

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 13

SAYI : 150

HAZİRAN 1974

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
Teknoloji ve Standardlaştırma Öğretimi	3
TSE'den Haberler	5-11
Yapağının Objektif Olarak Değerlendirilmesine Dair Avustralya'da Yapılan Son Çalışmalar	13-15
Standard Söyleşileri	17
Kereste Kurutma Odaları Standardı	18-19
Makarna Standardı	21
Standard Dünyasından Haberler	23-25
Summary Of Contents	29-31



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

30 Haziran 1974 tarihinde basılmıştır

BU SAYIMIZ

Günümüzün teknolojik anlayışının vazgeçilmez ilkelerinden olan teknoloji ve standardlaştırmanın, hem ders olarak, hem de bir öğretim kadrosu yetiştirmek bakımlarından taşıdığı öneme değinen Başyazarımız Faruk A. Sünter'in, bu sayımızdaki başyazısı «Teknoloji ve Standardlaştırma Öğretimi» ni ele alıp işlemektedir.



Yeni çalışma döneminin ilk toplantısını geçen ay içinde yapan TSE Teknik Kurulu, 17 yeni Türk standardı daha kabul etmiştir. Bu arada, TSE ile yapılan marka anlaşmaları da her geçen ay artmaktadır. TSE ile ilgili bu ve diğer haberleri geniş şekilde iç sayfalarımızda vermekteyiz.



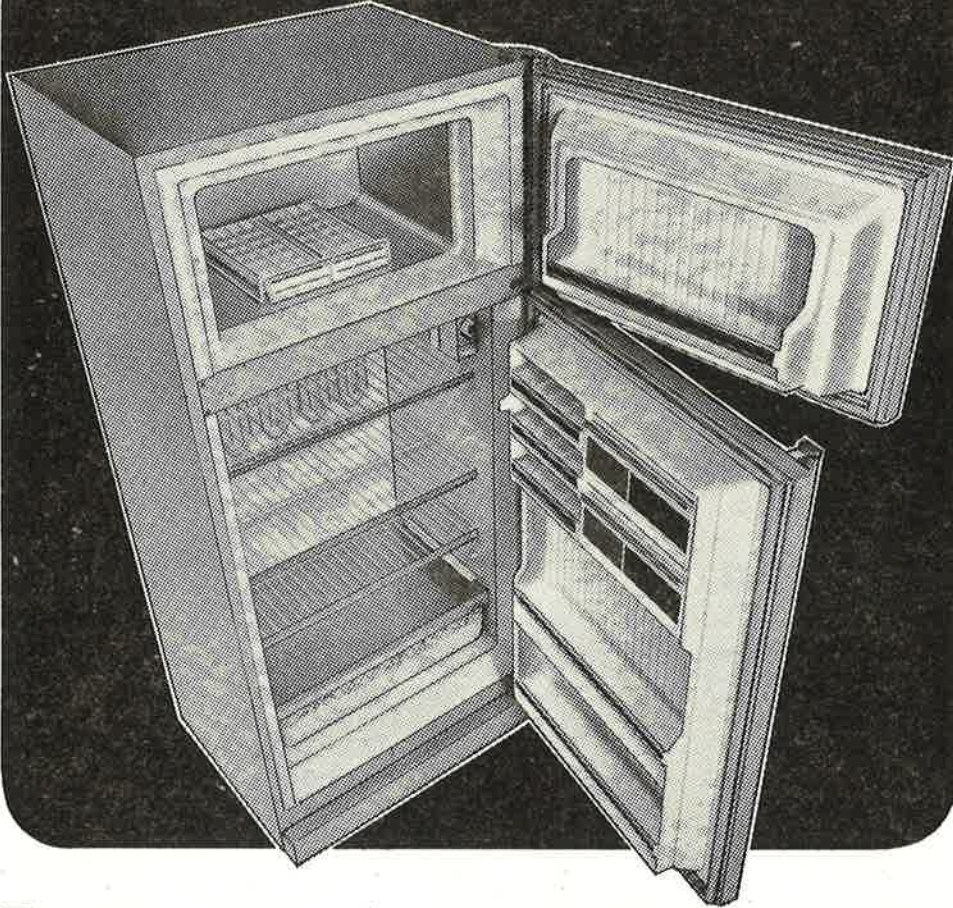
Yapağının değerlendirilmesi ile ilgili ilginç bir etüdün de yer aldığı bu sayımızda ayrıca iki yeni Türk standardı da geçen sayılarımızda olduğu gibi, tanıtılmaktadır.



Bu sayımızdaki standard söyleyişimizde ise, Dünya Futbol Kupası konu olarak seçilmiştir.

STANDARD

ARÇELİK dupleks



İKİ AYRI SOĞUTMA TEK MOTORLA

Arçelik Dupleks'te, normal bir buzdolabı olan alt bölme için gerekli soğutmayı da, üstteki "derin dondurucu" bölme için gerekli o müthiş soğutmayı da tek motor sağlar. Böylece, daha az elektrik sarfiyatı ve daha az arızalanma ihtimaliyle daha masrafsızdır

Arçelik Dupleks. Daha sessizdir. Tek motorlu Arçelik Dupleks'te yiyeceklere içeceklere ayrılan yer daha büyüktür. İki ayrı soğutma tek motorla! İki kapılı buzdolabı yapımında bütün dünyada uygulanan sistem budur. Yurdumuzda yalnız Arçelik Dupleks'te!



Genel Satıcıları:
BEKO TİCARET A.Ş.
Tel.: 49 00 39
BURLA BİRADERLER ve Şsı.
Tel.: 45 52 00

kalitede öncü... fiyatta ölçü

Yeni Ajans — 1160 (74)

TEKNOLOJİ VE STANDARDLAŞTIRMA ÖĞRETİMİ

Faruk A. SÜNTER

Türk Standardları Enstitüsü'nün son Genel Kurulunda, önemli bir karar alınmıştır. Bu karar, ülkemizde teknoloji ve standardlaştırma konularının Millî Eğitim çalışmalarımız arasında hakettiği yeri almasını amaç tutmaktadır.

Gerçekten, ülkemizde sanayi ve tarım sektörlerimizde gözle görülen büyük gelişmeler olurken, bunların kaçınılmaz yan çalışmaları olan çeşitli mühendislik, iktisat, muhasebe, plânlama gibi alanlarda da paralel kalkınmalara ihtiyaç duyulmaktadır. Bugün artık büyük kuruluşlar halinde gelişen bu örgütlerin mühendisinden teknisyenine kadar, genel direktöründen muhasebecisine kadar bütün personelinin çağdaş ileri düzeydeki çalışmalara katılabilmeleri için - hangi dalda ve düzeyde eğitim görmüş olurlarsa olsunlar - teknoloji ve standardlaştırma bilgilerine de sahip olmaları gerekmektedir.

Standardlaştırma dersi görmemiş bir mühendis veya teknisyen nasıl düşünülemezse, bir bankada veya büyük bir şirkette satış veya alım servisini, malzeme muhasebesini yürütecek elemanlar için de aynı bilgiye sahip olmak zorunludur.

Ülkemizin yüzeyine yayılan pek çok sayıda sanat okulları, ticaret liseleri, iktisadî ve ticarî ilimler akademilerinin programlarında teknoloji ve mal bilgisine yer verilmiştir. Bir çok teknik üniversitemiz ve teknik akademilerimiz de dersleri arasında sırası gelince standardlaştırmadan söz etmektedirler. Şu kadar ki, bu konu sağlam bir temele oturtulamamış ve çoğu yerde bu iş için yetiştirilmiş özel öğretmenlerin sorumluluğuna bırakılmamıştır. Örneğin, ticaret liselerinin çoğunda standardlaştırmayı da kapsayan «Mal Bilgisi» dersi, kadroda yer alan kimya, biyoloji v.b. öğretmenlerine verdirilmektedir. Bu öğretmenler,

bütün iyi niyetlerine rağmen, özel piyasa ve ticaret bilgisi isteyen bu dersi vermekten hoşlanmadıkları gibi, öğrencilerine de yararlı olamamakta ve hattâ bazıları, yıl sonu raporlarında bu dersin kaldırılmasını bile önermektedirler.

Tıpkı, «Şu mektepler olmasa, Maarifin idaresi çok kolay olacak» diyen eski Maarif Nazırımız gibi.



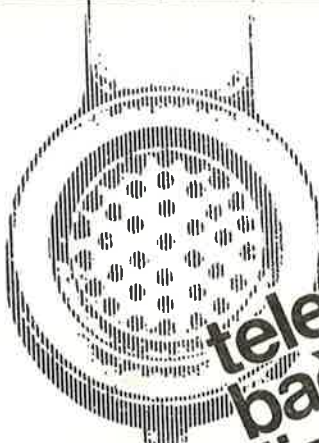
Teknoloji ve standardlaştırma hem ders olarak, hem de bir öğretim kadrosu yetiştirmek bakımlarından, günümüzün teknolojik anlayışının vazgeçilemez ilkeleridir.

Dokuzuncu Millî Eğitim Şûrası'nın toplantısına rastlayan bu günlerde konuyu Genel Kurul'un oy birliği ile almış olduğu karara dayanarak TSE, Millî Eğitim Bakanlığımıza sunmuş bulunmaktadır.

Yukarıda sözü geçen her düzeydeki okullarımıza ders olarak Standardlaştırmayı da kapsayan teknoloji ve mal bilgisi derslerinin konmasının yanısıra; bu dersleri verecek kadronun yetiştirilmesi de zorunludur.

«Yüksek Teknoloji ve Standardlaştırma Okulu» kurulacak olursa, buradan yetişecek elemanlar yavaş yavaş bu kadroları doldurabilirler; gelişmekte olan sanayi, tarım, ticaret ve bankacılık sektörlerimizde kıymetli elemanlar olarak memlekete hizmet etmek olanağını bulabilirler.

Türk Standardları Enstitüsü böyle bir okulun açılışında bina, lâboratuvar, öğretim üyesi gibi katkılarla konuyu desteklemeye hazırdır. Böyle bir okul, yaz aylarında mal bilgisi öğretmekle görevli öğretmenlere de kurslar düzenleyerek bu işin biran önce uygulanıp, faydalı olmasını sağlayabilir.



telefon kordonunun
bağlandığı binlerce km.lik
özel kabloları imâl etmek...

YILMAZ KABLO' nun işi

TIPKI YERALTI KABLOLARINDA OLDUĞU GİBİ
TIPKI TESİSAT KABLOLARINDA OLDUĞU GİBİ



TÜRK STANDARTLARINA UYGUN KALİTE GARANTİSİ

YILMAZ KABLO SANAYİ A.Ş.

Merkez : Okçumusa Cad. 70 - Karaköy - İST. - Telf. : 44 24 52 - 49 35 35

Fabrika : Topkapı, Maltepe Cad. 10/3 - İST. - Telf. : 21 76 22



DEN HABERLER

Bu Ay İçinde İmzalanan 3 Marka Sözleşmesi İle

TSE İle Marka Sözleşmesi Yapan Firmalarımızın Sayısı 61'e Yükseldi

Türk Standardları Enstitüsü'nün, standartlara uygunluğu belirtilen TSE Markasını mamüllerinde kullanan firmalarımızın sayısı, geçtiğimiz ay imzalanan 3 sözleşme ile birlikte 61'e yükselmiştir.

Geçen ay, Enstitü ile TSE Marka sözleşmesi imzalayan firmalar, motorlu araçlar fren balataları konusunda KURT Balata Sanayii; akım ve gerilim transformatörleri konusunda ALCE Elektrik ve Makine Sanayii Ltd. Şti; elektrik kabloları konusunda da ÜNİKA Üni-versal Kablo Sanayi ve Ticaret A.Ş. dir.

Aşağıda, yapılan sözleşmeler hakkında ayrıntılı bilgi veriyoruz :

KURT BALATA SANAYİİ

İstanbul'da bulunan KURT Balata Sanayii Müessesesi ile TSE Markasını kullanma yetkisini veren sözleşme, 21 Haziran 1974 günü Türk Standardları Enstitüsünde imzalanmıştır.

TSE adına Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter ile Firma temsilcisi Turan Batmaz tarafından imzalanan sözleşmeye göre, TS 555 «Motorlu Araçlar Fren Balataları» standardına uygun olduğu anlaşılan KURT Markalı «I A sabit kavisli dökülmüş orta sürtünmeli» fren balataları, sözleşme tarihinden iti-



ALCE Firma ile yapılan sözleşmenin imza töreninden bir görünüş

baren TSE Markasını taşımaya hak kazanmış bulunmaktadır.

ALCE ELEKTRİK VE MAKİNA SAN. LTD. ŞTİ.

Ay içinde ikinci sözleşme, 24 Haziran 1974 günü, TS 620 «Akım Transformatörleri» ve TS 718 «Gerilim Transformatörleri» standartlarının kapsamına giren transformatörler konusunda yapılmıştır.

İstanbul'daki ALCE Elektrik ve Makina Sanayii Ltd. Şti. tarafından imâl edilen «Bina içi, kuru tip, bir dönüştürme oranlı, 30 kV'a kadar

0,5 ve 1,0 sınıfı ölçü akım transformatörleri» TS 620 standardına, «Bina içi, kuru tip, bir dönüştürme oranlı, 30 kV'a kadar 0,5 ve 1,0 sınıfı ölçü gerilim transformatörleri» de, TS 718 standardına uygun buldukları için, bundan böyle TSE Markası ile satışa sunulacaklardır. Marka kullanma yetkisini veren sözleşmeyi TSE Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter ile Firma Temsilcisi Cemalettin Denizoglu imzalamışlardır.

ÜNİKA ÜNİVERSAL KABLO SAN. VE TİCARET A.Ş.

Ay içinde son sözleşme, İstanbul'daki ÜNİKA Üni-versal Kablo Sanayi ve Ticaret A.Ş. ile elektrik kabloları konusunda yapılmıştır.

Firmanın imâl ettiği «BDL Tipi» kablolar, TS 916 «B — Kabloları» standardına uygun bulunmuş ve TSE Markası kullanma yetkisini veren sözleşme, 27 Haziran 1974 günü TSE Merkezinde, Enstitü Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter ile ÜNİKA A.Ş. adına Semuh Adil tarafından imzalanmıştır.



STANDARD, başarılı imalatından dolayı her üç firmamızı kutlar; yürürlüğe giren sözleşmeleri kendilerine ve memleketimize hayırlı olmasını diler.



ÜNİKA firması ile sözleşme imzalanırken

TSE Teknik Kurulu, Yeni Dönemin İlk Toplantısında 17 Yeni Türk Standardı Kabul Etti

Teknik Kurul Başkanlığına Faruk A. Sünter, Başkan Vekilliklerine de Haydar Reşit Kök ve Cemal Üner Yeniden Seçildiler. Orta Doğu Teknik Üniversitesi Rektörlüğüne Getirilmesi Nedeniyle Seçime Katılmayan Prof. Dr. Tarık Somer'in Yerine
3. Başkan Vekilliğine de Hasan Tahsin Erol Seçildi.

Türk Standardları Enstitüsü'nün Teknik Kurulu, yeni çalışma döneminin ilk toplantısını 12 Haziran 1974 günü Enstitü merkezinde yapmıştır.

Toplantının açılışından sonra Teknik Kurul Başkanlık Divanı seçimi yapılmış ve Başkanlığa, TSE Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter yeniden seçilmiş, Başkan Vekilliklerine de, Orta Doğu Teknik Üniversitesi Rektörlüğüne getirilmesi nedeniyle seçime katılmayan Prof. Dr. Tarık G. Somer'in yerine TSE Yönetim Kurulu Başkan Vekili ve Ziraat Hazırlık Grubu Başkanı Hasan Tahsin Erol ile Makine Hazırlık Grubu Başkanı Cemal Üner ve Haydar Reşit Kök yeniden getirilmişlerdir.

Yeni Kabul Edilen Türk Standardları :

Teknik Kurul, gündeminde bulunan 17 standard tasarısını görüşerek kabul etmiştir.

«Türk Standardı» olarak yayımlanması kararlaştırılan bu standartların adlarını aşağıda veriyoruz :

- 1 — Petrol Ürünlerinde Renk Tayini (IS/2049)
- 2 — Metalik Kaplamalar, Elektrolitik, Çinko, Dökme Demir ve Çelik Üzerine, (IS/2081)
- 3 — Metalik Kaplamalar, (Elektrolitik, Kadmiyum) Dökme Demir ve Çelik Üzerine, (IS/2082)
- 4 — Bakır ve Bakır Alaşımaları Rockwell Yüzeysel Sertlik Deneyi (N ve T Skalaları) (IS/2712)
- 5 — Bakır ve Bakır Alaşımaları Rockwell Sertlik Deneyi (B, F ve G Skalaları) (ISO/2713)
- 6 — Çelikler Sementasyon (Karbürleme) ve Sertleştirilmede Elde Edilen Etkili Derinliğin Tayini Metodu (ISO/2639)
- 7 — Plâstikler Optik Deneyler için Deney Numunelerinin Hazırlanması, Kalıplama Metodu (ISO/R-869)

- 8 — Plâstikler, optik Deneyler için Deney Numunelerinin Hazırlanması, Döküm Kalıplama Metodu (ISO/R-870)
- 9 — Plâstikler Sert Köpük Plâstikler Eğilme Deneyi (ISO/R-1209)
- 10 — Plâstikler, PVC Reçineleri uçucu Madde (Su Dahil) Miktarı Tayini (ISO/R-1269)
- 11 — Plâstikler, Sıvı Reçineler ile Yoğunluk Tayini, Piknometre Metodu (ISO/R-1675)
- 12 — Akım Şamaları, Genel Prensipler ve Kurallar, Kömür Hazırlama Tesisleri için (ISO/R-924)
- 13 — Taş Kömürü Tane Büyüklüğü Analizi (ISO/R-1953)
- 14 — Bakır ve Bakır Alaşımalarının Kimyasal Analiz Metodları Elektrolitik Bakırda (Bakır Miktarı en Az % 99,90) Bakır Miktarı Tayini (ISO/R-1553)

- 15 — Uçak Benzinlerinde ve Jet Yakıtlarında Su Revizyonu
- 16 — Bakır Alaşımalarının Kimyasal Analiz Metodları Alüminyum Miktarı Tayini
- 17 — Bakır Alaşımalarının Kimyasal Analiz Metodları Fosfor Miktarı Tayini

TADİL EDİLEN VE REVİZYONDAN GEÇEN STANDARDLAR

Teknik Kurul ayrıca ;
TS 809 «Sülfatlı Çürüf Çimento-su» standardının tadil edilmiş; TS 55 «Sıvılaştırılmış Petrol Gazları Tüpleri» ve TS 495 «Demir Cevher Numunelerinin Hazırlanması» standartlarının revizyondan geçmiş yeni şekillerini de kabul etmiştir. Bunlardan TS 55'in, Resmi Gazete'de yayın tarihinden 15 gün sonra mecburî yürürlüğe girmesi hususunun Bakanlar Kurulu'na önerilmesi de Teknik Kurul tarafından kararlaştırılmıştır.

TİCİNO, KAVEL VE ERGÜR - KABLO FİRMALARININ TSE MARKA SÖZLEŞMESİ KAPSAMLARI GENİŞLETİLDİ

İstanbul'da bulunan Ticino Elektrik Malzemesi San. A.Ş. ve Kavel Kablo ve Elektrik Malzemesi A.Ş. ile Denizli'deki Ergür — Kablo ve Bakır Sanayii A.Ş.'nin, Türk Standardları Enstitüsü ile daha önce yapmış oldukları TSE Markası kullanma sözleşmelerine, yeni mamül tipleri dahil edilmiştir.

Bu firmalarımızın sözleşme kapsamlarına ilâve edilen TSE Markalı yeni mamül tiplerini aşağıda ayrı ayrı bildiriyoruz :

TİCİNO ELEKTRİK MALZEMESİ SAN. A.Ş.

TS 40 «Elektrik İç Tesisatında Kullanılan İki Kutuplu Fiş ve Priz» Standardına uygun,
250V, 10 A Fişler
250V, 10 A Topraklı fişler
250V, 10 A Hareketli prizler
250V, 10 A Hareketli topraklı prizler

KAVEL KABLO ve ELEKTRİK MALZEMESİ A.Ş.

TS 212 «Termoplâstik ve Lâstik Yalıtkanlı Y — Kabloları» Standardına uygun,
YVMHŞV tipi 5,8/10 kV'luk kablolar ve
TS 833 «N — Kabloları» standardına uygun,
NV — y ve NV — c tipi kablolar.

ERGÜR — KABLO ve BAKIR SAN. A.Ş.

TS 212 «Termoplâstik ve Lâstik Yalıtkanlı Y — Kabloları» standardına uygun,
YVV tipi 0,6/1 KV'luk ve
YVŞV tipi 0,6/1 kV'luk kablolar ile
TS 833 «N — Kabloları» Standardına uygun,
NV — u ve NV — y tipi kablolar.

TSE Hazırlık Grubu Başkanları Toplandı

Türk Standardları Enstitüsü'nün 15 Hazırlık Grubu'nun Başkanları, Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter'in yönetiminde, 20 Haziran 1974 günü bir toplantı yapmışlardır.

Bazı Yönetim Kurulu üyeleri ile TSE ilgililerinin de hazır bulunduğu toplantıda, Üçüncü Beş Yıllık Planın 1974 yılı programında yer alan 78 sayılı önlemlerle ilgili çalışmalar gözden geçirilmiş; ayrıca Türk Standardlarının baskı yöntemlerine ilişkin bazı kararlar alınmıştır.

1974 yılı programınının 78 numaralı önlemi: «Kuruluşlarla önerilerek TSE İş Programına alınmış bulunan standartların hazırlanması için gerekli uzmanların bulunmasında ilgili kuruluşlar TSE ile işbirliği yapacaklardır...» denmektedir. Bu işbirliğinin sağlanması konusunda, ilgili kuruluşların katılımı ile yapılan toplantıda TSE adına hazır bulunan Yönetim Kurulu Üyesi İsmet Öztunalı, bu toplantıda tüm ilgili kuruluş temsilcilerinin TSE ile bu konuda işbirliği yapmalarının tabii olduğunu belirttiklerini, Grup Başkanlarına açıklamıştır.

Toplantıda, her hazırlık grubunun iş programında bulunan tamamlanamamış konuların ve bu konuların hangi kuruluşların önerdiklerinin saptanması; ayrıca bu konularda hangi kuruluşların uzmanlarından yararlanabileceğinin araştırılması karara bağlanmıştır.

TSE Hazırlık Grubu Başkanları, Türk Standardlarında yer alan diğer standartlara atıfları daha basitleştiren bir yöntemi de kabul etmişlerdir.



Kaymakam adayları TSE'deki toplantıda görülüyor

54. Dönem kaymakamlık kursuna katılanlar TSE'yi ziyaret etti

İçişleri Bakanlığınca düzenlenen Kaymakamlık Kurslarının 54. dönemine katılan Maiyet Memurlarından 24 kişilik bir grup, 12 Haziran 1974 günü Türk Standardları Enstitüsüne bir ziyarette bulunarak, memleketimizdeki standardlaştırma çalışmaları hakkında bilgi almışlar ve Enstitü tesislerini gezmişlerdir.

Kursta kaymakam adaylarına, İmar ve İskân Bakanlığı adına, yapı malzemesi standartları konusunda ders veren Bakanlık Yapı Malzemesi Genel Müdür Yardımcısı ve TSE Ormançılık - Orman Ürünleri Hazırlık Grubu Başkanı Dr. Rahmi Toker'in girişimi ile düzenlenen bu ziyaret sırasında misafir gruba, önce Dr. Toker ve TSE Yayın ve Tanıtma Müdürü Taner Berkün tarafından gerekli bilgiler verilmiştir.

Genel olarak standardlaştırma kavramı, memleketimizde bu alandaki çalışmalar, TSE'nin faaliyetleri ve hükümetçe yapılan standart denetlemeleri, TSE Markası ve ya-

rarları gibi konuların ele alındığı bu konuşmalardan sonra misafirler TSE binalarını ve laboratuvarlarını gezmişler, çalışmalarını yerinde izlemişlerdir.

Gezinin sonunda tekrar toplanarak, kaymakam adaylarının sordukları çeşitli sorular cevaplandırılmıştır. Ziyaretin sonunda misafirlere çeşitli TSE yayınları da hediye edilmiştir.



1974

TÜRK STANDARDLARI KATALOĞU Yayımlandı

— ÜCRETSİZ GÖNDERİLİR —

İsteme Adresi

Türk Standardları Enstitüsü - Necatibey Caddesi, 112 Bakanlıklar — ANKARA

Sabun, Kuru Fasulye, Nohut ve Mercimek Standardlarının Yeni Şekilleri de Mecburi Yürürlüğe Kondu

TS 351 İSE BİR SÜRE İÇİN MECBURI YÜRÜRLÜKTEN KALDIRILDI

TS 54 «Sabun»

Bakanlar Kurulunun 21.8.1971 tarihli kararı ile yurt içinde mecburi yürürlüğe konmuş bulunan TS 54 «Sabun» Türk Standardının bazı maddelerinde TSE Teknik Kurulunca yapılan değişiklikler de, bu defa 22/4/1974 tarih ve 7/8127 sayılı kararname ile mecburi yürürlüğe konmuştur.

14 Mayıs 1974 tarih ve 14886 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan kararnameyi aşağıda aynen veriyoruz. (1) :

TS/54 «Sabun» Standardının Bazı Maddelerinde Değişiklik Yapılması Hakkında Karar

Madde 1 — TS/54 «Sabun» Standardının 3. 1 ve 3. 2. 2. maddeleri aşağıdaki şekilde değiştirilmiştir.

«3. 1. — İşaretleme :

2 nci satırda

Kalıp ve ambalajlarına...

3. 2. 2. — Toz ve Granül halindeki sabunlar :

Karton kutular, plâstik torbalar ve sık gözenekli bez torbalar

içinde piyasaya arz edilir. Üzerinde bildirilen net ağırlık ile gerçek net ağırlık arasında % 5 tolerans kabul edilir.

Kuruma sonucu meydana gelebilecek ağırlık azalması nedeni ile % 5 toleransın aşılması halinde, Madde 3. 2. 1. 1. de gösterilen örnekler uygun olarak, yağ asitleri miktarı esas alınarak bulunan gerçek net ağırlık üzerinden işlem yapılmalıdır.

Dış ambalajların ağırlığı brüt olarak 50 Kg. 1 geçmemelidir.»

Madde 2 — Bu karar yayımı tarihinden 15 gün sonra yürürlüğe girer.

Madde 3 — Bu karar hükümlerini Sanayi ve Teknoloji Bakanı yürütür.

TS 141 «Kuru Fasulye», TS 142 «Nohut» ve TS 143 «Mercimek»

Bakanlar Kurulunun 12.1.1965 tarihli kararı ile ihracatta mecburi yürürlüğe konmuş bulunan TS 141 «Kuru Fasulye», TS 142 «Nohut» ve TS 143 «Mercimek» (2) Standardlarının «3. 1. Ambalaj» maddeleri, TSE Teknik Kurulunca değiştirilmiş ve değişik yeni şekil de 22.5.1974 tarih ve 7/8326 sayılı kararname ile mecburi yürürlüğe konmuştur.

15 Haziran 1974 tarih ve 14916 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan ve yayımından 15 gün sonra yürürlüğe girecek olan her üç standarda ait «3. 1. Ambalaj» maddeleri aynen şöyledir :

1 — TS - 141 Kurufasulye Standardının (3. 1 - Ambalaj) maddesinin yeni şekli :

Kurufasulyeler, alıcıların isteklerine göre yeni ve içindeki malı iyi halde koruyabilecek özellikte olmak şartıyla 1/2 - 5 Kg. lık paketle-

(1) TS 54 «Sabun» Standardı 8 TL bedeli karşılığında TSE'den sağlanabilir.

(2) TS 141 «Kuru Fasulye», 5 TL; TS 142 «Nohut» 6 TL ve TS 143 «Mercimek» 5 TL bedelleri karşılığında TSE'den sağlanabilir.



ICUMSA Kongresine Katılan Küba Heyeti TSE'ye de Geldi

Haziran ayı içinde, T. Şeker Fabrikaları A. Ş. tarafından Ankara'da düzenlenen ICUMSA Kongresine katılan Küba Heyeti, 10 Haziran günü Türk Standardları Enstitüsünü ziyaret ederek incelemelerde bulunmuştur.

Küba Şeker Endüstrisi Başkanı, Ulusal Araştırma Merkezi, Las Villas ve Oriente Üniversitelerine mensup 6 bilim adamı ve uzmandan kurulu heyet, TSE'ye gelişlerinde Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter, Başkan Vekili Hasan Tahsin Erol ve diğer ilgililer-

den, Enstitünün çalışmaları hakkında bilgi almışlar; tesis ve laboratuvarları gezerek incelemeler yapmışlardır.

TSE'nin hazırladığı TS 861 «Şeker (Sakkaroz)» Türk Standardı ile de ilgilenen misafirlere diğer çeşitli broşürler ve katalogların yanı sıra bu standard da hediye edilmiştir.

Fotoğrafta, misafir Küba Heyetini TSE Başkanı, Başkan Vekili ve diğer ilgililerle birlikte TSE Şeref Holünde görüyorsunuz.

re veya 25, 40, 50, 60, 80 veya 100 Kg. lık torba veya çuvallar içine konulur ve ağızları açılmayacak ve dağılmayacak biçimde uygun, eksiz ve sağlam sicim veya ipliklerle dikilir ve gerekirse yanlarından kulak da yapılır (Föy - 1). Paketler ayrıca bir arada ambalajlanabilir.

2 — TS/142 Nohut Standardının (3.1 - Ambalaj) maddesinin yeni şekli :

3.1 - Ambalaj

Nohutlar, alıcıların isteklerine göre yeni ve içindeki malı iyi halde koruyabilecek özellikte olmak şartıyla 1/2 - 5 Kg. lık paketlere veya 25, 40, 50, 60, 80 veya 1000 Kg. lık torba veya çuvallar içine konulur ve ağızları açılmayacak ve dağılmayacak biçimde uygun, eksiz ve sağlam sicim veya ipliklerle dikilir ve gerekirse yanlarından kulak da yapılır (Föy - 1). Paketler ayrıca bir arada ambalajlanabilir.

3 — TS/143 Mercimek Standardının (3.1 - Ambalaj) maddesinin yeni şekli :

3.1 - Ambalaj

Mercimekler, alıcıların isteklerine göre yeni ve içindeki malı iyi halde koruyabilecek özellikte olmak şartıyla 1/2 - 5 Kg. lık paketlere veya 25, 40, 50, 60, 80 veya 100 Kg. lık torba çuvallar içine konulur ve ağızları açılmayacak ve dağılmayacak biçimde uygun, eksiz ve sağlam sicim veya ipliklerle dikilir ve gerekirse yanlarından kulak da yapılır. (Föy - 1). Paketler ayrıca bir arada ambalajlanabilir.

TS 351 Bir Süre İçin Mecburi Yürürlükten Kaldırıldı

TS 351 «Anma Gerilimi 1000 V ve Daha Yukarı Bulunan Elektrik, Hava Hatları İçin Perselen İzolatörler» standardı, TSE tarafından yenisi, hazırlanıncaya kadar, mecburi yürürlükten kaldırılmıştır.

11 Haziran 1974 tarih ve 14912 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan bu konudaki Bakanlar Kurulu kararını aşağıda aynen veriyoruz :

Karar Sayısı : 7/8332

Türk Standardları Enstitüsü tarafından hazırlanan ve 23/10/1972 tarihli ve 7/5262 sayılı Kararname ile üretim ve satış safhalarında mecburi olarak yürürlüğe konulan TS/351 «Anma Gerilimi 1000 V ve Daha Yukarı Bulunan Elektrik Hava Hatları İçin Porselen İzolatörler» Standardının uygulamada karşılaşılan bazı güçlükler nedeniyle, yenisi hazırlanıncaya kadar uygulamadan kaldırılması; Sanayi ve Teknoloji Bakanlığının 25/4/1974 tarihli ve 1173 sayılı yazısı üzerine: 1705 ve 3018 sayılı Kanunlarla 18/11/1961 tarihli ve 132 sayılı Kanuna göre Bakanlar Kurulunca 22/5/1974 tarihinde kararlaştırılmıştır.

YENİ YAYIMLANAN TÜRK STANDARDLARI

No.	Standardın Adı	Fiati (TL.)
TS 19	Portland Çimentoları	3
TS 50	Mesken ve Benzeri Yerlerdeki Elektrik Tesislerine Ait Eriyet Telli Buşonlu Sigortalar	26
TS 51	İğne Yapraklı (Yumuşak) Keresteler (Genel Amaçlar İçin)	7
TS 52	Yuvarlak Odunlar (Terimler, Tarifler ve Ölçme Metodları)	7
TS 190	Bakır ve Bakır Alaşımı Boruların Ağız Açma Deneyi	2
TS 450	Çizgisel ve Açısal Toleransların Belirtilmesi	4
TS 561	Saç ve Levhaların Anma, Kalınlıkları İle Tel ve Çubukların Anma Çapları İçin ISO Metrik Seriler	3
TS 611	Makinelerde Kullanılan Silindirik Dişliler İçin Tercih Edilen Modüller ve Çapsal Adımlar	4
TS 612	Makinelerde Kullanılan Silindirik Dişlilerin Referans Kremayeri	2
TS 807	Asbest ve Çimentodan Yapılmış Düz Levhalar	5
TS 808	Kireçkumtaşı (Duvarlar İçin)	8
TS 824	Ev Tipi Su Sayaçları (Soğuk Su İçin)	8
TS 860	Yuvarlak Emaye Bakır İletkenler	15
TS 1170	Açık Kanallarda Sıvı Akımı Ölçümü Kararı (Permanan) Akımın Ölçümü İçin Seyreltme Metodları Eölüm - I Değişmez Verdili Enjeksiyon Metodu	11
TS 1188	Sun'î ve Sentetik Liflerin Bileşim İsimleri	3
TS 1221	Elma - Soğuk Depolama Klavuzu	5
TS 1222	Patates	3
TS 1223	Turfanda Patates	4
TS 1231	Muayene ve Deney Esasları (Patlamalı Motorlar İle Diesel Motorlar İçin)	13
TS 1235	Su Banyosu Üzerinde Buharlaştırma Kalıntısı Tayini Metodu	2
TS 1238	Sanayide Kullanılan Sodyum ve Potasyum Silikatları; SiO ₂ veya SiO ₂ Oranının Hesaplanması Na ₂ O veya K ₂ O	3
TS 1244	Pamuklu ve Regeneré Selüloz Lifli Tekstil Mamullerinde Klor Etkisinin Tayini	4
TS 1246	Tekstil İpliklerinin Belirtilmesinde Kullanılan İsim ve Semboller	7
TS 1248	Beton, Yapım, Döküm ve Bakım Kuralları (Anormal Hava Koşullarında)	10
TS 1250	Ahşap Kaplama Levhaları	5
TS 1251	Damıtma İçin Deney Metodu (Damıtma Verimi ve Damıtma Bögesi)	7
TS 1252	Nişasta - Rutubet Miktarı Tayini	4
TS 1253	Hıyar	4
TS 1254	Kuşkonmaz	3
TS 1256	Plakalar (Ad, Numara ve İşaret İçin Dikdörtgen)	5
TS 1257	Yapılarda Sıcak Sulu Isıtma Santrallerinin Düzenlenmesi	4
TS 1260	Taşıyıcı Döşeme Tuğlaları (Statik Çalışmaya Katılan)	8
TS 1261	Döşeme Dolgu Tuğlaları (Statik Çalışmaya Katılmayan)	7
TS 1262	İç Sıvı Yapım Kuralları	8
TS 1263	Yapıların Yanmaya Dayanıklılık Deney Metodları	4
TS 1264	İğne Yapraklı Doğramalık Kereste (Kapı ve Pencere İçin)	4
TS 1272	Bilister Bakırın Kimyasal Analiz Metodları	14
TS 1275	Kabuklu Ceviz	3
TS 1276	Ceviz İçi	3
TS 1277	Kabuklu Tatlı Badem	3
TS 1278	İç Tatlı Badem	3
TS 1279	Kabuklu Antepfıstığı	3

(Devanı 25. sayfada)



Uzmanınız diyor ki:

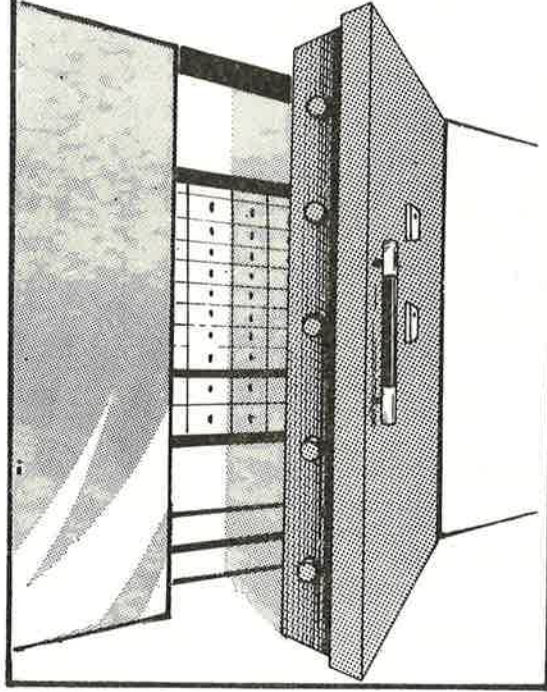
emniyet ön plânda gelir

MASIS BAUER

bankaların kiralık müşteri kasaları
şifreli ve şifresiz zırhlı çelik
ana kasa kapıları
konusunda

MASIS BAUER'e
güveniniz

Dünyada
"HARİKA KİLİT," olarak ün salan
BAUER kasa kilitleri, memleketimizde
BAUER Firmasının lisansı ve teknik
elemanlarının nezareti altında
MASIS BAUER tescilli markası ile
imâl edilmektedir.



MASIS BAUER Sisteminde

- Kiralık müşteri kasaları
- Zırhlı ana kapılar
- Kurşun geçmez vezneler
- Müdüriyet kasaları
- Ticari tip kasalar

MASIS garantisi ile hizmetinizdedir.



MASIS ÇELİK EŞYA SANAYİİ A.Ş

İst. Merkez : Tel. : 45 22 45 Mağaza Tel. : 47 79 44

Ankara Yetkili Bayii : Cevdet Özden Tel. : 12 38 38

Adana Yetkili Bayii : SU - TE Yapı ve Dekorasyon Merkezi Tel. : 15741

Samsun Yetkili Bayii : Akar Kirtasiye Tel. : 2232

TSE Hazırlık Gruplarında

A— YENİ KURULAN VE ÇALIŞMAYA BAŞLIYAN TEKNİK KOMİTELER :

- Anma Gerilimi 1000 V'tan Yüksek Olan Bina İçinde ve Dışında Kullanılan Yalıtkan Mesnetlerin ve Bunlarla İlgili Parçaların Boyutları,
- TS 87 «Ev Tipi Elektrikli Buz Dolapları ve Dondurma Dolapları»
- Topraklama İndüktans Bobinleri,
- Yağmur Suyu Izgara Bacaları,
- Kanalizasyon Bacaları,
- Cıvata ve Somunlar (Yol Makinaları Palatleri İçin),
- Cıvata ve Somunlar (Yol Makinaları Bıçakları İçin),
- Cıvata (Başı pimli),
- Cıvatalar (Elektrik Cihazları İçin, Silindirik Başlı),
- Cıvatalar (Elektrik Sayaçlarının Tespiti İçin),
- Cıvatalar (İçi Delikli),
- Sert (Yapraklı) Tomrukların Kereste Randıman ve Zayıflığı (Saptama ve Hesap Kuralları),
- Ahşap Ambalaj Sandığı (Genel Esaslar),
- Kontrplak Sandalya (Oturma Mobilyaları) Altlık ve Arkalıkları,
- Kontrplak Sanayiinde Kullanılan Terimler ve Tarifler,
- Mangal Kömürü (Odun Kömürü),
- Lif ve Yonga Levha Sanayiinde Kullanılan Terimler ve Tarifler,
- Yapraklı Odun Parkelikleri,
- Lambriyerler,
- TS 73 «Ahşap Parkeler» (revizyon),
- TS 200 «Mozaik Ahşap Parke» (revizyon),
- TS 328 «Kerestelik Kayın Tomruğu» (revizyon),
- TS 466 «Kerestelik Yumuşak (İğne Yapraklı) Tokruklar» (revizyon),
- TS 700 «Demiryolu İçin Ahşap Traversler» (revizyon),
- TE 1015 «Odun (Selüloz ve Mekaniksel Odun Hamuru İmalinde Kullanılan)» (revizyon),
- Giyim Sanayiinde Boy Ölçüleri,
- TS 260 «Pamuktan Yapılmış Karde Çözgü İpliği» (revizyon),
- TS 261 «Pamuktan Yapılmış Karde Atkı İpliği» (revizyon),
- TS 262 «Pamuktan Yapılmış Karde Trikotaj İpliği» (revizyon),
- TS 263 «Pamuktan Yapılmış Tekkat Penye Çözgü İpliği» (revizyon),
- TS 264 «Pamuktan Yapılmış Tekkat Penye Atkı İpliği» (revizyon),
- TS 265 «Pamuktan Yapılmış Tekkat Penye Trikotaj İpliği» (revizyon),

B— HAZIRLIK GRUBUNDA İNCELENMEKTE OLAN TASARILAR :

- Elektroteknikte Kullanılan Yalıtkan Ziftler,
- Çeliklerin Kimyasal Analiz Metodları (Alüminyum, Bakır, Krom, Kobalt ve Mangane Miktarları Tayini),
- Kancalar (Genel Esaslar),
- Kancalar (Yük Kaldırmak İçin, Konteynerlerde Kullanılan),
- Av Fişekleri,

C— BİRİNCİ MÜTALÂAYA GÖNDERİLEN TASARILAR :

- TS 86 «Endüstride Kullanılan Eriyen Telli Sigortalar» (revizyon),

- Sönt İndüktans Bobinleri,
- Topraklama İndüktans Bobinleri,
- Püskürtmeli Yüksek Gerilim Sigortaları,
- TS 212 «Termoplastik ve Lâstik Yalıtkanlı Y-Kablolari» (revizyon),
- Yalıtkan Kartonlar,
- TS 453 «Gazbeton Malzeme ve Yapı Elemanları» (revizyon),
- Bakır Alaşımlarının Kimyasal Analiz Metodları Çinko Miktarı Tayini,
- Bakır Alaşımlarının Kimyasal Analiz Metodları Antimon Miktarı Tayini,
- Supaplar (Araç Tekerlekleri Lâstikleri İçin),
- Tekstil Yardımcı Maddelerinin Sert Su, Asit Alkali Yükseltgeme ve İndirgeme Maddelerine Dayanıklılığının Tayini,
- Yüzeaktif (Tansiyoaktif) Maddelerin Küp Asitle Rindeki Çökmeğe Karşı Koruyucu Yeteneklerinin Tayini,
- Petrol Ürünlerinde Klor Tayini (Bomba Metodu)
- TS 418 «Polietilen (PE) Borular» (revizyon),
- Krema,
- Balık Unu,

D— BİRİNCİ OLGUNLAŞTIRILMASI YAPILAN TASARILAR :

- Bakır Alaşımlarının Kimyasal Analiz Metodları (Kobalt, Nikel ve Silisyum Miktarı Tayini),
- Buhar Kazanlarının Bakım ve Muayene Kuralları
- TS 820 «Meşe Kerestesi (Biçilmiş - Genel Amaçlar İçin)» (revizyon),
- Çam Fıstığı,
- Kaş Unu,
- Taze İncir,
- TS 142 «Nohut» (revizyon),

E— İKİNCİ MÜTALÂAYA GÖNDERİLEN TASARILAR :

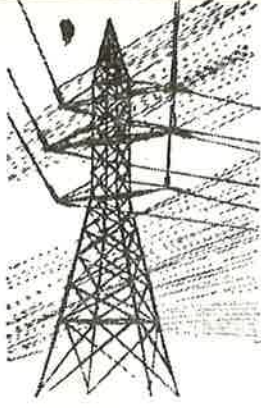
- Sorel Çimentosu Klinkeri (Mg O),
- TS 1001 «Mazı» (revizyon),
- TS 1016 «Palamut ve Palamut Tırnakları» (revizyon),
- TS 801 «Kayın Kerestesi (Biçilmiş - Genel Amaçlar İçin)» (revizyon),
- Odunlifu ve Yonga Levhaları (Sentetik Reçinelerle Kaplanmış),
- TS 1017 «Defne Yaprığı» (revizyon),
- TS 274 «Sert PVC İçme Suyu Boruları ve Boru Ekleme Parçaları» (revizyon),
- TS 275 «Sert PVC Pis Su Boruları ve Ekleme Parçaları» (revizyon),
- Tekstil Yardımcı Maddelerinin Azoik Kombinasyonlarında Sürtünmeğe Karşı Koruma Yeteneğinin Tayini,

F— İKİNCİ OLGUNLAŞTIRILMASI YAPILAN TASARILAR :

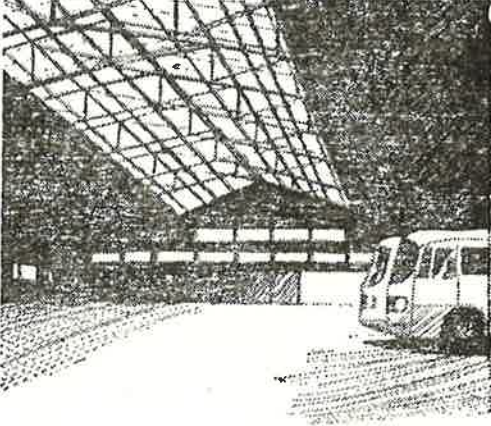
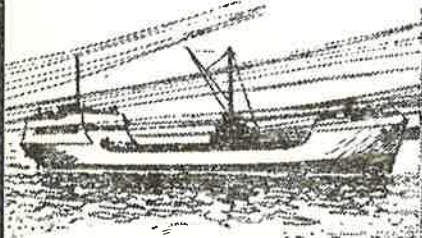
- Taşıt Lambaları,
- Seri İndüktans Bobinleri,
- Eşanjörler (Isıtma Tesisleri İçin),
- Konserve Kutuları (Meyve ve Sebzeler İçin, Silindirik),
- TS 674 «Kerestelik Karakavak Tomruğu» (revizyon),
- TS 697 «Sert (Yapraklı) Keresteler (Terimler, Tarifler ve Ölçme Metodları)» (revizyon),

G— TEKNİK KURULA GÖNDERİLEN TASARILAR :

- Jet Yakıtlarında Merkaptan Kükürtünün Tayini,
- Vulkanize Kauçuk (Lâstik) Depolama Kuralları.



**Elektrik diređi, gemi, elik kpr,
prefabrike evler, akaryakıt tankları, buzdolabı,
Çamařır makinesi vs...vs...**



PROFiLO'nun profili

1. Elektrikli ev eşyaları fabrikası
2. Alüminyum işleri fabrikası
3. Demir ve elik işleri fabrikası
4. Ekovat-kopresr fabrikası
5. Ekovat fabrikası teknik laboratuvarı
6. Ev aletleri fabrikası araştırma, kontrol ve test laboratuvarları
7. Prototip araştırma ve geliřtirme merkezi
8. IBM servisi

PROFiLO

SANAYİ ve TİCARET A.Ő.

2. Taşocağı Sok. 26-28, Mecidiyeköy, İstanbul
Tel: 46 51 20, Telg: Profilode, P.K. 98 Beyođlu

Yapağının Objektif Olarak Değerlendirilmesine Dair Avustralya'da Yapılan Son Çalışmalar

Derleyen : Dr. Meliha ÖZGİRGİN

1950 lerin sonuna doğru, tops özelliklerinin teknolojik olarak saptanması yaygın hale gelmiş ve göz yardımıyla ölçülen «Mikron» yerine, «incelik değişim kat sayısı» ve «kısa lif % si» ne ihtiyaç hasıl olmuştur.

Yapağı ticareti, Sanayideki bu gelişme karşısında, çekimsiz kalmıştır.

Topsta belirli özellikler aranması karşısında, satışa arzedilen yapağının, (Avustralya, Güney Afrika ve Yeni Zelanda'da ihale suretiyle; Güney Amerika'da daha hayvanın sırtında iken) gözle değerlendirilme durumu, önümüze çıkmaktadır.

Yapağının objektif olarak değerlendirilmesi hususundaki araştırmalar, Avustralya'da 1966, Yeni Zelanda'da 1967 de ileri bir safhaya gelmiştir.

Güney Afrika ve Güney Amerika'da da bu gelişmeler, ilgi ile izlenmiş ise de, bu konuda, adı geçen bu ülkelerin ayrıca araştırmaları olup olmadığı bilinmemektedir.

Bu yazıda, Avustralya'da yapılan çalışmalar ele alınmıştır.

Avustralya'da, bu konuda, çalışmalarını koordine edilmesi için, 1970 te; Avustralya Yün Dairesi, «yapağının objektif olarak ölçülmesi» Komitesini kurmuştur.

1967 denberi koyun yetiştirme bölgelerinden, Avrupa'daki sanayiye intikal eden masraflar artmış ve yapağı Cif bedelinin % 15 ine ulaşmıştır. (Bunun 2/3 ü Avustralya içindeki, 1/3 ü Denizaşırı masraftır.) Yapağı fiatı arz, talep kadesine göre tecessüs ettiğinden, bu masrafın artması kârdan mahrumiyete yol açmaktadır. Bu masrafın azaltılması için, yapağı satışlarının merkezileştirilmesi düşünülmüştür.

Bunun dışında, satışa azredilen yapağının, bugünkü değerlendirme sisteminde değişiklik yapılması ile, masraflarda tasarruf sağlanacağı umulmaktadır.

Bugüne kadar yetiştirme bölgelerinden ihrac limanlarına gelen yapağıya, ihaleden önce, istikliler tarafından izlenmesi esası uygulandığından, geniş teşhir yerlerine ihtiyaç duyulmuştur.

Bu nedenle, bu pahalı sistem yerine, nümuneye göre satış esası-

nın getirilmesine çalışılmakta; bütün ölçülebilir özelliklerin bir belge ile alıcıya sunulması, ölçülme-yen özelliklerin gözle değerlendirilmesi düşünülmektedir.

Buna göre; yetiştirme bölgelerinden gelen yapağının, ihaleden önce, muayene edilmesi gerekmektedir. Halbuki, eski ihale sisteminde muayene, sonra yapılmakta ve yalnız alıcıyı ilgilendirmektedir. Yeni, ihaleden önce muayene sisteminde ise, bulgular yetiştiriciye kadar intikal etmektedir.

Avustralya Hükümetinin bu işe iki yıllık program uygulaması için 1.5 milyar Avustralya doları (yaklaşık 30 milyon TL.) ayırması; buna verilen önemi gösterir.

Bu yeni sistem için, uygun ölçüm metodlarının geliştirilmesi gereklidir.

Aşağıda, ihaleden önce deneyin nasıl yapıldığı belirtilecektir:

1 — Nümune almada, otomatik Core cihazı, yerine, otomatik sonda makinası kullanılır.

Sidney'de bundan bir tane bulunmakta olup, diğer merkezler için ayrıca dört tane sipariş edildiği bildirilmektedir.

Balyalar depoya gelince tartılır ve sonda ile saatte 120 balyadan nümune alınır. Sondanın kancası balyanın altına kadar gider ve toplanan nümune, otomatik olarak boşaltılıp, plâstik torbalara alınır. Ve ağızları kapatılır. Böyle bir sonda cihazı 20.000 Avustralya doları (400.000 TL.) olup, ancak tam olarak meşgul edilebilirse, rantabl olur.

2 — Plâstik torbalardaki nümuneler karıştırıcıya gider ve burada hava akımı ile iyice karıştırılır.

3 — İyice karıştırılan nümuneler, yıkama/kurutma ve kondisyonlama düzenine alınır. Nümuneler burada, önce CSİRO nun geliştirdiği otomatik yıkama tesisinde, tek bir işlemle yıkanıp kurutmaya geçer. Yıkamada yapağı pompa ile her biri beşer galonluk borulardan geçirilir ve bir kaç devir yaptıktan sonra kollektörde toplanır. Randıman tesbitinde, hatalı bir sonuca yol açmaması için çeşitli elekler konulmuştur.

Yıkanan nümune kurutulur ve kondisyonlanır.

Böyle bir yıkama/kurutma cihazının proto tipi, Sidney'de bulunmakta olup, şimdiye kadar 30.000 nümunenin yıkandığı bildirilmektedir. 600 Nümune üzerinde yapılan paralel denemeler, bu sistemden, klâsik yıkama/kurutma sistemi ile aynı sonuçlar alındığını göstermiştir.

4 — Bitkisel Madde Miktarı Tâ-yini :

Burada, uygulanan yeni bir metotta, bitkisel maddelerin değişik özgül ağırlıklarından faydalanılmıştır.

Bunun için yapağı, lif kesme cihazında 0.5 mm uzunluklarda kesilir ve özgül ağırlığı yapağı ile bitkisel maddeninkiler arasında bulunan (İdeal değer 1.33 dür) bir sıvıya konur. Bu sıvıda yapağı üstte yüzer, bitkisel maddeler ise, dibeye çöker. İşlemi çabuklaştırmak için bir santrifuj kullanılır. Sonuç tatminkâr olup, yapağı ve bitkisel madde hemen tamamen ayrılır. Böylece, hazırlanan madde kurutulup tartılarak, bitkisel madde % si saptanır.

5 — İncelik tâ-yini için de yeni bir metod uygulanmaktadır.

Hava geçirgenliği ve yabancı maddenin ayrılması için, Shirley Analyser metodu zaman alıcı olduğundan, CSİRO, lif kesme cihazından alınan ince kesilmiş ve bitkisel maddeden ayrılmış yapağı sonik incelik ölçme cihazında, değişik yönlerde hava akımına tutulur.

Böylece, çok iyi sonuçlar alınmış olup, sonik incelik ölçme cihazları yaygınlaşmaktadır.

Yukarıda belirtildiği şekilde, sonda ile alınan yapağı partisinde;

Randıman
Bitkisel madde ve
İncelik
tâ-yin edilmektedir

Bu metodun yaygınlaşması için, Uluslararası kabul edilmesi gerekmektedir. Yapağı satıcısı, müşterisine karşı alıcı ile satıcı arasındaki anlaşmalara göre, mal vermeyi garanti eder. Bu bakımdan, müşterinin ölçme metodlarını kabul etmesi gereklidir. Bu da, metodun Uluslararası Yün Birliğince kabul edilmesine bağlıdır.

Otomatik sonra makinası, Uluslararası Yün Birliğinin Core deneyine uymaktadır.

**Türk sermayesinin
ve Türk işçiliğinin eseri
Anadolumuzun ortasında
yükselen
modern kuruluş**

ergür kablo,



**uygunluk
belgesi ile
daha da güçlü...**



Yüzde yüz Türk sermayesinin,
yüksek Türk işçiliğinin temsilcisi
Ergür Kablo,
Anadolumuzun ortasında
çağdaş teknolojinin
anıtı olarak yükselirken,
bakır kablo tüketicilerimize
kaliteli ürün sunmanın
kivancını taşıyordu.

**Elektrolitik bakırını
Ergür Grubunda
kendî olanaklarıyla üreterek
mamul maliyet ve fiyatını
asgariye indiren Ergür Kablo,
şimdi TSE uygunluk belgesi ile
daha bir güçlü,
daha bir kıvançlı...**

Kablo çeşitlerimiz :

NV (NYA)
NV-a (NYA)
FVV-n (NYMHYrd)
NVV-r (NYIFY)
TRn-TRY
NVV (NYM)
YVV (NYY)
YVSV (NYFY)
YVMV (NYCY)



**ERGÜR
KABLO**

VE BAKIR SAN. AŞ.

Okcu Musa cad. tezgül iş hanı no.2 kat 1-2 Karaköy İst. tel. 44 26 41- 45 32 37
FABRİKA : Sanayi sitesi 665. sok. no. 2-12 Denizli tel. 30 24 - 25 - 56

ALANSTUR

Standard — 78

Yıkama-kurutma, Uluslararası Yünbirliğinin 1971 Miláno toplantısında incelemeye alınması kabul edilmiştir.

Yabancı madde tayıni ile ilgili olarak, henüz böyle bir adım atılmamıştır. Uluslararası Yünbirliğine teklif edilmezden önce, uygunlaştırılması gerekir.

Sonik incelik ölçme metodu da, henüz Uluslararası Yünbirliğine getirilmemiştir. Bunun için, gerekli çalışmalar yapılmaktadır.

Yeni, ihaleden önce deney metodunun yerleşmesi için bir sürenin geçmesi gereklidir. Bu süre iki yıl olarak tahmin edilmektedir.

Yapağı alıcılarından bazılarının bu yeni metoda karşı tutumu müsbet isede, bu metodu uygun bulmayanlar da çıkabilir.

İhaleden önce muayenede, randıman deneyinin, tops tesislerinde, gerçek randımanlardan biraz farklı sonuç verse bile, yerleşmesinin müşkül olmayacağı ileri sürülmektedir.

Kirli yapağıdaki incelikte durum farklıdır. Burada, sapmaya cevaz verilmemekte, topsların belirli bir incelik spesifikasyonuna uyması şartı aranmaktadır.

Burada, yapağıda bulunan mikron değerlerinin, topsta bekleneni verip vermeyeceği konusu ortaya çıkmaktadır. İnce yapağılarda değerler birbirine uymakta ise de, 30 mikron ve daha kalın krosbredlerde sapmalar daha büyüktür. Yani tops elde edildiği yapağıdakinden daha ince olarak ölçülür.

CSIRO'nun bitkisel madde miktarı tayıni metodunun, pratikte sınırlı bir değeri olacağı sanılmaktadır.

Pratikte yapağı alıcısı, bitkisel madde % sinden çok, bu maddelerin cinsleri ile ilgilidir. Örneğin; açıcıda veya en son yıkamada düşen, fazla oranda pıtrak, pratikte zararlı değildir. Buna karşı yapağıya tutunmuş yumuşak bir ot tohumunun çıkarılması daha zordur ve taramada menfi etki yapar. Bu bakımdan, alıcı bundan sonra da yıkanmış yapağının değerlendirilmesinde Ot-Pıtrak ve bütün bitkisel madde paletini tam olarak değerlendirmek isteyecektir.

Kirli yapağı alımında, bundan sonra da gözle değerlendirilmesi gereken olan kriterler, aşağıdaki çizelgede gösterilmiştir :

Kirli Yapağının Değerlendirilmesinde Kriterler

1. Yapağının İnceliği ve İncelik Dağılımı
2. Lif Uzunluğu
Balya veya partideki uzunluk dağılımı,

Burada, elde edilecek ürün bakımından, önemli olan liflerin sağlamlık ve elástikiyeti.

3. Yapağının Stili

Yapağının yetiştirilmesi
Yapağının tutumu
Yapağının rengi
Yetiştirici tefrik standardı

4. Bitkisel Madde Miktarı

ve bunların özellikleri.

4. Bitkisel Madde Miktarı ve Bunun özellikleri.

5. Randıman

1. İncelik :

Bir balyada veya partideki balyalar arasındaki incelik, dağılımı önemli bir rol oynayacaktır. Halen, incelik dağılımının, sonraki işlemler için ne derecede önemli olduğu hususunda incelemeler yapılmaktadır. Bununla beraber gelecekte, incelik dağılımının, alıcı için gözle izlenerek saptanmasına devam edileceği görülmüştür.

2. Uzunluk :

Tek lif ve yığın lif uzunluklarında denemeler yapılmıştır. Karşılaşılacak başlıca problemler şunlardır :

a) Nümune Alma :

Tam temsili bir nümunenin nasıl alınacağı, deney sonucunu değiştirmeden, lifin kırılmasına yol açmadan nümunenin nasıl alınacağı,

b) Ölçüm :

Topstaki lif uzunluğu ilişkisinin nasıl saptanacağı,

Bu ilişki bilinmeden yapağıda uzunluk ölçülmesi anlam taşımaz. Fakat bu ilişkinin saptanabileceği şüphelidir; çünkü, topsta lif dağılımı bir çok faktörlere bağlıdır. Burada, özellikle lif sağlamlığı ve elástikiyeti, bitkisel madde miktarı ile ilişkili olarak rol oynar. Her tops partisinde farklı kombinasyonlar olacağından, bu durumları kapsayacak bir yapağı lif uzunluğu ölçme metodunun seçilmesi müşküldür.

3. Yapağının Stili :

Yapağının stili kapsamına girer özellikler ölçülemez.

Bu özelliklerden yapağının rengi, nisbeten kolaylıkla ölçülebilir. Topstaki gibi, Reflektometre ile yıkanmış bir yapağı partisinde oluşan yün keçenin de rengi ölçülebilir.

Kirli yapağıda, renk ölçülmesi üzerinde böyle bir masrafa değip değmeyeceğinin ve gözle olduğundan daha iyi sonuç verip vermeyeceği bilinmediğinden, bugüne kadar ciddiyetle üzerinde durulmamıştır.

Kötü yolunmaların, farklı renkte kısımların veya partide yaşlı tulupların bulunması halinde, güzel ve en iyi yetiştirilmiş yapağının, gerçekten elverişli oldukları amaçlar için satın alınmamaları

nedeniyle, yetiştirici tefrikindeki standard, stil kapsamına alınmıştır.

Bu hususun bir nümune üzerinde değerlendirilmesi, her balyada veya partideki balyalar arasında düzgün olmayan bir dağılım göstermesi nedeniyle müşküldür.

4 ve 5 inci maddelerdeki bitkisel madde miktarı ile, randımana, yukarıda değinilmiştir.

Ölçülmeyen çeşitli hususların izlenmesi, bu özelliklerin bir temsili örnek üzerinde değerlendirilmesinin mümkün olup olmayacağı sorusunu ortaya çıkarmaktadır.

Bu konu üzerinde, Avustralya'da derinlemesine durulmuştur. Çünkü, yapağının, objektif olarak ölçülmesi, aynı zamanda nümuneye göre satış halinde de, gerçekten anlam taşımaktadır.

Objektif ölçüm ve aynı zamanda bugüne kadar uygulanan balya muayenesi sisteminin muhafaza edilmesi, satış işlemini pahalılaştıracak ve istenen ucuzlama sağlanamayacaktır. Böylece, bu sistemin yetiştiricilere de bir faydası olmayacaktır.

Nümune almada Grab-nümune alıcısı denenmektedir. Bu alıcının çelik bir kavrayıcısı olup, balya içinde çeneleri açılır ve bir miktar yapağı alır. Ancak, bu nümunenin temsili olup olmadığı ve liflere zarar vermediği saptanmış değildir. Bu çelik cihaz, ambalajı delip geçerken, ambalaj parçalarının nümuneye karışıp karışmadığı da bilinmemektedir.

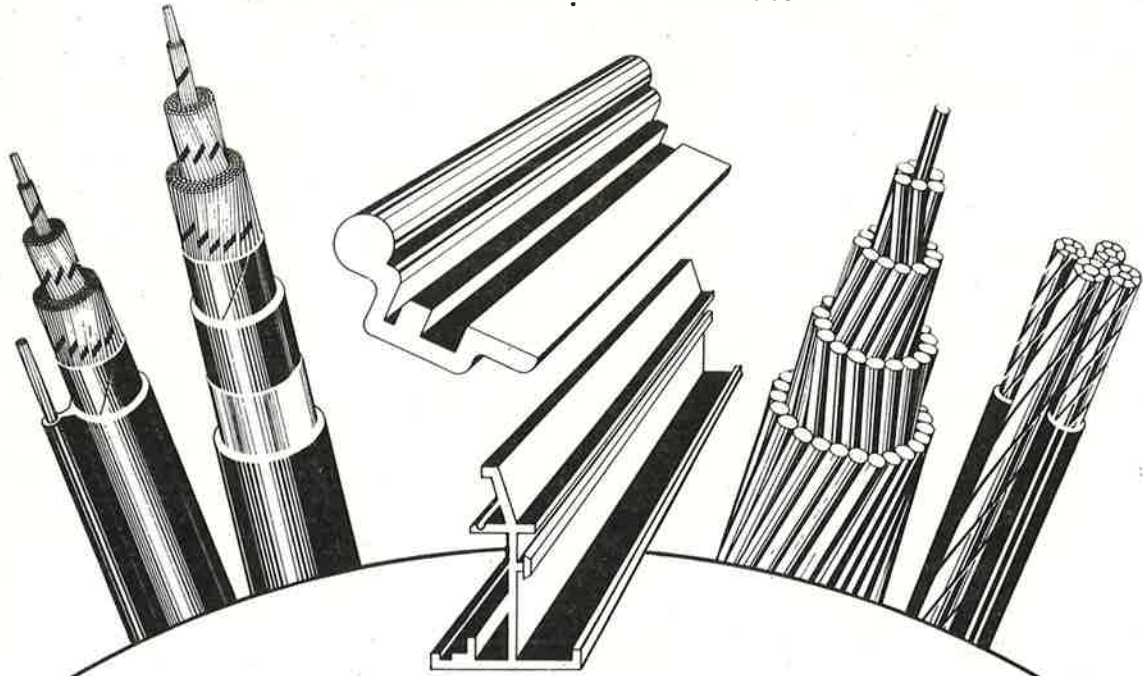
Nümuneye göre satışta ilk denemeler yapılmıştır. Bunun için, önce nümune elle hazırlanmıştır. İlk kez bu denemeler çok iyi ve nisbeten problem teşkil etmeyen yapağılarla yapılmıştır. Sonuç, cesaret vericidir. Denemelere devam edilecektir. Zira, arada çıkan problemlere rağmen, amaç aynıdır. Mümkün mertebeye Avustralya yapağının, hiç olmazsa büyük bir kısmını nümuneye göre ölçümlerle ilgili belgeler vererek satışa çıkarmak ve balya halinde muayeneyi kaldırmaktır.

Bu açıklamalar karşısında ileri sürülen problemlerin belirli bir zamanda çözümleneceği hususunda şüphe uyanabilir. Er geç teknolojik imkânlar, gözle değerlendirme suretiyle tamamlanarak, yapağının daha iyi ve aynı zamanda daha az masraflı şekilde satış metodları bulunacağı sanılmaktadır.

Bu çalışmalar henüz başlangıç safhasında kabul edilebilir ve bir çok hususların ileride yıkanmış yapağıya da uygulanabilmesi mümkün görülmektedir.

Türk sanayiinde güçlü ve dinamik bir kuruluş

- * Çelik özlü alüminyum iletkenler
- * Tam alüminyum iletkenler
- * Plâstik izoleli askı telli alüminyum kablolar
- * Plâstik izoleli telefon kabloları
- * Alüminyum profiller
- * İletken ve kablolar için ek malzemeleri



TÜRKKABLO A.O.

Merkez : İnönü Cad.69/1 Taksim-İSTANBUL
Telefon : 45 52 38-39 Teleks : 266-İSTANBUL
Fabrika : İZMİT

Admar - 74304 (85)



Dünya Kupasının Düşündürdükleri

Oktay DİZDAROĞLU

Ne Nixon'un Yakın Doğu temasları, ne Caracas toplantısı. Var mı, yok mu 74 Dünya Futbol Kupası.



Helmudt Schmidt «Uluslararası plânda akılcı bir politikanın izlenmemesi halinde dünyanın bir iktisadî çöküntü ile karşı karşıya bulunduğunu» söylemiş, kimin umrunda...

İsrail yaparsa, Mısır da nükleer silâh yapacakmış; kimin nesine...

Ama genel bir üzünlük var dünya kamu oyunda. Brezilya futbol takımı geçmiş yılların etkinliğini kaybetmiş.

Sokaktaki adam yüzünü buruşturuyor, yalık oldu İtalyan takımı kalecisine; bilmem kaç saatten sonra ilk defa gol yemiş, düşünebiliyor musunuz! Hem de kimden? O golü atana da devleti lüks bir otomobil hediye etmiş. Ne demiş Didi : Cemil Brezilya takımında oynasa imiş, durum bambaşka olurmuş...



Acaba sun'î petrol için çalışmalar yararlı oluyor mu? Atom enerjisi kaç yıl sonra kara altının yerine geçebilecek? Linyitten ticarî petrol elde edilebilirse Türkiye Libya kadar ilgi görür mü uluslararası alanda?

Lâf mı bunlar da şimdi. Zaten uykusuz millet gece 02 lere kadar maç seyretmekten; bir de bunları mı düşünecek!..



Spora, öncelikle futbola karşı büyük bir ilgi var kamu oyunda. Böylesine büyük bir organizasyon oldu mu tüm dünya, en azından belli saatlerde, aynı şeyi görüyor, düşünüyor ve duyuyor.

Saat farkları bir yana, güneşe göre belli bir zamanda B. Amerika'nın küçük bir kentinde Mr. Freeman, Sovyet Rusya'da Akindof yoldaş, Doğu'daki X, Batı'daki Y ve bizim Enginle Çetin televizyon ekranına dikmişler gözlerini Cyruff'un kaçırdığı gole müştereken «Ah!» çekiyorlar, Hoeness'in ortalarını hayranlıkla seyrediyor, Müller'in kafayla attığı golü oturdukları yerden sıçrayarak alkışlıyorlar.

Futbolün böylesine kendini dünyaya kabul ettirmesinin başlıca nedeni fazla bilgi, görgü istemeden koşullarının her seviyedeki insan tarafından bilinmesidir. Kısaca belli bir standard içinde bulunmasıdır.

Futbolun uluslararası standardı öncelikle oynanılan topla başlar. Doğu'da, Batı'da, Ku-

zey'de, Güney'de top, aynı büyüklükte, benzer ağırlıkta ve eş biçimdedir. Santra çizgisi, ceza sahası, ortasındaki yay ve penaltı noktasını dünya nüfusu içinde bilen bilmeyenden fazladır.

Koşulları için de aynı şeyi söyleyebiliriz. Mısır'lı hakem, Zaire'li oyuncuyu yanına çağırıp Sarı Kartı gösterince Ankara'daki ben bu futbolcunun ihtar aldığını anlıyor ve hemen kendimce yoruma geçiyorum; haklıdır, haksızdır diye; ve bu yolla Frankfurt'taki maça katıveriyorum! Yaşıyorum o anı. Türk hakemin elinde Kırmızı Kartı gören Şili'li futbolcu, ne diyor diye merak etmiyor, yaptığı hareketin sahadan çıkarılmakla cezalandırıldığını anlıyor ve eğiyor boynunu sol, sağ, sol sağ gidiyor soyunma odasına.

Neden? Ortada bir koşullar standardı var da ondan. Japonya'da da Groenland'da da Sarı Kart ihtar, Kırmızı Kart çıkarılma anlamına geliyor. Ve bunu Haiti'li de biliyor, İsveç'li de.



Bu düzen, bu anlaşma politik düzeyde de tatbik alanı bulamaz mı diye düşünüyorum. Bu tür bir toplantıda fikirlerin, üçe dörde bölündüğünü var sayalım. Gözler kızarmış, alınlar terli, sert el ve ayak hareketleri peşine sıralanıyor. Normal bir zamanda düşünülemeyecek sözler fırlatılıyor karşılıklı. Bir kaos ki düşman başına. Oturum başkanı tahta çekicini birkaç kere masasına vuruyor ve : «Sayın delegeler» diyor, benzeri fikri savunanlar birer takım kursunlar maç yapacağız. Hemen 2,4 ne kadarsa takımlar kuruluyor ve karşılaşma başlıyor.

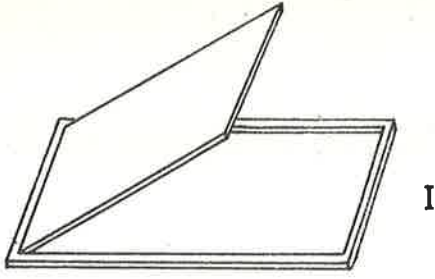
Bir taraf biraz sertlik mi yaptı, düüüt, fa-vul, bir hareketini tekrar mı etti, tek kelime yok Sarı Kart, hâlâ ısrar mı ediyor Kırmızı Kart, tamam.

Nasıl geri gelir sükûnet ve nasıl, ne olur ne olmaz atılmıyalım diye sadece kendi işini yapar insanoğlu..

Bu fikirden esinlenerek, uluslararası teşekkül binalarının, parlâmentoların yakınlarına birer futbol sahası kurulsa, hani oynanmasa bile, oturum başkanlarının başları sıkışınca «Oynatırım ha..!» diye ikazları bile işlerin biraz da sükûnetle yürütmesine yardımcı olur kamınındayız.

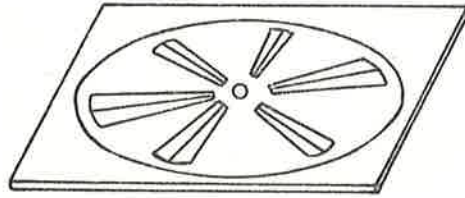


Bu ayın Standard Söyleşisi de burada sona erdi sayın okuyucularımız.



I

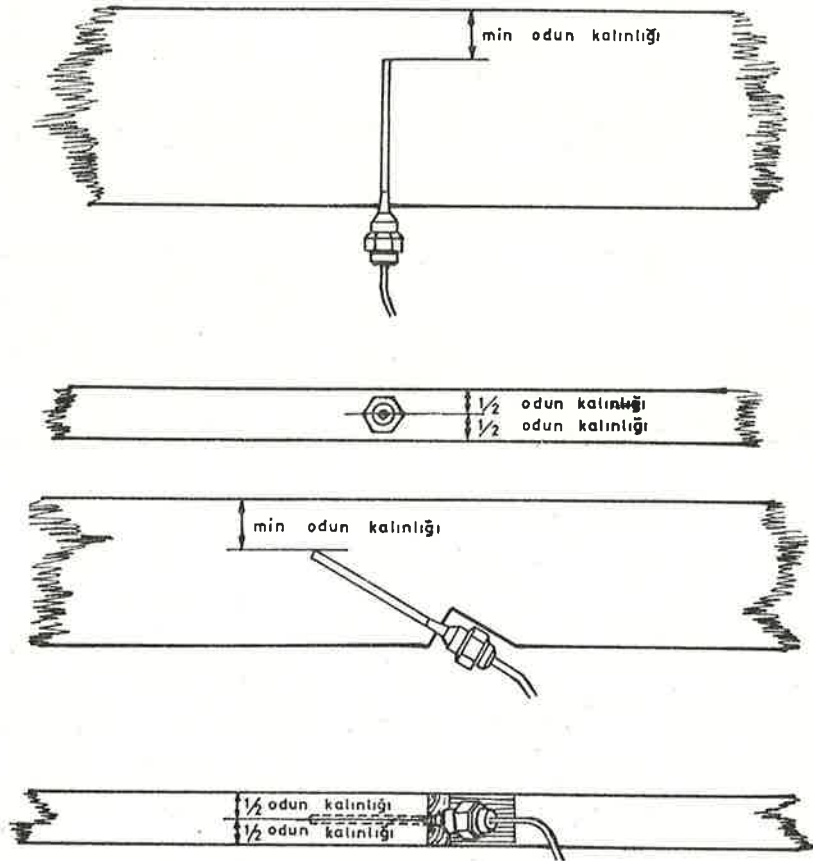
YANLIŞ



II

DOĞRU

ŞEKİL-5 Bir kereste kurutma odasında hava giriş ve çıkış deliklerinin kapak şekilleri.



ŞEKİL-6 Termoelementlerin keresteye yerleştirilmesi.

Yeni Standardlar

- I -

KERESTE KURUTMA ODALARI STANDARDI

Dr. Rahmi TOKER
Orman Yük. Müh.

Yeni kesilmiş bir ağacın odununda, kuru odun ağırlığına göre % 250 oranına kadar ve hatta bunun üzerinde su bulunur (Örneğin: Okalipütüs gibi). Buna odunun «taze» hali denir. Bir de odunun devamlı olarak su altında bulunması nedeniyle bütün hücre boşlukları su ile dolmuş olan hali vardır ki bu da «tam yaş» olarak tanımlanır. Kerestelerin yaş olarak kullanıldığı yerler çok sınırlı bulunmaktadır. Kullanış yerlerinin özelliklerine göre kerestede belirli bir kuruluşun olması istenir.

Bu kuruluşu sağlamak amacıyla kereste ya doğal olarak açık havada veya sun'i olarak kurutma tesislerinde kurutulur.

Kerestenin sun'i olarak kurutulmasının nedenlerinden en önemlilerini aşağıdaki gibi sıralayabiliriz :

1 — Kereste, doğal kurutmada bulunduğu iklim koşullarına bağlı olarak rutubet miktarı en çok % 12 oranında olan bir kuruluşu kadar kurutulabilir. Halbuki bazı kullanış yerlerinde bu oranın çok altında rutubet aranır.

Örneğin :	Rutubet Miktarı
Kullanış Yerleri	
— Soba ile ısıtılan yerlerde kullanılan mobilya, parke, lambiri, oda kapıları, müzik aletleri, oyuncaklar, ayakkabı kalıpları, alet sapları, pipo	10 - 12
— Kaloriferle ısıtılan yerlerde kullanılan tüm ahşap eşya ve malzeme	8 - 10
— Sıcak Boruların yakınında bulunan bölme ve döşemeler, radyatör mahafazaları	8 - 9
— Kontrolâk, kaplama levhaları gibi	5 - 17

Buda ancak sıcaklık, rutubet ve akımının istenilen koşullara göre ayarlanması olanağı bulunan sun'i kurutma tesisleri ile sağlanır.

2 — Doğal kurutmada, açık hava koşullarına tamamen ve kısmen, oldukça uzun süre bırakılan kerestede, koşulların değişmesi nedeniyle özelliklerinde bozulmalar (Örneğin, lekeleme ve mavi renk) görülür.

3 — Doğal kurutmadan ötürü uzun süre bekleme, sermaye hareketine engel olur ve sermayenin etken duruma gelmesi için beklemek gerekir. Kısa bir deyişle sermaye bir süre için donar.

Kurutmadaki amaç, «kerestenin çekmesi ve şişmesi» ile kendini gösteren çatışmasını minimum dereceye indirmektir. Önce kurutulan bir kereste, sonra rutubetli bir yerde kullanılırsa hiç bir zaman, kurutulmadan önceki rutubet miktarına kadar, dışarıdan rutubet almaz.

Yukarıda belirtilen nedenlerle, ülkemizde özellikle sert kereste üreten işletmelerde buharlama ve kurutma tesisleri, kuruluşun esas konularını oluşturmaktadır. Bu ihtiyacı karşılamak üzere diğer ülkelerde olduğu gibi ülkemizde de kurutma tesisleri üreten yapımcılar türemiştir. Standardı bulunmadığı için tesisler, belirli bir esasa göre yapılmamakta ve bazı kez yapılanlarla istenilen rutubet miktarına ulaşmak olanağı bile bulunmamaktadır.

Bu nedenle duyarlı bir kurutmayı sağlayan «Kereste Kurutma Odaları» na öncelik verilerek bir Türk Standardı hazırlanmıştır. Tasarımın hazırlanması, TSE Yönetim Kurulunun 25.5.1973 gün ve V/21 kararı ile uygun görülerek Orman-

cılık-Orman Ürünleri Hazırlık Grubuna verilmiştir.

Hazırlanan tasarı Teknik Komitede ve Grupta olgunlaştıktan sonra çeşitli bilim, imalâtçı ve uygulayıcı resmi ve özel kuruluşların görüşlerine iki kez arz edilmiştir. Gelen görüşlere göre geliştirilen tasarı TSE Teknik Kurulunun 18.4.1974 günlü oturumunda Türk Standardı olarak kabul edilmiştir.

Standardın tarifler bölümünde, Kereste Kurutma Odaları, «keresteleri belirli bir rutubet miktarına kadar kurutabilmek için çevrelerinde bulunması gereken hava-su buharı karışımını ve bunun sıcaklık ve akımını nicelik ve süre bakımından istenilen koşullarda tutabilecek nitelikte yapılmış, içinde donanımı ve gereçleri bulunan odalardır» olarak tarif edilmektedir. Bu bölümde ayrıca, kurutma ile ilgili terimlerden, «kurutma, kurutma programı, ısıtma süresi, esas kurutma süresi, kondisyonlama süresi, kerestenin ilk sıcaklığı, kurutma başlangıç sıcaklığı, kurutmada çıkabilecek en yüksek sıcaklık, ısıtıcı buhar, rutubetlendirici buhar, kereste başlangıç rutubeti miktarı, kerestede istenilen rutubet miktarı, dolu oda, kuru termometre, yaş termometre, psikrometrik fark, istif çıtası, istif arabası, kondens suyu temiz hava, kirli hava, çatal deney parçası, oda katsayısı, kereste biçiliş katsayısı, işletme katsayısı, kurutma eğilimi, kerestenin denge rutubet miktarı» nın tarifleri yer almaktadır. Standard, kerestenin içindeki suyu yüzeylerine çıkarmak suretiyle kurutan, cebri hava akımlı, ısıtıldığında sıcaklık en çok 100 C° olabilen taşınır ve taşınmaz kereste odalarını kapsamakta, aynı esasa göre çalışan kurutma kanalları (Devamı 27. sayfada)

ilk  garantili

fluoresant lâmba
balastı

HEICO'dur



aydınlatma
**bizim
isimiz..**

HAYK DEĞİRMENCİOĞLU
Bankalar,
Yanıkkağı Sk. No. 36-38
Karaköy - İSTANBUL
Telefon: 498938

YÜKSEK VERİM
TV REGÜLATÖRÜ
REFLEKTÖR
BALAST
ÜSTÜN KALİTE
BANT
GÜÇLÜ
ARMATÜR
ZARIF
TRANSFORMATÖR
ANTİGRON

Standard — 79

MAKARNA STANDARDI

Arıçtan TÖNÜK

Ziraat Yük. Müh.

Makarına çok eski zamanlardan beri bilinen bir gıda maddesidir. Orijini tam olarak bilinmemektedir. Makarnanın en çok kullanıldığı memleket olduğundan genellikle anavatanı İtalya zannedilir. Aslında makarna imalatının ilk başladığı ülke Çin veya Japonya'dır Çinlilerin M. Ö. 5000 senelerinde makarna yaptıkları kaydedilmiştir. Makarnanın, İtalya'nın bir karakteristiği haline gelmesinin nedeni, makarnalık buğdayın özellikle Napoli civarında en rahat ve en iyi şekilde yetiştirilmesidir. Yüzyıllarca önce Po vadisindeki ovalarda glütençe zengin buğday yetiştirilmiş ve bunlardan makarna yapılmıştır. Bu sanayi zamanla ilerleyerek bugünkü yüksek yerini bulmuştur. Bugün İtalya'da makarna insan yiyeceklerinin en önemlilerindendir.

Türkiye'de makarna imalatı uzun yıllar, sadece bir ev imalatı olarak kalmıştır. Makarna sanayinin ülkemizde başlama tarihi 1922 olarak kabul edilmektedir. Önceleri sadece İstanbul'da bulunan fabrikalar daha sonraları İzmir, Samsun ve Ankara başta olmak üzere yurdumuzun çeşitli bölgelerine yayılmıştır. Halen ülkemizde 30 a yakın makarna fabrikası faaliyet halindedir; bunlardan 16 adedi ve belli başlıları Ankara, İstanbul ve İzmir'dedir. Bugün yıllık üretim 100.000 ton civarındadır.

Önceleri makarna denilince, içiboş, ince ve uzun, silindir gibi hamurlar anlaşılırdı. Zamanla bu hamura birçok şekiller verildi ve yıldız, fiyong, alfaba, kuskus, çubuk, yüksük, burgu, boncuk gibi şekiller ortaya çıktı. Ülkemizin yıllara göre makarna üretim değerleri Çizelge — 1 de verilmiştir.

(Çizelge — 1)

Makarına Üretim Değerleri, Yıllara Göre Üretim

Yıllar	Ambalajlı Ton	Dökme Ton	Toplam Ton
1965	12.342	28.447	41.587
1967	13.452	31.863	45.405
1969	16.718	38.169	54.887

Makarına yapımında, önce buğday temizlenir, yıkanır ve santrifüjden geçirilerek kurutulur. Kırama ve seyriltme işlemlerinden sonra elenir ve ürün elde olunur. Bunlar % 50-55 randımanlı irmik, % 30-40 randımanlı un ve kepektir. İmalat el değmeden ve devamlı olarak yapılmaktadır. Hamur teknesine akan irmiğe, 1 kg. a 150-200 ml. su hesabı ile su verilmek suretiyle hamur haline getirilir. Hamur, ha-lezonlar vasıtası ile kalıplara taşınır ve kapılardan dışarıya şekillenerek çıkar. Kalıptan çıkan makarnanın fırında bir miktar rutubeti alınır ve kurutulur. İyice kuruyan makarna ambalajlanır ve piyasaya arz edilir.

TSE Ziraat Hazırlık Grubunca hazırlanan ve konu ile ilgili resmi ve özel sektör kuruluşlarının görüşleri de alınarak olgunlaştırılan Makarna (Spagetti and Macaroni) Standardı, Teknik Kurulumunun 18 Nisan 1974 günlü toplantısında görüşülerek kabul edilmiş ve TS 1620 numara ile ilgililerin istifadesine sunulmuştur.

Standardın Milletlerarası sınıflandırma numarası UDK 664.694'dür. Standard altı esas bölümden oluşmaktadır:

— Standardın ilk bölümünde, makarnanın tarifi yapılmakta ve standardın kapsamı çizilmektedir. Standard, şehriye, kuskus ve benzeri hamur mamullerini de kapsamına almakta, fakat, yumurtalı, sebze v.b. makarnaları kapsamamaktadır.

— Sınıflandırma ve özellikler bölümünde, önce makarnaların özelliklerine göre bir sınıf olduğu, biçimlerine göre ise fiyong, kuskus, çubuk, yüksük, burgu, boncuk, tel ve arpa şehriye gibi çeşitlere ayrıldığı belirtilerek makarnaların özellikleri sıralanmaktadır.

— Standardın üçüncü bölümü Piyasaya Arz ile ilgili hükümlere ayrılmış olup, burada önce Amba-

lajlarda bulunması gereken nitelikler ile ambalaj ağırlıkları verilmekte ve aynı ambalaj içindeki makarnaların çeşit bakımından bir örnek olması gerektiğinden söz edilmektedir. Daha sonra makarna ambalajları üzerinde bulunması istenilen bilgi ve işaretler sayılmaktadır.

— Standard,, Numuna Alma ve Muayeneler ile ilgili maddelerle devam etmektedir. Bundan önce parti tarifi yapılmakta, her parti içinden alınacak numune miktarları verilmektedir. Standardda daha sonra geniş ve ayrıntıları ile «Duysal Muayeneler», «Rutubet Miktarı», «Tuz Miktarı», «Protein Miktarı», «Kül Miktarı», «HCI de Çözünmeyen Kül Miktarı», «Asitlik Miktarı», «Suya Geçen Maddeler Miktarı» Tayinleri anlatılmaktadır.

— Standardın Çeşitli Hükümler bölümünde, standarda uygun çıkan mallara verilecek olan beyanname de yer alacak hususlar ile makarnaların uygun bir şekilde muhafaza edilmesi ve depolanması için gerekli koşullar yer almaktadır. Bu bölümde ayrıca, bu standardda yer almayan hususlarda Gıda Maddeleri ile ilgili Tüzük hükümlerine göre işlem yapılacağına dair bir not da yer almaktadır.

— Standard, Türk Standardlarının Uygulanması Hakkındaki Tüzük Hükümlerine göre yapılacak olan denetleme hükümleri ile son bulmakta ve standarda uygun çıkan mallara verilecek denetleme belgesinin geçerlik süresinin de 30 gün olduğu bu bölümde yer almaktadır.

Standardın ülkemiz için yararlı olmasını dileriz.



EMNİYETİ



**SERT PVC
TEMİZ SU BORULARI
PİS SU BORULARI
VE EK PARÇALARI
YAĞMURLAMA TESİSLERİ**

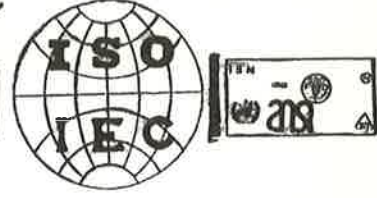
PILSA

PLASTİK SANAYİ A.Ş.

PILSA ADANA ☎ : 11262-46322 TELG. : PILSA P. K. : 87 , TELEKS : 58 PILSA - ADANA
İRTİBAT OFİSLERİ : ANKARA ☎ 17 60 07 - 17 60 15 • İSTANBUL ☎ 27 28 37 - 27 13 19 • İZMİR ☎ 35093 - 22262

Standard — 80

Standard Dünyasından Haberler



ISO VE UNESCO DÜNYA ÖLÇÜSÜNDE BİR STANDARD DANIŞMA SİSTEMİ KURUYOR

Birleşmiş Milletler Eğitim, Bilim ve Kültür Örgütü (UNESCO) Genel Konferansında kabul gördüğü takdirde, ISO'nun, standardlaştırma ile ilgili bilgileri sağlamak amacıyla kurmayı düşündüğü dünya ölçüsündeki danışma sisteminin fizibilite etüdüleri için para yardımı yapacaktır.

ISO'nun Cenevre'deki Enformasyon Merkezi ve dünyaya yayılmış bulunan ISO üyesi ulusal standard kurumları, bugün bu danışma hizmetini yerine getirmekte iseler de, bu yeterli görülmemekte; birbirlerinden ayrı olan bu kuruluşların, bütün dünyada standardlaştırmaya ilişkin sorunları cevaplayacak ve gerekli bilgileri süratle ve tam olarak sağlayabilecek yetenekte bir dünya şebekesi halinde birleştirilmeleri düşünülmektedir. Standardların, uluslararası ticarete ve teknoloji transferinde çok değerli araçlar niteliğinde olmaları, bu alandaki danışma hizmetinin gelişme halindeki ülkeler yönünden önemini bir kat daha artırmaktadır.

UNESCO, bu projenin ilk uygulaması olarak, -hangi ülke olacağı kesinlikle saptanmamış olmakla beraber- gelişmekte olan ülkelerden birinde, deneme niteliğinde bir danışma merkezi kurulması konusunda işbirliği yapmaya da isteklidir. Birleşik Amerika Ulusal Standardlar Bürosu (NBS) da, uygulamada bir takım güçlükler çıkarabilecek olan böyle bir denemeyi, parasal yönden desteklemeyi kabul etmiştir.

ISO ve UNESCO uzmanları halen, UNISIST adı verilen dünya bilimsel danışma koordinasyon programı için gerekli temel standardların hazırlanması ve uygulanması konusunda yoğun bir çalışma içindedirler. UNISIST programının temelini standardlar teşkil etmekte; özellikle dökümantasyon, terminoloji, bilgisayar ve bilgi işlem stan-

darlarına önem verilmektedir. ISO'nun görevi, bilindiği gibi, birbiri ile çelişkili ulusal standardların yerine, uluslararası standardlar yapmaktır. Örneğin bilgisayarlar konusunda hazırlanan uluslararası standardlar, ülkeler arasında doğrudan doğruya ilişkileri ve bilgi alışverişini sağlamak suretiyle, ulusal standardların gerektirdiği bir sistemden ötekine çevirim (konversiyon) gibi masraflı ve zaman alıcı sakıncaları ortadan kaldırırlar.

Herşeyin birarada toplandığı merkezler yerine, her biri uzman-

laşmış ve diğerlerine zincirleme bağlı danışma sistemi düşüncesi, birçok pratik yararları nedeniyle ilgi görmekte ve günümüzdeki haberleşme kolaylıkları da bu düşüncenin gerçekleşmesine olanak vermektedir.

Kurulması öngörülen ISO Danışma Sistemi, geniş ölçüde etkili olacak; çalışma alanlarının kesin sınırları ortaya konacak ve başka merkezlerdeki dağınık bilgilerin katologlanması, indekslerinin hazırlanması ve saklanması çok kolaylaşacaktır.

UÇAK HİZMETLERİNİ KOLAYLAŞTIRAN SEMBOLLER



Yakıt



Uçuş Bilgi Kayıt Cihazı



Yangın Söndürme Sistemi



Hidrolik Sıvı



Klimasyon

Uluslararası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) tarafından yeni yayımlanan 1950 numaralı Uluslararası Standard, hava alanlarında yapılan çeşitli hizmetlerin, bakım işlemlerinin ve güvenlik tehlike noktalarının belirlenmesine ilişkin sembollerini saptamaktadır. Bu sembollerden örnekler, aşağıda verilmiştir.

Uluslararası düzeyde kabul edilen bu sembollerin uygulanması ile, programlı uçuşlardaki iniş-kalkışlarda ve programlı bakım kontrollerinde çeşitli hizmetlerin ve malzemenin birbirinden çok çabuk ayrılması ve tanınması mümkün olacak; böylelikle zaman ve işgücü tasarrufu sağlanacaktır.

Aralarında Türkiye'nin de bulunduğu 18 ülkenin oyları ile kabul edilen ve yayımlanan 1950 numaralı Uluslararası Standard, hizmet personelinin güvenliği, teçizat ve malzemenin hasar görmemesi ile ilgili ikaz işaretlerini ve ambar kapak sembollerini de kapsamaktadır.

ISO'nun 20 numaralı, uçak ve uzay araçlarının uluslararası standardlarını hazırlamaktan sorumlu teknik komitesi tarafından, bugüne kadar konu ile ilgili 70 (ISO 1950 dahil) standard hazırlanmış olup, 60 tasarısı da sonuçlandırılmak üzere.

ISO ve IEC «Standardlara Atıf» İlkelerini Kapsayan Ortak Bir Kod Yayınıyor

Mevzuatta bir standard, ya da standardlar grubuna (atıf) yapmayı içine alan ve böylelikle genel kurullar şeklindeki mevzuatın, bazı yönleri ile ayrıntılı olarak açıklanmasına yardımcı bir teknik olan «standardlara atıf» ilkelerinin uygulanması, özellikle son 5 yıldan beri, ISO'nun hükümetlerarası örgütlerle ilişkilerinde gittikçe önem kazanan bir konu haline gelmiştir.

Artık hükümet kurumları arasında mevzuat yönünden «standardlara atıf» ilkesinin yararları bilinmektedir. Örneğin, 1973 Mayıs ayında Birleşmiş Milletler Avrupa Ekonomik Komisyonu uzmanlarından oluşan bir grup tarafından hazırlanan bir dokümanda açıkladığına göre, standardlarda teknik isterler belirtilirse :

a) Yasal işler kolaylaşır ve hızlanır;

b) Ticareti kısıtlayan engellerin kaldırılması kolaylaşır;

c) Uluslararası standard örgütlerinin çalışma sonuçları kolayca dikkate alınır;

d) Teknik yönetmelikler, teknolojik gelişmelere göre kolayca değiştirilebilir;

e) Teknik personel günlük mesaisinde yasalardan çok standartlardan yararlanmaya alışacağından, teknik isterlere daha iyi uyulur;

f) Metot gerektiği şekilde uygulanırsa, bütün teknik yönetmelikler tek ve sistematik bir takım halinde toplanabilir;

g) Ulusal teknik yönetmeliklerin uygulanma olanağı artar ve standartların hazırlanmasına bütün ilgili taraflar katılırsa, çeşitli ülkelerin standartları arasındaki farklılıklar ortadan kalkar.

Yasa, tüzük ve yönetmeliklerde atıf yapılabilecek ISO, IEC ve üyelerinin standartlarla ilgili çalışmalarını belirtmek üzere IEC ve ISO Konseyleri bir taraftan ISO ve IEC tarafından yapılacak işlemlerle ilgili bir ilkeler kodunu; diğer taraftan da ISO ve IEC'nin, «standardlara atıf» ilkesinin etkili bir şekilde uygulanabilmesi için hükümet üyelerinden sağlamaları gereken işbirliği esaslarını kabul etmişlerdir.

Bu ilkeler aşağıda sıralanmıştır :

1. ISO ve IEC, standardlara atıf yapan ulusal yasa, tüzük ve yönetmeliklerin kabulünü tavsiye eden hükümetlerarası örgütlerin isteklerine özel bir ilgi gösterecek, istenildiğinde bu tür işlerin bitiş tarihi tesbit edilecek; ISO ve IEC üyelerince ulusal hükümet kurumlarına ilişkin hususlarda aynı ilkelere uyulacak.

2. Ulusal komiteler ve ilgili standard çalışmalarına katılan delegasyonları; bağlı oldukları hükümet, kamu kuruluşu, üretici, dağıtıcı, tüketici v.b. nin görüşlerini tam yetki ile temsil edeceklerdir.

3. ISO ve IEC standartlarına yasa, tüzük ve yönetmeliklerde atıf yapılması hususunun hükümetlerce geniş ölçüde kabulünün sağlanması için ISO ve IEC teknik komiteleri, yaygın bölgesel destek sağlayan uluslararası standartların hazırlanmasına özellikle dikkat edeceklerdir.

4. ISO ve IEC üyeleri, kendilerini ilgilendiren ulusal standardın uluslararası standarda azami derecede uygunluğunu sağlamak veya kendi bölgeleri içinde uluslararası standarda uygun durumu bizzat belirtmek suretiyle bu uluslararası standartların uygulanmasına mümkün olan öncelikle katkıda bulunacaklardır. Uluslararası standarda aykırı düşen durumlar bulunduğu ve bunlar zorunlu olduğu takdirde, bu hususlar revizyonu yapılırken ulusal standardda belirtilecektir.

5. Bir bölgesel hükümetlerarası kuruluş, bir bölgesel standardlar örgütünden, ulusal hükümetlerin mevzuatta atıfta bulunacağı standartların hazırlanmasını isterse, bu bölgesel örgüte mensup ISO ve IEC üyeleri bir bölgesel standard geliştirilirken, tercihan ve mümkün oldukça, ISO veya IEC standardının doğrudan doğruya bir bölgesel standard olarak kabulü suretiyle ilgili ISO ve IEC standartlarının nazarı dikkate alınmasını sağlayacaktır.

6. Yasal çalışmalarda uluslararası standartlara atıfta bulunmak isteyip de ISO ve IEC veya üyelerine bu tür standartlar için başvuran ulusal kurumlar veya hükümetlerarası örgütler, önce istenilen standardlaştırma işinin kapsamı hususunda mutabakat sağlayacaklardır.

7. Bu gibi hallerde ilgili ulusal kurumlar veya hükümetlerarası örgüt, standardın hazırlanmasıyla ilgili çalışmalarını engelleyebilecek yasal işlemlerden bir süre ka-

8. İlgili ulusal kurumlar kendilerine tevdi edilen standardlaştırma çalışmalarında gerekli yardımı esirgemeyecek; uzmanları diğer delegelerle birlikte çalışmaya davet edilecek ve üzerinde çalışılan konunun gerektirdiği hallerde kendi ulusal yasa, tüzük veya yönetmeliklerinde gerekli değişikliğin yapılmasına karşı bir tutum içinde olmayacaklardır.

9. Uluslararası standartların mevcut bulunduğu yerlerde ulusal kurumlar ve hükümetlerarası örgütler, mevzuat metinlerinde bu standartlara doğrudan doğruya veya ahenkleştirilmiş ulusal standartlar yoluyla atıfta bulunacaklardır.

10. Ulusal ve uluslararası standartlar, kazanılan tecrübe ve teknik gelişmenin ışığında revizyona tabi tutulur. Çeşitli standartlara atıf tekniği arasında bir seçme yaparken hükümet kurumlarının bu revizyonlardan en az gecikme ile yararlanılacak bir tekniği benimsemesi arzu edilir.

Suudi Arabistan ve Bangladeş ISO'ya Asil Üye Oldular

1972 yılında Uluslararası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO)'na «muhabir üye» olarak kabul edilen Suudi Arabistan Standardları Örgütü (SASO), ISO Konseyi kararı ile, 1 Ocak 1974 itibariyle asil üyeliğe getirilmiştir.

Kurulduğundan bu yana geçen kısa sürede gelişme gösteren SASO'nun merkezi, Suudi Arabistan'ın başkenti Riyad'tadır.

Diğer taraftan, Bangladeş'te de bir Ulusal Standardlar Enstitüsü (BDSI) kurulmuş ve ISO üyeliği için yapmış olduğu müracaat kabul edilerek asil üyeliğe getirilmiştir.

Böylelikle ISO asil üyelerinin sayısı 60'a yükselmiş bulunmaktadır.

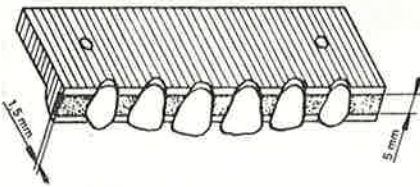
ISO, Takma Diş Standardları Hazırlıyor

ISO takma diş uluslararası standard tasarısı (daha doğrusu, «protez dişçiliğinde kullanılmak üzere imal edilen sentetik reçinenin diş ihtiyaç ve uygunluk deney metodlarıyla ilgili» bir konu) üzerinde çalışmalar yapmaktadır.

Söz konusu standard tasarısı (DIS 3336), dişçilik malzeme, alet v.b. ile ilgili bir seri çalışmanın bir bölümüdür. Bu tür standardlar, takma diş için kullanılan malzemenin modern dişçilik isterlerine cevap verecek nitelikte olmasını sağlamak amacıyla hazırlanmaktadır.

Örneğin, takma diş büzülmekte olan ağız içini tahriş etmemeli, uzun süre tahribata sebep olmamalı; çiğnemeyi güçleştirecek kusurları bulunmamalı, normal diş parlatma metodları veya imalatçı tarafından sağlanan özel tarifnelere göre sürtülebilmeli ve cilalanarak eski parlaklığını kazanabilmeli ve deney tüpleri içinde 100 °C sıcaklıktaki su içinde üç saat süre ile teste tabi tutulduğunda eğilip bükülmeli ve çatlayıp çizilmemeli; ayrıca 24 saat süre ile kombine tungsten milaman/civa deşarj lambası ışığında tutulduktan sonra renkte gözle zor teşhis edilebilenden fazla bir değişme olmamalıdır.

Laboratuvar teknisyenlerini ilgilendiren diğer teknik isterler standard tasarısında sıralanmıştır.



DIS 3336, bugüne kadar dişçilere mahsus küçük daire testere, keski ve dökme altın alaşım, karışım, dolgu vaksı, silikat ve çinko fosfor yapıştırıcı, agar ve alginate empresyon malzemesi ve takma diş baz polimer spesifikasyonlarını kapsayan dişçilikle ilgili 12 uluslararası standardı hazırlanmış bulunan ve uluslararası uzmanlardan oluşan ISO teknik komitesi (ISO/TC 106) tarafından geliştirilmiştir.

Sınai Kanser: KOROZYON

Her yıl en azından 30 Milyon Dolarlık malzeme kaybına sebep olduğu tahmin edilen korozyon, ilgili çevrelerde «sınai kanser» olarak nitelendirilmektedir.

Uluslararası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) Planlama Komitesi (PLACO), yaptığı son toplantıda, korozyonla ilgili uluslararası standartları hazırlamak üzere 156 numara ile yeni bir Teknik Komite kurulması konusunda bir tavsiye kararı almıştır.

Kurulması öngörülen Teknik Komite, anti-korozyon tekniklerini global olarak koordine etmek amacıyla terimler, tarifler ve test metodlarının uluslararası standartlarını geliştirecektir.

İngiltere Demir ve Çelik Birliği, son elli yılda ülkede üretilen çeliğin % 44'ünün korozyon etki-

siyle kaybolduğunu hesaplamıştır. Birleşik Amerika'da su borularının, içlerinde meydana gelen paslar yüzünden tıkanmaları 40 milyon dolara malolmaktadır. Aynı ülkede, korozyon nedeniyle kullanılamaz hale gelen otomobil susturucularının yerlerine yenilerini koymak için her yıl yapılan masrafla yeni bir Panama Kanalı açılabileceği saptanmıştır. Gıda ve içecek maddeleri sanayiinde de her yıl metal kapların ve şişe kapaklarının paslanmaları yüzünden milyonlarca zarara girilmektedir.

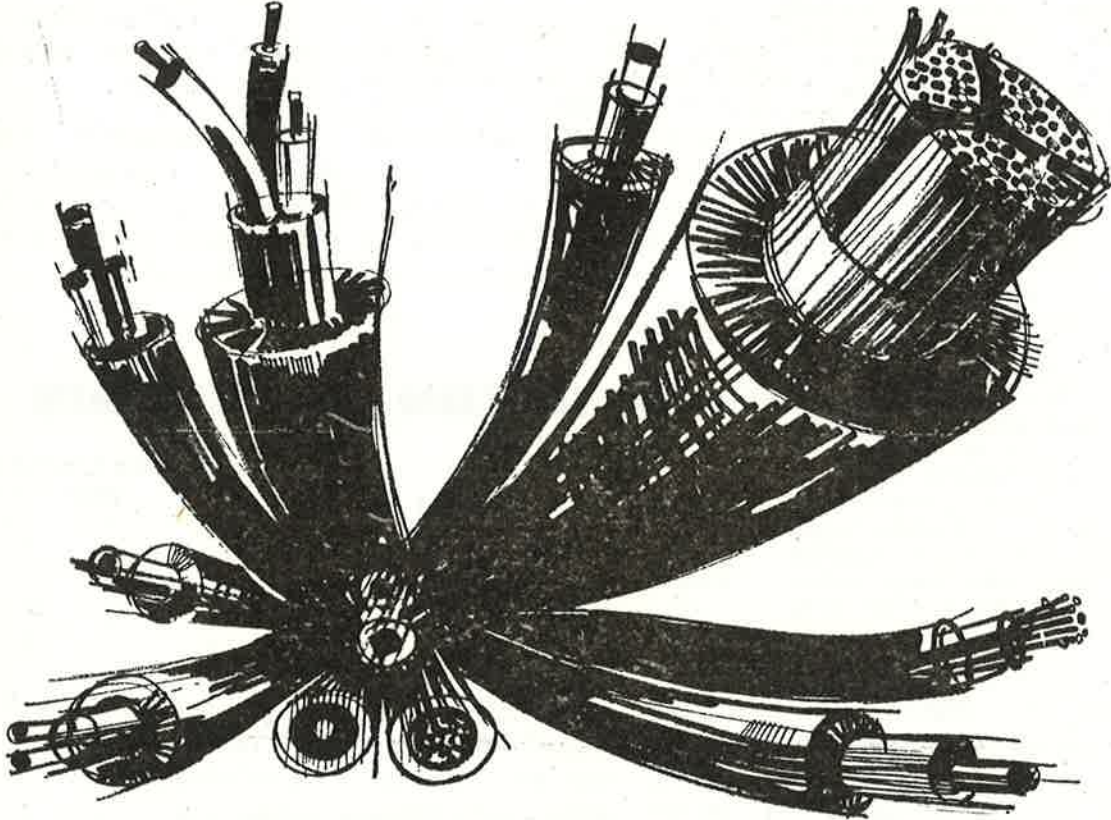
ISO çerçevesinde yapılacak uluslararası standardlaştırma çalışmaları ile, sorunun çözümlenmesinde en etkin yöntemlerin bulunacağı umulmaktadır.

YENİ YAYIMLANAN TÜRK STANDARDLARI

(Baştarfı 9. sayfada)
Fiatı (TL.)

No.	Standardın Adı	Fiatı (TL.)
TS 1280	İç Antepfıstığı	3
TS 1297	Sürelili Yayın Başlıklarında Cinsel Adların Kısaltmaları	15
TS 1313	Et Unu	3
TS 1314	Kemik Unu	4
TS 1315	Et - Kemik Unu	4
TS 1335	Tahıllar - Nümune Alma (Dane Olarak)	5
TS 1336	Yeşil Muz - Depolama ve Taşıma Klavuzu	3
TS 1337	Armut - Soğuk Depolama Klavuzu	4
TS 1376	Yaş Meyve ve Sebzeler - Nümune Alma	3
TS 1377	Çelik Çubuklar (Parlak - Yuvarlak)	11
TS 1381	Çeliğin Ucuna Su Vererek Sertleşebilme Deneyi (Jdminy Deneyi)	7
TS 1386	Baklagiller - Nümune Alma)	5
TS 1392	Adlandırma İlkeleri	5
TS 1395	Sanayide Kullanılan Alüminyum Fluorür - İndirgenmiş Silikomolibdik Kompleks Kullanılarak Spektrofotometrik Metodla Silis Miktarı Tayini	4
TS 1396	Sanayide Kullanılan Alüminyum Fluorür - 1,10 Fenantrolin Fotometrik Metodu ile Demir Miktarı Tayini	4
TS 1535	Portakal Suyu	5
TS 1536	Altıntop (Greyppfrut) Suyu	2
TS 1537	Konsantre Portakal Suyu	2

1000 Volt veya 15000 Volt? Türk Siemens protodur kabloları



1965 yılından beri Türk Standartları Enstitüsü (TSE) ve uluslararası normlara uygun 1 ilâ 15 kV'luk yeraltı ve surlu Protodur kabloları ve her cins Protodur izole iletkenler imâl etmekteyiz.

Uzmanlarımız tesislerinizin teknik yönden kusursuz ve ekonomik olmasını teminen, her türlü yardım ve tavsiyelerde bulunmak üzere emirlerinizi beklemektedirler.

Siemens'in Türkiye Umumi Mümessili Simko ile görüşünüz.

SIMKO
Ticaret ve Sanayi A.Ş.

İstanbul:
P.K. 64 Tophane
Telefon: 452090
Teleks : 290

Ankara:
P.K. 48 Yenisehir
Telefon: 182205
Teleks : 52

İzmir:
P.K. 481
Telefon: 58619
Teleks : 76

Adana:
Telefon: 2962
Teleks : 35

KERESTE KURUTMA ODALARI STANDARDI

(Başaralı 19. sayfada) veya tünelleri, daha küçük boyutlu kurutma hücreleri veya dolapları, kereste içindeki suyu doğrudan doğruya buharlaştırmak suretiyle kurutan sıcaklığı 100 °C un üstüne çıkabilen kurutma odaları ile vakum, dondurmak, higroskopik ve kimyasal maddeler, yüksek frekanslı elektrik ultraviyole ışınları kullanarak çalışan kereste kurutma odalarını kapsamaktadır.

Kurutma Odaları, Taşınırlık durumlarına göre, taşınır, taşınmaz olmak üzere iki, duvar ve tavanlarında kullanılan malzemeye göre, ahşap, kârgir, beton ve betonarme, metal olmak üzere dört, kurutma sırasında kereste tiplerinin hareket edip etmediğine göre, kereste istifli hareketli ve hareketsiz olmak üzere iki, duvar ve tavanlarında kullanılan malzemeye göre, ahşap kârgir, beton ve betonarme, metal olmak üzere dört, kurutma sırasında kereste tiplerinin hareket edip etmediğine göre, kereste istifli hareketli ve hareketsiz olmak üzere iki sınıfa ayrılmaktadır.

Kurutma odaları, vantilatörle-

rin durumlarına göre altı tipte toplanmaktadır.

Özellikler bölümünde, «kurutma odalarında kullanılacak malzemenin sıcaklığa, rutubete, asitlere dayanıklı olması, ısıtıcı, rutubetlendirici, buhar giriş ve çıkışını ayarlayan donanımların bulunması, bunların oda içine yerleştirilmesi kuralları, oda içine temiz havanın alınması, kirli havanın atılması için düzenlerin nitelikleri, vantilatörleri harekete getiren motorların yerleri, oda içindeki köşelerin yuvarlatılmış olmaları, kurutma sırasında odada oluşacak sıvıların akma olanakları, oda bırakılacak boşluklar, oda bulundurulacak ölçme aletleri, duyarlılıkları, sistemin otomatik olarak çalışması, kapıların nitelikleri, istif arabasının nitelikleri, odanın ısı geçirgenliği, sıcaklığın, rutubetin, hava akımının oda içindeki dağılışı, ısı kaybı, programları uygulanabilme niteliği» açıklanmaktadır.

Numune alma bölümünde, her odanın bir numune sayılacağı belirtildikten sonra, muayene ye deneylerde, gözle muayenede nelere dikkat edileceği, boyut muayenesinde

duyarlık, ısı yalıtılma durumlarının muayenesi, buhar sızdırmazlığı, ısıtma, havalandırma gücünün ve oda içinde dağılımının, rutubetlendirme ve oda içindeki dağılma gücünün, kereste rutubetinin saptanması esasları üzerinde durulmaktadır. İşaretlemede nelerin yer alacağı açıklandıktan sonra ambalaj esasları verilmektedir.

Isı ihtiyacının nasıl hesaplanacağına dair formüllerle kurutma programına ve kereste cinslerinin, rutubet miktarına, kalınlığına, istenilen kuruluğa göre kurutma sürelerini veren çizelgeler ek olarak verilmektedir. Ayrıca kereste istif arabası ve istif şekli, çatal deney parçaları, kurutma odası en küçük boyutlarını gösteren, ısıtma donanımlarını açıklayan havalandırma bacaları kapakları, termoelementlerin keresteye tesbitini belirten şekillerle hava akım şeması, psikrometrik farkların karşılığı olan nisbi rutubet miktarlarını gösteren abak ve grafikler standardda yer almaktadır.

Standardın bu yönde bir boşluğu doldurmasını ve kereste sanayiine yararlı olmasını dilerim.



KILIÇOĞLU

TOPRAK SANAYİ ve TİCARETİ A.Ş.
İsmet İnönü Cad. No: 21 - Eskişehir
Telgraf: KİREMİT - Eskişehir P. K. 7



KİREMİT TUĞLA ATEŞ TUĞLASI

50 yıllık tecrübeye sahip müessesemiz modern tesisleri ve mamullerinin mükemmeliyeti ile kendi sahasında Türkiye'nin rakipsiz kuruluşu olarak sayın müşterilerine her türlü hizmet sunmaktan büyük gurur duyacaktır.

İstanbul, İzmir ve Ankara
Yapı Endüstri Merkezlerindeki
Standlarımızı görünüz.


elektrige hayat veriyoruz



an-ka

Kalitede Güvенеceğiniz Kablo

Büyük sorumlulukları vardır, kabloların. Elektrik enerjisi taşımaktan yana.

Günlük hayatın akışı, fabrikaların çalışması, bu güçlü kablolarla gerçekleşir hep. An-Ka değişmeyen kalitesi,  standartlarına uygunluğu ile kablo

konusunda güvенеceğiniz isimdir.

Fabrika : Eski Edirne asfaltı

No : 34 Gaziosmanpaşa

Tel : 23 44 85

Büro : Okçumusa Cad.

Midilli Sokak No : 2

Bankalar Sarayı Kat 4

Tel : 44 73 07 - 49 01 37

2824 reklam moran

Moran : 381 - Sevk : 58

Standard — 83

SUMMARY OF CONTENTS

TECHNOLOGY AND EDUCATION IN STANDARDIZATION

P. 3

An important decision was taken during the last General Assembly Meeting of the Turkish Standards Institution. This decision aims the technological and standardization matters to take their due place in the country's Public Education program.

In fact, while a noticeable progress has been taking place in our industrial and agricultural sectors, in various other fields to cover engineering, economics, accounting and planning, which are the inevitable lateral activities of these sectors, similar developments are also necessary. Regardless of the field or level of their education, from engineers to technicians and from general directors to accountants, each personnel in the employ of such developing large organizations is required to be equipped with the knowledge of technology and standardization.

Formerly, an engineer or a technician without knowledge of standardization could not be even thought of, but now it is quite a commonplace for one to run a sales and purchasing department or supply accounting services of a bank or a large company.

In programs of numerous schools spread over the country such as Vocational Schools, Trade Schools, Academies of Industrial and Commercial Sciences, the subjects of general technology and technology of commodity have been included. Some of our technical universities and academies also refer to standardization in their programs when necessary. But, the point is that the matter has not been given due consideration and that in most cases instruction of the subject has not been assigned to the teachers specifically trained for such purposes. At most of the trade schools, for example, «Technology of Commodity» which includes the subject of standardization as well, has been assigned to the teachers of chemistry, science, etc. who are not actually specialized in this particular field. Such teachers on the other hand in spite of their wholeheartedness cannot be of enough help to their students because of lacking of sufficient knowledge required for marketing and business and, as a result, even some of them suggest in their annual reports deletion of the subject matter. It reminds of the humorous remark that had once been made by one of the old Ministers of Education to the effect that the administration of the Ministry of Education would be much easier if schools did not exist (!)

Technology and standardization are the undeniable principles of the modern technological understanding both as a subject matter and in view of developing a teaching staff.

During these days coinciding with the Public Education Council meetings, TSE, based on the unanimously taken decision by its General Assembly, has submitted the relevant proposition to the Turkish Ministry of Education.

In addition to inclusion of standardization in the instructional material covering general techno-

logy and technology of commodity at various levels of the schools referred to, it is also a must to avail the necessary staff capable of teaching the subject.

If creation of a high level school of «Technology and Standardization» could materialize, prospective graduates would gradually fill in the already vacant positions and, in the long run, become qualified individuals to be demanded by such developing sectors as industry, agriculture, commerce, and banking business in this country.

The Turkish Standards Institution would be delighted to contribute to the establishment of such a school by availing such facilities of its buildings, laboratories, and teaching staff. When such a school comes into being, also by arranging of summer schools for the teachers already in charge of teaching «Technology of Commodity», more fruitful results could be obtained.

THREE MORE TSE MARK AGREEMENTS SIGNED NUMBER OF AGREEMENTS GOES UP TO 61

P. 5

With three new additional ones that were signed last month the number of TSE Mark agreements has gone up to 61.

1. The agreement with KURT Brake Lining Industries of İstanbul, which manufactures brake linings in conformity to TS 555 «Automotive Brake Linings», was signed of 21 June 1974.
2. The agreement with ALCE Electrical and Mechanical Industries of İstanbul, which manufactures transformers in conformity to TS 620 «Current Transformers» and TS 718 «Voltage Transformers», was signed on 24 June 1974.
3. The agreement with ÜNİKA Üiversal Cables Industries of İstanbul, which manufactures cables in conformity to TS 916 «B - Cables», was signed on 27 June 1974.

SCOPE OF TSE MARK AGREEMENTS WITH TICINO, KAVEL, AND ERGÜR CABLE EXPANDS

P. 6

Three companies have the scope of their presently existing TSE Mark agreements expanded by inclusion of some new items in their production programs.

The companies are indicated as follows:

1. TICINO Electrical Appliances of İstanbul,
2. KAVEL Cables and Electrical Appliances of İstanbul,
3. ERGÜR - Cables and Copper Industries of Denizli.

TSE TECHNICAL COUNCIL ADOPTS 17 NEW STANDARDS

P. 6

The TSE Technical Council held its first meeting of the new term last month.

Before taking up the draft standards in the agenda during the meeting, the elections of the Chairs of the Technical Council were completed and TSE President Faruk Sünter was re-elected as the Chairman; Vice-President Hasan Tahsin Erol, Chair-

man of the Electrical Preparatory Group Haydar Reşit Kök and Chairman of the Mechanical Preparatory Group Cemal Üner as Vice-Chairmen.

Then the Technical Council adopted 17 new, as well as 3 revised Turkish Standards.

In this page, the titles of newly adopted and revised standards are listed.

TRAINEES OF THE 54th TERM OF DISTRICT - GOVERNORS TRAINING COURSE VISITS TSE

P. 7

A group of 24, participants of the 54th term of District - Governors Training Course arranged by the Ministry of Interior, visiting TSE on 12 June 1974, were given some instructive information about the TSE activities, shown the facilities, and observed the standardization work on the spot.

Such a visit was very beneficial from the standardization point of view for both TSE and the trainees who are the candidates of positions to share the responsibilities of the operation of the governmental mechanism administratively.

CUBAN DELEGATION ATTENDED ICUMSA CONFERENCE VISITS TSE

P. 8

A Cuban Delegation of 6, including some technologists and experts from the Cuban Ministry of Sugar Industry, International Research Center, the universities of Las Villas and Oriente, which participated in ICUMSA Conference arranged by the Turkish Sugar Factories in Ankara, visited also the Turkish Standards Institution on June 10.

The visitors who were first received in President Faruk A. Sünter's office and given some information about our activities by President Sünter himself, Vice - President Hasan Tahsin Erol and the other TSE officials were then shown our laboratories and other facilities.

Before their departure the delegates were also given a copy each of TS 861 «Standard for Sugar (Saccharose)» as a souvenir of TSE.

In the photograph the Cuban visiting party is seen with the President, Vice-President, and other officials of the Institution in the TSE reception hall.

WHAT ABOUT WM 74 WORLD FOOTBALL CUP

P. 17

Nobody cares for Nixon's visit to the Middle East nor the Caracas Meetings. The 74 World Football Cup is the number one item of actualities.

Who cares if Helmut Schmidt said that the world would be faced with an economical depression in case a rationalistic policy is followed in worldwide scale.

What if Egypt makes nuclear weapons following Israel?

But, still the world public opinion seems to be suffering from some sort of mental nuisance. Has the Brazilian football team lost its past years physical fitness?

The man in the street wears a sad face because of the goal scored against the Italian team. Do you know who scored the goal and could you ever expect it? The kicker of the goal was given a fancy car as a present by the President of his country. According

to what Didi said the result would be different if Turkish player Cemil had been included in the Brazilian team...

Are the researches for producing synthetic gasoline progressing satisfactorily? How long would it take for the atomic energy to replace the black gold (petroleum)? If commercial petroleum could be extracted from lignite would Turkey be respected internationally as much as Libya?

Nobody would feel like thinking all about such nonsense because of having stayed till late watching the football matches on TV anyway.

The public opinion is interested in sports, especially in football games so much. Thanks to such great organizations, however, the whole world can see, think and hear about the things simultaneously.

Regardless of the difference in time between countries at certain time of a day Mr. Freeman at a small town in U.S.A., comrad Akinkov in Soviet Russia, Mr. «A» in the East, Mr. «B» in the West, and our Engin and Çetin in Turkey are watching TV being all eyes, screaming at Cruyff when he missed the goal, admiring at Hoeness' skillful pass, and cheering the goal scored when headed in by Müller.

The reason why the football game has attained worldwide popularity is due to the fact that the rules are known by almost any individual with or without any educational background. Furthermore, the game is restricted within a certain standard.

International standard for football game involves the ball itself in the first place, in that its size,



yangın
söndürme
araçları

- imalât • satış •
- iç • dış ticaret •

karaköy tünel cad.38 kut han istanbul
telefon : 44 0916 - 495789

Ajans — 70/70 (86)

weight and shape are all the same, say, in the East, West, North and South. Number of those who know is greater than those who do not know anything about central line, penalty zone, the curve and the point of penalty in the middle.

Same thing can be said to be true for the rules as well. When an Egyptian referee shows the yellow card to a Zairean player I, in Ankara, understand that attention of the latter has been drawn and that I either approve or disapprove the referee's decision; all of a sudden I find myself in Frankfurt and watching another game; the next moment I see the Turkish referee on the screen showing the Chilean player, this time, a red card and both the player and I all agree without any hesitation that he is supposed to be out of the game.

Why? Because there is a standard existing for the game. A player in Japan and another one in Greenland both know that the yellow card indicates a warning while the red means «out». Same thing is true in Haiti, Sweden and so on.

I stop thinking and wonder if similar agreements could not be applied at a political level as well. One can visualize a meeting where the ideas are deviated in different directions, the eyes grew red, the sweat on the forehead, harsh gestures, unusual words and expressions are exchanged between the participants, in brief, a chaotic situation as may be imagined. We hear the blows of the chairman's wooden hammer followed by a silence and then his voice: «Dear delegates, those who favor the two main opinions should make up their teams, you shall match your mental strength against each other.» Then, there starts the game.

The referee's (chairman's) whistle blows if someone violated the rule; if one repeated the fault, sees the yellow card; did he insist or re-insist? This time the red card is shown, here you are, out! That is it. Everything is smooth, thereafter. Each member of a team behaves more cautiously in order not to be left out of the game.

It would be a good idea, as inspired by the above, to have some football fields built near the parliament buildings and the buildings used by international organizations, if not at all used, but just for the

chairmen to threaten the participants by reminding them of starting out football matches when meetings did not go smoothly and peacefully.

Here ends this month's joke of CHAT, dear readers of STANDARD...

STANDARD FOR DRYING - KILNS FOR TIMBER

P. 18-19

As explained by Dr. Rahmi Tokar, Chairman of TSE Preparatory Group, of Forestry - Forest Products the wood of any given cut tree normally contain about 250 % water different from those that continually stayed in water the cells of which are filled up with water and as a result they are defined as being «fully wet». Since the requirement for the latter is almost extremely limited, certain kind of wood according to the purpose to be used for is required to have certain rate of dryness.

Taking into consideration the needs of industry just beginning to install their facilities for the purpose of drying wood, in order to help meeting this new requirement, TSE developed a new Turkish Standard through the Preparatory Group of Forestry - Forest Products and got it approved by the Technical Council at the session of its meeting held on 18 April 1974.

STANDARD FOR MACARONI (SPAGHETTI) P. 21

Arçtan Tönük, Senior Engineer of Agriculture and Secretary of the TSE Preparatory Group of Agriculture, after having given some historical background as to whether macaroni originated from China, Japan, or Italy etc; states that the macaroni industry was first established in Turkey sometime in twenties and that we presently have nearly 30 macaroni factories in operation spread over the country and about 18 of them concentrated in the principal cities such as Ankara, İstanbul, İzmir with total production of 100.000 tons per year.

As Turkey being one of the pretty large macaroni producing and consuming countries, Tönük concludes that TS 1620 Standard for Macaroni (Spaghetti) developed by the TSE Preparatory Group of Agriculture was approved by the Technical Council at the meeting held on 18 April 1974.

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ ADINA

SAHİBİ VE BAŞYAZARI : FARUK A. SÜNTER
MÜESSESE MÜDÜRÜ : VELİD İSFENDİYAR
GENEL YAYIN MÜDÜRÜ : MUZAFFER UYGUNER
**BU SAYININ SORUMLU
YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ : İ. TANER BERKÜN**

**BASILDIĞI YER : Türkiye Ticaret Odaları,
Sanayi Odaları ve
Ticaret Borsaları Birliği
Matbaası - Ankara**

TELGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA
TELEFON : 17 19 31 - 18 72 40/69
POSTA KUTUSU : 73, Bakanlıklar — ANKARA

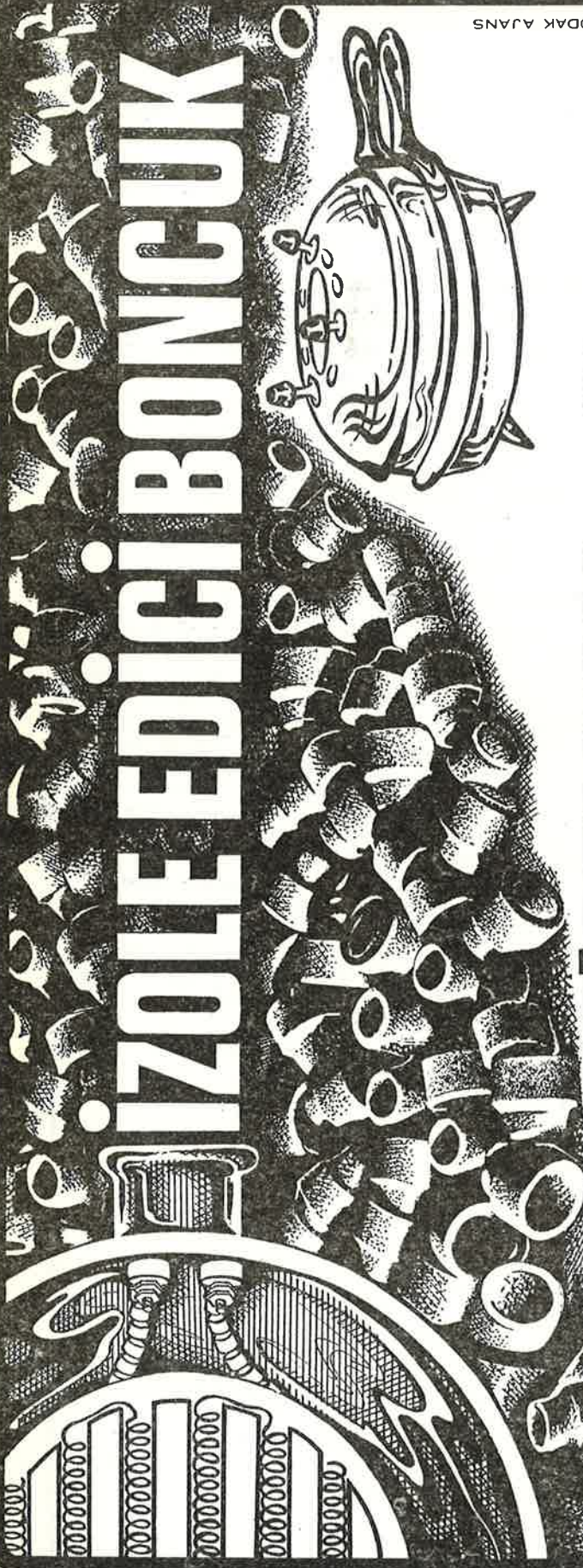
İLAN TARİFESİ

Tam sahife 800 TL	1/2 sahife 450 TL	1/4 sahife 250 TL
----------------------	----------------------	----------------------

Kapak içleri ve arka kapak 1000 lira.
İlavé renk başına 250 lira fark alınır.

ABONE ŞARTLARI

ADİ POSTA		UÇAK POSTASI
Yıllık 12 Lira	6 aylık 6 Lira	Abone bedeline uçak postası ücreti ilâve edilir.
Sayı 1 Lira		



İZOLE EDİCİ BONCUK

ODAK AJANS

REZİSTANSLI GİHAZLAR İÇİN

YURDUMUZDA İMÂL EDİYORUZ..

KER 220 ve DIN 40685'e göre STEATİT'ten yapılan İzole edici boncuklarımızı, bayilerimizden ve Elektrik malzemesi satan mağazalardan kolaylıkla temin edebilirsiniz. LÜTFEN KATALOG İSTEYİNİZ



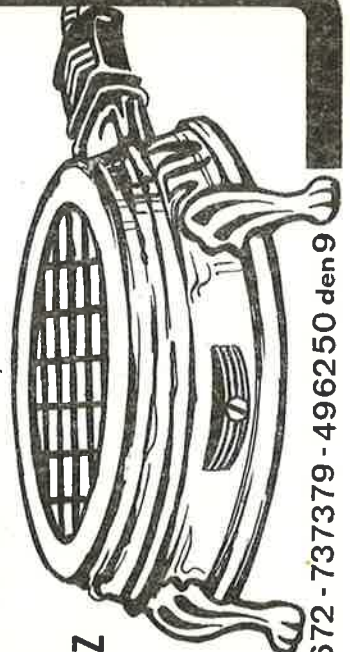
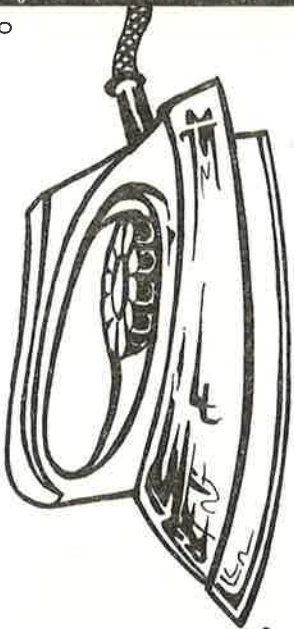
KALEPORSELEN

elektroteknik sanayi a.ş.
TS 50 Kapsamına giren malzemelerde



garanti belgesini
haizdir.

Halkalı asfaltı No:170 -Safraçköy-İSTANBUL tel:737672 -737379 -496250 den9



KP1