. CO.)
KDZ. EREĞLİ, TÜRKİYE
ÇIKARILMIŞ SERMAYESİ 6. 336. 000. 000. 000 TL. VDH No KA. 1127 KDZ EREĞLİ

18.11.1997

1 inci Hava İkmal Bakım
Merkez Komutanlığı'na,

ESKİŞEHİR

Referansımız : İŞ.35/ 2233-16708

Konu : Erdemir Kalibrasyon Laboratuvarı Danışmanlık Hizmeti hk.

Komutanlığınız ile kuruluşumuz arasında 1995 yılında başlayan iyi niyetli ilişkilerin gelişerek 30.10.1995 tarihinde "Kalibrasyon Danışmanlık" hizmet protokolu ile belgelendiği malumlarınızdır.

Bu protokol çerçevesinde Komutanlığınızın özverili çalışmaları ve desteği ile Erdemir Kalibrasyon Laboratuvarı şekillenerek bugünkü seviyesine gelmiştir.

TSE-9002 Kalite Belgesine hak kazanmamızın en önemli halkası olan Erdemir Kalibrasyon Laboratuvarının bugünkü hizmet, ekipman ve bilgi seviyesine gelmesinde başta siz ve geçmişte bu hizmete katkısı olmuş bütün mümtaz komutanlarımızın şahsında Eskişehir 1 inci Hava İkmal Bakım Merkez Komutanlığı Kalibrasyon Laboratuvarı personeline şükranlarımızı sunar başarılar dileriz.

Saygılarımızla,

Fikret ÇAĞLAYAN
Yardımcı İşletmeler ve
Atelyeler Bakım Baş Md

Ataner GİYİCİ
İşletmeler Genel
Müdür Yardımcısı

MERKEZ (FABRİKA)
Tel : (372) 323 25 00 Telex : 48523 EREC TR.
Fax: (372) 316 39 69 Telex : 48575 EDC TR.
Uzun Kum No. 7 67330 KDZ EREĞLİ

ANKARA
Tel : (312) 425 72 07 Telex : 46429 ERAN TR.
Fax: (312) 417 03 87
Atatürk Bulvarı No. 127 Kat: 5-6 06440 BAKANLIKLAR

İSTANBUL
Tel : (212) 251 78 00 Telex : 24292 EÇIS TR.
Fax: (212) 245 14 17
İnönü Cad. No: 90 Kat: 2 00090 - TAKSİM

7206.200.0026 Ohan/4.95

F110 Bakım Planlama Toplantısı



Periyodik olarak her yıl icra edilen F110 Motor Bakım Planlama toplantılarının altıncısı 19/21 Kasım 1997 tarihleri arasında 1 nci HİBM K.lığında yapıldı. Toplantıya Hv.K.K.lığı, Hv.Loj.K.lığı, 4,5,6,8,9 ncu Ana Jet Üs Kblıkları, 1 nci HİBM K.lığı, General Electric ve Amerikan Hava Kuvvetleri IEMP temsilcileri katıldı.

Toplantının ilk iki gününde General Electrik ve Amerikan Hava Kuvvetleri yetkilileri ile birlikte bakım ihtiyaçları, genel motor konuları üzerinde çalışılan gelişmeler ve önemli motor olayları görüşüldü. Bu toplantı sonrasında Türk Hava Kuvvetleri bünyesinde görüşmeler devam etti. Bu bölümde 3000 TAC ENSIP işlemleri ve bu esnada tespit edilen bulgular, gelecek 6000 TAC ENSIP bakımları tanıtıldı ve birlik problemleri tartışıldı.

F110 motoru ile ilgili Hv.K.K.lığı bünyesindeki tüm bilgiler ve imalatçı firma ile IEMP yetkililerinin katıldığı bu toplantı çok yararlı bir görüşme platformu oldu.

■ Mak.Müh.Gülten YILMAZ

1997 Yılında Kazanılan FSB ve İmalat Kabiliyetleri

Mevcut silah sistemlerinin daha etkin kullanılabilmesi güvenilir ve süratli bir temin kaynağı oluşturulması, yurtdışına bağımlılığın azaltılması, döviz tasarrufu sağlanması, kısaca Hv.K.K.lığının güçlendirilmesi için 1 nci HİBM'de imalat ve FSB kabiliyetinin arttırılması gerekmektedir.

1997 yılında 1187 kalem malzemenin imal kabiliyeti ve 166 kalem malzemenin FSB kabiliyeti kazanılmıştır. FSB kabiliyeti kazanılan 166 kalem malzemenin sistemlere göre dağılımı yapılmıştır.

F-16 uçaklarına ait Drag Brace, F-110 motorlarına ait Turbin Frame, Main Engine Control, F-4 uçaklarına ait TDEU, Radar Set ve CN-235 uçaklarına ait Anten ve Amplifier üniteleri FSB kabiliyeti kazanılanlara örnek verilebilir.

İmal kabiliyeti kazanılan 1187 kalem malzemenin 935 kalemi uçak yedek parçası, 48 kalemi motor yedek parçası olup, yıllıkkazanılan imal kabiliyetinin %83'ünü yedek parçalar oluşturmaktadır.

F-16 uçaklarına ait Fairing Assy. F-4 uçaklarına ait Horn, Former, Support Bottle, fitting, F-5 uçaklarına ait Door Access, Rod End, Push Rod Assı., J79 motorlarına ait Inner Liner imalat kabiliyeti kazanılan malzemelerden bazılarıdır

■ Mak.Müh. Emine TOK

Erdemir T.A.Ş. Kalibrasyon Teknik Danışmanlık Hizmeti

Ölçüm insanlık tarihi kadar eskilere, ölçüm birimi ise M.Ö. 3000 yıllarına Mısır Piramitlerine kadar dayanmaktadır. İnsan doğarken boy ve kilo tespiti için ölçüm ile tanışır. Hayatı boyunca bu tanışıklık sürer ve sonunda kefen ölçüsü ile yaşama veda eder.

Yaşamın her safhasında bu denli gereklilik ve önem arz eden ölçüm birimi, teknolojik gelişmelerin vazgeçilmez bir faktörü olarak her geçen gün önemini daha da arttırarak sürdüregelmiştir.

Silah Sistemlerinde yüksek teknoloji kullanan Hv.K. K.lığı bu konunun önemini yıllar önce kavrayarak ölçüm güvenliğini garanti altına almak amacıyla uluslararası geçerlilikte (Traceable) kalibrasyon laboratuvarları tesis etmiş ve tüm hassas ölçü aletlerini (HÖA) kalibresine 1980'li yıllarda bilimsel olarak başlamıştır.

Hava Kuvvetlerinin en büyük iki laboratuvarından biri olan 1nci HİBM K.lığı Kalibrasyon Laboratuvarı öncelikle askeri alanda olmak üzere, doksan civarında yurtiçi sivil endüstriyel kuruluşa da kalibrasyon hizmeti vermektedir.

Son derece dikkat ve hassasiyet gösteren HÖA kalibre işlemleri dışında, yeni kurulacak bir kalibrasyon laboratuvarı için Danışmanlık Hizmeti ilk kez 1996-1997 yılları arasında Ereğli Demir Çelik T.A.Ş.'ye (ERDEMİR) verilmiştir. Bu kapsamda;

- Tesis özelliklerinin belirlenmesi,
- Standartların teknik özelliklerinin belirlenmesi ve seçimi,
- Personel özelliklerinin belirlenmesi ve seçimi,
- Kalite güvence sisteminin kurulması
- Üretim planlama ve kontrol sisteminin kurulması,
- Eğitim dokümanı hazırlanması ve kalibrasyon eğitimi verilmesi, planlanmıştır.

İki yıl süren yoğun çalışmalar sonunda planlanan hedeflere başarıyla ulaşılmış ve 1 aralık 1997 tarihinde ERDEMİR Kalibrasyon Laboratuvarı hizmete girmiştir.

Kaliteye verdikleri önem ile proje süresince çalışmalardaki yapıcı gayret, işbirliği ve yüksek performanstan dolayı ERDEMİR T.A.Ş.'yi kutluyor Kalibrasyon Laboratuvarının hayırlı olmasını diliyoruz.

■ Ütğm. Sebahattin ÖZENLİ

DÖNER SERMAYEDEN ... DÖNER SERMAYEDEN... DÖNER SERMAYEDEN... DÖNER SERMAYEDEN...

B-24 D Liberator Uçağı Rahmi Koç Müzesinde Yerini Aldı...



II. Dünya Savaşı sırasında ABD'de 19 000 adet üretilen B-24 LIBERATOR bombardıman uçaklarından 12 nci B-24 uçağı Antalya Manavgat ırmağının denize döküldüğü noktaya yakın bir bölgede denize düşmüş ve parçalanmıştır.

Rahmi Koç Müzesi yetkilileri tarafından satın alınan enkaz 1 nci HİBM K.lığı Döner Sermaye Genel Müdürlüğü aracılığı ile Uçak Fasbat Atelyelerinde bakımı yaptırılmıştır.

Bakım işlemleri tamamlanan B-24 D uçağı 18 Temmuz 1997 tarihinde müze yetkililerine teslim edilmiş, 9 Aralık 1997 tarihinde Rahmi Koç Müzesi'nde verilen kokteyl ile kamuoyuna tanıtılmıştır.

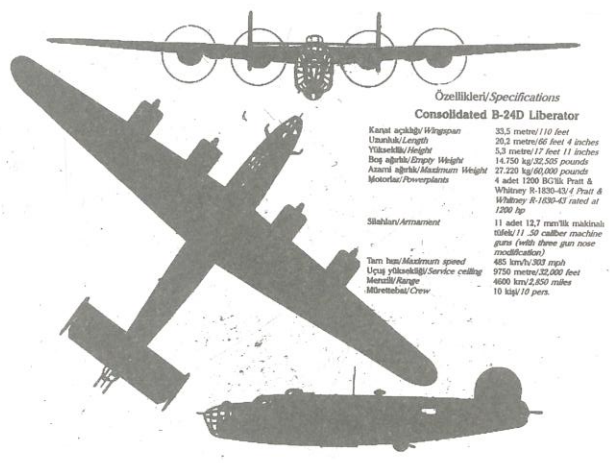
Tanıtım kokteyline Hv.K.K. Org. İlh'an KILIÇ, Hv.Hrp.Ok.K. Aydoğan BABAOĞLU ile 1 nci HİBM K.lığını temsilen D/S. Gen.Koor. Bnb. Hüseyin BAKIRCI katılmıştır.

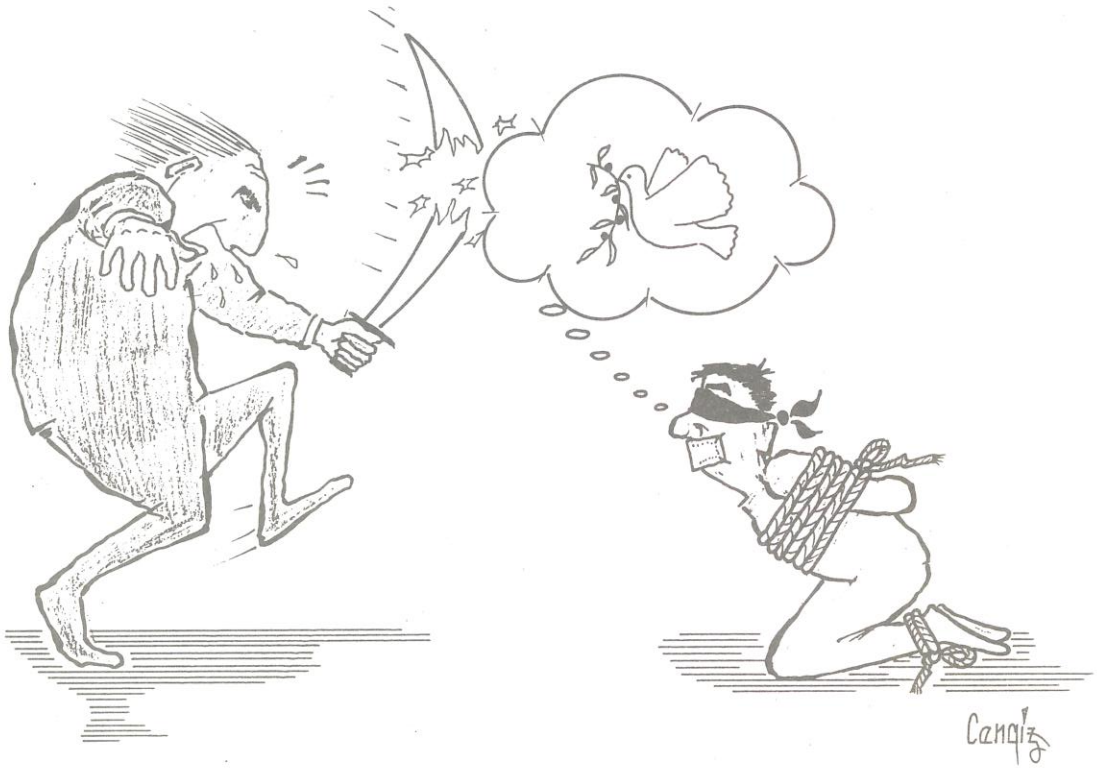


Koç Vakfı Başkanı Rahmi KOÇ tarafından onarım projelerine katkı sağlayan personele şilt/berat belgeleri verilmiştir.

Verilen şilt/berat belgeleri D/S.Gen. Koordinatörü Bnb. Hüseyin BAKIRCI tarafından alınarak, sahiplerine ulaştırılmıştır.

■ D/S Genel Md.lüğü





KASIM 1997

AYIN TAŞERONU

*** 1. HİBM**

*** TAŞSAN**

KASIM AYI İÇİNDE EN AZ HATALI ÜRÜN TESLİM EDEN TAŞERONLARIMIZA TEŞEKKÜR EDERİZ.

HİPOKRAT A.Ş.

Ürün Kalitemiz Takdir Ediliyor...

1994 yılından beri Tıbbi cihaz ve protez üreten HİPOKRAT A.Ş.'ye JEWETT ve DHS plakalarının dövme işlemleri 1 nci HİBM K.lığı İmalat Müdürlüğü Dövme Atelyesinde D/S Gen. Md.lüğü aracılığı ile yapılmıştır.

Kalça protezinde kullanılan plakaların dövme işlemlerinde kullanılan kalıpların dizayn ve üretimi işletmemizde yapılmıştır.

1997 yılı içerisinde gönderilen 2 parti malzeme ard arda Hipokrat A.Ş. tarafından yapılan incelemede hatasız bulunmuş ve 1 nci HİBM K.lığı ayın taşeronu ilan edilmiştir.

1 nci HİBM K.lığında gerçekleştirilen bütün işlemlerde aynı hatasız üretimin gerçekleştirilmesini temenni eder, emeği geçen bütün personele teşekkür ederiz.

■ D/S Genel Md.lüğü

Tanıtım Faaliyetlerimizde Bir Adım Daha...

1nci Hava İkmal Bakım Merkezi Döner Sermaye Genel Müdürlüğünün tanıtım faaliyetlerinde kullanılacak olan ve bütünlüğümüzü gösterecek simgeyi düzenlemiş olduğumuz bir yarışma ile seçtik.

Bütün birimlerimizden katılan 8 yarışmacının eserleri Üretim Grup Komutanımız ve Döner Sermaye Genel Müdürlüğü personelinden oluşan seçici kurul tarafından değerlendirildi.

Katılan eserler arasından Orhan MAYAKAN'ın eseri Döner Sermaye Genel Müdürlüğü'nün tanıtım faaliyetlerinde kullanacağı amblem olarak seçildi.

İşletmemizin ana faaliyetleri içinde bir sermaye kuruluşu olarak kar elde etmeye çalışan, iki dişli ile temsil edilen Döner Sermaye Genel Müdürlüğü Fabrikamızın dışa açılan penceresi olarak çalışmalarını bu yeni simgesi ile sürdürecektir.

■ Pln. Uz. Filiz GÜR

AS9000 Havacılık ve Uzay Temel Kalite Standartları

Giriş

Endüstrilerin gelişmesi ile eş olarak gelişen Kalite Güvence Sistemleri, her bir sektör için farklı olarak gelişmiş ve sonuç olarak da her sektör için farklı numara alan standartlar olarak yayımlanmıştır. Bunları; askeri standartlar (MIL-Q-9858, v.b), sivil sektör için standartlar (ISO9001, QS9000, v.b.), NATO ülkeleri için askeri standartlar (AQAP-100 serisi, v.b.) ve sivil havacılık sektörü için yayımlanan standartlar (JAR-..., FAR-..., v.b.) olarak bir gruplama yapabiliriz. Belirli bir sektöre hizmet veren kuruluşlar (Üstenciler) ilgili oldukları standartlara uygun Kalite Güvence Sistem Belgesi almışlardır. Ancak pek çok kuruluş çeşitli sektörlere hizmet verdiği için, çok çeşitli sertifika almak zorunda kalmaktadırlar. Bu uygulama ise kuruluşları sürekli Kalite Sistemini revize etmekle karşı karşıya bırakmakta, sürekli denetleme ile karşı karşıya kalmakta ve büyük iş kayıplarına sebep olmaktadır. Sektörler için standart yayınlayan birlik, teşkilat v.b. ortak çalışma ortamını yaratamamalarından ve çeşitli ekonomik çıkarların ön plana çıkması nedeni ile bugüne kadar tek bir standardın tüm sektör ihtiyaçlarını karşılayacak şekilde oluşturulması mümkün olmamıştır.

Ancak ABD'de özellikle havacılık sektörünün öncüleri sayılan ve çeşitli sektörlerde hizmet veren büyük firmaların baskısı, diğer ilgili sektör temsilcileri olan organizasyonların da ortak çabası ile AS9000 standardını yayımlama çabasına girilmiştir. Bu standarda cevap veren Kalite Güvence Sistemi, diğer Kalite Güvence Sistem Standartlarınıda karşılayacak durumdadır.

AS9000 Nedir?

AS9000, Havacılık ve Uzay temel kalite standartları, ISO9000'in Havacılık ve Uzay sektöründeki versiyonudur. AS9000, ISO9001'in var olan 20 ana elemanına 27 adet açıklama ve 8 adet notun eklenmesiyle oluşmuştur. Bu döküman (AS9000), Amerikan Ulusal Kalite Kontrol Organizasyonu'nun (ASQC), Havacılık - Uzay ve Savunma Kısmı altında faaliyet gösteren işletmeler (Üstenciler), Amerikan Sivil Havacılık Teşkilatı (FAA) ve Havacılık Endüstrisi Birliği'nin (AIA) oluşturduğu bir konsorsiyum tarafından geliştirilmiştir.

Neden ISO9000'e Ek Yapıldı?

Havacılık ve Uzay Endüstrisi, diğer birçok endüstri dallarına nazaran, verilen hizmet açısından, emniyete ve kaliteye daha duyarlıdır. Ana Üstencilerin Kalite Güvence Birimleri ve FAA kendi beklentlerini ve gerekli düzenlemeleri karşılamak için, ISO9000'in tek başına bir kalite sisteminin gereklerini tanımlamaya yeterli olmadığına inanmakta ve aşağıda belirtilmiş şartlar altında AS9000'i kabul edebileceklerini belirtmektedirler. Bunlar;

- İşletmeler, yükümlülük ve sorumluluklarını idame ettirmeli,
- İşletmeler, tüm 3. şahıs denetleyicilerinin görüşlerini karşılamalı,
- Oluşturulan uygunluğun kabulu için gerekli olan kriterler tanımlanmalıdır.

Amerikan Milli Savunma Bakanlığı (DOD), ISO9000'i kabul etmekte, ancak işletmelerden ISO9000'den daha fazlasını beklemekte ve bir çok Bakanlık gereklerine (Örneğin;konfigürasyon yönetimi) diğer gerekli özelliklerin eklenmiş olmasını istemektedir. Bu şartlar, halen kullanılmakta olan NATO Kalite Güvence Gerekleri (AQAP-100 serisinde) yer almaktadır. Mukavelede istenen şartların yanında, Bakanlığa bağlı işletmeler artan kaliteye nazaran mali şeffaflığa sahip olmalıdırlar.

AS9000'in Geliştirilmesine Hangi Kuruluşlar Katıldı?

- Allied Signal
- Allison Engine Company
- Boeing
- General Electiric Engines
- Locheed Martin
- Mc Donnell Douglas
- Northrop Grumman
- Pratt & Whitney
- Rockwell-Collins
- Sikorsky Aircraft
- Sundstrand

AS9000'i Kimler Kabul Edecek?

AS9000'in kavramlarını (görüşlerini); Boeing, Locheed Martin, McDonnell Douglas, Pratt & Whitney, GEAE, AlliedSignal ve Allison Engine Company firmaları onaylamışlardır. Bu yedi işletme (ana üstenci) ortak amaç ve hedeflerini sürdürme niyetlerini, AS9000'le belirtmişlerdir. Aşağıda yer alan pasaj, endüstri liderlerinin geliştirip yayımladığı bir makaleden alınmıştır:

"Tahmin edildiği gibi AS9000'i sürdüren (kullanan) işletmeler müşteri talepleri, şirket politikaları ve mal taleplerini, bir veya birkaç uygunluk pozisyonu olarak kullanacaklardır. Alt komisyon şuna inanıyor ki, birçok işletme, zaman geçtikçe artan şekilde, uygunluk opsiyonları keşfedecekler ve bu opsiyonlar, AS9000 denetleme ve teftişlerini yöneten bağımsız işletmeler veya tedarikçilerin denetlemelerindeki çeşitliliği azaltacaktır.

AS9000 İçin Uygunluk Opsiyonları Nelerdir?

AAQG, bu uygunluk opsiyonları için bir tablo düzenlemiştir. Bu tabloda yedi adet temel yöntemden bahseder;

AS9000 ile Yetki/Kayıt için Neden İlgilenmeliyiz?

AS9000, yürürlükte olan kalite standartlarını sistematik bir şekilde kapsar ve Amerikan Savunma Bakanlığı'ndan FAA'ye, tüm ana üstenciler ve alt üstenciler için, havacılık ve uzay tedarikçilerinden çok düşük maliyetle karşılanan çok çeşitli gereklilikleri içermektedir. Bunun yanında, havacılık ve uzay kalite sistem elemanlarında bir standartlaşma sağlamak için tanımlamaları karşılamaktadır. Standartlaştırılan kalite sistem elemanları sektörde kalite sisteminin gelişimini sağlayabilmektedir.

AS9000; FAA, Havacılık ve Uzay Kuruluşları Derneği (AIA) ve Ana Üstencilerinde dahil olduğu çeşitli endüstri kuruluşlarından benzeri görülmemiş bir destek almıştır. Tedarikçiler bu ivmeyi değerlendirebilmek için, elverişli bir yapıya sahiptirler ve gelişmekte olan havacılık ve uzay endüstrisi standartlarına ilavelerde bulunurken, sistemin sürekli gelişmesini sağlamaktadır. Bu gerçekleşirken AS9000'in niyeti anlaşılmakta, diğer değişik standart şartlarını yerine getirmek için harcanan çabanın üretim proseslerine yönlendirilmesi açısından kendi taahhütlerini beyan etmişlerdir.

FAA'in AS9000'deki Yeri Nedir?

Frank P. Paskiewicz (Üretim ve Uçuşa elverişlilik sertifikasyon bölümü sorumlu müdürü) bir makalesinde şöyle diyor:

" Şu ana kadar karşılaştırılan yaygın görüşlerin temelinde FAA Uçak Sertifikasyon Servisi, ARD9000 olarak isimlendirilen ve daha sonra AS 9000 olarak düzenlenen ve yayımlanan SAE Kalite Yönetimi Sistem Kaynakları Dokümanını oluşturmuştur. Bunlar; CFR 14 Part 21 de geçerli olan temel kalite kontrol elemanlarının oluşturduğu ayrıntılı kalite standartlarıdır...

... Amerikan Havacılık Endüstrisinin, Havacılık Kalitesinde gösterdiği önderlik mücadelesini, Uçak Sertifika Servisi olarak alkışlamaktayız..."

1 nci HİBM K.lığı olarak, AS9000 Standartlarını kendi bünyemize adapte etmekle; FAA'nın ve AIA'nın istediği gereklilikleri büyük ölçüde karşılamış, temel hedeflerimizden olan JAA Standartlarına (JAR serisi adı altında toplanan) ulaşmakta büyük bir yol almış ve dünyadaki diğer havacılık endüstrisi standartlarının sertifikalarını da almak için yapacağımız çalışmalarda temel altyapıyı oluşturmuş (hazırlamış) olacağız.

■ Atğm Özal GÜPÜR
■ Atğm H. İbrahim LAMAY
■ Mak.Müh. Hüseyin AKÇEŞME

Uygunluk işlemi	Paket tipi	AS9000'in yürütülmesindeki kolaylık	Tedarikçilere maliyeti	Üreticiye maliyeti	Denetlemenin yeterliliği
Tedarikçilerin kendi kendini denetimi	1nci	Tedarikçilerin kendini denetlemesi için, ana üstencilerin hazırladığı dahili rehber	ISO'nun ön gördüğü kendini-denetleme prosesinin minimumu	Sadece gözetim giderleri	Tedarikçiler kendi denetleme proseslerine bağımlıdır
Alıcıların oluşturduğu bağımsız denetlemeler	2 nci	Güncelleşmiş ana denetleme formu veya genel denetleme formunun kullanımı	Yedek denetleme hazırlama giderleri	Gideri yok	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır
Ana üstenci gözetimi ile dış kaynak denetlemesi	2 nci	Gözetim prosesi için ana üstencinin oluşturduğu dahili rehber	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır
Iki veya daha fazla alıcının resmi anlaşması	2 nci	Iki veya daha fazla alıcı arasında oluşturulmuş resmi MOA	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır
Profesyonel taktir	2 nci	Profesyonel taktir kullanımı için ana üstenciler tarafından oluşturulan dahili rehber	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır
Alıcılarının denetleme detaylarını paylaşımı	2 nci	Ortak denetleme cheklist kullanımı	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır
ISO onayı	3 ncü	ISO onayı için ana üstenciler tarafından oluşturulan dahili rehber	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Az sayıda denetleme olduğu için azaltılmış maliyet	Ana üstencilerin denetimine bağlıdır

1997 TUSİAD-KALDER Kalite Kongresi

TUSİAD ve KALDER tarafından düzenlenen 6 ncı Ulusal Kalite Kongresinde 12-13 Kasım 1997 tarihinde Lütfi Kırdar Uluslararası Kongre ve Sergi Sarayında yapıldı.

Kongre ile birlikte 12-15 Kasım 1997 tarihlerinde Hyatt Regency Otel'de 2 nci Kalite ve Yönetim Sistemleri Fuarı düzenlendi. Fuara katılan kuruluşlar bilgisayar ortamında ve yazılı dokümanlar ile ziyaretçilere firmalarındaki başarılı kalite uygulama modellerini tanıttılar.

Gelecek yıllarda Hv. K.K.lığı ve bağlı birimlerinin Fuara katılımı ile Hv. K. K.lığında Kalite uygulamaları ve kabiliyetlerini tanıtmaları ve diğer firmalar ile ilgili bilgi alışverişinde bulunmaları sürekli gelişim açısından faydalı olacaktır.

6 ncı Ulusal Kalite Kongresinin konusu "Toplam Kalite Yönetimi (TKY) ve Ekonomi yönetiminde Kalite" olarak belirlenmiştir. Kongrede bir yandan ekonomi yönetiminde Toplam Kalite Yönetiminin uygulanabilirliği tartışılırken diğer yandan teknik ve özel oturumlarda Toplam Kalite Yönetimindeki gelişmeler, eğitimler ve uygulamalar yerli ve yabancı konuşmacılar tarafından katılımcılara sunuldu.

Kongrede;

- Ekonomide Rekabeti etkileyen unsurlar,
- Devletin Ekonomi içindeki ağırlığı,
- Kriz Yönetiminde TKY,
- Yaşam birimi olarak kalite,
- Sanayide TKY uygulamaları,
- Kalite Teknikleri,
- TKY değişim sürecinin yönetimi
- Hizmet sektöründe kalite,
- Denetim ve Değerlendirmelerin TKY'ye etkisi,
- Öğrenen organizasyonlar,
- TKY'de uluslararası örnekler,
- Stratejik kalite planlaması,
- 6 sigma,
- Müşteri tatmini ve sadakati,
- ISO 9000 ve TUSİAD/KALDER İş Mükemmelliği Modeli

gibi konularda tebliğler sunuldu.

Kongre sonunda TUSİAD/KALDER Kalite Ödülünün beşincisinin verilmesi amacıyla tören düzenlendi ve ödül töreninde saha ziyaretine kalan kuruluşların tanıtımları yapıldı. İlk defa verilmesi kararlaştırılan Kalite Başarı Ödülü İpek Kağıt Sanayi ve Tic. A.Ş.ne, 5 nci Kalite Ödülü ise ARÇELİK'e verildi.

Ödül alan kuruluşların çalışan ve yöneticileri önce insan felsefesinden yola çıkarak fikir ve eylem aşamalarında birlikte hareket etmiş böylece TKY'nin uygulanmasını başarmışlardır. TKY'yi uygularken zorlu bir yol kat etmişler, bu sonuç yolda gösterdikleri başarıyı kalite ödülünü alarak belgelemişlerdir. Ödül töreni sonrasında başarı ödülünün alınması yöneticiler ve çalışanlar tarafından coşku ile kutladılar. Birlik, beraberlik ve başarının getirdiği mutluluk tablosu izleyenleri de etkiledi ve insanların düşüncelerinde benzer bir başarıya ulaşarak ödülü almak, o sevinç, coşku ve mutluluk anını yaşamak arzusunu uyandırdı. Bu nedenle TUSİAD/KALDER Kalite Kongresini her seviyeden personelin katılımının sağlanması TKY'nin uygulaması ve yaygınlaştırılmasında 1998 yılında KOBİ dalında ödül verileceği ve 2000 yılında da bu güne kadar özel sektör kuruluşlarına verilen TUSİAD/KALDER ödülünün Kamu sektörü kuruluşlarına da verileceği duyuruldu.

1 nci HİBM K.lığı personeli olarak hedefimiz kalite ödülünü alarak o mutluluk tablosunu beraber oluşturmak ve çalışmalarımızı kalite ödülü ile belgelemek olmalıdır.

Mak. Müh. Yüksel SÜLÜK
Mak. Müh. Dilek PARACIK

Su/Atıksu Analiz Kabiliyeti Kazanıldı



Çevre sorunları insanlığının ortak sorunu olmuş, ülkelerin üzerinde anlaşmaya varması gerekli disiplinler arası bir konu haline gelmiştir.

İnsanlığın sınırsız artan ihtiyaçları ve bu ihtiyaçlara paralel olarak gelişen teknoloji, çevre sorunlarını da beraberinde getirmiştir. Doğanın kendi başına tolere edemeyeceği değerlerdeki kirlilik, çevre problemi olarak karşımıza çıkmakta ve müdahale edilmesini zorunlu kılmaktadır.

Yeryüzünde bulunan su kaynakları sınırlı olup, bu sınırlı kaynakların ise ancak bir bölümü kullanıma uygundur. Gerek kirlenmiş suların arıtılarak doğal döngüye dahil edilmesi gerekse doğal kaynaklara kullanılır niteliklerin kazandırılası günümüzün önemli uğraşı alanlarından birisi olmuştur.

1 nci HİBM Klığı çevre konusunda da gereken ilgiyi göstermiş, 1998 yılı kalite hedefleri arasına ISO-14000 Çevre Yönetim Sistemine geçiş için çalışmaların hızlandırılmasını dahil etmiştir. Bu kapsamda sıvı ve gaz atıkların kontrol edilmesi planlanmış olup, birinci adımda kontroldan sorumlu Kalite Güvence Laboratuvarlarına Su/Atıksu Spektrofotometresi alımı gerçekleştirilmiştir. Cihazla ilgili eğitim alınmış olup, kullanım suyu ve arıtma tesislerinen çıkan atık suda bulunabilecek kadmiyum, kurşun, demir, bakır, nikel, krom, toplam azot, sülfat, siyanür, nitrat, nitrit, klor, fosfor, flor, fenol, amonyum, klorür, sülfür, deterjan ve kimyasal oksijen ihtiyacı (KOİ) analizleri yapılabilecektir. İkici adımda 1998 yılında baca gazı analizlerine yönelik cihaz alımı sözkonusu olup, çevre laboratuvarı kurulmasıyla ilgili yapılan bu çalışmalar 1 nci HİBM K.lığının çevre konusuna göstermiş olduğu duyarlılığın bir göstergesidir.

■ **Kim.Müh.Dr.Atğm. A.Savaş KOPARAL**



II nci Ulusal Ölçümbilim Kongresi Yapıldı

Kuruluşu 1954 yıllarına dayanan Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği (TMMOB)'ne bağlı Makina Mühendisleri Odası Eskişehir Şubesi; ilkini 1995 yılında düzenlediği "ULUSAL ÖLÇÜMBİLİM KONGRESİ"'nin ikincisini; 23-24 Ekim 1997'de daha geniş bir katılımla Eskişehir Sanayi Odası Tesislerinde başarıyla gerçekleştirmiştir.

Ülkemizde son yıllarda ön plana çıkan sanayi ve hizmet sektöründeki rekabetin fiyat ve miktar boyutuna; hız ve kalite faktörlerinin de eklenmesiyle önemi daha da artmıştır. sanayinin gelişmesi ve uluslararası rekabet edilebilir bir düzeye ulaşılabilmesi ancak tüm bu faktörlerin bir arada yaşama geçirilmesi ile mümkün olabilecektir.

Ülkemizin Gümrük Birliği'ne geçişi ile birlikte bu alanda çok yönlü eksiklerin olduğu görülmüştür. Bunların başlıcaları;

■ Ulusal Kalite politikamızın yeterince geliştirilmemiş olması,

■ Personel ve laboratuvar akreditasyonu konusundaki boşluklar,

■ Kalibrasyon anlayışı ve laboratuvarların yetersizliği,

■ Eğitim ve danışmanlık için kuruluşların nitel ve nicel yetersizliğidir.

Belirtilen eksikliklerin giderilmesine sanayicileri yetkili ağızlardan bilgilendirmek ve yasa koyucuyu çağdaş yapılanmalardan örnekler vererek yönlendirmek amacıyla ulusal ölçümbilim kongresi her iki yılda bir düzenlenmektedir.

II nci Ölçümbilim Kongresi'ne Sanayi Kuruluşları, Üniversiteler, TSE ile UME'den geniş katılım ve ilgi görmüştür. 1 nci HİBM K.lığı kongreye ilgili personeli ve bir kalibrasyon sergisi ile katılım sağlamıştır. Kongrede özellikle Akseditasyon konusu ağırlık kazanmış ve Milli Akreditasyon Konseyinin oluşturulması, UME ve TSE'nin konusuyla ilgili görev/yetki alanları tartışılmıştır. Kongre boyunca altmışa yakın takdim yapılmış olup, bunlardan bazıları;

■ Belirsizlik hesapları,

■ Laser ile Kalibrasyon,

■ Isıl çiftlerin karşılaştırmalı metoda göre kalibrasyonları,

■ RF-Mikrodalga güç ölçümleri,

■ Ulusal titreşim ölçeğinin oluşturulması,

■ Tork standartlarının oluşturulması ve sanayiye transferi,

■ Sensörlerin doğrusal olmayan eğrilerinin yapay sınır ağlarıyla elde edilmesi şeklindedir.

Ölçümbilim yaşamsal öneminin bilincinde olarak Türkiye'de önemli bir boşluğu dolduran Ölçümbilim Kongresini düzenleyen TMMOB ve Makina Mühendisleri Odası Eskişehir Şubesi'ni yürekten kutlar başarılarının sürekli olmasını dileriz.

■ **Müh.Yb. Ayhan SEZGİN**

HAVA LOJİSTİK KOMUTANLIĞI DOKUZ YAŞINDA

Yıl 1997, Hv.Loj.K.lığı dokuz yaşında,
Her zaman, her şartta, her yerde görev başında,
Yücelir personel ve Komutanlarının omuzunda,
Hizmet verir havacılığa, Atatürk'ün izinde,
Atatürk'ün yolunda.

Tümg. Bekir DAĞCA



Jet Revizyon'un 30 Yılı ve 30. Yıl Yemeği

Jet Revizyon Müdürlüğü'nün kuruluş çalışmaları 1926 yıllarına uzanmaktadır. Bugünkü anlamda revizyon faaliyetlerine geçilmesi ise, 1 Haziran 1967 yılında merhum Cumhurbaşkanı Cevdet SUNAY tarafından başlatılmıştır.

1980'li yıllarda REMO-I ve REMO-II modernizasyon ve yeniden yapılanma projeleri başlatılmıştır. Böylece birçok yeni kabiliyetlerin kazanılması sağlanmış ve bunların motorlarda uygulanması gerçekleştirilmiştir.

1990'li yıllarda F110 motorunun offset kapsamında PENÇE projesi başlatılmış ve bununla beraber;

- Temizleme ve soyma atelyesi,
- Yüksek alaşımlı malzemelere kaplama prosesi (Codep) gibi, birçok özel teknolojik prosesin kurularak faaliyete geçmesi sağlanmıştır.

Bugün Jet Revizyon Müdürlüğü;

Türk Hava Kuvvetleri envanterindeki tüm jet motorlarının yenilenmesi ve bakım faaliyetlerinde, değişen teknolojiye ayak uydurarak 30 yıllık parlak geçmişe sahip, övünülecek bir tesis haline gelmiştir.

30. yılına giren Jet Revizyon Müdürlüğü, bünyesinde oluşturduğu Sosyal Kültürel Etkinlikler Grubu tarafından organize edilen "30.yıl Moral Gecesi" düzenlenmiştir. Geceye, Jet Revizyon personeli ile emekli Jet Revizyoncuların katılımı sağlanmış, birlik ve beraberliğin nasıl olması gerektiğini gösteren örnek bir tablo oluşturulmuştur.

Tüm bu güzelliklerin, bütün jet revizyon personeline daha nice 30 yıllar sağlaması dileğiyle.

■ Ütğm Ali BAŞARAN

Jet Revizyon Müdürlüğünde 10 Kasım Haftası Etkinlikleri



Jet Revizyon Müdürlüğünde 10-14 Kasım 1997 tarihleri arasında Atatürk Köşesi düzenlenerek bir hafta boyunca Atatürk Haftası etkinlikleri düzenlenmiştir.

Atatürk etkinlikleri haftası;

10 Kasım 1997 tarihinde;

Jet Revizyon Atatürk Haftası etkinliklerinin açılışı saat 11.00-12.00 arasında 1 nci HİBM Komutanı'nın da katılımı ile Atatürk köşesinin açılışı yapılmıştır. Törende tüm hafta boyunca imzaya açık tutulan defter yerli, yabancı 401 konuk tarafından imzalanmıştır.

11 Kasım 1997 tarihinde;

* Bir Ulusun Doğuşu,
- Cumhuriyetin ilanı

* Türk Devrimi,
- İnkılaplar,
- Atılımlar,
- Tepkiler,
- Atatürkçülük,

* Atatürk'ü Tanımak,
- Atatürk Galerisi,
- Yaşamı ve Ailesi,
- Atatürk'ün Ardından,

* Atatürk'ün Sevdiği Şarkıları, içeren Atatürk CD'si gösterimi saat 12.55-13.30 arasında yapılmıştır. Gösterime 250 konuk katılmıştır. Aynı gün saat 16:00-16:30 arası aynı gösterim Des.Grp. K.lığı bünyesindeki Sb., Astsb., Erbaş ve Er'ler için tekrarlanmıştır.

12-13 Kasım 1997 tarihlerinde;

Sarı Zeybek filmi gösterimi saat 12.55-13.40 arasında yapılmıştır. Gösterilere her iki günde yaklaşık 300 konuk katılmıştır.

14 Kasım 1997 tarihinde;

Atatürk ve Eskişehir konulu slayt gösterimi Aksesuar Revizyon Müdürlüğünde görevli Sinan KIRMIZIGÜL tarafından, saat 13.00-13.30 arasında arasında yapılmış, gösterime yaklaşık 200 konuk katılmıştır.

Jet Revizyon Müdürü Hv. Y.Müh.Bnb. Can EREL'in kapanış konuşması ile Atatürkçü düşünce ve Atatürk ilkelerinin doğru kaynaklardan ve açıklayıcı bir şekilde öğretilmesi, çağdaş yaşamın Atatürk ışığında değerlendirilmesi temel amacına yönelik etkinliklerin planlanan şekilde 14 Kasım 1997 tarihinde tamamlanmıştır.

■ Tek. Süleyman EMİRAL

KOVAN Fast Food Açıldı...



Kovan Fast Food. 3 Aralık 1997 tarihinde 1 nci HİBM Komutanı Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA tarafından açıldı.

Böylece Sosyal Tesisler kervanına bir ünite daha kazandırılmış oldu.

Kovan Fast Food personelin yiyecek içecek ihtiyaçlarına cevap verecek şekilde en üst düzeyde ve kalitede hizmet üretmeyi hedeflemektedir

■ Alb. Ali YEŞİL



251 nci Dönem Yedek Subay Terhis Töreni Yapıldı

1 nci HİBM K.lığında görevli 251 nci dönem yedek subaylara 21 Kasım 1997 tarihinde yapılan bir törenle terhis ve hizmet plaketleri verildi.

Terhis olan yedek subay **Uygar BOZDOĞAN**, Ali ÖZÇELİK, **M.Bülent KESKİN**, Murat RAHMANLAR, **Ali UNCU**, A. Cenk KAN, **Hasan GENÇ**, Ufuk GÜNAYDIN, **R. Ali AVCI**, Balkan AKBAŞ, **Atilla AKALIN**'a yeni yaşamlarında başarılar dileriz.

■ Per.Şb.Md.lüğü

James R. Thornton Ayrıldı...

PO I ve PO II offsetleri kapsamında 1 nci HİBM K.lığında görev yapan GE Program Manageri James R. THORNTON 29 Kasım 1997 tarihinde görev süresini tamamlamıştır.

Özellikle PO II motor seçimi sonrasında hayata geçirilen Pençe Projesinde büyük katkısı olan James R. THORNTON 1993-1997 tarihleri arasında yaklaşık 5 yıl 1 nci HİBM K.lığında bulundu.

Kendisine 27 Kasım 1997 tarihinde bir tören düzenlenerek veda edildi.

Proje dışında da neşeli kişiliği ve tavırlarıyla herkes tarafından sevilen Jimmy Baba'ya bundan sonraki yaşamında mutluluklar dileriz.

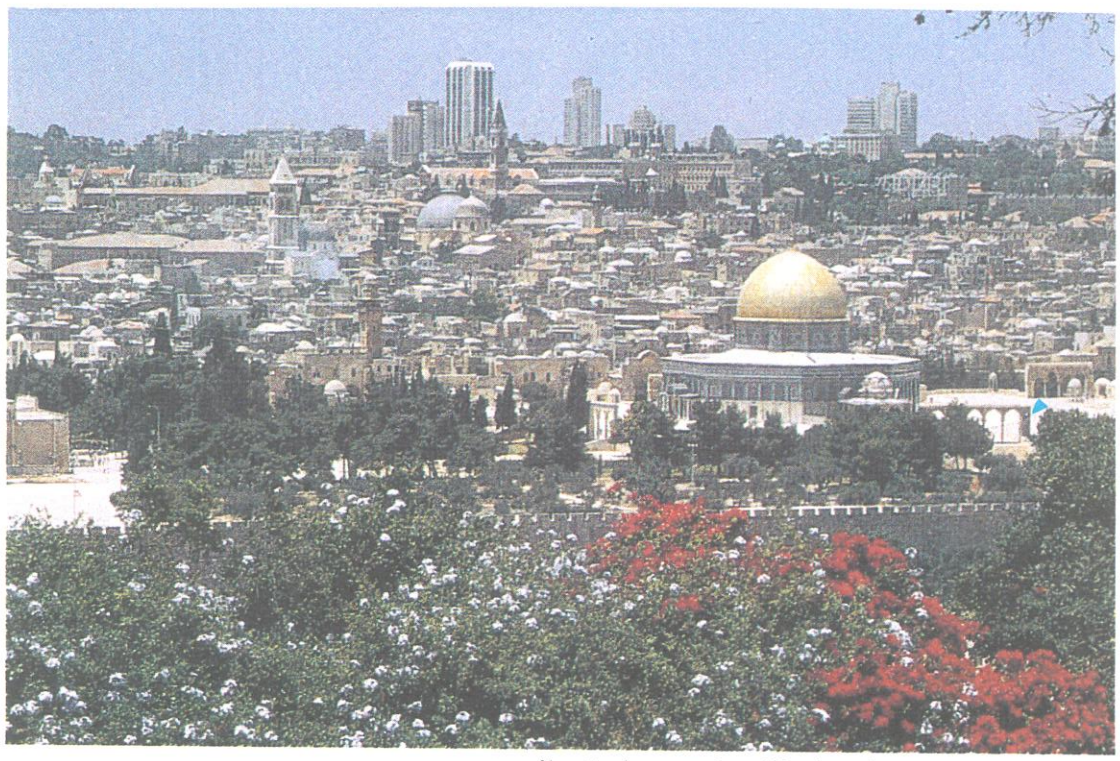
■ Mak.Müh. Gülten YILMAZ



İSRAİL İZLENİMLERİ

Ütğm. S. KAHRAMAN
Ütğm. A. DEMİRBAŞ

İsrail Akdenize kıyısı olan 20770 Km^2'lik yüz ölçüme sahip 6 milyon nüfuslu küçük bir Ortadoğu devletidir. Resmi dili İbranice olmakla birlikte ülkede Arapça, Rusça, Türkçe ve İspanyolca yaygın olararak kullanılmaktadır.



Parlemanter rejimle yönetilen, demokratik ve dini bir devlet olan İsrail'de halkın çoğunluğunun yahudi olmasına rağmen müslüman araplar toplam nüfusun 1/3'ünü oluşturmaktadır. Arap ve yahudilerin nüfus yoğunluğu bölgelere göre değişiklik arz etmektedir. Buna rağmen ülkenin %90'ı şehirlerde yaşamakta olup, önemli üç büyük şehri Tel-Aviv, Kudüs ve Haifa'dır.

1980'de meclisin başkenti Kudüs (Jerusalem) ilan etmesine rağmen, ülkede elçiliği olan ülkeler Kudüs'ü İsrail devletinin başkenti olarak tanımadıklarından elçilikleri Tel-Aviv'de bulunmaktadır. Ayrıca dışa açılan tek hava limanı Ben-Gurion olup. Tel Aviv'dedir. Bu nedenle Tel-Aviv yoğun bir ticaret, turizm merkezi konumundadır.

Kudüs özellikle eski Kudüs (Old city) 3 ilahi dini benimsemiş insanların birarada yaşadığı dünya üzerinde tek yerdir. Müslümanlar için Mescid-i Aksa, Hıristiyanlar için Hz. İsa'nın doğup yaşadığı topraklar, Yahudiler için de Ağlama Duvarı (Western Wall)'nın önemi nedeniyle pek çok kişi tarafından ziyaret edilmek istenen bir konumdadır.

Haifa daha çok sanayi ve liman şehridir. Ülkenin önemli sayılabilecek birçok sanayi tesisleri buradadır. Dış pazara açılan deniz taşımacılığının merkezi Haifa limanıdır.

Ülke ekonomisi gelişmiş bir yapıya sahip olup, ekonomisinin dayandığı belli başlı alanlar tarım, hayvancılık, silah sanayisi, elektronik, tıbbi ve kimyasal madde imalatı, elmas işlemeciliği ve turizmdir. Savunma Sanayiine ayrılan payın GSMH'nın %16'sı gibi yüksek bir oran olması nedeniyle ticaret açığı yüksektir ve bu açık ABD'nin dış yardımlarıyla kapatılmaktadır. Enflasyon %10'lar mertebesindedir.

İsrail yaşlı bir nüfus yapısına sahip olup, ülke politikası olarak ailenin çocuk yapması konusunda bir teşvik söz konusudur. Yeni yetişen nüfusun eğitimine son derece büyük önem verilmekte olup, 18 yaşına kadar zorunlu olarak eğitime tabi tutulan çocuklar kızlı erkekli olarak askere alınırlar. Kızlar 2 yıl, erkekler 3 yıllık askerlik yükümlülüklerini tamamladıktan sonra üniversiteye veya iş hayatına atılırlar. Daha sonra her yıl en az iki hafta süreyle eğitime tabi tutulurlar.

Halk birçok ülkeden yahudilerin göç etmesiyle meydana geldiğinden farklı kültür izlerine rastlanmasına rağmen birlik ve beraberliklerini özellikle dini konularda koruyabilmektedirler. Ülkelerini çok seven, sorumluluk anlayışı yüksek bir toplumdur. Cumartesi günleri "Şabat" denilen dini günleri olup, günü dinlenme, aileleri ile beraber olma şeklinde geçirmektedirler. "Şabat" Cuma gün batımından Cumartesi Gün batımına kadar devam eder ve bu süre içerisinde acil ihtiyaçlarını temin eden yerler ile Arapların işlettiği marketler haricindeki yerler kapanmakta, otobüsler işlememektedir. Haftanın tatil günleri cuma ve cumartesi olup, haftanın ilk günü pazardır.

Midelerine son derece düşkün olan bir toplum olup, yiyecek kültürü olarak bizlerden çok farklı sayılmazlar fakat bizlerden fazla miktarda yemek tükettikleri bir gerçektir.

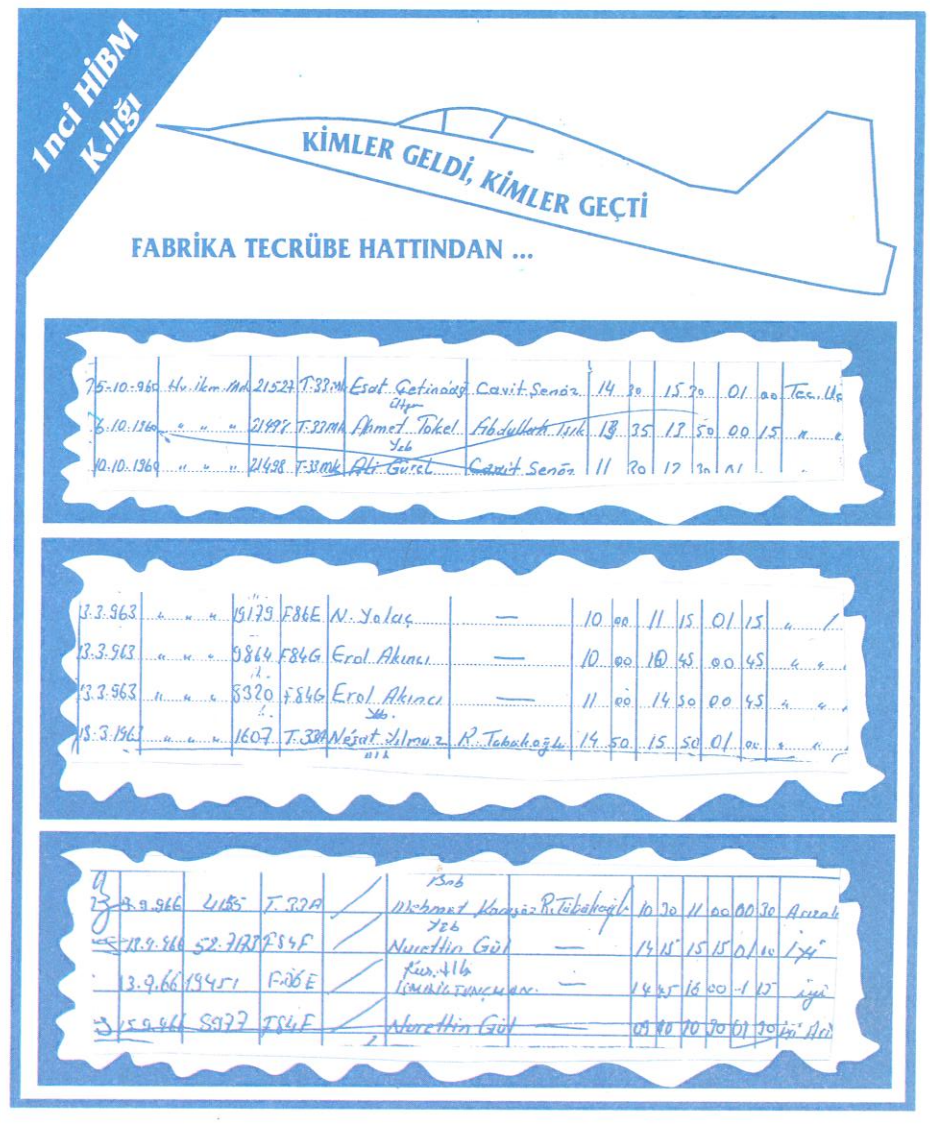
Gelir seviyesinin yüksek oluşu ve devletin teşvikleri nedeniyle her aile en az bir ev ve araba sahibidir. Her ailenin araba sahibi olması özellikle sabah ve akşam saatlerinde trafiğin felç olmasına sebep olmaktadır. Bu soruna çözüm amacıyla ülkenin birçok yerinde yol inşaatları devam etmektedir. Dikkati çeken bir diğer husus ta hemen hemen herkeste cep telefonunun olmasıdır. Sokaktaki küçük çocuğundan en yaşlısına kadar yanlarından ayırmadıkları bir aksesuar gibidir cep telefonu.Spora son derece düşkün olan bu insanları sabahın çok erken saatlerinde ve akşamın geç saatlerinde sahil kenarlarında, yol kenarlarında, spor merkezlerinde koşarken, yarışırken veya bir spor dalıyla uğraşırken görebilirsiniz

İsrail küçük bir ülke olmasına rağmen gezilip görülecek birçok doğal güzelliklere ve tarihi değere haiz yerlere sahiptir. Ürdün'le aralarında bir sınır teşkil eden ve ülkenin su kaynaklarından biri olan Teberiya gölü çevresinin doğal güzellikleri, tekne gezintileri, göl etrafındaki lüks otelleri ile gelen turistlere hizmet vermektedir. Hemen yakınlarda bulunan Golan tepeleri yeşil güzelliğinin yanısıra Suriye ile yaşanmış savaşlardan esintiler taşıyan bir yapıya sahiptir. Yine yakınlarda yer alan Nazareth Cebrail (A.S.) tarafından Meryem'e Hz. İsa'ya hamile kaldığının vahiy yoluyla bildirildiği yerden ve burada tarihi bir kilise olan Bosilica öf the Annunciation bulunmaktadır.

Diğer bir doğa harikası olan ve İsrail ve Ürdün arasında sınır teşkil eden Lut gölü (Dent Sea)'dır. İlginç bir su yapısına sahip olup, gölde tuz yoğunluğu yüksek olup, kaldırma kuvveti son derece fazladır. Şifalı olduğu söylenen göl sularına giren insanlar, kaldırma kuvvetinin etkisiyle sanki suya atılmış bir pet şişe gibi hiç batmadan su yüzeyinde kalabilmektedirler. Kudüs şehir yapısı ile son derece modern bir şehir olmasının yanı sıra tarihi Old city ile yanyana geldiğinde muhteşem bir atmosfer oluşturmaktadır. Üç ilahi dinin bir araya geldiği tek yer olan Old city'de dolaşırken bir yerden ezan sesi, bir yandan çan seslerini duyarsınız. Farklı dini yaşama felsefesini kabul etmiş insanları görmeniz mümkün. Dini ve tarihi açıdan taşıdığı önem nedeniyle dünyanın en çok ziyaret edilen yerlerinden biridir. Gezilip görülebilecek diğer belli başlı yerleri arasında Akka, Betlehem, Eilab, Jaffa, Masada'yı sayabiliriz.

Yüz yıllarca Osmanlı İmparatorluğu'nun egemenliği altında kalmış bu topraklarda nereye giderseniz gidin mutlaka Türk eserleri ile karşılaşmanız mümkündür. Jaff'daki camiler, Abdülhamit'in yaptırmış olduğu saat kulesi, Akka'daki kale ve camiler, bir çok çeşmelerin Türklerin buralarda bırakmış olduğuizleri günümüze taşımaktadır. Şüphesiz ki bunlar bize gurur vermektedir ama yine de buruk bir gurur bu. Nedeni de zamanında elimizde olan bu yerleri kaybetmiş olmanın vermiş olduğu bir burukluk olse gerek.

Şüphesiz ki bizleri burada kaldığımız süre içerisinde etkileyen en önemli hususlardan biri de halkın bizlere Türk olduğumuz için göstermiş oldukları yakınlık, ilgi ve alakadır.



Hava Lojistik Komutanlığı Eğitim Semineri yapıldı



Mükemmel bir eğitimin, bireylerin ve birliklerin etkinliğini en üst düzeye çıkaracağını temel felsefe kabul eden Hava Lojistik Komutanlığı, Hava Kuvvetleri Komutanı Hava Orgeneral İlhan KILIÇ'ın " ÜRETİM İLE EĞİTİM BİR ARADA YÜRÜTÜLECEKTİR" direktifi doğrultusunda öncelikle her kademedeki sıralı amirlerin, eğitim yöneticilerinin, eğiticilerin eğitim konusundaki bilgilerini standarthale getirmek ve ortak düşüncenin oluşmasını sağlamak, gelişen teknolojik şartlar gözönüne alındığında, bilgilerin değişen şartlara göre yenilenmesi ve geliştirilmesi lojistik faaliyetlerde görev yapan personelin sürekli eğitilmesine ihtiyaç duyulması nedeniyle, Hava Lojistik Komutanlığı ve Bağlı Birliklerinde yürütülmekte olan eğitim faaliyetlerini ortaya koymak amacıyla 16-17 Ekim 1997 tarihinde ilk defa olarak Hava Lojistik Komutanlığı Eğitim Semineri icra edilmiştir.

Seminere Hava Lojistik Komutanlığı Karargahı ve Bağlı Birlikleri ile TUSAŞ (TAI, TEI) temsilcileri iştirak etmiştir.

Seminerde bilgi vermeye yönelik olarak Silahlı Kuvvetlerde yaygın olarak kullanılan kavramların açıklanması yapılmış, Hava Kuvvetleri Komutanlığı Eğitim Sisteminin temelini oluşturan ferdi ve toplu eğitim üzerinde durulmuş, verilen eğitimlerin mutlaka amacı, koşulu, standartları, ölçme değerlendirme ve maliyet hesaplarının yapılmasını, bu faaliyetleri yerine getirmeden yapılacak eğitime tam bir eğitim faaliyeti demenin mümkün olmadığı üzerinde durulmuş ve eğitim faaliyetlerinin eksiksiz yerine getirilmesi vurgulanmıştır.



Eğitim faaliyetlerini ortaya çıkarmaya yönelik olarak, HİBM K.lıklarının öncelikle Teknik Yönetim Sorumlusu olduklaır halde gerek kendi personeline, gerekse diğer Hava Birlik personeline çok sayıda eğitim verildiği, güçlü bir Hava Kuvvetinin yaratılması için Hava Lojistik Komutanlığının eğitim başta olmak üzere her türlü kazanımını diğer Hava Birliklerine yansıkmasının memnuniyet verici bir faaliyet olarak ortaya koyduğu belirtilmiştir.

Hava Lojistik Komutanlığının personeli ağırlıklı olarak sistem, malzeme, fon yöneticilerinden, subay ve sivil mühendisler ile teknisyen düzeyinde sivil memur ve işçiden oluşmaktadır. Bu sahada görev yapan hedef kitleye uygun eğitim konseptinin hazırlanması, subay mühendisler için diğer ihtisaslarda olduğu gibi mesleki gelişim programının oluşması, sivil işçi ve memurlar için de Görevbaşı Eğitim Sistemine benzer bir sistemin geliştirilmesi için uygun olacağı belirlenmiştir. Temel eğitim gören subay, astsubayların alacakları görevlerde yetersiz kaldığı konuların belirlenerek Hava Eğitim Komutanlığına bildirilmesi, geri beslemenin yapılması, verilen eğitimlerin mutlaka ölçme değerlendirme ve kontrolu faaliyetlerinin yerine getirilmesi gerekli görülmektedir. Ayrıca TAI ve TEI gibi kuruluşlarla eğitim konusunda işbirliğinde bulunulmasının yararlı olacağı neticesine varılmıştır.



Hv.K.K. ORG. İlhan KILIÇ'ın Hv.Loj.K.lığını Ziyareti

Hava Kuvvetleri Komutanı Org. İlhan KILIÇ 13 Kasım 1997 günü Hava Lojistik Komutanlığını ziyaret etmişlerdir. Ziyaret nedeniyle Komutan'a brifing sunulmuştur. Brifing sonunda Hava Lojistik Komutanlığının üniteleri gezdirilerek özellikle İDS (İhtiyaçlar Dağıtım Sitesi), FEDLOG Sistemi, Sistem ve Malzeme yöneticilerinin müştereken çalışmaları ve bu koordineli faaliyetlerin silah sistemlerinin faaliyetini ne derecede yüksek oranda gerçekleştirdiği; bilgisayar merkezi, buradaki çalışma düzeni, birliklerin ikmal ve bakım faaliyetlerinin anında izlenebilirliği konuları uygulamaları ile beraber arz etmiştir.



Hava Lojistik Komutanı Korgeneral Özkan ÖKTÜ tarafından yaptırılan Bayraktepe Anıtı'da Hava Kuvvetleri Komutanı Org. İlhan KILIÇ tarafından açılmıştır. Daha sonra Hava Kuvvetleri Komutanı Org. İlhan KILIÇ Etimesgut 600 Yataklı Hava Hastanesi Baştabipliğine, 3 ncü Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığına, Etimesgut Lojmanları Sosyal Tesisleri Kapsamında yapılan Kreş ve Gündüz Bakımevi Amirliğine ziyarette bulunmuşlardır.

Aynı gün akşam Hava Lojistik Komutanı ve Bayan Özkan ÖKTÜ tarafından Hava Kuvvetleri Komutanı ve Eşi onuruna tertip edilen kokteyl ve akşam yemeğine Hava Lojistik Komutanı Korgeneral ve Bayan ÖKTÜ, 3 ncü Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanı Tümgeneral ve Bayan BATMAZ, Hava Lojistik Komutan Yardımcısı Tümgeneral ve Bayan KARAKUŞ, Hava Lojistik Komutanlığı Kurmay Başkanı Tuğgeneral ve Bayan KÖROĞLU ile Hava Lojistik Komutanlığında görevli Başkan, Daire Başkanları, Subay, Astsubay ile Sivil Memurlar katılmışlırdır.

Hv. Loj. K.lığında Görevli Personel Eşlerinin Sosyal Etkinlikleri

24 Ekim 1997 tarihinde Hv. Loj. K.lığında görevli personel eşleri, Hv. Loj. K. eşi bayan Engin ÖKTÜ himayelerinde yapılan tanışma çayına katılmışlardır.

Eşler kendi aralarında çeşitli sosyal konularda Hv. Loj. K.lığının genel olarak sosyal etkinlikleri üzerinde müzakerede bulunmuşlardır. Bunun neticesinde ileride icra edecekleri faaliyetlerin plan ve programını yapmışlardır.

Tanışma çayı eşlerin birbirlerini daha yakından tanımaları ve samimi bir havanın, daha yararlı olması sağlanmıştır.





Hava Lojistik Komutanı'na Ziyaret

Hava Lojistik Komutanlığına doğrudan bağlı Birlik Komutanları 15 Eylül 1997 günü Hava Lojistik Komutanı Korg. Özkan ÖKTÜ'yü ziyaret etmilerdir. Eşli yapılan ziyaret gecesi toplu olarak akşam yemeği yenmiştir.

SÖYLEŞİ : Hv.Y.Müh. Alb. Muammer KÜRKÇÜ

Hazırlayan : Hv.Müh.Bnb. Can EREL



◆ Şu anda Hava Kuvvetlerinde görev yapan en kıdemli mühendis subay olarak kısa özgeçmişinizi öğrenebilirmiyiz ?

21.12.1947 tarihinde Şarkışla'da doğdum. İlk ve ortaokulu Şarkışla'da, liseyi 1962-65 yılları arasında İzmir Hava Lisesi'nde, üniversite tahsilimi 1965-70 yılları arasında İstanbul Teknik Üniversitesi Makine Fakültesi'nde tamamladım. 1971-1991 tarihleri arasında 1 nci HİBM K.lığı'nda, 1991-1997 döneminde ise MSB F16 Sistem Yönetim Daire Başkanlığı'nda görev yaptım. Evliyim, iki kızım var. Almanca ve İngilizce olmak üzere iki lisan biliyorum.

◆ 1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı'nda (1 nci HİBM K.lığı) Motor Onarım Mühendisi, Jet Revizyon Grup Şefi (Şimdiki adıyla Jet Revizyon Müdürü), Teknik Geliştirme Müdürü (Şimdiki adıyla Teknik Yönetim Başkanı), Üretim Müdürü (Şimdiki adıyla Üretim Grup Komutanı) ve Fabrika Müdürü (Son mühendis Fabrika Müdürü) olarak toplam 21 yıl hizmet verdiniz. Bu süre zarfında yaptığınız görev ve tarzınız ile personel üzerinde yaptığınız etki hala hafızalarda yaşamaktadır. Göreve başladığınız 1970 yılı 1 nci HİBM K.lığı ile görevden ayrıldığınız 1991 yılı 1 nci HİBM K.lığı arasında ne gibi farklılıklar vardı? Karargah Yardım Ziyareti sırasında Hava Lojistik Komutanlığı Denetleme ve Değerlendirme Başkanı olarak geldiğiniz 1 nci HİBM K.lığı'ndaki gelişimi nasıl değerlendiriyorsunuz?

1970-1991 döneminde 1 nci HİBM K.lığı bünyesinde şüphesiz ki pek çok değişiklik olmuştur. Bunlardan önem arzeden birkaç tanesini şöyle sıralayabiliriz:

1970 yılında göreve başlarken;

■ Bugünkü 1 nci HİBM K.lığı, "Eskişehir İkmal Merkezi Genel Müdürlüğü" olarak adlandırılıyordu.

■ Personel yapısına, sivil mühendis sayısı hemen hemen yok denilecek kadar azdı.

■ J79, J69, J85 ve Tyne-22 motor revizyon projelerinin henüz adından dahi bahsedilmiyordu.

■ Metal spray, yağ analiz, atmosfer kontrollu ısıl işlem, EDM, jig grinding, laser drilling/cutting, CNC machining, shot peening, CAD/CAM, die forging, rubber pad pressing vb. daha pek çok teknolojik proses ile henüz tanışılmamıştı.

■ Ekonomik ömrünü çoktan doldurmuş, düşük verimli tezgah ve makine parkı ile çalışılıyordu.

■ Teknolojik anlamdaki iş planları bilinmiyor. ve kullanılmıyordu.

1991 Ağustos ayında tayinle ayrılırken; 1 nci HİBM K.lığı'nda yukarıdaki kabiliyetlerin hemen hemen tamamı kazanılmıştı.

1991-1997 tarihleri arasındaki dönem çok özet olarak değerlendirildiğinde; 1 nci HİBM K.lığı'nın tesis, altyapı, teçhizat ve teknolojik gelişmeler yönünden kesinlikle çağı yakalamış olduğunu gururla söyleyebilirim.

◆ 1 nci HİBM K.lığı'nda iyi bir mühendis olmak için gereken alt yapı bireysel ve kurumsal bazda nasıl hazırlanabilir?

1 nci HİBM K.lığı, istekli bir mühendis için çok mükemmel bir uygulama alanı ve çağdaş bir laboratuvardır. Üniversitede alınan teorik bilgileri burada pratikte pekiştirmek mümkündür.

Bireysel bazda, herbir mühendisin bu olanaktan olabildiğince yararlanması ve elde ettiklerini uygulamaya koymasını tavsiye ederim.

Olaya kurumsal bazda bakıp mevcut sorunları ve sebepleri analiz ettiğimizde; mühendisi sıkıntıya sokan maddi yetersizlik, üst yönetim kadrolarında görev alamamak ve üst rütbeye terfi edememek gibi üç sorunun çözümlenmesiyle, kalıcı ve nitelikli iyi bir mühendis potansiyelinin her zaman elde tutulmasının mümkün olabileceği kanısındayım.

◆ Yöneticilik görevi almış bir mühendis için bu altyapıda ne gibi gelişme ve ilaveler yapılabilir?

Gerek HİBM K.lıklarında ve gerekse teknik kökenli tüm kuruluşlarda, belli bir deneyim ve kıdeme erişmiş mühendisin yöneticilik görevi alması gereklidir. Ancak, bu uygulamanın beklenen verimi sağlayabilmesi için, yöneticilik kademesinin nitelik ve seviyesine göre, vazife ve görev analizinin yapılarak yurtiçi ve yurtdışı kaynaklı yöneticilik eğitimi, seminer vb. uygulamalarla ilgili yönetici mühendisin katılımı planlanmalıdır.

◆ 1 nci HİBM K.lığı'nda gerçekleştirdiğiniz önemli projelerden biri de Tyne-Mk-22 Fabrika Seviyesi Bakım (FSB) Kabiliyetinin Türkiye'de kazanılmasıdır.

Bu proje, uçak motorları sahasında gerçekleştirilen ilk sistematik FSB projesidir ve bu proje sonucu elde edilenler sadece bu motorların FSB'nin gerçekleşmesi ile sınırlı kalmamış tüm 1 nci HİBM K.lığı'nda 1986 yılından itibaren başlatılan iş standartlarının hazırlanması seferberliğinin esin kaynağı ve örnek oluşturmuştur. Ayrıca, bu proje motor bakımı yanısıra yaratılan katma değer değerin en yüksek olduğu motor yapısal parça onarımı sahasında da büyük bir atılım yapılabilmesini sağlamıştır.

Sizi "Tyne'ın Babası" olarak tanımlatacak kadar önemli ve doğrudan katkılarınız olduğunu bildiğimiz bu projeyi dikkate alarak 1 nci HİBM K.lığı'nda görev yapan mühendis ve teknisyenlere tavsiyeleriniz nelerdir?

Tavsiyelerimi kısaca aşağıda sıralıyorum;

■ Sorumluluk alanınızla ilgili olarak, beraber çalıştığımız veya bağlınız durumundaki personelin size rahatça soru sorabilmelerini sağlayınız. Bunun için çok samimi ve açık kalpli olunuz.

■ Yine de, sorunların size gelmesini beklemeden, size sorun olabilecek sahalara kendiniz gidiniz.

■ Sorunları, geçiştirmeden tüm ayrıntılarına inerek, ilgili personel ile birlikte analiz edip çözüm yollarını arayınız.

■ Yürüttüğünüz projeyi veya takip ettiğiniz konuyu çok iyi kavrayınız, ara kademelerden değil en doğru olan ana kaynaktan bilgi alınız. Konunuzu her kademede çok iyi açıklayıp çok iyi savununuz.

◆ 1 nci HİBM K.lığı'ndan sonra MSB F-16 Daire Başkanlığı Teknik Şube Müdürü ve en son Hava Lojistik Komutanlığı Denetleme ve Değerlendirme Başkanı olarak 1 nci HİBM K.lığı ve faaliyetlerini dışarıda izleme fırsatınız oldu. Bu izlenimleriniz ışığında 1 nci HİBM K.lığı'nın örnek alınacak düzeyde iyi yaptıkları ve geliştirilmesi gereken tarafları nelerdir?

1 nci HİBM K.lığı'nın örnek alınacak düzeyde iyi yaptıkları;

■ İş yapma ve sonuca ulaşma heyecanının çok yüksek oluşu,

■ Samimi, eleştiriye açık ve rahat tartışılabilen bir ortamı sürekli muhafaza etmesi,

■ İş standardı hazırlama, bilgisayar desteğinden yararlanma gibi konularda çok ısrarlı, bilinçli ve atak davranılması,

■ Kendi seviyesinde çözümlenemeyen sorunların ilgili üst kademelere iletimindeki kararlılık ve takipçilik,

1 nci HİBM K.lığı'nın geliştirilmesi gereken tarafları;

■ Kişiler ve gruplar arasındaki sosyal ilişkilerin daha iyi seviyeye çıkarılması,

■ Muvazzaf ve sivil mühendis personele vazife ve görev analizine uygun nitelikte yöneticilik eğitimlerinin planlanması ve uygulanması olarak sıralanabilir.

Gerek Avrupa ve gerekse Amerika'daki benzeri amaçlı askeri tesisleri gözönüne alarak genel bir değerlendirme yapmak istersek; 1 nci HİBM K.lığı, uluslararası havacılık arenasında çağı yakalamıştır.

◆ 1 nci HİBM K.lığı'nın gelecek yapısı ve faaliyetleri ile ilgili belirtmek istediğiniz, bizlere ışık tutacak hususlar nelerdir?

Gerek Avrupa ve gerekse Amerika'daki benzeri amaçlı askeri tesisleri gözönüne alarak genel bir değerlendirme yapmak istersek; 1 nci HİBM K.lığı, uluslararası havacılık arenasında çağı yakalamıştır. Böyle bir kuruluşun mensubu olmaktan gurur duyulmalıdır.

◆ Öncelikle bize Jet Revizyon'da gelişme fırsatı veren bir alt yapının hazırlanmasındaki katkılarınız için, daha sonra 1 nci HİBM K.lığı'nda yaptığınız değerli çalışmalar için teşekkür ederiz. Yeni görevinizde de 1 nci HİBM K.lığı'nın gelişimi için gereken desteği vereceğinize olan inancımızla saygılarımızı sunarız.



ZİYARETLER... ZİYARETLER...



Hv. Org. İlhan KILIÇ
HV.K.K.
22 Ekim 1997



İsmet SEZGİN
Başbakan Yrd. ve
Milli Savunma Bakanı
31 Ekim 1997



Ali Fuat GÜVEN
Eskişehir Valisi
31 Ekim 1997



Kaya UYAR
Kütahya Valisi
11 Kasım 1997



Hv.Korg. Gökalp YUĞNAK
1nci Tak.Hv.Kv.K.
11 Aralık 1997



Hv. Korg. İ. Özkan ÖKTÜ
Hv. Loj. K.
06 Ekim 1997
22 Ekim 1997
17 Kasım 1997



Hv. Korg. Tuncer KILIÇ
MSB Müsteşarı
31 Ekim 1997



Yalçın BURÇAK
MSB Müsteşarı
31 Ekim 1997



Hv.Tümg. Erdoğan BATMAZ
3 ncü HİBM K.
23 Ekim 1997



Hv.Tümg.Seyfettin SEYMEN
2 nci HİBM K.
23 Ekim 1997



Hv.Tümg.Aydoğan BABOĞLU
Hv.H.O.K.
23 Ekim 1997



Hv.Tümg.Salih ÇETİNKAYA
1nci Tak.Hv.Kv.K.Yrdc.
30 Eylül 1997



Vezevövuaalı Kositzky Attila
Macaristan Hv.K.K.
8 Ekim 1997

Hv.Tuğg. Erdoğan AKÇASAYAR
Hv.Er.Eğt.Tug. K.
14 Ekim 1997

Hv.Tümg. Çetin DİZDAR
Hv.K.İsth. Bşk.
12 Kasım 1997

Mak.Müh. Faik ÜNAL
TSE Baştetkik Görevlisi
25 Eylül 1997

Hv.Tuğg. Hayri UÇAR
Hv.K.K.Loj.Pl.Koor.D. Bşk.
30 Eylül 1997

Hv.Tuğg. M. Yalçın KAYA
8 nci Ana Jet Üs K.
2 Ekim 1997

Hv.Tuğg. Yılmaz ÖZBAKIR
Hv.K.Loj.Tek.Ynt.Koor.D.
Bşk. 30 Eylül 1997

Hv.Tuğg. Kaynak TÜMER
Hv.K.K.Prj.Ynt.D.
14 Ekim 1997

Mustafa GÜVEN
Kütahya C. Başsavcısı
19 Kasım 1997

Hv.Tümg. (E)
YÜCEL ÖZSIR
01 ARALIK 1997

Hv.Tümg. (E)
İbrahim UYANIK
01 ARALIK 1997

İÇİMİZDEN BİRİ

Röportaj: Tek. Duhan KASDEMİR



Amatör Müzisyen Semih BEKDEMİR

■ Bize kendinizi kısaca tanıtırmısınız?

1955 yılı Eskişehir doğumluyum. 1976 yılı E.M.L.sinden mezun oldum. 1976-1980 yılları arasında Eskişehir Şeker Fabrikası'nda Elektromekanik Atelyesinde çalıştım. Askerlik görevimden sonra 1982 yılında 1 nci HİBM K.lığı'nda göreve başadım. Evliyim ve beş yaşında bir kızım var.

■ 1 nci HİBM K.lığı'nda onaltı yıllık iş hayatınızda hangi birimlerde görev yaptınız?

Elektronik Sistemler Md.lüğü Gösterge Sistemleri Atelyesinde 14 yıl çalıştıktan sonra Halen aynı müdürlükte ÜPK'sında malzeme kontrol elemanı olarak görevimi sürdürmekteyim.

■ Sizin müziğe karşı büyük ilginiz olduğunu biliyoruz. Bu konudaki faaliyetlerinizden bahsedermisiniz?

Gerçekten müziğin hayatımda yeri büyüktür. Uluönder Atatürk'ün "Sanatsız kalan bir milletin hayat damarlarından biri kopmuş demektir." *vecizesinde belirttiği üzere güzel sanatlar yaşamsal bir öneme sahiptir. Bu bilinçten hareket ederek müziğe ortaokul çağlarında akordeon ile başladım. 1972 yılında Eskişehir Kırım Folklör Derneğine girdim. Burada basit fakat kalıcı görsel pratik dersler aldım. Halk dansları bölümünde halk dansları ve müziği bilgimi arttırdım.Derneğe devam ederken Halk Eğitim Merkezi'nde de çalışmalarımı devam ettirdim. Solfej ve akor bilgileri aldım.*

■ Müziği profesyonel olarak mı yapıyorsunuz?

Ben müziği amatör olarak yapıyorum. Benim için müzik hobidir fakat her zaman bir profesonel kadar titiz ve disiplinli olmaya çalışmaktayım.

■ Müzikle ilgili olarak neler yaptınız, neler yapıyorsunuz?

Çeşitli gruplarda keyboard ve akordeon çaldım. Türkiye Folklör Şampiyonalarında görev aldım. birincisi Türkiye'de, ikincisi İspanya'da düzenlenenEurofolk Milli İzciler Grubunda müzisyen olarak görev aldım. Yurt çapında birçok festival, etkinlik ve şenliklerde yer aldım. Halen çalışmalarıma devam ediyor ve çeşitli etkinliklere katılıyorum.

■ 1 nci HİBM K.lığı'ndaki sosyal etkinliklerle ilgili düşünceleriniz nelerdir?

Sosyal faaliyetler kişiler arasındaki birlik ve beraberliği pekiştirip iş arkadaşlarımızla aramızdaki diyaloğu arttırdığından güzel sanatlara gönül veren resim, şiir, müzik, halk dansları, spor v.s. gibi dallarda becerisi olan arkadaşların öne çıkıp becerilerini sergilemeleri gerektiğini düşünüyorum.

1 nci HİBM K.lığı sosyal Tesislerinde sportif faaliyetler, eğlenceler ve moral geceleri düzenlenmektedir. Sağlıklı bir iş yaşamında motivasyon faktörlerinden önemli birisi olan sosyal faaliyetlerin etkisi çok büyüktür. Bu imkanlar da bize veren 1 nci HİBM.'de verilmiş olup, bu konuda çalışmanın ve sosyal faaliyetlere katılmanın gururunu yaşıyorum.

■ Sizin beraber çalıştığınız arkadaşlarınızla bir sanat müziği grubu kurduğunuzu ve üç yıldır faaliyette olduğunuzu biliyoruz. Bundan bahseder misiniz?

Grup kurmamız tamamen tesadüftür. 1994 yılında Elektronik Sistemler Müdürlüğü'nün moral gecesinde bir araya geldiğimiz arkadaşarla ilk kez yapmış olduğumuz müzik çok beğenildi. Komutanlarımızın ve müdürümüzün destekleri ile 1994 yılından beri faaliyetlerimizi sürdürmeye devam ediyoruz. Grup arkadaşlarım Necip Pullukçu, Aytekin Doğrusöz, İsmail Kahraman ve Nazif Ünal ile birlikte çok güzel çalışmalarımız olmuştur.



Komutanlık bünyesinde sonradan kurulan Türk Halk Müziği grubu da bu gecelerde görev almış ve başarılı olmuşlardır. Kendilerini yürekten kutluyor ve destekliyoruz.

Personel içerisinde böyle yetenekli insanların gruplar kurması ve müzik dışında değişik sosyal faaliyetlerin de artması dileğimdir. Teşekkür ederim.



10 Kasım Atatürk'ün 59 ncu Ölüm Yıldönümü Anma Töreni

Uluönder Atatürk'ün 59 ncu ölüm yıldönümü anma töreni 10 Kasım 1997 pazartesi günü yapıldı.

Törene subay ve astsubaylar eşli olmak üzere tüm personel katıldı.

Tören bitiminde subay ve astsubay eşlerine Atatürk ile ilgili film gösterildi ve ikramda bulunuldu.

10-16 Kasım 1997 tarihleri arasında Atatürk haftası nedeniyle 1 nci HİBM K.lığı bağlı birlikleri tarafından çeşitli etkinlikler yapılarak, Atatürk köşeleri düzenlenmiştir.

■ Per.Şb.Md.lüğü



Tümg. Mete AYKEN vefat etti

Hava Kuvvetlerimizin yetiştirdiği unutulmayacak Havacılardan biri olan Hv.Tümg. Mete AYKEN 15 Aralık 1997 tarihinde aramızdan ayrıldı. Tüm Hava Kuvvetleri mensuplarının yakından tanıdığı Mete AYKEN çok iyi eğitim görmüş bir lider, komutan ve uçucu, iyi bir aile reisi, karşısındakine güven veren, hürmet uyandıran, prensiplerinden asla taviz vermeyen, doğru, son derece dürüst ahlak yapısından oluşan vasıflarıyla bugün ve gelecekte Türk Hava Kuvvetleri personeline örnek olacak bir yapıya sahipti.

1 nci Hava İkmal Bakım Merkezi Komutanlığı personeli olarak yeri çok zor doldurulacak bu müstesna insana Allah'tan rahmet, kederli ailesine ve tüm silah arkadaşlarına başsağlığı dileriz.

DOĞUM



Ütğm. Aydın YILMAZ'ın kızı Ece, Ütğm. Adem ÇAPOĞLU'nun oğlu Kerim, **Ütğm. Abdil ERDAĞ'ın oğlu Oğuzhan**, Bçvş. İsmail SAY'ın kızı Elif Mısra, **Üçvş. Osman YALÇIN'ın kızı HİLAL**, Mesut ALTIN'ın kızı Zeynep, **Nasuh ÖZDOL'un kızı Melike**, Hicri PALABIYIK'ın kızı B.Nur, **Erdal EĞİR'in kızı Özlem**, Nevzat UÇAR'ın oğlu M. Enes, **Murat AKSU'nun oğlu Atakan**, Ali ÜNLEN'in oğlu Gökhan, **Kübra BAŞARAN'ın kızı ZEYNEP**, İ. Hakkı ŞAŞKIN'ın kızı Büşra, **Mustafa ÖZTÜRK'ün oğlu Ensar**, Ziya AYBAR'ın kızı Hilal, **Sadık KÖSE'nin kızı Hilal**, İmdat YILDIRIM'ın oğlu Yağız, **Burhan ERTAN'ın oğlu Ertuğrul** dünyaya gelmiştir. Anne ve babaları tebrik eder, küçük yavrulara sağlıklı ve mutlu bir yaşam dileriz.

EVLENME



Bçvş. Alaattin UZUN Meliha GEDİK ile, Kd. Çvş. Güngör KARATAŞ Nagihan ÇİÇEK. ile, **Ufuk ÖLMEZER Semra OKBİLEK ile,** Hüsniye BÜYÜKLÜ Kani YEĞEN ile, **Özgür KILIÇ Seher SAVRAK ile**, Sinan KIRMIZIGÜL Emine DEMİRDAŞ ile evlenmişlerdir. Çiftlere ömür boyu mutluluklar dileriz.

SÜNNET



Abdullah SAADET oğulunun sünnet törenini yapmıştır. Hayırlı olmasını dileriz.

ÖLÜM



Yavuz KAYA'nın annesi, Nevzat KANAR'ın babası, **Ali KIRCI'nın kardeşi**, Bilal KOCAOĞLU'nun annesi, **İskender KARAKUŞ'un babası**, Mehmet KARAGÜL'ün annesi, **Ferah POYRAZ'ın babası**, Mustafa AKKAŞ'ın ağabeyi, **Ramazan CANPAŞ'ın annesi**, M. Emin TEKİN'in babası, **İ. Hakkı ŞAŞKIN'ın kardeşi,** Zeki ŞAHİN'in annesi, **Muammer MALTAŞ'ın babası**, Ferit ADALI'nın babası, **Kazım GÖLCÜK'ün babası**, Nüvit TALİ'nin babası, **A. Sedat ÖZDEMİR'in babası** vefat etmiştir. Ölenlere rahmet, yakınlarına başsağlığı dileriz.

YAYIMLAYAN
1 nci HİBM K.lığı

YAYIM İNCELEME ve YÖNETİM KURULU
Y.Müh. Alb. Ahmet AYTEKİN
Per. Bnb. Mehmet UYANIK
Y. Müh. Yzb. Orhan NADAR
Müh. Yzb. Derya AKSU
Per. Ütğm. Cevdet ÖRS
İkm. Ütğm. Hasan AKSAKAL
İs. Ütğm. Sadık ALBAYRAK
İsth. Ütğm. Osman GÜNVAR
Müh. Hüseyin AKÇEŞME
Tek. Ahmet BOZKURT

FOTOĞRAFLAR
Tek. **M. Kemal İLDAŞ**

YAYIN SEKRETERİ:
Tek. **Turgut AKGÜN**

KARİKATÜR:
Tek. Cengiz ÇALIŞ

BASKI
ETAM A.Ş. MATBAA TESİSLERİ
Tel: 236 00 51

1 nci HİBM.K.lığı KOVAN
26320 / ESKİŞEHİR

Tel: (222) 237 59 40 / 4643; 831 / 4643
Fax: (222) 237 59 56
E-mail: kovan @ aidata. com. tr.

1-Makale ve denemelerdeki görüşler yazarlara aittir.
2-Yayımlanması istenen yazı, makale, karikatür vs.nin yayın koordinatörleri vasıtası ile yönetim bürosuna ulaştırılması gerekmektedir.
3-Gönderilen yazı yayımlanmasa da iade edilmez.
4-Alıntı yapılan yayın organlarının bildirilmesi ve gerekli izinin alınması yazarların sorumluluğundadır.
5-Yayımlanmak üzere gönderilen malzeme Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu'nca değerlendirilerek ve gerekli düzenlemeler yapılarak yayımlanır.

BULMACA

Derleyen: Mehmet GÜRDAL

FIÇILAR :

Elimizde 21 fıçı var. 7 fıçı ağzına kadar, 7 fıçı da yarı yarıya zeytinyağı dolu, 7 fıçı ise boş. Fıçıları öyle bölüştürün ki herkese eşit sayıda fıçı ve eşit miktarda zeytinyağı düşsün. Kaç kişiye bölüştürmeniz gerektiğini vermedik, bunu mantık yolu ile kendiniz bulacaksınız.

40 TORBA ALTIN :

Kral ölürken 10 oğluna şöyle söyledi; " Size 40 torba altın bıraktım. Torbaların üzerine 1'den 40'a kadar sıra numarası yazdım. Her torbanın içinde üstünde kaç yazıyorsa o kadar sayıda altın var, yani 1. torbada 1, 2. torbada 2, 3. torbada 3..., 40. torbada 40 altın var. Torbaları aranızda öyle bölüşün ki herbirinize hem aynı sayıda torba, hem de aynı sayıda altın düşsün". Acaba 10 çocuk 40 torba altını nasıl bölüştü?

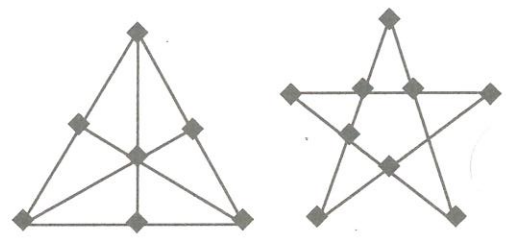
ESRARENGİZ OLAY :

Karadeniz kıyılarından balık getirterek Ankara'daki dükkanında satan balıkçı Ahmet, bir Ağustos günü balıkçı dükkanı üstündeki odasında tavana asılı bulundu. Kapı içerden kilitliydi. Oda depo olarak kullanıldığından boştu ve penceresi de yoktu. Dedektif Kafacan olaya el koyduğunda odada Ahmet'in ipe erişmek için üstüne çıkabileceği hiçbir şey göremedi. oda bomboştu. Büyüteç yardımı ile yerde birkaç talaş parçası gördü. Bundan sonra olay aydınlandı. Siz olsanız ne düşünürdünüz?

17. SAYININ CEVAPLARI

Avcı: Kutup sayısı, insan ancak kuzey kutbunda ise bu söylenen olabilir, yani n mil güneye, n mil doğuya (veya batıya) ve n mil kuzeye gidip başladığı noktaya dönebilir (a). Güney kutbunda ise sınırsız çözüm vardır. Örneğin çevresi 3 mil olan bir enlem çemberinin 3 mil kuzeyinden başlayan avcı (b) veya çevresi 1.5 mil olan bir enlem çemberinin 3 mil kuzeyinden başlayan bir avcı başladığı noktaya döner. Doğuya gidiş sırasında enlem çemberini 1,2,3... kere dolanır(enlem çemberine kadar küçülürse o kadar fazla dolanır).

Tutumlu Bahçıvan:



Aslan Heykeli:

1günde sol göz havuzun 1/2'sini, sağ göz 1/30'unu, ayak 1/60'ını ve ağız 1/6'sını doldurur. 4 fıskiye de çalışırsa, 1 günde havuzun 1/12+1/30+1/6+1/60=18/60' dolar. Orantı kuralım; Havuzun 18/60'ı 1 günde dolarsa, 60/60'ı (tamamı) kaç günde dolar?

yanıt; 60/60 x 60/18 = 3.3333 gün. 4 fıskiye de çalışırsa havuz 3.3333 günde dolar.

SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR... SPOR...



Komutanlık Kupası Halısaha Futbol Turnuvası Sonuçlandı

1nci HİBM K.lığı bünyesinde atelyeler arasında KOMUTANLIK KUPASI adı altında düzenlenen Halı Saha Futbol Turnuvası 20 Ekim-4 aralık 1997 tarihleri arasında 10 takımın katılımı ile, tek devreli lig usulü ile maçlar oynanmıştır.

Lig sonunda ilk altı sırayı alan takımlar play-off'a kalmışlardır. Play-off'a kalan takımlar, kura çekerek üç takımlı, iki gruba ayrılmışlar ve yine aynı usul ile oynanan maçlar sonunda, grup birincisi olan Aksesuar Atl. takımı ile Jet Revizyon Atl. takımı final oynamayı elde etmişlerdir.

4 Aralık 1997 perşembe günü oynanan final maçı 1-1'lik skorla bitince, tüzük gereği penaltı atışlarına geçilmiştir. Penaltı atışları sonunda 3-1'lik üstünlük sağlayan Jet Revizyon atl. takımı ŞAMPİYON olmuştur. İkinciliği Aksesuar Atl. takımı, üçüncülüğü Yer Sistemleri Md.lüğü takımı kazanmıştır. En centilmen takım Uçak 2 takımı seçilmiştir.

Dereceye giren takımların kupalarını Komutanımız Hv. Plt. Tümg. Bekir DAĞCA tarafından verilmiştir. Ayrıca dereceye giren takımlara kuruluşlarımızdan HASYA ve HARB-İŞ SPOR KULÜBÜ'de hediyelir vermişlerdir.

Tüm katılımcılar adına Tertip Komitesi Komutanımıza teşekkürlerini bildirerek Turnuvanın anısına bir şilt takdim etmişlerdir.

■ Tek.İbrahimAYDOĞAN



Harb-İş Spor Kulübü Faaliyetleri

Kuruluşundan bugünlere kadar hedeflerini her geçen gün büyüterek sabır ve inançla mücadele eden Harb-İş Spor Kulübü yönetimi ve her türlü desteği veren üyelerimiz 1997 yılında bu çalışmalarının sonucunu alarak Eskişehir spor kamuoyunda adından sözettirmiş ve her branşta başarılarını belgelenmiştir.

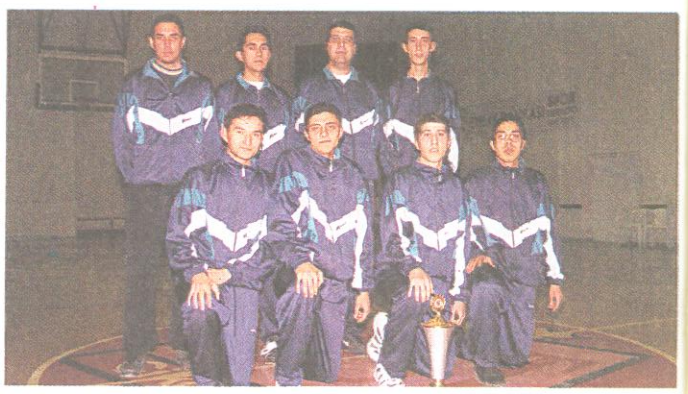


Futbol:

1nci Amatör Kümede çok zorlu bir mücadele örneği veren Futbol takımımız sezon sonuna iki hafta kala grubunda play-off'a çıkmayı garantilemiştir. Eskişehir'in en iyi, en güzel futbolunu oynayan ilk 6 takım arasına giren ekibimiz play-off maçlarında da bu başarısını devam ettirme amacında olup 3. lige terfi maçlarında Eskişehir'i temsil etmeyi hedeflemektedir.

Basketbol:

Harb-İş Spor Basketbol takımımız 1997/1998 sezonunda Eskişehir'in çok iyi mücadele eden ekiplerine karşı şampiyonluk sloganını ile çıkmış ve centilmence bu zorlu lig takımları arasından kendisine gönül verenlere 1997/1998 sezonu Eskişehir Basketbol şampiyonluğunu hediye etmiştir. Bu başarı sonucu ekibimiz mart ayında yapılacak olan Bölge Birinciliğinde şehrimizi temsil etme hakkını elde etmiş ve Harb-İş Spor Kulübü adına yakışır bir şekilde bu görevi yerine getirecektir.



Yüzme:

Yüzme sporunda Eskişehir'de Harb-İş Spor ekolü yaratan, basında ve spor kamuoyunda adından Harb-İş Spor Yüzme Ordusu olarak bahsettiren ekibimiz gerçekten adına yakışır şekilde 200 kişilik bir spor ordusunu oluşturmuş, hedeflerine yöneltmiş ve 1997 yılında başarılarını katlayarak Türkiye Yüzme Ligi -B- klasmanında 37 takım arasından 11. olma başarısını göstermiş ve Harb-İş Spor adını Eskişehir dışına taşımıştır.



26/28 Aralık 1997 tarihleri arasında yapılan Milli Takım Seçme Yarışmaları sonunda, Milli Takıma aday seçilen ve Türkiye Yüzme Şampiyonasında Şehrimizi temsil etmeyi hak kazanan 13 sporcudan, 8 'i kulübümüz sporcusudur.

■ Harb-İş Spor Kulübü Yönetimi

1nci Hava İkmal Bakım Merkezi K.lığı Sosyal Yardımlaşma Vakfı Faaliyetleri

1995 yılı başında kurulan ve tüm geliri personelin maaşından kesilen iki ekmek tutarındaki ücret ile yapılan bağışlar olan 1 nci HİBM K.lığı Sosyal Dayanışma ve Yardımlaşma Vakfı üçüncü yılını doldurdu.

1997 yılındaki faaliyetlerini özellikle eğitim ağırlıklı sürdürmüş olan vakıf, bu kapsamda;

* Bir önceki eğitim yılında 11 öğrenciye aylık 3.500.000'er TL. olarak verdiği karşılıksız bursu 1997-98 eğitim yılında 22 öğrenciye aylık 5.000.000 TL. olarak vermeye devam etmiş,
* Merkez Mehmetçik İlköğretim Okulu, Erenköy İlköğretim Okulu ve Uluönder Eğitim Uygulama ve Mesleki Eğitim Merkezine ihtiyaçlarını imkanlar ölçüsünde karşılamaya çalışmış,
* Dini bayramlar ve eğitim yılı başlangıcında olmak üzere toplam 83 çocuğu tamamıyla giydirmiş, kitap ve kırtasiye ihtiyaçlarını karşılamış,
* eğitim, hastalık vb. ihtiyaçları gidermek amacıyla 15 kişiye nakdi yardım yapılmış,
* İhtiyacı olduğu tespit edilen 129 aileye erzak yardımı yapılmış,
* Personelden toplanan kullanılmış eşya ve giysiler ihtiyacı olanlara dağıtılmasına devam edilmiştir.

Ayrıca Genelkurmay Başkanlığı'nca Doğu ve Güneydoğu Anadolu Bölgesinde düzenlenen basın turu sırasında bölgede yer alan okulların bir çok malzemeye, öğrencilerinde okul malzemesi ile giyim malzemelerine ihtiyaçlarının olduğu tespit edilerek bu konuda TSK çapında bir kampanya düzenlenmiştir. Düzenlenen bu kampanyaya 1 nci HİBM K.lığında çalışan personelin iştirakları ile aşağıda belirtilen yardımlar toplanmış olup, toplanan bu yardımlar ihtiyaç sahiplerine iletilmek üzere 14 Ocak 1998 tarihinde Hava Lojistik K.lığına gönderilmiştir.

Toplanan yardımlar;

- 907 adet ders kitabı
- 850 adet çeşitli kırtasiye
- 177 adet kışlık giyim
- 148 adet okul önlüğü
- 117 adet çocuk giyimi
- 88 adet bayan ve erkek giysisi
- 45 adet bayan ve erkek ayakkabısı
- 35 adet kaban, palto, ceket, eşofman takımı
- bir adet bisiklet.

■ Vakıf Yönetim Kurulu

Mayıs 1994 tarihinden beri yayın hayatında olan KOVAN bu sayısıyla yayınını sona erdiriyor.

1 nci HİBM K.lığının faaliyetlerini tanıtmayı, hizmet verdiği müşterilerle ilişkilerini artırmayı, personeli arasında yakınlaşmayı ve aidiyet duygusunu geliştirmeyi amaçlayan bültenimiz yayınlandığı günden itibaren aldığı olumlu tepkiler, çeşitli Kurum ve Kuruluşlarca başlatılan benzeri çalışmalarla alanında "Örnek bir ilk" olma onurunu taşımıştır.

Bu duygularla yayınlandığı ilk sayısından bugüne kadar emek ve destek verenlere başta ETAM A.Ş. olmak üzere teşekkür eder sağlık, mutluluk ve başarı dilekleriyle saygılar sunarız

Yayın İnceleme ve Yönetim Kurulu