

S **STANDARD**

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

TSE

YIL : 2 SAYI : 16

NİSAN 1963

100 KURUŞ

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

Yurt'da Standardizasyon fikrini yaymak görevi kanunla TSE'ye verildiğinden bu dergi mâliyetinin çok altında bir bedelle ve sırf hizmet amacıyla çıkarılmaktadır.

STANDARD iş hayatımızda önemli yeri olan millî ve milletlerarası en yeni standardizasyon haberlerini ve teknik bilgileri ihtiva ettiğinden, koleksiyonu zaman geçtikçe bu alanda değerli bir ansiklopedi olacaktır.

STANDARD'ın dağıtım sistemi daha çok abonmana dayandığı ve aylık sayıları mahdut yerlerde satılacağı için bunların elde edilmesi güç olabilir. Bu bakımdan Standard'a abone olmak isteyeceğinize şüphe etmiyoruz.

STANDARD 'A ABONE OLUNUZ

<p>TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ ADINA SAHİBİ VE BAŞYAZARI FARUK A. SÜNTER</p> <p>UMUMİ NESRİYAT MÜDÜRÜ VE BU SAYIDA NESRİYATI İDARE EDEN MESUL MÜDÜR : MUZAFFER UYGUNER</p> <p>BASILDIĞI Y E R : Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği Matbaası — ANKARA</p> <p>TELGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA T E L E F O N : 12 09 17 POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA</p>	<p>İ L Â N T A R İ F E S İ</p> <table border="1"><tr><td>Tam sahife 800 TL.</td><td>1/2 sahife 450 TL.</td><td>1/4 sahife 250 TL.</td></tr></table> <p>Arka kapak içi 1000 lira, İlâve renk başına 250 lira fark alınır.</p> <p>A B O N E Ş A R T L A R I</p> <table border="1"><tr><td>ADİ POSTA</td><td>UÇAK POSTASI</td></tr><tr><td>Yıllık 12 Lira 6 aylık 6 Lira Sayısı 1 Lira</td><td>Abone bedeline uçak postası ücreti ilâve edilir.</td></tr></table>	Tam sahife 800 TL.	1/2 sahife 450 TL.	1/4 sahife 250 TL.	ADİ POSTA	UÇAK POSTASI	Yıllık 12 Lira 6 aylık 6 Lira Sayısı 1 Lira	Abone bedeline uçak postası ücreti ilâve edilir.
Tam sahife 800 TL.	1/2 sahife 450 TL.	1/4 sahife 250 TL.						
ADİ POSTA	UÇAK POSTASI							
Yıllık 12 Lira 6 aylık 6 Lira Sayısı 1 Lira	Abone bedeline uçak postası ücreti ilâve edilir.							

Yazılar, Derginin ve yazarın adı alınarak iktibas olunabilir.

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 2

SAYI : 16

NİSAN 1963

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
TSE 1963 Genel Kurulu toplanırken	3
TSE haberleri	4 - 5
Portreler	7
Dış Yardımda yeni ölçü	8
Kalite Standardları	9
Dünyada standardizasyon ve biz	11
Standard ve Standardizasyon	12-15
Isıtma tesislerinde dö- küm dilimli kazan ...	16-19
Pompa gaz ocağı Stan- dardı	20-21
Yayalara mahsus geçit- lerin ısklandırılması	22-23
B. Amerika'da yaş mey- ve ve sebze standardi- zasyonu	25
ISO haberleri	26-27
Summary of Contents	28-32



ADAKALE SOKAK 27
ANKARA

30 Nisan 1963 tarihinde basılmıştır.

TSE Genel Kurulu 23 Mayıs 1963 günü toplantıya çağrıldı

132 sayılı kanunla kurulan Türk Standardları Enstitüsü'nün en yüksek yetki organı olan Genel Kurulu, önümüzdeki ayın 23 üncü günü Ankara'da toplanacaktır. Bilim sektörü, resmî sektör ve özel sektöre mensup delegelerin katılacakları Genel Kurulda, TSE'nin 1962 - 1963 faaliyetleri gözden geçirilecek ve 1963 - 1964 devresinin programı çizilecektir.

Delegelere davetiyeleri ve gerekli belgeler Genel Kuruldan en az on gün önce yollanacaktır.

★

Toplantı Gündemi

- 1) TSE Yönetim Kurulu Başkanı tarafından toplantının açılması.
- 2) Genel Kurul'a bir Başkan ve iki Başkan Vekili seçilmesi.
- 3) Bu gündemin 5 inci maddesi gereği için bir komisyon seçilmesi.
- 4) Yönetim Kurulu Faaliyet Raporu, Mali Rapor ve Denetleme Kurulu Raporunun müzakeresi ile karara bağlanması, Yönetim Kurulu ve Denetleme Kurulunun ibrası.
- 5) Yönetim Kurulu tarafından hazırlanan bütçe ve personel kadrosunun müzakeresi ve karara bağlanması.
- 6) Yönetim Kurulunun yeni Genel Kurul üyeleri teklifi.
- 7) Yönetim Kuruluna iki asil üye seçilmesi. Seçim sonucuna göre yedek üyelerin altıya iblağı.
- 8) Teknik Kurula katılacak Genel Kurul temsilcilerinin seçilmesi.
- 9) Dilek ve Temenniler.

★

STANDARD, TSE GENEL KURULUNA
BAŞARILAR DİLER.

ARÇELİK

Her nevi
Çelik Eşya
imalâtı



ARÇELİK A.Ş.

(Sermaye: T. L. 7.500.000)

Sütlüce, Karaağaç Cad., 2-4, Halıcıoğlu - İstanbul

Telefon: 49 44 00 (5 hat)

TSE 1963 GENEL KURULU TOPLANIRKEN

Faruk A. SÜNTER

Türk Standardları Enstitüsü Genel Kurulu 23 Mayıs 1963 günü toplanıyor.

132 sayılı Kanunla kurulan TSE'nin bu en üst yetki organının her yıl yaptığı toplantı, Türkiye'nin standard işleri konusunda bir dönemi kapamakta ve yeni bir çalışma dönemini açmaktadır. Olayın önemi bu noktadadır.

TSE 1963 Genel Kurulu, geçen bir yılın çalışmalarını gözden geçirirken bir yıl önce bu günlerde aldığı kararların olumlu sonuçlarını belirtecek, sıkıntı ile yürüyen bazı çalışmaların nedenlerini arayarak bunları da çabuk ve verimli sonuç verecek yola sokmanın çarelerini bulacaktır. Pek çok imkânsızlıkları yenerek bugünkü TSE'yi meydana getirmesini bilen Genel Kurul için bu zorlukları da gidermek güç olacaktır.



TSE, 1962 - 1963 döneminde Genel Kurul kararına uyarak, elinizde son sayısını tuttuğunuz «Standard» dergisini çıkarmış ve bu alanda - önceden tasarlananlardan üstün - manevî ve maddî yönlerden başarıya ulaşmıştır.

TSE sitesinin inşaatı, 1962 yılında programına göre ilerlemiş olup, bu yıl içinde binaların tamamlanması beklenmektedir. Bu arada lâboratuvarların makine, cihaz ve tesisatının da paralel olarak tamamlanmasına çalışılmış ve bu konuda da ilk siparişler verilmek üzeredir.

TSE, yeni bina ve imkânlarına kavuşmuş olmamakla beraber, 1962 - 1963 döneminde, yedi yıllık tarihinde en üstün standard hazırlama seviyesine ulaşmıştır. Denilebilir ki, TSE, geçmiş altı yılda yaptığı bütün çalışmalara denk bir verimi son bir yılda gerçekleştirmiştir.

TSE, yedi yıllık milletlerarası temasın ve bu süre içinde kurduğu dostluk ve tanışıklıkların da olumlu bir karşılığını almış, 1963 yılı başında, Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı, ISO'nun İcra Konseyi üyeliğine seçilmiş-

tir. Türkiye'ye milletlerarası önemli bir teşekkülün idare organında yer alma şerefini, kendi alanında ve özel gayretiyle başaran TSE için, yalnız bu olay bile 1962 - 1963 dönemi çalışmalarının olumlu durumunu belirtmeğe yeter.

Kaldı ki TSE, yine 1963 yılında, millî kalkınmamızın temeli sayılan beş yıllık plânda on beş yerde standardizasyon dâvasının yer alması ve TSE'ye bu alanlarda görev verilmesi suretiyle varlığı tanınan, işine güvenilen ve gereği kabul edilen kuruluşlarımız arasına resmen girmiştir.



Yukarıda bir kısmını belirttiğimiz kalbur üstü gelişmelere eklenecek pek çok olumlu sonuçlar TSE Genel Kurulu gündeminde yer almaktadır.



TSE'nin yeni binasına geçmekle beraber başlayacak işlerin düzenlenmesi ise bütün ağırlığıyla yepyeni bir düzeni gerektirecektir. Lâboratuvarların çalışmaya geçirilmesi, bunların insan ve madde olarak ortaya koyacakları ihtiyaçlarının karşılanması, teknik komite işlerinin yeni imkânlarla geliştirilmesi, ISO Konsey üyeliğinin yüklediği yeni görevlerin başarı ile yapılması, Plânın isterlerine ayak uydurulması, TSE bütçesinin bugünkü seviyesinin çok üstünde bir geliriyle beslenmesi gereğini ortaya koymaktadır.

Para yanında eleman problemi de daha az bir önem taşımaz.

1963 - 1964 dönemi için, TSE Genel Kurulunun bütün bu noktalarda en yerinde kararlara varacağı şüphesizdir.

Bununla beraber, hemen ekleyelim ki, TSE köşeyi dönmüş ve doğru yola girmiştir. Olaylar ve ihtiyaçlar hangi ölçüde olurlarsa olsunlar içerde ve dışarıda elde edilen bu hızla yürüyüşün destekleneceği kanısındayız.

10.4.1963 TARİHİNDE YAPTIĞI TOPLANTIDA**TSE Teknik Kurulu dört yeni Türk Standardını daha kabul etti**

10.4.1963 Çarşamba günü 17 üyesinin huzuru ile toplanan TSE Teknik Kurulunun gündeminde (5) standard tasarısı vardı.

Enstitü Başkanı Faruk Sünter'in yönettiği müzakerelerde tasarılar gündemdeki sıraya göre ayrı ayrı ele alınıp karara bağlanmıştır. Bunlardan her birinin adları ile üzerlerinde yapılan incelemeleri aşağıda kısaca veriyoruz:

- 1 — Marangoz rendeleri
 - 2 — Pernolar, pimler, sıkma kovanları ve gupilyalar
 - 3 — Elektrik el ütöleri
 - 4 — Taşınabilir, yansıtıcı elektrik sobaları
- standard tasarılarını teknik kurul adına incelemiş bulunan alt komitelerin raporları okunup müzakere edilmiş, her konu hakkında üyelerin sorularını raportörler, ver-

dikleri aydınlatıcı bilgilerle cevaplandırmış ve varılan sonuçlara uygun olarak tasarı metinleri ile kullanılan terimlerde gerekli düzeltmeler ve ekler yapılmak suretiyle tasarıların tümünde tam bir anlaşmaya varılmış ve hepsi de oy birliği ile kabul edilmiştir.

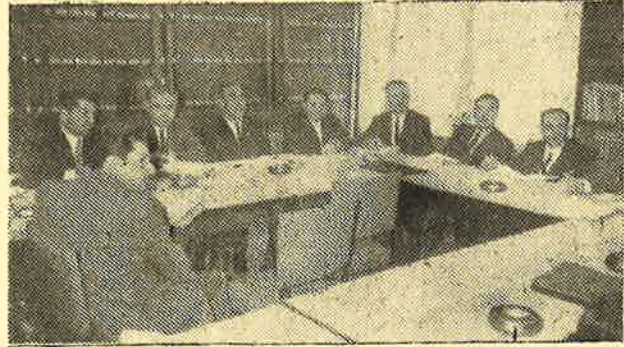
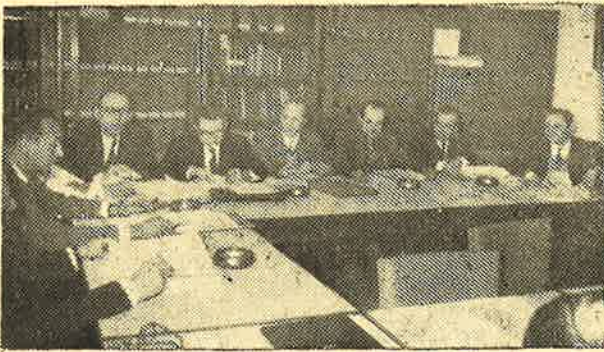
5 — Gazoz Şişeleri

Bu standard tasarısını inceleyen teknik kurul alt komitesinin düzenlediği rapor okunduktan sonra görüşmelere geçildiğinde; gazoz şişelerinin renkleri ve tek tip oluşları, kapsül ve kafaları üzerinde üyeler çeşitli beyan ve isteklerde bulunmuş ve birbirinden farklı prensipler ileriye sürmüş oldukları, bu arada okunan Hifzıssıhha Kanunundaki gazozları ve gazoz şişelerini tarif eden hükümlerle tasarı arasında bazı uyumsuzluklar bulunduğu görüldüğünden, tasarımın hazırlık grubunda bir daha incelenmesi

ve geldiğini tâyinle teknik kurula yeniden getirilmesi yoluna ile karara bağlanmış, tasarı kimya hazırlık grubuna geri verilmiştir.

TSE ARŞİVİNE GELEN YENİ YAYINLAR**Dergiler :**

- L'unificazione. (İtalya)
- Normalizace (Çekoslovakya)
- Normalisatie (Hollanda)
- Din-Mitteilungen(Almanya)
- Courrier de la Normalisation (Fransa)
- BSI News (Büyük Britanya)
- The Magazine of Standards (Amerika)
- Technical News (National Bureau of Standards)



TSE Teknik Kurulu toplantısından iki ayrı görünüş

TSE, Bükreşte yapılacak yarı mamul kereste çalışmalarına katılıyor

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) nun standard hazırlama faaliyeti, her konunun sekreteryalığını deruhte etmiş üye memleketlerde cereyan eder ve bu çalışmalara teknik komiteye girmek isteyen diğer ISO üyesi memleketler temsilci göndermek suretiyle iştirak ederler.

ISO Kereste Standardlarını yapmakla görevli 99 sayılı teknik komitenin sekreteryalığını Romanya deruhte etmiş olduğu için aynı sıfatla Bükreşte 29.Mayıs - 1.Haziran.1963 tarihlerinde yarı mamül kereste konusunda bir toplantı tertiplemiş ve bu teknik komite üyesi memleketler arasında bulunan Türkiye adına TSE'yi de davet etmiştir.

Bunun üzerine teşebbüse geçen TSE, çalışmalara katılmak imkânını sağlamıştır.

Orman İşleri Genel Müdürlüğü'nün «İstihali Kıymetlendirme ve Satış Şubesi» Müdürü Orman Yüksek Mühendisi Kadri Yaprak'ın başkanlığı altında aynı Şubenin Müdür Yardımcısı yine Orman Yüksek Mühendisi Zübeyir Akyıldız'dan ibaret bir heyet TSE'yi temsilen komitede bulunacaklardır.

Her çeşit orman istihsalinde ve kereste imalatında ileri bir memleket olan Romanya'ya yapılan bu seyahatten yeni millî standartlarımızın düzenlenmesinde ve uygulanmasında faydalamlı olacak bilgiler alınacağına şüphe yoktur.

MEYVE VE SEBZE YETİŞTİRİCİLERİ, PAZARLAYICI VE İHRACATÇILARIMIZ İÇİN

TSE'nin yeni bir hizmet teşebbüsü

Avrupa İktisadî Birliğinin, meyve ve sebze istihsalini geliştirme ve standardlaştırma konularında teknik yardımını sağlamak için müracaatta bulunuldu

TSE'nin, ihraç etmekte olduğu ve yakın bir gelecekte ihraç edebileceğimiz meyve ve sebzelerin Avrupa İktisadî Birliği tarafından düzenlenen ortak standartlarla millî istihsal şartlarımızı gözönünde tutarak, bunları bağdaştıracak muhtevada millî standartlarını hazırlama çabası için de olduğu, «STANDARD» sahifelerinde zaman zaman sayın okurlarımıza duyurulmaktadır.

Ancak verilen emeklerin tam karşılığını alabilmek için, meyve ve sebzelerimizin bahçelerde devşirilmelerinden başlayarak temiz bir halde hazırlanıp ambalajlanmalarına, geçitli taşıt araçlarına yüklenme ve taşınmalarına, depolarda korunmalarına ve müstehlik memlekete ulaşmalarına kadar geçirdikleri her safhada dış piyasa isteklerine uygun şartlar altında bulundurulması gerekmektedir.

TSE aynı mülâhaza iledir ki, ilgililere bu alanda da bir hizmette bulunabilmek teşebbüsüne geçmiştir.

Şöyle ki:

4-8.Mart 1963 tarihlerinde Cenevre'de yapılan toplantıdaki temsilcilerimizin raporlarından, Avrupa İktisadî Birliğinin, meyve ve sebze istihsalini geliştirme ve standard-

laştırma konularında gelişmemiş memleketlere gereken teknik yardımını yapacağı anlaşılması üzerine, Ticaret Bakanlığının da kıymetli müzaharetini sağlayıp müracaatta bulunmuştur.

Bu yoldan memleketimize yabancı uzmanlar getirilebildiği takdirde; meyve ve sebze ihraç merkezlerimiz olan Mersin, Antalya ve Bursa ile civarlarına götürülüp mahsullerimiz yerlerinde görülecek ve bu arada uzmanların beraberlerinde getirecekleri, ileri müstahsil ve ithalâtçı memleketlerdeki istihsal, sevk ve satış faaliyetlerini canlandıran filmler de ilgililere gösterilecektir.

Böylelikle uzmanların, eksik taraflarımız hakkında tavsiyeleri öğrenilmiş olacak ve aynı zamanda yetiştirici, pazarlayıcı ve ihracatçılarımız bu aydınlatıcı bilgilerden faydalanmak suretiyle istihsal, hazırlama ve ihraç hizmetlerini daha iyi şartlar altında yapabileceklerdir.

Dolayısıyla meyve ve sebzelerimizin kalitelerini de yükseltecek olan bu gayretler, TSE'nin hazırladığı millî standartların getireceği yararlıklarla birleşince ihracatımızın gelişmesinde büyük ölçüde rol oynayacağına şüphe yoktur.

GEÇEN AY İÇİNDE TSE'ye YABANCI MEMLEKETLERDEN GELEN STANDARDLAR

YABANCI MEMLEKET	HAZIRLIK GRUBU										Toplam
	Polonya	Rus	Pakistan	İsrail	Japon	Meksika	Alman	Hindistan	İsveç	Amerikan	
ELEKTRİK									28		28
LABORATUVAR			29						*69		98
KİMYA						*14					14
İNŞAAT	*37				87				21		145
MADEN				33							33
MAKİNA		*46									46
MÜHENDİSLİK NORMLARI						153			32		185
TEKSTİL							27				27
ZİRAAT											
TOPLAM	37	46	29	33	87	14	153	27	69	81	576

(*) Muhtelif konularda.



Çanakkale Seramik Fabrikaları A.Ş.

**TÜRKİYE SERAMİK SANAYİNDE İLK
DEFA İNKILAP YAPAN MÜESSESEDİR**

SAĞLAM - UCUZ - ZARIF VE GARANTİLİ

**FAYANS - İZOLATÖR - ELEKTROPORSELEN
VE SAİR SERAMİK MAMULLERİNİ**

**tercih etmekle aynı zamanda memleketimizin
menfaatini de korumuş olursunuz**

MÜRACAAT : Sipariş ve mübayaaya için

İSTANBUL — Galata Tersane Cad. Kipman Han 5

TELGRAF : Kaleseramik — İstanbul

TELEFON : 44 76 83

PORTRELER



Dr. B. G. Ballard

KANADA STANDARDLARI BİRLİĞİ BAŞKANI

Ontario'nun Fort Stewart şehriden olan Dr. Ballard 1924 yılında Queen's Üniversitesinden mezun olduktan sonra Westinghouse'ın elektrik mühendisliği kurslarını tamamlayarak Westinghouse Elektrik ve İmalât Şirketine katılmıştır.

1930 yılında Kanada Millî Araştırma Konseyine atanan Dr. Ballard daha sonra on yılını Fizik Bölümünün elektrik mühendisliği kısmını kurmakla geçirmiştir. Harp zamanında, mayın tarayıcılarının geliştirilmesi alanındaki çalışmaları ve gemileri manyetik düşman mayınlarından korumak için bulduğu usuller dolayısıyla kendisine OBE şeref payesi verilmiştir.

1946 da Millî Araştırma Konseyinin Fizik ve Elektrik Mühendisliği Bölümü Müdür Yardımcılığına, 1948 yılında ise Radyo ve Elektrik Mühendisliği Bölümünün Müdürlüğüne getirilmiştir. Dr. Ballard, Millî Araştırma Konseyinin 1954 de Başkan Yardımcılığına, 1963 yılında da Başkanlığına atanmıştır.

Kanada Standardları Birliğinde uzun yıllar faal olarak çalışan Dr. Ballard 1953-55 yıllarında Tasdik Kurulu Başkanlığı yapmıştır. Kanada Elektrik Kodları Komitesi ve Alâmeti Farika Komitesi gibi çeşitli kollarda üye olarak çalışmıştır. 1961 yılında iki yıl süre ile Kanada Standardları Birliğinin başına getirilen Dr. Ballard'ın başkanlık görevi bu yıl Mayıs ayında son bulacaktır.

Dr. Ballard, Kanada Mühendislik Enstitüsünün fahri üyesi olup, önce bu kuruluşun başkanlığını da yapmıştır.

1956 da Queen's Üniversitesi ve 1961 de ise Windsor Assumption Üniversitesi tarafından Dr. Ballard'a fahri doktorluk payeleri verilmiştir.



Carlos Hoerning

ŞİLİ MİLLÎ TEKNOLOJİK ARAŞTIRMALAR VE STANDARDİZASYON ENSTİTÜSÜ MÜDÜRÜ

Şili'nin Valparaiso ilinde doğan Mr. Carlos Hoerning Şili Üniversitesinden inşaat mühendisi olarak mezun olmuştur.

Avrupa'da ve Amerika'da üç yıl süre ile mesleği ile ilgili çalışmalar yapmış ve Şili'ye dönüşte girdiği Bayındırlık Bakanlığında yüksek mertebelere erişmiştir.

Daha sonra çeşitli özel teşebbüste müdürlük, Şili İmalâtçılar Birliğinin Başkan Yardımcılığı ve Fahri Müşavirliğini yapmıştır. Bu arada Endüstriyel Krediler Bankasının Direktörlüğünde de bulunmuştur.

Ayrıca, Şili Üniversitesi Mühendislik ve Ekonomi Fakültelerinde profesörlük, aynı üniversitenin Fizik ve Matematik Fakültelerinde Dekanlık yapmıştır.

Şimdi, bu Fakültenin Akademik Üyesi ve Fahri Profesörüdür. Bir kaç inceleme yazısı vardır.

Şili Mühendislik Enstitüsü Başkanlığını da yapmış olan Mr. Carlos Hoerning, bu Enstitünün Panamerikan Mühendisler Birliğinin de temsilcisi ve Dış Münasebetler Komitesinin Başkanıdır.

Washington'da yapılan Dünya Enerji Konferansında Şili Delegasyonu Başkanlığını da yapmıştır.

Milletlerarası Rotary'nin Başkan Yardımcılığını da yapmış olan Mr. Hoerning bir çok kez de başkanlığa vekâlet etmiştir.

Millî Teknik Araştırma ve Standardizasyon Enstitüsü Direktörlüğünü oniki senedir yapan Mr. Hoerning, Enstitünün, Panamerikan Standardlar Komitesi Konseyinde temsilciliğini de yapmaktadır.



Ebonit ve Akümülatör Sanayii A. Ş.
SERMAYESİ : TL. 2.000.000.-

TİCARET SİCİLİ - 77111 / 17755

Yakacık, Kartal, İSTANBUL
Telefon : 53 43 20 - 53 43 16

Sayın Müşterimiz,

Akümülatör mevzuunda harikalar yaratan TUDOR (İsveç) Firmasının dünyada emsali olmayan yeni buluşu. Kuru Akümülatör

DR Y C H A R G E

sistemi yalnız Fabrikamızda imâl edilmektedir.

TUDOR sistemi Kuru Akü :

- * Stokta 3 sene beklemeğe garantili oluşu.
- * Servis zamanında, asidi içine konulup şarja lüzum göstermeden marşa basıldığı anda %85 kapasite ile çalışması
- * En az iki yıl ömürlü olduğunu tecrübelerle göstermiş olması.
- * Negatif plâkalarının, suya ve rutubete karşı koruyucu, kimyasal izoleli oluşu.

Vasıfları sayesinde emsalleri arasında birinciliği kazanmıştır.

Kalitemizin, Garantimizin ve Tekniğimizizin taklitlerinden kaçınmanız ve yalnız EAS - TUDOR Akülerini kullanmanız menfaatiniz icabıdır

Üstün Kalite. Bol Işık, Ucuz Fiat, Kolaylık, şaşmaz şiar ve sembolümüzdür

DERİN SAYGILARIMIZLA

EAS Ebonit ve Akümülatör Sanayii A. Ş.

İşletme Müdürü
Y. Kimya Mühendisi

Müdür Yardımcısı
Elektrik Mühendisi



REKLÂMCILIK

Dünya'da Standardizasyon ve Biz

«STANDARDİZASYON» yalnız milli sınırlar içinde değil, asıl milletlerarası ekonomi ve ticaretle büyük etkileri görülen bir dâvadır.

Onun içindir ki, milletler bir tarafta fezaı fethetmeye çalışırken ve bu uğurda milyarlar harcarlar, öte yandan da ekonomik ve ticari düzenlenmenin temel unsurlarından biri sayılan standardizasyon alanındaki çalışma ve gayretlerini gevşetmeyip tersine her gün biraz daha geliştirme ve hızlandırma çabası içindedirler.

Böylelikle önceleri milli bir mahiyet taşıyan standardizasyon son yıllarda, dünya çapında ortak bir problem haline gelmiş ve bir çok memleketi içine alan milletlerarası standardizasyon müesseselerinin doğmasına yol açmıştır.

Nitekim bu kuruluşlardan merkezi Cenevre'de «Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı» kısa adı ile ISO'ya 46 memleket üyedir.

Yine aynı şehirde ISO'nun başlıca bir bölümü halinde hizmet gören «Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu» na üye memleketlerin sayıları da 36'yı bulmaktadır.

Adı geçen kuruluşların statüleri gereğince bütün üyeler milli standartlarını bedelsiz olarak birbirlerine yolladıkları gibi aynı konudaki muhtelif menşeli milli standartları birleştirerek meydana getirilen Rekomandasyonlara da uymak zorundadırlar.

Rekomandasyonlar; daha hazırlanma safhasında iken üye memleketlerin tetkikinden geçmiş ve görüşleri alınmış olduğu için bunların uygulanmasında güçlüklerle karşılaşmak bahis konusu değildir. Yalnız milli şartların elverişsiz bulunduğu noktalarda hoş görürlüğe cevaz vardır.

Bugüne kadar çeşitli konularda 286 tane ISO Rekomandasyonu ve 142 tane Elektrik Rekomandasyonu yapılmış olması, dünyada standardizasyona verilen önemi göstermesi ve milletlerarası ticareti kolaylaştırması yönlerinden memnunlukla kaydedilecek bir başarıdır.

Karşılıklı anlayış ve fedakârlık isteyen bu faaliyet ve tatbikatın, milletleri birbirlerine yaklaştırmakta ve aralarında kuvvetli ticaret bağlarını kurmakta olduğu dikkat nazara alınırsa bu başarının önemi daha da artar.

Standard aynı zamanda herkes tarafından kolaylıkla anlaşılabilen ortak bir dildir.

Bu sayede taraflar alış verişlerini zahmetsizce yaparlar, malın gerçek durumunu ve değerini önceden bildikleri için aldanmayacaklarına güvenirlir. Bir haksızlığa uğradıkları takdirde ise, menfaatlerini her zaman ve her yerde savunup sağlayabilirler.

Demek oluyor ki, standard bir bakıma taraflara güven kazandıran bir garanti işareti ve barış unsuru da sayılabilir.

Milli sınırlar dışında yapılmış bir ticaret konusunda sadece bu hizmetin değeri cidden büyüktür.

Kaldı ki, yalnız alış veriş konusu mala değil, bu mal üzerinde yapılacak muayene ve kontrollerle sevki ve teslimi sırasında tâbi tutulacağı bütün resmi formalitelerin teferuatına kadar bir örneklik kurmağa doğru yöneltilen bu milletlerarası işbirliğinden bizim de geniş ölçüde faydalanacağımız tabiidir.

Bu kanı iledir ki, **Türk Standardları Enstitüsü** daha ilk kuruluş yılında ISO ve IEC'ye üye olmuş ve diğer üye memleketlerin milli standartları ile her iki kuruluşun yayınladığı Rekomandasyonları da edinecek kıymetli bir Standard Arşivi'ne sahip olmuştur.

Enstitü, ayrıca Avrupa İktisadi İşbirliği Komisyonunun ele aldığı ortak standard konularının hepsine yakından ilgilenmiş ve bu maksatla yapılan milletlerarası çalışmalara ya mütalâa vermek, yahut temsilci göndermek suretiyle milli menfaatlerimizi yurt dışında savunmaktan geri kalmamıştır.

Aynı komisyona bağlı «Çabuk Bozulan Maddelerin Standardizasyonu ile Mesgul Grup» ve eksperleri halen:

Taze olarak müstehlike arz edilen Üzüm, Elma, Armut, Şeftali, Çilek, Kiraz, Kaysı, Erik ve Turuncgiller meyvaları ile,

Enginar, Karnıbahar, Bezelya, Fasulye, Ispanak, Havuç, Pırasa, Kıvrık Salata ve Hindiba'nın ve kurutulmuş kabuklu Fındık, Ceviz ve Badem'in ortak standartları üzerinde çalışmakta, TSE de bunların hepsini yakından izlemektedir.

Müşterek toplantılarda TSE görüşleri, iyi karşılanmış ve milli mah-

sullerimizin spesifikasyonları gerek-tikçe açıklanıp ilgili belgelerde tescil ettirilmiştir. Bu arada rakip piyasaların kendi mahsul durumlarına göre ileri sürdükleri bazı hatalı görüşler, gerçeği açıklayan savunmalarımızla düzeltilmiştir.

Bu vesilelerle her safhası ayrı bir özellik arzeden milletlerarası ticaret kuralları ve bunların doğuş şartları ile uygulanma yolları teferuatı ile öğrenilmektedir.

Edinilen bu bilgi ve tecrübeler, milli standartlarımızın, dış piyasa isteklerine uygun özelliklerde mal hazırlanmasını mümkün kılacak olgunluğa erişmelerini sağlayacak ve sonucu her halde verimli olacaktır.

Açıklanan çalışmalar betahsis önemli meyva ve sebze istihsal merkezlerinde yapıldığı için buralardaki yetiştirme tarzı ve hazırlama tesisleri ile uygulama metodlarını yerlerinde görmek fırsatı bulunmakta ve bu konulardaki eksiklerimiz hakkında tam bir fikir alınmaktadır.

Gördüklerimizi istihsal ve ihrac bölgelerimize aktarabilirsek toprak ve klimatolojik şartlarımızın da elverişliliği sayesinde yerli mahsullerimize rakipleri ile her alanda boy ölçücek bir değer kazandırmak işten bile değildir.

Memleketimizin temsil edildiği :

a) Hollanda'nın Vageningen şehrindeki yaş meyva ve sebze sym-pozyumunu,

b) Almanya'nın Bonn şehrinde yapılan sofralık yaş üzüm standardı çalışmaları,

c) İtalya'nın Metopento şehrindeki yaş meyva ve sebze standardizasyonu çalışmaları,

b) Belçika'nın Ostand şehrinde yapılan meyva ve sebzelerin pazara hazırlanması ve ambalajları üzerindeki çalışmalar,

e) Cenevre'deki turuncgiller, fındık, badem, ortak standartlarına ait çalışmalar, sırasında bu düşüncenin fiili ve verimli sonuçları görülmüştür.

Onun için bu temaslara ne derece önem verilse yeridir. Hatta bu kadarla kalmayıp sözü geçen çalışmalara müstahsil ve ihracatçı birlikleri ile büyük çapta istihsal ve ihracat yapanların katılmasının kendi hesaplarına olduğu gibi, kamu için de menfaat sağlayacağı kanısındayız.

I. K.



ANKARA RADYOSUNDA

AÇIK OTURUM

STANDARD VE STANDARDİZASYON

Ankara Radyosu 2 Nisan 1963 Salı günü saat 21,— deki Açık Oturum Programı'nı Standard ve Standardizasyon konusuna ayırmıştır.

Dergimizin konusuna giren bu programı olduğu gibi aşağıda veriyoruz:

Ankara Radyosundan Yılmaz Tok yönetiminde yapılan Açık Oturuma Devlet Plânlama Dairesi uzmanlarından Yüksek Mühendis Şahin Coşkun, Sanayi Bakanlığı Plân ve Proje Kurulu Başkanı Dr. Mehmet Ali Oksal, Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği temsilcisi ve Türk Standardları Enstitüsü Genel Sekreteri Y. Müh. İbrahim Kutlutan katılmışlardır.

Tok : Son zamanlarda muhtelif vesilelerle sık sık işittiğimiz, fakat çoğumuzun anlamını pek kavrayamadığımız iki yabancı söz var:

Standard ve Standardizasyon; bunlar hakkında bize biraz aydınlatacı bilgi verebilir misiniz?

Kutlutan : Arzedeyim.

Standard: özde ve görüntüde, biçim ve boyda, dayanma ve işe yararlıkta «bir örneklik» demektir.

Tarım, ticaret ve endüstride bu birörnekliliği sağlamağa da «Standardizasyon» adı verilir.

Bir örnekliliği daha iyi canlandırabilmek için endüstride valfi - musluğu - tarımda portakalı ele alalım.

Standard musluk denildiği vakit; Bu, dayanıklı bir metalden yapılmıştır. Kaç parmaklık ise o çaptaki borulara kolaylıkla uyar, su kaçırmaz, dökümü temiz ve pürüzsüzdür. Paslanmaya ve kullanmaya karşı dayanması yerinde ve açılıp kapanması rahat olan musluktur.

Standard portakal işe;

Çeşidi, boyu ve görünüşü aynı, çürüksüz ve hastaliksız, olgun, tadı ve suyu yerinde, içi kuruyup pirinçleşmemiş, tam yenecek bir meyvadır.

Bu açıklamadan da anlaşılacağı gibi standardizasyon, tarımda ve endüstride malları eşit şartlar altında

birörnek yapar ve bunları durumlarına göre sınıflara, kalitelere ayırır.

Böylelikle satıcı ve alıcı alış veriş, malın gerçek durumu ve değeri üzerinden yapar. Birbirlerini aldatma ihtimali ortadan kalkar.

Tok : Standardizasyon, ne dereceye kadar önemlidir ve bunun toplumumuza daha başka yararlıkları var mıdır? Bu hususta da bizi lütfen aydınlatır mısınız?

Kutlutan : Hay hay,

Standardizasyonun görünür, görünmez hizmetleri pek çoktur. Ben size bunların belli başlılarından bir kaçını sayayım.

Standardizasyon :

1 — Seri halinde imalât ve istihsale yol açmak suretiyle işletmede zamandan kazandırır, iktisadilik sağlar.

2 — İstihsalin çeşitlerini azaltıp vasıflarını iyileştirir, gerçek değerini buldurur.

3 — Depolamayı kolaylaştırır ve yerden tasarruf ettirir.

4 — Her konuda kalifiye işçi ve teknisyenler yetişmesine imkân verir.

5 — Yerine kadar gitmeden istenilen malın alınabilmesini sağlar, ticareti kolaylaştırır.

6 — İstihsalin başından sonuna kadar bütün kademelerinde görevliler arasında, birbirini tamamlayan sıkı bir işbirliği kurarak toplumu gerçek birliğe götürür.

7 — Yarattığı güvenlikle toplumu özlenen huzura ve rahatlığa kavuşturmakla, kalmayıp milli sınırları da aşar, milletlerarası ticarete etkilerini gösterir ve bu yoldan milletleri yaklaştıran, aralarında kuvvetli ticaret bağları kuran bir faktör olur.

Tok : Verdiğiniz bilgiler enteresant. Doğrusunu isterseniz standardizasyonun bu ölçüde yararlı olduğunu kestirememiştim. Gerçeği öğrenince bu konuya karşı ilğim arttı. Memleketimizde standardizasyonu hangi kuruluş yapıyor ve bir standard nasıl meydana geliyor. Bana lütfen bunları da anlatır mısınız?

Kutlutan: Sohbetimizin amacı zaten bu. İsteddiğiniz bu hususları da açıklayayım:

Memleketimizde görevleri yönünden standard yapma veya bunlara benzer murakabe tüzükleri ve şartnameler hazırlama yetkisini haiz resmî ve özel kuruluşlar az değildir.

Ticaret, Sanayi, Tarım, Bayındırlık, İmar ve İskân, Sağlık ve Sosyal Yardım Bakanlıkları ile,

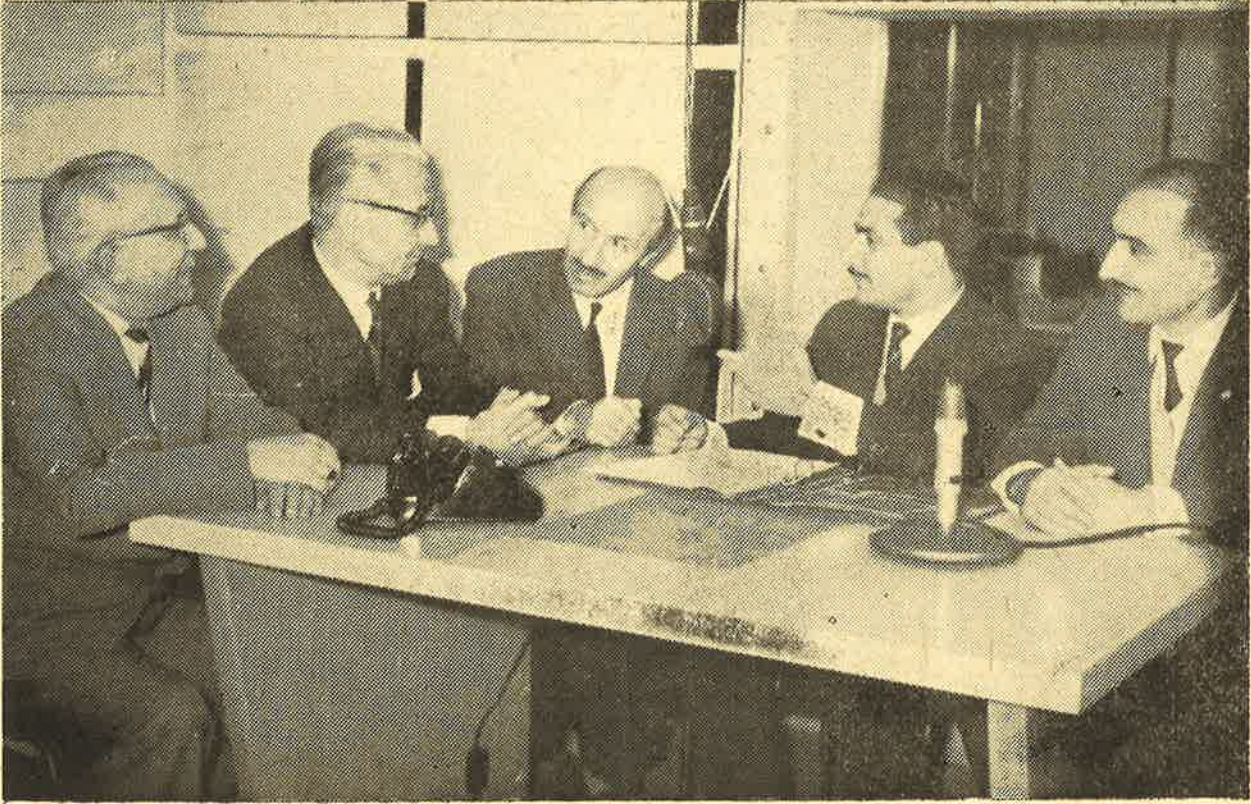
Sümerbank, Etibank, İller Bankası, Makine ve Kimya Endüstrisi Kurumu, Türkiye Köprü ve İnşaat Cemiyeti bunlar arasındadır.

Fakat genel olarak her türlü milli standardları hazırlama yetkisi 132 sayılı kanunla yalnız Türk Standardları Enstitüsü, kısa adı ile TSE'ye verilmiştir. Türk Standardlarını burası hazırlar, ve Türk Standardı adını taşımayan standardlar memlekette mecburî yürürlüğe konulamaz.

Bir standardın nasıl yapıldığına gelince :

TSE özel hukuk hükümlerine göre idare edilen muhtar bir kuruluştur.

Bunun her yıl yapacağı standardları; 1/3 ü Üniversitelerden, 1/3 ü



Ankara Radyosundaki açık oturuma iştirak edenler: (soldan sağa) Kutlutan, Oksal, Odalar Birliği temsilcisi, Tok ve Coşkun

standardizasyonla ilgili Bakanlıklarla İktisadi Devlet Kuruluşlarından 1/3 ü de Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları ile İhracatçı ve Kooperatif Birliklerinden gelmiş temsilcilerden mürekkep olan Genel Kurulu tesbit eder.

İcra organı Yönetim Kurulu da kararı uygular.

Türk Standardlarını; TSE içinde kurulmuş Elektrik, İnşaat, Lâboratuvar, Kimya, Maden, Makina, Mühendislik, Tekstil ve Ziraat Hazırlık Grupları yapar.

Gruplar; yapacakları her standard için üç kişilik bir Teknik Komite kurar. Bunun düzenleyeceği tasarımı inceleyip olgunlaştırdıktan sonra Enstitünün Genel Sekreterliğine verir.

Genel Sekreterlik bu tasarımları Enstitü dışında konuları ile ilgili yerlere gönderip mütalâalarını alır ve gelen karşılıkları hazırlık gruplarına ulaştırır.

Tasarımlar, bunlara göre yeni baştan düzeltilip bu defa TSE Teknik Kurulundan da geçirilir ve ihtiyarî Türk Standardı hüviyetini kazanır.

Bunlardan önemli görülenleri; ait olduğu Bakanlık isterse Bakanlar Kuruluna teklif yapıp karar almak suretiyle mecburî yürürlüğe koydurur.

Tok : Şu açıklamamızdan milli ihtiyaçlarımıza cevap verecek biçimde hazırlandıklarımızı öğrendiğimiz Türk Standardlarından bugüne kadar acaba kaç tane yapılmıştır ve içlerinde mecburî kılınanlar var mıdır? Bize bunları da söyleyebilir misiniz?

Kutlutan : Sorunuz çok yerinde. Gösterdiğiniz yakın ilgi beni de heyecanlandırıyor. Sizi yormamak için kısaca arzedeğim:

Türk Standardları Enstitüsü çok yeni bir kuruluş olmasına rağmen eserleri ile kısa zamanda varlığını milli sınırlarımızın dışına kadar taşımış ve bu sayede son yapılan seçimde üye bulunduğu Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) nın İcra Konseyine alınmıştır.

Bugüne kadar Elektrik, İnşaat, Kimya, Makina, Tekstil ve Ziraat dallarında 74 konunun Türk Standardlarını yapmış ve bunlardan 48'i ilgili Bakanlıkların teklifi ile mecburî kılınmıştır.

El aletlerinden kazmalar, çelik çekiç, varyoz ve baskılar, musluklar, peşel boru, bergman boru, ştalpanzer boru ve parçaları, pis su boruları, rakorlar, kurşun akümülatör, kuru pil ve bataryalar, her türlü çimentolar, inşaat kireçleri, standard kum, hazır yağlı boya, elektrik fiş ve prizleri, anahtarları, elektrik el lâmbaları, kontrplâk, buşonlu sigorta, por-

selen izolâtörler, tornavidalar, pensler, kerpetenler, sabun, sıvılaştırılmış hidrokarbür tevzi tüpleri, ağaç tel direkleri, şeftali, fındık, turuncgiller yani portakal, limon, mandarin ve altıntoplar bunlardan bazılarıdır.

Ayrıca 248 konu üzerinde Enstitü çalışmalarını devam etmekte ve bunlar peyderpey Türk Standardı haline gelmektedir.

Tok : Size son ricada bulunacağım. Yayımlanan bu standardların uygulanmasında nasıl bir sonuç alınmıştır.

Kutlutan : İşte şimdi işin en can alacak noktasına parmak basmış oluyorsunuz. Mecburî kılınmış Türk Standardlarına göre bu yıl yapılan şeftali ve turuncgiller deneme ihracatında ilk defa olarak müsbet sonuçlar alınmış ve ümit verici olmuştur. Şeftalilerde kilo başına 40 kuruşa yakın kâr sağlanmış ve turuncgillerimizin satışından ise memleketeye 22 milyon liralık döviz girmiştir.

Bu görgü iledir ki, müstahsil ve ihracatçılarımız şimdiden öntümüzdeki mevsim daha büyük çapta ihracat hazırlıklarına koyulmuşlardır.

Diğer taraftan, standardına uygun olarak yapılan ve bunun işareti taşıyan malları, halkın sevecek ve güvenle alacağını hesaba katan ve temiz çalışan yerli sanayi mües-

(Devamı 15. sahifede)

ASRIN YAKITI



AYGAZ

Standard — 23

KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

E S K İ Ş E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğla Fabrikası

Her Nevi Kiremit, Tuğla
ve Ateş Tuğlaları

En iyi kaliteli mallariyle daima

müşterilerinin emrindedir

ADRES : Posta Kutusu 7
İnönü Caddesi No: 59
Eskişehir,

Telgraf adresi : KİREMİT
Telefon No. : 1364 - 2105

Standard — 22

(Başarılı 13. sayfede)

seslerimiz, TSE'ye müracaatla, mallarına bu garantiyi veren baklava biçimindeki bir çerçeve içinde TSE harflerini taşıyan markasını koymak müsaadesini istemeğe başlamışlardır.

Ve yine memleketimizde yeni sanayi müesseseleri kurmak isteyen bazı müteşebbislerimiz gelip Enstitü arşivinden faydalanmakta ve danışmaktadır.

Gerçi uygulama sırasında ufak tefek bazı güçlüklerle de rastlanmıştır. Fakat bunlar, standartların mutad olan revizyonları yapılırken kolaylıkla önlenilecek mahiyettedir.

Bu sebepten ki, önceleri Türk Standartlarının mecburiliğini yadırgayan müstahsil ve ihracatçılarımız bugün artık standardlaşmanın yararlılık ve lüzumuna inanmış, bunları benimsemiş görünmektedir.

Sıra gelmişken size bir iyi haber daha vereyim:

Ankara'nın Yenışehir semti, Necatibey caddesinde 12800 metrekarelik bir arsa üzerine yedi milyon liraya yakın malolacak laboratuvar ve hizmet binaları inşa edilmektedir. Önümüzdeki sonbahara bunlar bitmiş olacaktır.

İçine beş milyon liraya yakın değerinde alat ve tesisat konulacak olan laboratuvarda makina, inşaat, fizik, zayıf ve kuvvetli akım elektrik, organik ve lifli maddeler, metroloji ve kimya bölümleri bulunmaktadır. İşletmeye açıldıklarında dallarında ihtiyaç görülen araştırma, deney ve analizleri yapmak suretiyle büyük bir milli ihtiyacımızı karşılayacaklardır.

Aynı bir blok teşkil eden eğitim merkezinde ise her türlü modern tesisleri ile üçyüz kişilik yer, kitaplık ve sergi vardır.

Bu sayede TSE, hizmet kapasitesini bir kat daha artıracak ve memleketimize de milletlerarası çapta kongre yapabilecek yeni bir salon kazandırmış olacaktır.

Bizi dış âleme tanıtmak ve bir miktar döviz getirmek itibariyle bunun önemini siz de takdir edersiniz.

Tok : Şimdi bütün yönleri ile tanıdığımız standard ve standardizasyonun ekonomik hayatımız ve milli kalkınmamızla sıkı sıkıya ilgili bulunduğu plânda, yürürlüğe konulan beş yıllık kalkınma plânında, bu konuya acaba gerektiği kadar yer verilmiş midir? Bunu da siz lütfeder misiniz ?

Coşkun : Müsaade eder misiniz bu hususa ben cevap vereyim.

Ekonomik düzenimizin her dâhında yeteri kadar teşkilatlanma ve kontrollü bir çalışma sistemi kurulmasını isteyen plânımızda hemen bütün konularda standardizasyon mevzuu yer almış bulunmaktadır.

Plânın Türk Standartları Enstitüsüne verdiği görevlerde şu prensipler ve esaslar göz önüne alınmıştır.

Milli istihsalimizi ve ihracatımızı geliştirmek, mahsul ve mamüllerimizi dünya standartlarına uygun hale koymak suretiyle onları değerlendirmekle standardizasyon plâni başarıya götürmekte çok önemli bir rol oynayacaktır.

İhtiyaç görülen Türk Standartlarını yapmak, bunların uygulanmasını kontrol edecek elemanları yetiştirmek ve uygulama, murakabe metodlarını tesbit etmek görevleri Türk Standartları Enstitüsüne düşmektedir.

Millî mamüllerimizin düzelmesinde hizmet payı büyük olan sanayicilerimize yol göstermek ve muhtaç oldukları bilgileri vermek hususunda da Türk Standartları Enstitüsü ön plânda gelen bilimsel kuruluşlarımızdandır.

Standardizasyon mevzuunda plânda ele alınmış konuların bazıları şöylece özetleyebiliriz:

Balıklarımızın iç ve dış pazarlara arzı Türk Standartları Enstitüsü tarafından tesbit edilecek; standartlara göre yapılacaktır.

Yerli sanayi mamüllerimizin kalitesinin kontrolü standardizasyonunun yapılması ile kabildir.

Halkın dokuma ve giyim konularındaki şikâyetlerini ancak standardizasyon önleyebilecektir.

Küçük sanayii ve el sanatlarını geliştirebilmek için standardizasyona gitmek kesin bir zarurettir.

Elektrik işlerinde, kara ve demiryollarında, kamu hizmetlerinde standardlaşma; işleri kolaylaştıran ve maliyeti düşüren değerli bir faktördür.

Toplumumuz için âcil bir mahiyet taşıyan konut problemi ancak ekonomik ve standard meskenler yaptırmak, buna teşebbüs edecekleri desteklemekle kabul olabilir.

Dış ticaret açığımızı kapatacak faktörlerin en başında da standardizasyon gelmektedir.

Onun içindir ki, standardizasyon kalkınma plânının 15 yerinde anılmış Enstitü bu mevzuda görevlendirilmiştir.

Tok : Şimdi de tüccar ve sanayicilerimizin bu bahiste ne düşündüklerini öğrenmek gerçekten istifadeli olacak, her halde.

Birlik Temsilcisi : Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği adına, müsaadenizle bu soruyu ben cevaplandırayım :

Yerli mahsul ve mamüllerimizin vasıflarını, kalitelerini yükseltip ticaretini genişletmek ve bunların gerçek değerleri ile satılmalarını güven altına almak,

Millî sanayimizin kurulmasını ve gelişmesini sağlamak,

Dış piyasalarda mallarımıza itibar kazandırmak ve yeni yeni ihracat imkânları bulmak,

İhracatımızı geliştirerek dış ticaretimizi dengeye getirmek,

Bütün tüccar ve sanayicileri bünyesinde toplayan Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliğinin temsil ettiği topluluğun temel amaçlarından olduğuna göre bu alanların hepsinde ayrı ayrı yararlılıkları görülen standardizasyonu şüphesiz Birliğimiz de memnulukla karşılamakta ve bu inanışla TSE'yi kuruluş tarihinden itibaren desteklemektedir.

Nitekim; TSE ilk defa Birlik bünyesinde kurulmuş ve giderleri yine Birlik bütçesinden karşılanmıştır. Daha sonraki yıllarda da maddî yardımı devam etmiştir. Bunlar Birliğin standardizasyon karşısındaki tutumunu gösteren canlı örneklerdir ve nihayet standard :

Müstahsil, imalatçı ve müstehlik arasında bir barış unsuru sayıldığı için Birliğin standardlaşmaya ayrıca özel bir sempatisi vardır, denilebilir.

Onun içindir ki, Ticaret ve Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları yürürlüğe konulmuş Türk Standartları ile yetinmeyip bölgelerindeki sanayi mamüllerine ve ziraî mahsullere ait standartların yapılmasını Enstitüden ısrarla istemekte ve beklemektedir.

Oksal : Müsaade buyursanız ben de, standardizasyon konusuna Sanayi Bakanlığı yönünden kısaca temas edeyim...

Hezimizin bildiği gibi, milli sanayimiz henüz kuruluş halindedir. Yerli mamüllerimizin mükemmelliğini sağlamak maksadıyla şüphesiz ki, standardizasyona da gereken önemi vermek lâzımdır. Ancak, standardizasyonun verimliliği, diğer bazı tedbirlerin yeteri ölçüde alınmalarına bağlıdır. Bu tedbirleri şu üç grupta toplamak mümkündür.

— İlk olarak ortaya konan standartların ekonomik tarzda tahakkuk ettirilmesine imkân verecek şekilde işletmelerin modern idare ve teknik icaplara uymalarını temin etmelidir. Kısaca sanayi, standard mamül yapacak yeterlikte olmalıdır.

— Diğer taraftan, mamüllerin, kabul edilen standartlara göre imâl ve sürümünü kamu yararına kontrol etmek icabeder.

— Nihayet son olarak da memleket şartlarını gözönünde bulundurarak, standartların daima dinamik kalmalarını, bilimsel standardizasyon çalışmalarıyla devamlı şekilde sağlamak lâzımdır.

İşte arzettiğim bu tedbirlerin tahakkuku için Sanayi Bakanlığı kendisine düşen ödevi yapmaya çalıştığı gibi, Türk Standartları Enstitüsünün faaliyetlerini maddî ve manevî, her bakımdan desteklemekte ve Enstitü ile yaptığı yakın işbirliğinden geniş ölçüde bizzat faydalanmaktadır.

Tok : Zamanımız dolduğu için açık oturumumuz bitmiş oluyor. Hepinize teşekkür ederim.

HAZIRLIKLARI YAPILAN TÜRK STANDARDLARI İÇİN İNCELEMELER :

ISITMA TESİSLERİNDE DÖKÜM DİLİMLİ KAZAN

DÖKÜM DİLİMLİ KALORİFER KAZANLARI, ÜSTÜN ÖZELLİKLERİ DOLAYISİLE, BİRHASSA MESKEN, MAĞAZA, DEPO, OKUL, HASTANE VE FABRİKA ISITMASINDA ÖNCELİKLE KULLANILMAKTA

Nurettin KIZILAY

Makina Yük. Mühendisi

Bugün Avrupa ve Amerika'da 70 m² ye kadar ısıtma yüzeyi olan kalorifer kazanlarında döküm en çok kullanılan ham maddedir. Sıcak su ve alçak tazyikli buhar sistemlerinde kullanılan döküm dilimli kazanlar kaliteli, bilhassa ateşe karşı yüksek mukavemeti haiz malzemeden imâl edilmektedirler. Ham maddeyi teşkil eden dökümün terkihi bidayette yapılan bir hesap neticesi tesbit edilmeyip, imalât esnasında en mükemmel teknik imkânları haiz laboratuvarlarda ve uzun senelere dayanan tecrübeler neticesinde tâyin ve tesbit edilmiştir. İmalâta paralel olarak kontrol ve tecrübe amelîyelerine de devam edilmektedir.

Seri imalât dolayısıyla düşük maliyet, korozyona karşı yüksek mukavemet, çok az sayıda dilim tipi ile istenilen büyüklükte ve güzel görünümlü kazan imalî, herhangî bir yere kolayca taşınabilme, gerektiğinde değiştirilebilme, çok az yükseklik ihtiyacı ve bilhassa lüzumu halinde dilim ilâve etmek suretiyle ısı yükünün kolayca artırılabilme özelliklerinden dolayı döküm dilimli kalorifer kazanları bilhassa mesken, mağaza, dükkân, depo, okul, hastahane, fabrika teshini ve ısıtmasında öncelikle kullanılmaktadır. Küçük binalar ve bilhassa kat kaloriferleri için en uygun ve en ekonomik kazandır.

Özel şekilde imâl edilen döküm dilimli kazanlar sayesinde briket,

linyit ve odun artıklarından en iyi şekilde faydalanmak mümkündür.

Sıcak gazlar ile kazan ısıtma yüzeyi arasında ısı geçimi daha geniş alanda ve karşı akım prensibine uygun olarak vuku bulduğundan döküm dilimli kalorifer kazanlarında $n=0,85$ üstünde randıman almak mümkündür.

Döküm dilimli kazanlar tek ünite olarak maksimum 70 m² ısıtma sahı ve 550.000 kcal/saat kapasitede imâl edilirler. Küçük tesislerde kaide olarak tek kazan kullanılmalıdır. Senenin çok kısa müddet devam eden fazla soğuk zamanlarını karşılayacak kapasite, kazanın normal kapasitesi olarak alınmamalıdır. Bu soğuk zamanlarda kazan fazla yükte (sürşarjda) çalıştırılarak normal ısıtma temin edilebilir.

Büyük tesislerde ısıtmanın tek kazan yerine gruplama suretiyle yan yana çalışan iki veya daha fazla kazan tarafından temini bir çok bakımdan faydalıdır. İki kazan kullanılması halinde beher kazan kapasitesi toplam ihtiyacı % 50-60 şı olmalıdır. Üç kazan için ya 1/3 lük kapasitede üç kazan veya % 50 kapasitede 1, % 25 kapasitede iki kazan seçilmesi gayeye en uygundur.

Bilhassa memleketimiz gibi pek çok günleri mutedil geçen ısıtma mevsimini haiz olan yerlerde grup-

lama daha büyük önem taşır. Mutedil geçen ısıtma günleri kazanlardan herhangi biri ile ısıtılabilir. Dolayısıyla büyük bir kazanı düşük kapasitede çalıştırmak mahzuru ortadan kaldırıldığı gibi kazanlardan herhangi birinin arızalanması halinde diğer kazanlarla ısı yükünün temini suretiyle arızalı kazan tamir edilebilir.

Müsait geçen günlerde çalışmasına lüzum kalmıyan kazanın normal bakım, temizlik ve revizyonu da kolaylıkla yapılabilir. Kazan grupmalarında iki sistem mevcuttur. (Şekil - 1)

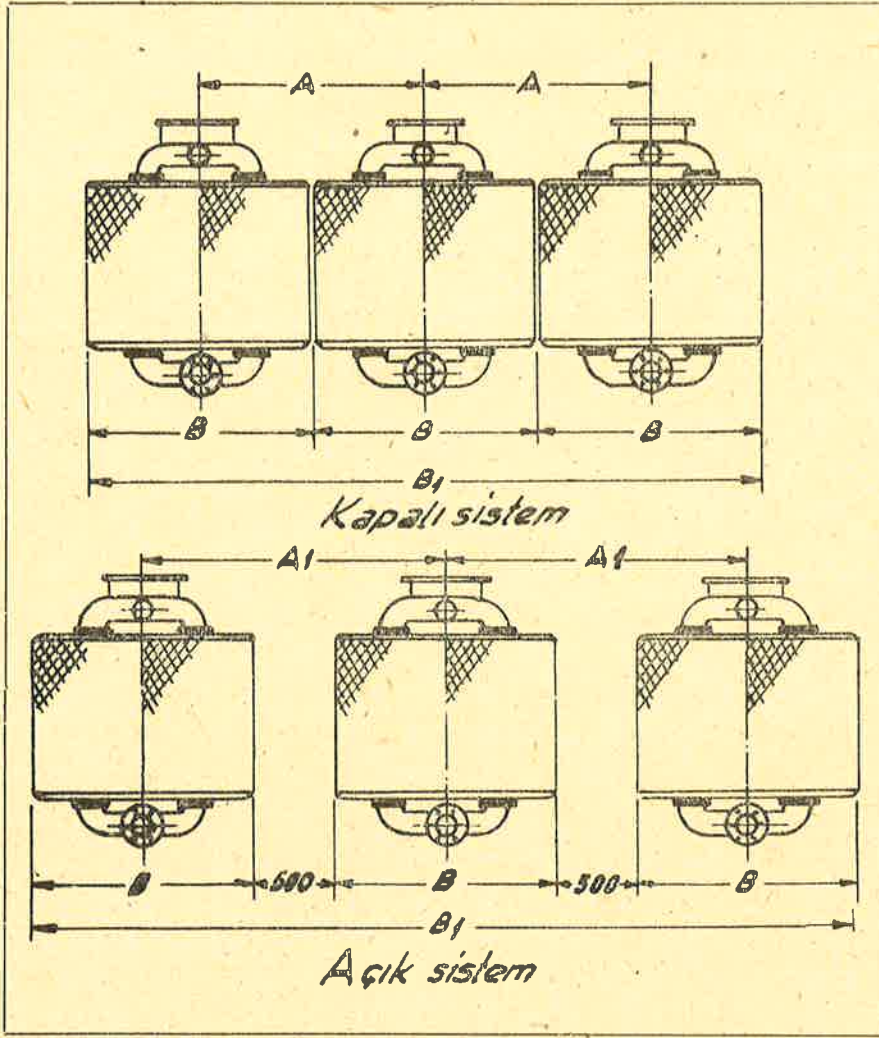
a — Kapalı sistem:

Bu sistemde kazanlar aralarında hiç açıklık kalmıyacak şekilde yanyana konur.

Kazanların yanyana gelen yüzlerinin iyi bir şekilde izolasyonuna lüzum yoktur. Daha ucuz olan tecrit malzemesiyle doldurulur. İki kazan aralığa kazan imalâtçıları tarafından yapılan saç bantlarla iyi bir şekilde kapatılır. Bu hal kazan dairesinin yer bakımından müsait olmadığı hallerde tercih edilir.

b — Açık sistem:

Bu sistemde yanyana gelen kazanlar arasında 500 - 600 mm. boşluk bırakılır. Bu suretle kazan civarına daha kolayca girilebilir. İdeal bir çözümdür. Kazan dairesinin kazan



ŞEKİL — 1

ısıtma saflına oranı yine normal sınırlar içindedir. Dört veya daha fazla kazan ihtiva eden tesislerde kazanların ikişer ikişer gruplanması hem temel hem de kapama muslukları, emniyet elemanları ve boru donanımı bakımından çok daha ekonomiktir. İkişerli gruplar arasında yine 500 mm. açıklık bırakılması faydalıdır.

Bu kazanlarda erişilebilen takat kazan tipi, temin edilebilen uygun baca çekmesi ve yakacağa bağlı olarak 15000 kcal/m² saat gibi yüksek bir değere çıkabilmektedir. Isıtma tesislerinde kullanılan kazanlarda ısı üretiminin bir kaç saniye içinde tam kapasiteye çıkması arınan bir faktör değildir. Buna rağmen kısa zamanda vukuu muhtemel hararet değişiklikleri kazan dilimleri üzerine zararlı bir tesir icra etmez. Çünkü döküm dilimli kazanın ızgaraları dahi su ile devamlı soğutulmaktadır.

Döküm dilimli kazan kapasiteleri standard esaslara istinat etirilmiştir. Dünyada imâl edilen bu tip kazan

kapasiteleri çok az farkla birbirlerine yakındır. Saç kazanlarda bu husus her kazan için imalatçı firmalar tarafından belirli bir yakacağa bağlı olarak mutlaka garanti edilmiştir. Saç kazan imâl eden bazı firmalar saç kazan kapasitesinin 10.000 kcal/m² ebat olduğunu söylemektedirler. Termik verim nazarı dikkate alınmamak şartıyla yüksek baca çekmesi ve aşırı yüklemeler için mevzu bahis olan bu değer devamlı ve normal işletmede tahakkuku imkânsızdır.

Ayrıca daha yüksek hararete bacayı terkeden gazlar ısı yayıyatını arttırdıklarından termik verim azalır. Bu da fazla yakıt sarfiyatı demektir. Bazı firmalarda yabancı firmaların sanayi kazanları için yazdıkları broşür ve kataloglarını yanlış olarak sıcak su kazanlarında da kabili tatbik olacağını düşünerek aynen tercüme etmişlerdir. İhtiyaç sahiplerinin bu hususu gözönünde bulundurmaları menfaatleri icabıdır.

Gerek döküm dilimli gerek saç kazanlarda muayyen tipler için ka-

zan genişlik ve yüksekliği sabit tutulup limitler arasındaki kapasiteler kazan boyunu uzatmak suretiyle temin edilir. Cehennemlik hacimleri kazan kapasitesine bağlı olarak hesaplandığından uygun cehennemlik hacmi kendiliğinden meydana gelir. Cehennemlik boyu 2 m. yi aşan saç kazanlarda mekanik yüklenme lüzumu vardır. Döküm dilimli kazanlarda azami derinlik 2,5 - 2,75 m. olduğu gibi icabı halinde basit bir yüklenme sistemi ile üstten yüklenme imkânı da vardır. Döküm dilimli kazanlarda su kanalları daima şakuli durumda olduklarından su sirkülasyonu bakımından en ideal kazanlardır. Bilhassa yatık tip saç kazanlarda alev veya duman boruları ufki olarak döşendiğinden ısınarak yükselen suyun yükseltilmesine mani olurlar. Bunun neticesi azalan sirkülasyon hızı kazan randımının düşmesini intağ eder.

Nipel serbest kesiti oradan geçmesi icap eden su miktarına göre hesap edildiğinden (Misal: B II SK kazanında kollektör serbest kesiti 90 Ø mm. nipel serbest kesiti 85 Ø mm. dir.) buralarda bir yığılma olamaz. Bunun için dilim cidarlarının iç ve dış tarafları arasında ısı farkı diye birşey mevzu bahis değildir. Nipelin kazan dilimlerinin çatlamasına sebep olacağı düşüncesi tamamen yanlıştır. Bilâkis dilimler arasında vukuu muhtemel ısı hareketleri rijit olmıyan bu nipel bağlantıları kolayca alabildiklerinden dilimleri koruyucu tesirler icra ederler.

Yekpare bir bloktan ibaret saç kazanlarda vukuu muhtemel ısı hareketleri mutlaka bir deformasyona sebebiyet verirler. Saç kazanların külhan cidar ve civarlarında mukavemeti arttırmak için kullanılan antrtuazlar ısı tesiriyle husule gelen genişleme hareketlerine mani olur. Dolayısıyla ondülemez olan külhan sırtında deformasyonlar husule gelir.

Döküm dilimli kazanlara kazan konstrüksiyonunda evvelce tayin edilmiş limitler dahilinde kalınmak şartıyla ilâve dilimler eklemek suretiyle herhangi bir binaya yapılan ilâveleri karşılamak mümkündür. Bu ilâveler bir üst sınırdan tutulduğundan ilâveler dolayısıyla kazan veriminde bir azalma olmadığı gibi ilâve edilecek dilimler mevcudun (standard) aynı olduğundan ek yerlerine uymama veya bağlama güçlüğü de mevzu bahis değildir.

Saç kazan kullanılmış bir binada yapılacak ilâve dolayısıyla hasil olan ısı ihtiyacı ancak mevcut kazanı komple olarak uygun kapasitedeki yeni bir kazanla değiştirmekle mümkündür. Aşırı yükte devamlı olarak çalışma termik verimi düşüreceğinden şayanı tavsiye değildir.

Yakıt seçme elâstikiyeti

Fazla uçucu madde ihtiva eden linyit, taşkömürü, briket vs. ile kok kömürünün, cebri hava sevketmek suretiyle yakılan yağ ile katı yakacakların en iyi bir şekilde yakılması için yakma tekniği bakımından temini gereken şartlar aynı değildir.

Memleketimizde temini çok kolay olan taş kömürü, linyit, briket ve benzerleri gibi fazla uçucu madde ihtiva eden katı yakacakları tam yakabilmek için ikinci bir yakma havasına ihtiyaç vardır. Bu durum fazla uçucu madde ihtiva etmemekle beraber küçük taneli yakacaklar için de söz konusudur. Çünkü ızgaranın küçük taneli yakacakla yüklenmesi halinde tam yanma için lüzumlu hava sadece ızgara arasından geçen hava ile temin edilemez. Döküm dilimli, bilhassa alttan yanmalı kazanlarda şekilde (Şekil - 2) görüleceği gibi ikinci hava verme imkânı temin edilmiştir. Bu husus bazı kazanlarda kazanın ön ve arkasına açılan bazılarında küllüğe irtibatlandırılmış ve kazanın uzunluğunca devam eden kanallar vasıtası ile ızgaranın üstüne yukarıdan aşağıya doğru hava sevketmekle gerçekleştirilmiştir. Dilimler arasından yanma hücresinin üst kısmına giren ikinci hava çok sayıda fakat küçük alevli ikinci bir yanma ortamı temin eder. Bu suretle hem tam yanmayı gerçekleştirir, hem de ikinci hava girişi kabili ayar olduğu için her cins katı yakacağın ihtiva ettiği uçucu madde ve tane büyüklüğüne göre iyi bir yanma ayarını her zaman ve kolaylıkla yapmak mümkündür.

Saç kazanlara konstruktif şekil verilirken bu husus gözönünde tutulmamıştır. Çelik kazanların aksine döküm dilimli kazanlarda yukarıdaki hususlar nazarı itibare alınarak her cins yakacak için ayrı bir kazan konstrüksiyonu düşünülmüştür. Ayrıca mümkün olduğu kadar az değişiklikler yapılarak bir yakıttan diğerine geçme imkânı da göz önünde tutulmuştur. Bunun tahkiki gayet kolaydır. Piyasadan döküm dilimli kazan temini istendiği zaman kazan m². sinden evvel hangi cins yakacak kullanılacağı sorulur. En iyi randımanın, kullanılacak yakacağına uygun olarak seçilen kazan ile temin edileceğini bilen döküm dilimli kazan imalatçıları her cins yakacak için en uygun olan kazan tipini müşterilerinin emrine amade tutar.

Bütün ısıtma tesislerinde gerek döküm ve gerekse saç kazanlarda yüklemel el ile yapılmaktadır. Otomatik yüklemel ancak sanayide mevzubahistir. El ile yüklemel alttan yanmalı döküm dilimli kazanlar en yüksek randımanı verirler. Her iki cins kazan için örülmesi icabeden kemer veya duvar baca çekmesinde bir mania teşkil etmez. Çünkü baca çekmesi kazan iç direnci ve baca direncinin bir fonksiyonudur. Kazan için uygun baca kesiti hesaplanırken örülecek tuğlaların direnci de hesaba katılmaktadır.

Kazan için lüzumlu yer işgâli

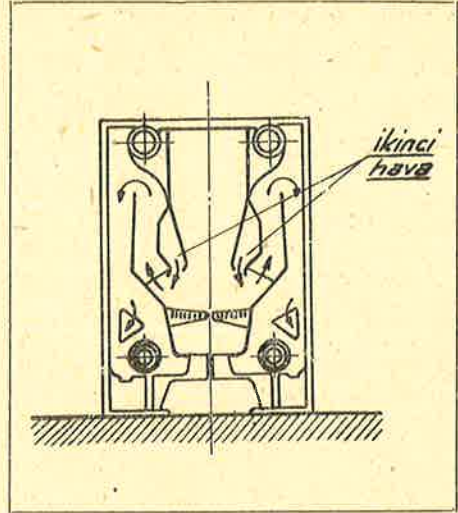
Her ne kadar saç kazanlar için döküm dilimli kazanlara nazaran daha az yer ihtiyacı olduğu iddia edilirse de aşağıdaki cetvelde bunun tamamıyla aksi varid olduğu kolayca görülebilmektedir.

Buradan döküm dilimli kazanların daha küçük ve derli toplu olduklarından daha küçük yere ihtiyaç gösterdikleri kolayca anlaşılmaktadır.

Saç kazanların monte edildiği kazan dairelerinde kazanın önünde takriben kazan derinliği kadar serbest yer bırakılması mecburidir. Aksi halde arızalı boruyu yerinden çıkarmak imkânı yoktur. Bu ölü saha bir kazanı ateşlemek ve temizlemek için normal olarak bırakılması icabeden yerden daha büyüktür.

Döküm dilimli kazanlarda arızalı dilim yer müsait olmadığı takdirde yukarıya doğru da kolaylıkla alınabilir. Bazen de ayrılan gruplardan biri ateşi için bırakılan yere doğru manivelâ ile kaydırılmak suretiyle arızalı dilim aradan çıkarılabilir. Bunun için kazanın yan tarafında kazan genişliğinin yarısına tekabül eden bir sahanın bırakılmasına lüzum yoktur.

Döküm dilimli kazanlarda duman kanalları dikey durumda olduklarından tıkanma sık sık olmaz. Fırça ile temizleme yukarıdan aşağıya doğru yapıldığı için temizlemeye uygun tavan yüksekliği her zaman mevcuttur. Halbuki saç kazanlarda duman veya alev boruları baca tekniğine aykırı yatay durumdadır. Dolayısıyla tıkanmalar sık sık vukuu bulur. Kısa faslalarla temizlemek icabeder. Genel olarak döküm



ŞEKİL — 2

dilimli kazanlar saç kazanlara nazaran daha sessiz çalışırlar.

Temizleme

Herhangi bir kazanın randımanlı çalışması ısı alışverişi olan satırların kurum is vesair teressubattan âri olmasına bağlıdır. Saç kazanlarda alev veya duman boruları yatay olduklarından kurum, is, katran vs. toplanmaları fazla olur. Satırlar arasında ısı alış verişi azalır ve randıman düşer. Döküm dilimli kazanlarda ısıtma satırları üst kapaklar açılmak suretiyle kolayca ve mükemmel bir şekilde temizlenebilir. Kanal kutuları saç kazanlara nazaran daha büyük olduğu gibi sayıları da % 50 daha az olduğundan temizleme daha kısa zamanda yapılır. İhtisas istemeyen bir iştir.

Saç kazanlarda su satırlarını bilhassa kazan taşlarından temizlemek çok zordur. Ön ve arka kapaklar açılarak erişilebilen kısımlar kısmen raspalanır. Dökümün aside karşı dayanıklı olması hasebile bu husus döküm dilimli kazanlarda çok kolaydır. 1/3 nisbetinde sulandırılmış tuz asidi ihtiva eden mahlül kazana doldurulup 3 saat bekletilir. Daha kısa zamanda temizlenmesi arzu ediliyorsa asitli su 40° - 50° c kadar ısıtılır. 3 saat sonra alt flâşlar ve musluklar açılarak asitli su boşaltılır. Bilâhare ucu kıvrık bir boru yardımıyla kazan temiz su ile iyice yıkanır. Bu suretle kazan randımanına çok fazla tesir eden mahzur mükemmel bir şekilde ortadan kaldırılmış olur.

Sigorta

Saç kazanlar münferiden sigorta enspektörü tarafından mutlaka muayene ve tecrübe edildikten sonra

Kazan cinsi	Isıtma sathı m. ²	Uzunluk mm.	Genişlik mm.	Yükseklik mm.
Döküm dilimli kalorifer kazanı (Hildener B II SK)	20	1375	1080	1495
Üç akımlı alev borulu sıcak su kazanı	20	1520	1140	2210

sigorta yapılır. Halbuki tamamen standard esaslara göre imâl edilen döküm dilimli kazanları sigorta ettirmek için bizzat sigorta enspektörünün tecrübe ve muayenesine ihtiyaç yoktur.

Döküm dilimli kazanların nakliye esnasında çatlama tehlikesi dolayısıyla yüksek sigorta primine lüzum gösterdikleri iddia edilmekte ise de münferit dilimler halinde sevkedildiklerinden dolayı kırılma ihtimalleri azaldığı gibi seri olarak imâl edilen dilimlerin ucuz olması ve çatlıyan yerine sür'atle yenisini ikame edebilmelerinden dolayı bu iddia yerinde ve doğru değildir.

Ömür

Dükümün normal olarak korozyona karşı çeliğe nazaran daha fazla mukavemet edeceği bir hakikattir. Ateş veya duman borularının arızasında en mühim faktör su içerisindeki serbest oksijenin meydana

getirdiği kavitasyondur. Kavitasyon hâdisesinin döküme olan tesiri çeliğe nazaran çok daha azdır. Dolayısıyla döküm dilimli kazanlar saç kazanlara nazaran çok daha uzun ömürlüdür.

Arızalanan bir boruyu değiştirmek bazı hallerde bir kazan dilimi değiştirmekten daha kolay olmakla beraber saç kazan borusunu değiştirmek ihtisas isteyen bir iştir. Ayrıca değiştirme esnasında mutlaka makinato, oksijen (bazı hallerde elektrik) kaynak takımı ile en az 3-4 yetişmiş işçiye lüzum vardır. Döküm dilimli kazanlarda dilim değiştirme işi ihtisasa lüzum göstermediği gibi, çekiç, keski ve manivelâ ile bu işi kolayca yapmak mümkündür.

Saç kazanlarda alt sıra borular arızalandığında makinatoyu kullanacak işçinin mutlaka cehennemliğe girmesi icap eder. Bu da işçiliği ve dolayısıyla tamir masraflarını artırır.

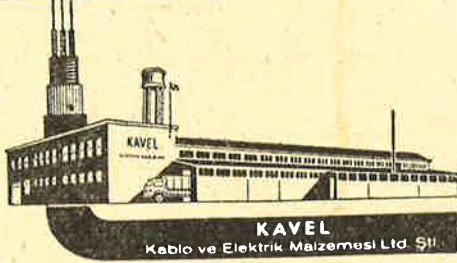
Saç kazanlarda sürşarj veya

fazla yük kifâyetli bir şekilde umumî randıman üzerinde hiç bir tesir veya fark göstermeyeceği iddiası tamamen yanlıştır. Sıcak gazlar bacayı daha yüksek hararetle terkedeceklerinden termik randımanda azalmalar olur.

Döküm dilimli kazan dilimleri imalâtı bu gün tamamen otomatik makinalarda ve ondalık hassasiyetini haiz pimlerle çalışılarak yapıldığından modellerin oynama veya kayması mevzu bahis değildir. Döküm dilimlerin et kalınlıkları asgari kalınlık için değil en azından işletme tazyikinin iki misli tazyike mukavemet edecek şekilde hesaplanır. Dolayısıyla işletme esnasında zuhuru muhtemel basınç tahavvüllerine kolayca mukavemet edebilirler.

Bilhassa Almanya'da, ısıtmada saç kazanların kullanılması tecrübe safhasından sonra tekrar döküm dilimli kazan kullanmaya geçilmiş olması döküm dilimli kazanların ekonomik, basit işletme, yüksek randıman ve uzun ömürlü olmalarının bir neticesidir.

KAVEL



KAVEL

**KAVEL KABLO VE ELEKTRİK
MALZEMESİ LTD. ŞTİ.
UMUM MÜDÜRLÜĞÜ**

İSTİNYE - İSTANBUL

Tel : 63 53 20 — 63 53 99


Telgraf : Kavelkablo — İstanbul

Mamûlleri :

- | | |
|---|---|
| I — TS — 03 e göre 10—95 mm ² örgülü bakır iletkenler | IV — Emaye bobin telleri :
0,10 mm den 3 mm çapına kadar. |
| II — Termoplastik S. madde ile yalıtılmış kuvveth akım iletken ve kabloları :
a) İç ve dış tesisat telleri,
b) Yeraltı kablosu (NYT tipi) | V — Plastikten boru ve profiller. PVC granül. |
| III — Zayıf akım iletkenleri :
Telefon iç ve dış tesisat telleri,
Zil (sinyal) telleri. | VI — Plastikten sun'î deri :
Çeşitli renk, desen ve kalitede döşemelik,
çantalık, sofralık v.s. |
| | VII — Yer muşambası. |

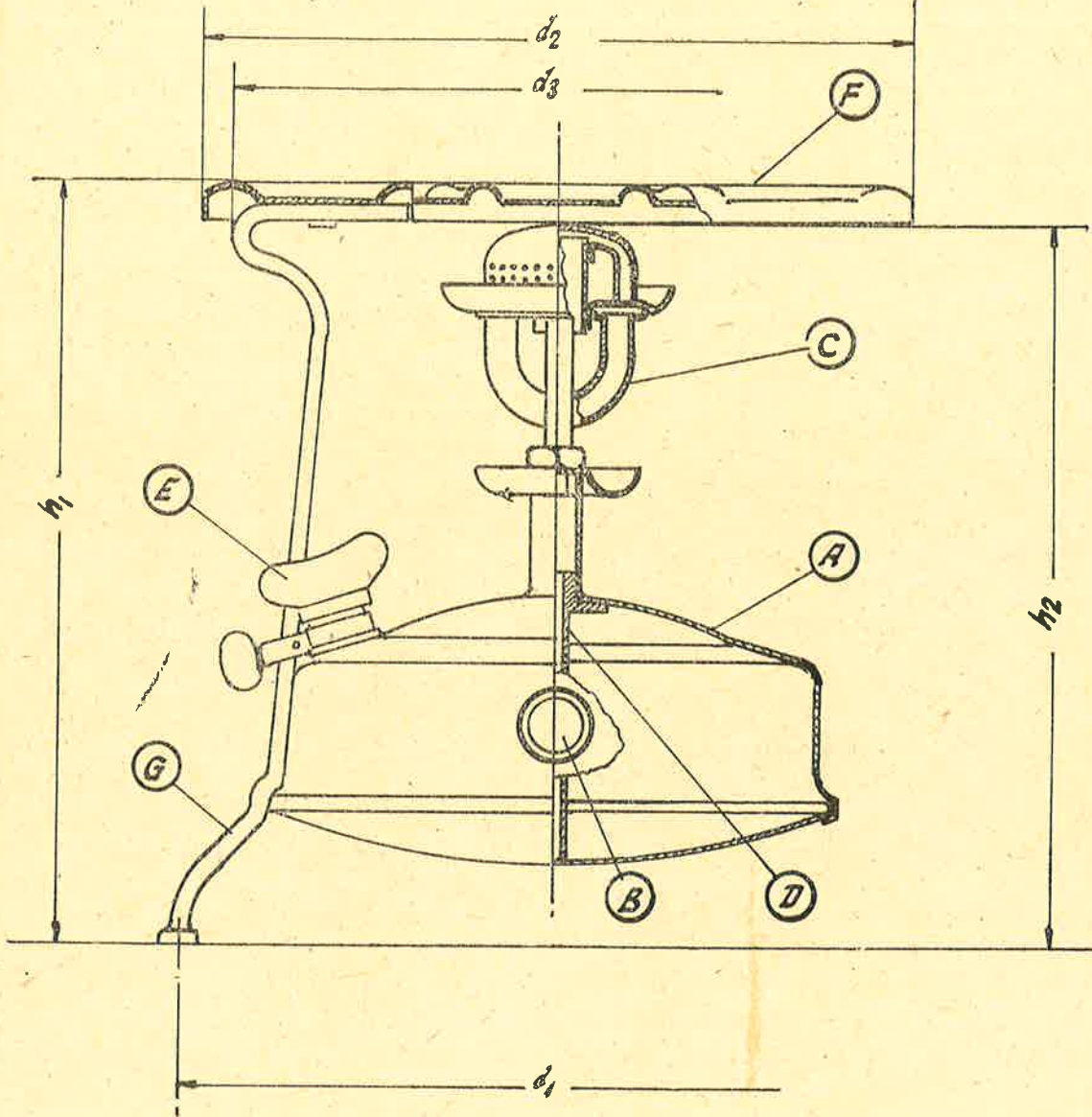
Standard — 24

TÜRK STANDARLARI

 Türk Standartları Enstitüsü MART 1963 Birinci Baskı	GAZ OCAĞI	TS.	66/2
		UDK.	

Komple Gaz Ocağı

TİCARİ TALEP ŞEKLİ : 1 LG-TS 66/2



Hacmi litre	Akaryakıt Mikdarı litre	h_1	h_2	d_1	d_2	d_3	Boş ağırlık Kg.
0,5	0,4	193	177	184	167	170	
1	0,9	225	212	192	215	218	

- 1 — Gaz Ocağı başı yalnız ispiroto ile kızdırılır.
- 2 — Gaz Ocağı evlerde ve sanayide kullanılır.
- 3 — Gaz Ocağının ambalajı içerisindeki katalog, yedek parça siparişi içindir (arzu edilecek olan yedek parçalar hizalarında gösterilen No. ve işaretlerle imalâtçı firmadan veya satıcıdan talep edilir)

Not : Baş kızdırılmasında ispirotodan gayri bir akar yakıt kullanılması daima tehlikelidir.

Ağırlık tartılarak elde edilmiştir.

Yeni Standartlar

POMPALI GAZ OCAĞI STANDARDI

Ömer ÇİMEN
Yüksek Mak. Müh.

Havagazi, ipragazi ve buna benzer gazların bulunmadığı yerlerde ve yahut bulunup ta bu gazları alma imkânlarını bulamayan köylü ve şehirli vatandaşların çoğu ısıtma aracı olarak evlerde ve laboratuvarlarda komple gazocağı kullanmak suretiyle ihtiyaçlarını gidermektedirler.

Memleket için gazocağı imâl eden çeşitli firmalar, kullanacakları malzeme evsafını ve imâl ettikleri gazocaklarının hangi usule göre muayeneye tâbi tutulmalarının zaruri olduğunu bilmediklerinden, patlamalar ve bu patlamalar neticesi olarak meydana gelen yangınlardan maddi ve manevi zararlar meydana geirmektedir.

TSE, bu konuyu ivedilikle ele alarak memleket dahilinde imâl edilecek gaz ocaklarının her parçasına ait malzeme evsafını, imâl şekli ve imâline sonra hangi metodlarla, ne şekilde muayeneye tâbi tutulacağını açıklayan standard bir tip gazocağını meydana getirmek gayesiyle uzun çalışmalar yapmış ve hazırlanan ön tasarı Enstitü Kimya Grubunun yaptığı görüşmelerle TSE'nin kabul ettiği esaslara göre düzenlenmiş bir halde;

- 1 — İstanbul ve Ankara Teknik Üniversitelerine,
- 2 — İstanbul Madeni Eşya Sanayicileri Sendikasına,
- 3 — Ege Bölge Sanayi Odasına,
- 4 — Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliğine olmak üzere muhtelif yerlere gönderip fikirlerini sormuştur.

Gelen mütalâa ve fikirler, gazocağı komitesi tarafından yeniden incelenmiş ve bu fikirlere göre gerekli değişikliklerle olgunlaştırılıp tamamlanan tasarı tekrar Kimya Grup Başkanlığına sunulmuştur.

Genel Kurulun tetkik ve onayına sunmadan evvel Teknik Kurulu'

na havale edilmiş ve yeniden gözden geçirilen tasarıda 3. defa olmak üzere bazı değişiklikler yapılmıştır. Bu meyanda pirinç levha ve çubukların mekanik muayenelerini kapsayan açıklamalar TSE tarafından hazırlanmakta olan TSE Malmeze Standardlarına uygunluğu teminen şimdilik tasarıdan çıkarılarak Genel Kurulun tetkik ve onayına sunulmak üzere hazırlanmıştır.

Kimya Hazırlık Grubu Gazocağı Komitesi, bu standardı hazırlarken memleket dahilinde imâl edilen yerli malzemenin faydalanılmasına çok dikkat etmiş ve bilhassa bu standard sayesinde çeşitli firmalar tarafından imâl edilecek gazocağı yedek parçalarının aynı olmasını gözönünde bulundurarak vatandaşların bulundugu âcil durumlarda ihtiyacı olacak yedek parçaların firmalarının aranamamasına ve her an ihtiyacı karşılamasına azami dikkat etmiştir.

Gazocağı Komitesi bu standardda kullanılması zaruri olan konik vi-

daya önem vererek (TS/66) tetkik etmiş ve vida standardında yer verilmediğini tesbit ettikten sonra komple gazocağı standardının ilk yaprağını konik vidaya tahsis etmiştir.

(TS/66) sayesinde imalatçı firmalar, gazocağı imâlinde kullanacakları malzemenin muayene metodlarını, imâl edilecek gazocaklarının ileride herhangi bir patlamaya meydan bırakmamasını, komple gazocaklarının satışa arz etmeden evvel kaç atmosferlik bir basınca tâbi tutulacaklarını, hangi parçasının denemesinin önemli olduğunu ve ne şekilde paketleyip piyasaya arzedeceğini bilecek ve ona göre deneme ve hazırlıklarını yapacaktır.

Memleketimizde de bu yüzden meydana gelen gazocağı standardı (TS/66) nin yalnız gazocağı kullanan vatandaş için değil aynı zamanda imalatçı olarak çalışan firmalara da büyük bir önderlik yapacağı kanaatindeyiz.

İş Adamları

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ

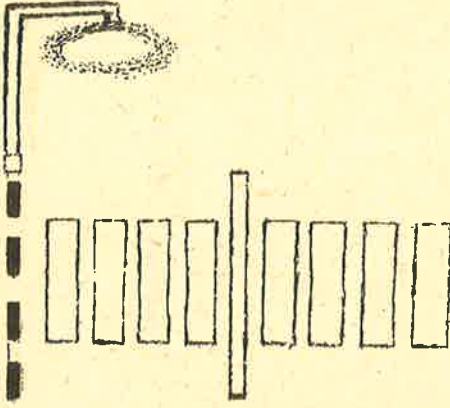
okuyor

Türkiye ve Dünya'da cereyan eden iktisadi olayları yakından takip edebileceğiniz yegane gazete

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ'dir

Abone için müracaat :

Şehit Teğmen Kalmaz Cad. No. 30 - ANKARA



Yayalara mahsus geçitlerin ışıklandırılması

(Aşağıdaki yazı, Yeni Zelanda Standardları Bülteninden iktibas olunmuştur)

YAYA GEÇİTLERİNDE GECELERİ VUKUA GELEN KAZALARI ÖNLEMELİK VE EMNİYETİ SAĞLAMAK, ANCAK YETER DERECEDE İŞIKLANDIRMA İLE MÜMKÜN OLABİLİR

Yaralanmaya sebep olan kazaların yarısı ve ölümlerle sonuçlananların dörtte üçü geceleri vukua gelmektedir. Yaya geçitlerinde de bilhassa geceleri vukua gelen kazaların daha çok olduğu müşahade olunmuştur.

Bütün memlekete ait istatistikler aşağıdaki rakamları göstermektedir:

	1958 - 60	
	Ölüm	Yaralanma
Gündüz	5	111
Alacakaranlık ve gece	14	106

Yukarıdaki rakamlar, geceleri ölümlerle sonuçlanan vak'aların gün ışığındaki kazalardan daha fazla olduğunu ifade etmektedir. Geceleri şoförler yayayı zamanında seçemediklerinden derhâl fren yapamamaktadırlar. Bu husus, kazaya ait tutulan zabıtlarda çok kere ifade edilmiş bulunmaktadır.

Diğer bir faktör de, yayaların geceleri geçitlerden geçerken kendilerini daha fazla emniyette hissetmelerini ve ekseriya farkedilmelerinin daha güç olduğunu idrâk edememeleridir. Bu sebeple adeta bir tuzağa düştüğünün farkına varmadan geçiti kullanırlar.

Yaya geçitlerinin gündüzleri olduğu kadar geceleri emniyetli olmalarına şüphe yoktur. Ancak bu emniyeti tesis için çare nedir? Bunun cevabı: yeter derecede ışıklandırılmadığıdır.

Konu dikkate alınarak 1956 yılında trafik nizamnamelerine aşağıda yazılı madde eklenmiştir:

«Bakanlıkça resmî gazete ile yapılacak tebliğ üzerine, bundan böyle (kontrol merciince umumiyetle geceleri pek kullanılmadığı anlaşılan geçitlerin dışında kalan) yaya geçitlerinin sokak lâmbaları yandığı zaman rastlayan alacakaranlıkta ışıklandırılmak suretile, gerekli normal atmosfer şartları içinde geçit noktalarındaki işaretlerin 100 kadem mesafeden bir şahsın aşikâr olarak görünmesi sağlanmış olacaktır.»

Bakanlıkça yapılacak tebligata dair henüz bir tarih tesbit olunmamıştır.

Yukarıda sözü geçen tertibatla ilgili olarak mahalli trafik yetkilileri tarafından muhtelif ışıklandırma tecrübeleri yapılmış, ancak, tam yeterlikte ışıklandırmaya müsait geçitler %10 nisbetinde bulunmuştur.

Türlü ışıklandırma metodlarından kullanılanlar şunlardır: - Yolun üst istikametinde (yaya geçiti) ibaresi yazılı ışıklı bir işaret, - Bir direk üzerine rekzedilmiş uçaklara mahsus ışıklı sakınma işareti, - geçitin her iki ucuna konulmuş siyah ve beyaz direklerin tepelerine konulmuş kehriber glob'lar (globlar ışıklı ve şimşekli), - geçitin her iki ucuna konulan projektörlü iki lâmba, - geçitin her iki ucuna dikilmiş aynalı direkler, - geçitin iki ucuna dikilmiş direklere oturtulmuş dikey istikamette floresan tüpler, - ışıklandırılmış şimşekli işaret taşıyan portatif âlâmet, - yollara konulmuş küçük kıtada inikâs yapan âlet, - Ekstra sokak lâmbalarından teksif edilmiş ışık deryası.

Standardlar Enstitüsünün yaya geçitlerini aydınlatma komitesi, kabullü en fazla uygun olacak ışıklandırma tiplerinin hangisi olacağı hususunda muhtelif tecrübeler yapmıştır. Bu yönden tek bir tip üzerinde karara varılması düşünülmektedir. Şayet bütün geçitler aynı tip üzerinden ışıklandırılacak olursa, şoförler bu tertibe alışacaklar ve derhal arabayı stop etmeye imkân bulacaklardır.

Yaya geçitlerinin ışıklandırılması konusunda iki problemle karşılaşmaktadır. Birincisi, yol üzerinde bir geçitin mevcut olduğunun belirlenmesi; ikincisi, geçen yolcunun ışıkla aydınlatılmasıdır. Yaya geçitlerindeki işaret direkleri gündüzleri aşikâr olarak görüldükleri halde ekseri geceleri parlak surette görülmezler. Bundan başka motörlü vasıtalar için çizilmiş işaret markalarını seçmek umumiyetle zordur. Bilhassa yol ıslak olduğu zaman satıhtan akseden ışık bu markaları, hatâ en fazla aydınlatılmış bir sokakta bile görülmeden gizleyebilir. Tecrübeler göstermiştir ki, geçitin varlığını belirten en uygun metod, geçitin her iki ucunda şimşekli globlar tesis edilmesidir. Belisha adı verilen bu globlar İngiltere'de geniş ölçüde kullanılmaktadır. Bu globlar eski ulaştırma bakanı Mr. Hore Belisha tarafından 1930 yılında İngiltere'de tatbik mevkiine konulmuştur. Bu fenerler kehriber globlar hâlinde 12 inç kutruna olup 7 ve 10 kadem yükseklikte bir direğin üstüne yerleştirilmiştir. Direk siyah ve beyaz boyanmıştır. Bu fenerler, kabili nakil, takım hâlinde 12 voltluk bir batarya ile işlemektedir. Bir yerden diğer bir yere nakli mümkün olmakla beraber daimi surette de tesisi kabildir. Bu takım, mağaza taraçaları dahil, sodyum sokak lâmbaları altında ve trafiğin kesif olduğu hallerde ve seyrek

cereyan ettiği zamanlarda tecrübe edilmiş ve bütün tecrübeler berrak bir gözükmeyi sağladığını isbat etmiştir.

Fenerler, haftalarca High Street-de kâin (Hutt Hospital) denilen hastanenin giriş kapısı dışında yerleştirilmiş ve geçitten geçen vasıtaların sürat hadleri üzerinde tesir etmiş ve bu vasıtaların yayalara ne nisbette yol verdikleri esaslı bir surette incelemeden geçirilmiştir. Şurası da dikkate değer ki, motörlü vasıta sahipleri buna alışmış olmalarına rağmen vasıtaların sürat hadlerini Belisha fenerlerinin hayli azalttığı görülmüştür. Gerçi bu azalış ancak saatte bir mil civarında hesaplanmış ise de nede olsa elbette şoförün dikkatini sağlamaya çok yardım etmiştir.

Fenerlerin tesisi aynı zamanda yayalara yol vermekte kusur eden arabaların sayısını %40 nisbetinde azaltmıştır.

Bu durum ortaya ikinci bir mesele çıkarmaktadır: Sokak ışığının zayıf olduğu yollarda yayalara hareket tarzını nasıl anlatmalıdır? Bu şartlar altında hatta en uyanık bir şoför dahi arabasını saatte 30 mil hareket ettirmekte iken koyu elbiseli bir yolcuyla göremiyebilir ve kazanın önüne geçemiyebilir.

İyi bir sistemle aydınlanmış sokakta arkadan intişar eden ışık sayesinde yoldan geçen bir yaya karanlık bir şekil suretinde gözükür. Bu şekle silüet ışığı denmektedir. Yalnız motörlü vasıtanın ön lâmbası vasıtasıyla yolcunun elbisesinin açık

renkli kısımlarından; yolun önündeki karanlıkta kalan sathi karşı gelen çehre ve ellerinden fark olunabilir. Zayıf nisbette aydınlatılmış bir sokaktan geçen yolcunun silüetinin aydınlatılması işinin geçitin iki ucunda ayrı ayrı 150 kadem aralıklı lâmbalarla sağlanması gibi türlü kombinezonlara teşebbüs edilmiştir. Kullanılan bu teşebbüslerden ikisi için 4 lâmba kullanılmış ve bunların hepsi modern sodyum tipi evsâfında bulunmuştur. Bu tesislerden maksat yayaların gözükmesi için çok parlak surette aydınlanmış ilâve bir pasaj temin etmektir. Aynı mevkide karanlık arka cepheye karşı yolcu-yu aydınlatmak için bir direkt aydınlatma sistemi tesis olunmuştur. Bu tesis zeminden 15 kadem irtifa-da çok parlak ziya saçan ve fakat fazla göz kamaştırmayan, geçitin iki ucunda 300 watt projektördür.

Standardlar Enstitüsünün, yaya geçitlerini aydınlatma komitesi, yağ ve kuru yol satırlarında bu tip aydınlatma üzerinde 4 muhtelif etüd yapmıştır. Bu etüdlardan birisi şoförün geçit yerine doğru saatte 30 mil süratle gelirken bir yolcuyla fark etmek için mesafeyi ölçmek olmuştur.

Bütün tecrübeler, silüet aydınlatmasının direkt aydınlatmaya nazaran şoför tarafından daha iyi görülebildiğini isbat etmiştir. Bununla beraber direkt aydınlatma, silüet aydınlatmanın gizlediği geçit işaretlerini daha bâriz surette fazlasıyla göstermektedir.

Projektörle aydınlatmanın değerini, (Upper Hutt) semtindeki yaya geçitlerinde 1958 yılı başından itibaren tatbik olunan bu sistem sonucu vukua gelmiş kazaların sayısı isbat etmektedir:

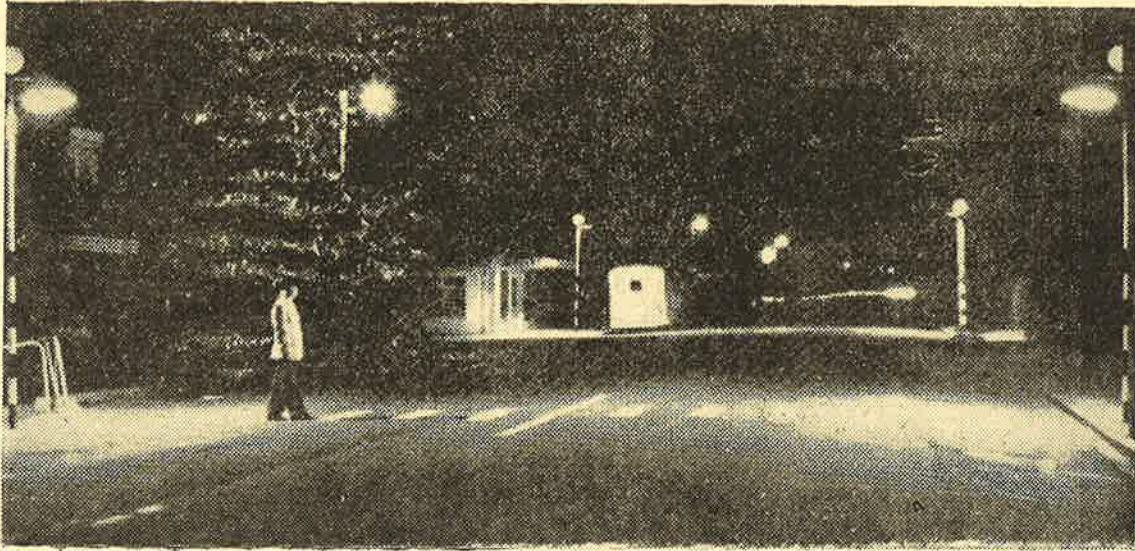
(Upper Hutt) semtindeki ana yollarda vukubulan kazalar:

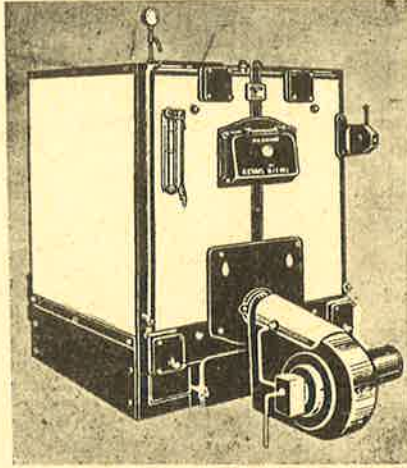
	1957	1960
Günlük kazaların yekünü	32	33
Gece kazalarının yekünü	41	27
Yolcu kazaları (gece)	17	5
Gece geçitlerde yolcu kazaları	4	1

İşıklandırma, yayalara geçitleri kullanmakta büyük ölçüde cesaret vermiş, kendilerini şoförlere gösterebilmek için alelade sokak aydınlığının kâfi olmadığına ikna etmiş ve böylece kazaların azalmasına sebep olmuştur.

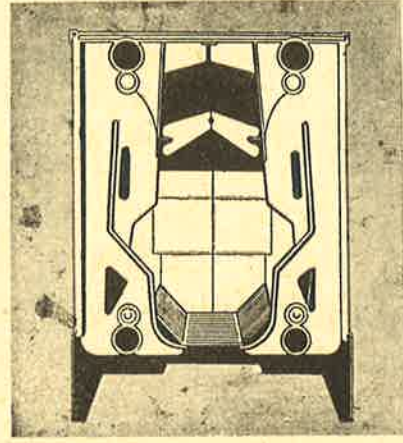
Yaya geçitlerinin ışıklandırılmasını hedef tutan bu hususlar tatbikat kodunda yer almış olup bu geçitlerin her iki ucuna şimşekli globlar konulmasını tavsiye etmektedir.

Yeterli olmayan aydınlatmalara gelince: tatbikat kodu, yaya kaldırımının kenar taşının fevkine 15-20 kadem arasına ve geçitin 3 kadem mesafesine yakın projektörlü lâmbalar konulmasını tavsiye etmektedir. Tatbikat kodunda ayrıca, bu konulara dair ve lâmbalarla tesisat hususunda gereken tafsilât da verilmiştir.





B II OEL
buzul Marot Tipi
(10 HA 28 m²)



Döküm Radyatörlerden sonra, şimdi de...
Almanyanın en meşhur kalorifer kazanı fabrikası

Eisenwerk Hilden

PATENTİ ve İŞBİRLİĞİ İLE İMAL EDİLEN
SICAK SU VE ALÇAK TAZYIKLI BUHAR İÇİN

Döküm Kalorifer Kazanları

DÜNYANIN HER TARAFINDA OLDUĞU GİBİ
MEMLEKETİMİZDE DE
SATIŞA ARZEDİLDİ

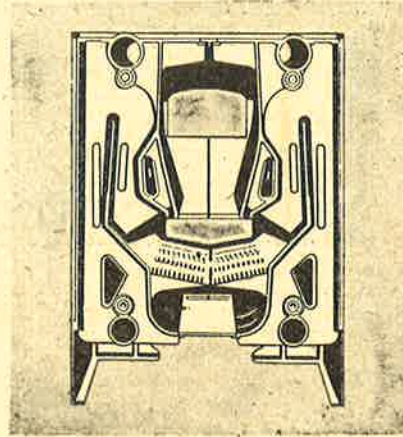
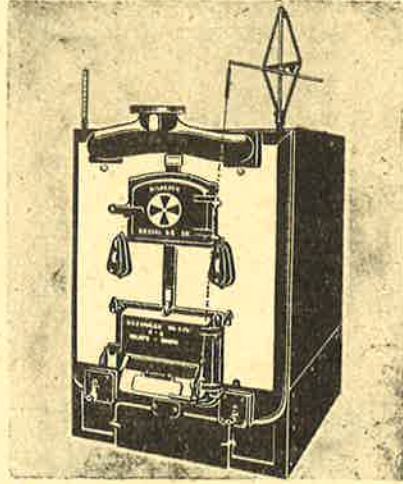
EN KÜÇÜK YERE
MONTE
EDİLEBİLECEK
ŞEKİLDE
DÖKÜM DİLİMLERDEN
MÜTEŞEKKİL



UCUZ
UZUN ÖMÜRLÜ
EKONOMİK
KULLANIŞLI
RAHAT
YÜKSEK RANDIMANLI

B II SK

tiyil ve ber cins kömürü yakmaya elverişli
(10 HA 28 m²)



**TÜRK DEMİR DÖKÜM
FABRİKALARI A.Ş.**

Sipariş ve Satış Merkezleri :

KOÇTAŞ TİCARET A. Ş.

MERKEZ TİCARET Ltd. Şti.
Ankara, Ulus Meydanı, Koç Han,
Telefon: 11 04 80

B. AMERİKA'DA YAŞ MEYVE VE SEBZE STANDARDİZASYONU

**1912 Yılında kabul edilen «Sulzer Kanunu» ile, ilk defa,
elma standartları ele alınarak hükme bağlanmıştır**

(Madison, Wisc — Nisan 1963)

ABD. inde yaş meyve ve sebze ticareti gelişmeğe başlayınca bazı hususların halledilmesi gerekti. Bunlardan biri de standardizasyon hususu idi. Yaş meyve ve sebzeleri üretkenler, bu ürünleri başka bir şehre veya kasabaya gönderildikleri zaman komisyoncularla aralarında anlaşmazlıklar çıkıyordu. Bunu önlemek hem üretmen ve hem de komisyoncu için vazgeçilmez bir gerekti. Bu yüzden iki taraflı hal çaresi arandı:

1 — Üretmenler kendilerine göre bir sınıflama yapıyor, bu sınıflamaya göre ambalajlıyor ve ambalajların üzerine adlarını yazıyorlardı. Böylece üretmenler tarafından standard konusunda ilk adım atılmış oldu.

2 — Komisyoncular ise adamların bahçelerin bulunduğu bölgelere göndererek piyasanın isteğine uygun malları seçmek, bunları ambalajlamak suretiyle bir başka yönden standard konusunda ilk adım atmış oldular.

Bir çok üretmen iyi bir sınıflandırma yaparak mal göndermek suretiyle iyi bir ad yaptılar. Fakat bir çoğu gelişi güzel mal göndermekte devam ediyordu. Federal Gıda ve İlaç Kanunu ile Eyalet kanunları ise komisyoncunun sorumluluğunu esas tutuyordu. Bozuk malların gelmesi karşısında komisyoncular da bir iş yapamaz hale geldiler. Büyük üretmenlerin marka kullanmalarına, taşıyıcıların dikkatli hareket etmelerine karşın anlaşmazlıklar önlenemiyordu.

Bölgelerindeki durumu gören ve anlaşmazlıkların ortadan kaldırılmasını sağlamayı düşünen kongre

üyeleri (senatörler ve temsilciler) bazı teklifler yaptılar. Bunlardan ilki Sulzer Kanunu adı ile anılmakta olup elmaların standardını sağlamıştır. 1912 yılında kabul olunan bu kanun hem elmaların ve hem de bunların konulacağı kapların boyutlarını mecburi kılmıştır. Bu kanuna uygun sınıflandırma yapmadan ve belirtilen boyutlardaki kaplara koymadan satış yapılması halinde kap başına 1 dolar ceza alınması da kanunda yer almıştı.

1913 yılında Kongre üyelerinin bu konuda gösterdiği hassaslık sonunda Federal Hükümet tarafından önemli bazı çalışmalar yapıldı. Bu yıl içinde tarım ürünlerinin pazara sunulması ile ilgili etüdler ortaya konuldu. Tarım ürünlerinin pazarlanması fikrinin yayılması için gereken eğitimin yapılması suretiyle halkın uyarılması için Tarım Bakanı emrine her yıl 50 bin dolar verilmesi uygun bulundu. Bu ödenek 1954 yılına kadar verilmiş ve böylece standardın pazarlamadaki rolü Amerikan üretmenlerine öğretilmiştir.

Standardların yapılmasından önce, araziyi, bu arazinin yetiştirebileceği ürün çeşitlerini ve bunların kalitelerini incelemek üzere, özel ekipler çalışmıştır. İlk olarak patates, domates, çilek, kavun ve seftali üzerinde durulmuş ve iki yılda bunlarla ilgili etüdler bitirilmiştir.

1915 yılında ise piyasa haberlerinin telgrafla bildirilmesi için Tarım Bakanlığında bir servis kurulması standardların yapılmasını zorunlu kılmıştır. Başlangıçta standardların yapılması yavaş olmuştur. Yukarıda da belirtildiği gibi, standardı yapılacak ürünün yetiştirildiği bölgenin gezilmesi ve yapılan in-

celemelere göre standardın yapılması zaman alıyordu. Ayrıca, bütün memlekette uygulanacak standardın yapılması için sayısız toplantılar yapılması gerekiyordu. Bu çalışmalar böylece sürüp giderken 1922 yılında çıkarılan bir kanunla yaş meyve ve sebzelerin gönderildikleri yerlerde kontrolü için Tarım Bakanlığı (Department of Agriculture) yetki verildi. Bu kontrol ambalaj ve kalite kontrolünü kapsıyordu. Bunun üzerine, Tarım Bakanlığı, yaş meyve ve sebzeler için ihtiyari standardlar yapmağa başladı. Bunlara paralel olarak da yaş meyve ve sebzelerin yüklendiği ve gönderildiği yerlerde kontrol yapacak teşkilâtı kurmak zorunda kaldı. Fakat bu yetki ve zorunluk sonunda Amerika'da yaş meyve ve sebze standartları yapıldı ve bunların uygulanması sağlandı.

Standardların uygulanmasına başlanmadan, eyalet kanunlarına göre kontrol görevini yapan elemanlardan kontrol teşkilâtı ortaya çıkarılmıştı. Özellikle Batı Eyaletleri bu yolda çalışmalar yapmaktaydı. Zamanla bütün eyaletler bu gereği anlamıştı.

1922 yılında kanun çıkıp da 1922 - 23 mali yılında ilk uygulama başlayınca 72476 vagon malın kontrol edilebildiği anlaşılmıştır. Bu ilk yıldan sonra kontrol faaliyeti hızla gelişmiş, 1955 - 56 mali yılında 1.386.663 vagon malın kontrolü yapılmıştır. Bütün bunlar Hükümet kontrolünün zorunluğunu göstermektedir.

Gelecek defa yaş meyve ve sebze standartlarının kontrolünün nasıl yapıldığını anlatmağa çalışacağım.

Dış yardımda yeni ölçü

(Baştarafı 8. sayfede)

Turistler için gümrük kolaylıkları ve döviz sağlayacak diğer teşebbüsler yapılmıştır.

Ve nihayet kalkınma giderlerini karşılayabilmek için vergiler arttırılmıştır.

Amerikalılar bu fedakârlığı ve güçlüğü takdir etmektedir. Bunlara ilâveten Türkiye'nin alması gereken üç tedbir daha vardır.

İstihlâk, istihsal nisbetinde artabilir.

İstihsal ise yatırıma dayanır.

Yatırım da tasarrufla sağlanır.

İlksel toplumların ihtiyaçları fazla olduğu için tasarrufları da mahduttur. Halbuki Türkiye önümüzdeki yıllarda boyuna artan sermayeye muhtaç olacak ve tabiatıyla bu ölçüde bir tasarruf gerekecektir.

Tasarruf ise, ya vergilerle veya tekel maddelerine zamlarla karşılanabilir. Yahut kişilerin kendi isteği ile birikir. Durulmuş toplumlarda bile eskiyen sermayeyi tazelemek için bürüt ulusal verimin % 7-8'i kadar tasarrufa ihtiyaç vardır. Gelişmekte olan milletlerde bu nisbet tabiatıyla daha yüksektir. Türkiye için plânda % 14 kabul edilmiştir ki, makuldür.

Bu artışı elde edebilmek şu tedbirlerle olur :

1 — Devlet teşebbüsleri, net sermaye tüketici olmamalı net sermaye yardımı yapacak karakterde düzenlenmelidir.

2 — Her vergi yükümlüsü payına düşen vergiyi anlamalı ve iyi karşılamalıdır.

3 — Özel sermaye piyasası yapıcı yatırım haline konulmalıdır. Bunun için de özel sermayeyi koruyucu mevzuat hazırlanmalıdır.

Türkiye'de uzmanlar problemini de çözmek gerekir.

Türkiye yıllardanberi gelir sınırları dışında yaşamakta ve ithalâtının bir kısmını dış yardımla, kredilerle ve rezervelerini harçayarak karşılamaktadır. Bu böyle devam edemez. İthalâtı kıstak mümkün değildir. Yalnız iç piyasada imalât artarsa o zaman yönünü değiştirir. Bu sebeple tek çıkar yol ihracatı geliştirmektir.

Kalkınma plânında bu husus nazara alınmış ve yıllık artış % 7 olarak hesaplanmıştır. Fakat bu iş kolay değildir. Enerjik tedbirler ister. İhracatçılara büyük kolaylıklar gösterilmelidir. İhraç malı yapanlara vergi indirimi tanınmalıdır. Kredi açılmalıdır.

Lüks maddelerin içeride istihlâki kısılmalı, ihraçları desteklenmelidir.

Türk taze meyveleri ve sebzeleri mükemmeldir. Maden cevherleri de daha bol istihsal edilebilir. Et konusunda Türkiye tabii bir kaynaktır. Yalnız bunlar dış piyasa fiyat ve kalitelerine göre hazırlanmalıdır.

Türk iş adamı ve Hükümet; dış piyasalara yeteri kadar ilgi göstermemiştir. Döviz yokluğunun iç gelişmeyi kısacağı kavramamıştır.

Amerika Türkiye'ye bol miktarda döviz yardımı yapmakla belki bu konuda sorumludur.

Türkiye'de mesken dâvası da çözüm beklemektedir.

Bugünkü yatırımların % 50 si bu alana dökülmektedir. Halbuki yapılan meskenler hem lüks, pahalı, hem de ihtiyaca cevap verecek durumda değildir. Bu sebeple gecekondular mahalleleri meydana gelmekte ve şehirlerin çevresini sarmaktadır.

Bu durum karşısında, gecekondular faaliyetini önlemeye gitmekten ise bunların kanuna ve ihtiyaçlarına uygun mesken yapmalarını sağlamak daha doğru olur.

Gecekondular problemi çözülmese sosyal olduğu kadar politik problem haline gelebilir.

İşte bu güçlükleri hal için ne kadar çaba harcanırsa Türkiye'ye dostlarının yardım yapması o ölçüde kolaylaşır.

Amerika Türkiye ile bağlarına ve dostluğuna değer verir. Biz bunları kuvvetlendirmek ve daha geliştirmek istiyoruz.

Akıl ve hikmet sahibi büyük insan ATATÜRK :

«Bugün bütün dünya milletleri aşağı yukarı akraba olmuşlardır. Ve olmakla meşguldürler. Bu itibarla insan mensup olduğu milletin varlığını ve saadetini düşündüğü kadar, bütün cihan milletlerinin huzur ve refahını da düşünmeli ve kendi milletinin saadetine ne kadar kıymet veriyorsa, bütün dünya milletlerinin saadetine hadim olmağa elinden geldiği kadar çalışmalıdır.»

demiş. Bundan daha iyisi söylenemez. Sizleri bu düşünce ile başbaşa bırakıyorum.

SUMMARY OF CONTENTS

TSE'S 1963 GENERAL COUNCIL MEETING p. 3

General Council of Turkish Standards Institute will meet on the 23rd of May 1963.

The annual meeting of the highest organ of TSE is important in that with this meeting while a period is closed a new period is started in the work of standardization.

TSE's General Council will review the work done during the past year, note the achievements and search for the reasons which slowed down or obstructed progress. The General Council which overcame many difficulties in the past and attained to-day's status for TSE will surely know how to deal with new difficulties which must be overcome.

During the 1962/63 period TSE complying with the decision of the General Council decided to publish «Standard» which you are now holding in your hands.

TSE's construction of new quarters and laboratories progressed according to the 1962 program. The construction will be completed this year. Parallel to that, orders for laboratory equipment and tools are about to be placed.

TSE reached its highest level of preparation of standards in its 7th year of life. It may easily be said that TSE's work during the 1962/63 period equalled its work during the whole of the past 6 years.

TSE received the reward of its international contacts of years by being elected to the membership of the ISO Council.

The Five Year Plan which will be the foundation of Turkey's development attached great importance to standardization and assigned duties to TSE - proof that TSE is now a trusted organization.

After moving to the new buildings more important and positive work will have to be performed by TSE, which requires careful planning. Future work will necessitate increase in budget. More personnel will also be required.

TSE's General Council will take all these problems into consideration will take the soundest decisions.

TSE TO PARTICIPATE IN MEETING ON SEMI FINISHED TIMBER TO BE HELD IN BUCAREST p. 5

Standardization activities of ISO are carried out at member countries undertaken the secretariats of the technical committees. Other member countries send representatives to the technical committees thus formed.

The secretariat of the technical committee no. 99 for timber is undertaken by Rumania. Rumania arranged a series of meetings on semi finished timber between 29 May and 1 June, and invited TSE, a member of this technical committee.

TSE IS PLANNING TO PERFORM A SERVICE FOR FRUIT AND VEGETABLE GROWERS AS WELL AS SHIPPERS AND EXPORTERS p. 5

Readers of «Standard» know well that TSE's efforts are centered on making national standards by taking into consideration the common standards for fruits and vegetables made by the European Economic Cooperation as well as Turkey's national production conditions.

TSE, in view of the above decided to do the following :

— As it is understood that EEC intends to provide technical assistance for underdeveloped countries as regards increasing and standardizing production, TSE will make an application to the Ministry of Commerce for foreign experts.

— Experts to be sent to Turkey through this channel shall be taken to our fruit and vegetable exporting centers such as Mersin, Antalya and Bursa to see the situation on the spot.

— Films about production, shipping and sales activities in well developed countries shall be shown to the interested.

Thus the experts will form an opinion on the situation and make recommendations for improvements, and at the same time, our growers and exporters shall benefit from the ideas given to them through films.

CURRICULUM VITAE OF DR BRISTOW GUY BALLARD p. 7

Dr. Ballard, a native of Fort Stewart, Ontario, received his Bachelor of Science degree from Queen's University in 1924. Upon completion of a Westinghouse graduate course in electrical engineering, he joined the staff of the Westinghouse Electric and Manufacturing Company, East Pittsburgh, Pa. in 1925.

Appointed to the National Research Council of Canada in 1930, Dr. Ballard spent the following ten years building up the electrical engineering section of the Division of Physics. The Order of the British Empire was awarded to Dr. Ballard for his distinguished wartime contributions, among them the development of mine sweepers and other means of protecting ships against enemy magnetic mines.

In 1946, he was appointed Assistant Director of the Division of Physics and Electrical Engineering of the National Research Council, and in 1948, when a full Division of Radio and Electrical Engineering was established, Dr. Ballard was made its Director. He was named Vice-President (Scientific) of the National Research Council in 1954, and President in 1963.

Dr. Ballard has been active in the work of the Canadian Standards Association for many years. He was Chairman of the Approvals Administrative Board from 1953-55, and has served on a number of committees, including the Canadian Electrical Code Committee and the Certification Marks Committee. He was elected President of the Association in 1961 for a two year term, which expires in May of this year.

Dr. Ballard is an Honorary Member and Past President of The Engineering Institute of Canada. He is a Fellow of the American Institute of Electrical Engineers, a Fellow of the Institute of Radio Engineers, a member of The Association of Professional Engineers of Ontario, and of the Professional Institute of the Public Service of Canada.

Honorary Doctor of Science degrees were bestowed upon Dr. Ballard by Queen's University in 1956, and by Assumption University of Windsor in 1961.

CURRICULUM VITAE OF MR. CARLOS HOERNING p. 7

He was born in Valparaiso, Chile, where he completed his High School studies. He graduated as Civil Engineer, with honors, at the University of Chile. Then he went to

Europe and United States of America and stayed three years, completing his studies.

After his return he entered the Ministry of Public Works, where he reached high positions.

He was appointed Manager of several private enterprises. He has been Vicepresident of the Chilean Manufacturers' Association and now he is an Honorary Counsellor. He was Director of the Bank of Industrial Credits.

He was professor at the Engineering and Economy Schools of the University of Chile; Dean of the Faculty of Physical Sciences and Mathematics of the same University and is an Academical Member and Honorary Professor at that Faculty. He has written several study texts.

He has been President of the Chilean Institute of Engineering Associations, and is President of the Commission of Foreign Relations of that Institute.

He was Head of the Chilean Delegation to the World Power Conference in Washington, and President of the Second Panamerican Convention of Appraisals, in Santiago.

He is a Corresponding Member of the Engineering Society of Peru and of the Technical Appraisals Society of that country; of the Argentine Scientific Society, and of the Brazilian Institute of Appraisals and Engineering Technicals.

He was Vicepresident of Rotary International. He has represented the President of that institution in several opportunities.

During twelve years he has been Director of the National Institute of Technical Research and Standardization, INDI-TECNOR (dedicated at present almost entirely, to the elaboration of technical standards) and its representative at the Council of the Panamerican Standards Committee.

NEW MEASUREMENT IN FOREIGN AID

p. 8



Mr. H. Van Dyke

Mr. H. Van Dyke, Head of U.S. International Development Organization (AID) made a speech at the Rotary Club on the «New Measurement in Foreign Aid».

Mr. Van Dyke, in this speech, explained the early days of the Marshall Plan when serious problems were encountered due to lack of basic social services, sufficient capital and adequate administrators. Careful planning, great efforts and a strong goal were required to solve these difficult problems. In this, the greatest role had to be played by the country receiving aid, as God helps who help themselves. Unless the aid receiving country had a sound organization, used the aid for useful purposes and dealt with its problems in the order of their importance, the foreign aid will remain ineffective. On the other hand, when a country places its own national sources in the service of the same goal they can explain their problems better to the suppliers of aid.

Mr. Van Dyke, proceeded to explain that the goal of American aid was to help the development of self sufficient free countries who are strong enough to assist the cause of freedom. The intention of the American Government is to liquidate the aid program in a near future, but after its allies and friends have reached such a level.

Mr. Van Dyke pointed out that although Turkey had many good points in this respect it had not yet reached a perfect level, and that it was of primary importance to reach a monetary and financial balance. He also pointed out the historical fact that, sound development was always based on sound money, balanced prices and sound market conditions. problem.

The Five Year Development Plan is another point in favour of Turkey. Government of Turkey has other programs to raise the standard of living of the Turkish population.

Turkey has recorded progress in the general education. A program to make better use of land and water sources has been placed in application.

With the encouragement of foreign capital (100 million dollars) oil is being looked for in Turkey.

Many steps have been taken to facilitate customs and foreign currency formalities to encourage tourism.

Finally, taxes have been increased to meet the development expenditures.

Americans appreciate and understand these efforts and sacrifices. However, there are three more measures to be taken by Turkey:

- Consumption may be increased to the level of production
- Production depends on investment
- Investment can be obtained through saving.

Mr. Van Dyke explained that savings of underdeveloped countries is limited because of their excessive requirements, whereas Turkey will need an increasing capital during the future years and therefore will have to endeavour to increase its savings.

In order to arrange this, according to Mr. Van Dyke,

1. Government enterprises should be reorganized to contribute to the net capital instead of wasting it.
2. Taxpayers should understand the meaning of taxation and fulfill its obligations in this respect.
3. Private enterprise should be organized as constructive investors.

For this, legislature to protect private enterprise is required.

Turkey has for many years been living beyond the limits of its revenues, and pays for its imports through foreign aid, loans and using its reserves. This cannot go on. Imports cannot be restricted, but increase of domestic production may help a great deal. Therefore the only way out is to increase exports.

However, this is not as easy as said. Energetic measures are required. Facilities should be provided for exporters. Tax restitution should be applied and loan should be provided for exporters.

There are many other problems foreseen in the Five Year Plan.

Mr. Van Dyke concluded his speech by quoting from ATATÜRK, «To-day all nations are related to each other. Therefore, each nation has to think the prosperity and happiness of other nations as much as his own.

QUALITY STANDARDS

p. 9

Measurements or specifications which cover methodology, materials, products or procedure in any field of business is recognized as «standard». Standard products are «the best» under certain conditions. When we talk about the standard of quality it does not mean the best of that quality but «the most suitable». Such a standard has to be reasonable, measurable, obtainable and understandable.

Industrialists know that to attain the perfect in production is highly expensive and almost impossible. In other words, the relation between quality and the cost attaining that quality is a hyperbolic curve. Since a product can be sold only when it is considered suitable by the buyer in regard to both quality and price, the point on quality-cost

curve where the conditions as to quality and price are most suitable for the buyer is one. That point constitutes the «basic standard of quality». However, since in practice it is difficult to specify that point, acceptable margins or tolerances around that point have to be recognized.

BOILERS WITH CAST IRON SLICES IN HEATING INTERVIEW p. 12-15

STANDARD AND STANDARDIZATION

An interview on the meaning of standard and standardization is given on pages 12-15.

SYSTEMS p. 16-19

To-day in Europe and America cast iron is the raw material preferred for boilers with a heating surface of 70 m². The composition of the raw material has not been calculated beforehand, but is determined as a result of long years of experimenting in well equipped laboratories. Control and experiment operations are continuing parallel to production.

Boilers with cast iron slices are used mostly in homes, stores, warehouses, schools, hospitals and factories due to such qualities as low cost, resistance against corrosion, production of desired sizes with a very few number of slices, easy portability, easy replacement, the need of small height and especially the possibility of increasing the heating load by adding slices in cases of necessity.

Such boilers also make it possible to make better use of lignite, briquette and wood splinters.

The article proceeds to give technical information on manufacture, use and other aspects of cast iron sliced boilers.

STANDARD FOR KEROSENE BURNERS WITH PUMPS p. 20-21

In places where there are no supplies of gas or liquid gas, the population uses mostly kerosene burners with pumps.

However, since manufacturers of such burners do not possess adequate knowledge as to the properties of materials to be used or the method of inspection, occasional explosions cause fires and in consequence losses.

TSE took up the question of kerosene burners with urgency and commenced preparation of a standard which specifies the properties of material of each piece of the burner as well as the method of inspection after completion of manufacture with a view of ensuring the manufacture of only a standard type burner.

The standard prepared (TS 66) will be beneficial not only for the users of kerosene burners with pumps but also for the manufacturers of such burners.

LIGHTING PEDESTRIAN CROSSINGS p. 22-23

An article under the above title has been taken from the New Zealand Standards Bulletin, and appears on pages 22 and 23.

STANDARDIZATION OF FRESH FRUITS AND VEGETABLES IN THE U.S. p. 25

As the volume of exports of fresh fruits and vegetables increased, standardization became one of the problems to be solved.

In the beginning producers agreed upon a certain classification for their products, an action which constituted the first step towards standardization.

Commissioners, on the other hand, sent their men to orchards and gardens to select products according to the demand by the consumers. This constituted another step towards standardization.

Although many producers made a name for themselves as dependable by complying to this classification, many others continued to supply products in a haphazard manner. As the Federal Food and Drug Statute held the commissioner responsible for the quality of the products many disputes arose between such producers and commissioners.

This state of affairs urged some senators and congress members to make certain proposals to improve the situation. The first of these is known as the Sulzer Statute which stipulated the standardization of apples. The penalty for non compliance with this standard was 1 dollar per container.

1913 was the year in which serious work was undertaken by the Government in this respect. The Secretary of Agriculture was allocated 50 thousand dollars annually for the necessary training and education of the producers as regards the role of standardization in marketing their products.

In the beginning progress of standardization was slow. In 1922 the Department of Agriculture was authorized to control the quality and manner of packing of fresh fruits and vegetables on their arrival at their destinations, whereupon the Department of Agriculture started making voluntary standards for fresh fruits and vegetables. This necessitated an organization to carry out controls at the loading and unloading points. As a result standards for fresh fruits and vegetables became an obligation.

It was clear that a control organization had to be set up before commencing the enforcement of standards.

NEWS FROM ISO p. 26-27

Mr. Louis Armand Became President of AFNOR

Upon Mr. Albert Caquot's request for retirement Mr. Louis Armand, one of the members of the French Standardization Union, has been appointed as the President of AFNOR.

TSE supports South Korea's membership to IEC.

Turkish Ministry of Foreign Affairs favours South Korea's request for the support of Turkish Government for South Korea's membership to IEC.

Asbestos Cement Committee is to meet in Rome

TSE will participate in ISO's Technical Committee No. 77, Asbestos Cement Committee, meeting in Rome to be held on the 6 th of May.

Summer Meetings of IEC

TSE will send representatives to the 28. General IEC meeting to be held in Venice between 26 May and 8 June.

2.2.1 — Yalıtıklığın Kontrolü Deneyi :

Transformatörün yalıtıklığı aşağıda gösterilen alternatif gerilimlerle kontrol edilecektir. Alternatif akım kaynağının bir ucu sarı uçlarından birine, diğer ucu sarıların birbirini ile ve metal kısımlarla birleşmesinden meydana gelen diğer uca bağlanarak yapılır. Deney gerilimi bir dakika müddetle tatbik edilir. Bu deney sıra ile sarguların bütün uçları için tekrarlanır. Deney sonunda transformatörün yalıtıklığında herhangi bir hasar olmayacaktır.

Nominal gerilim değerlerine göre deney gerilimleri :

Nominal gerilimler	Deney gerilimler
a) 42 V'a kadar	1000 V
b) 42 ilâ 220 V	1500 V
c) 380 V'a kadar	2500 V

2.3 — TİP DENEYLERİ :

Bütün imalatın her tipinden 2.1 bölümüne göre alınacak numunelere tatbik edilen deneyler olup, güç deneyi, ısınma deneyi ve kısa devre deneyinden ibarettir.

2.3.1 — Güç Deneyi :

Deney güç transformatörleri standardında belirtildiği şekilde yapılır ve zil transformatörleri hariç diğer bütün transformatörlere tatbik edilir. Deneyle bulunan sekonder güç nominal sekonder \pm % 5 ten fazla farklı olmayacaktır.

2.3.2 — Isınma Deneyi :

Isınma deneyi sırasında kapak ve benzeri kısımlar çıkarılmıyacak ve bunlar normal konularında bulundurulacaktır. Deney Güç Transformatörleri Standardında gösterildiği şekilde yapılacak ve transformatörün herhangi bir kısmında adı geçen Standardda belirtilen değerlerden fazla bir ısınma olmayacaktır.

2.3.3 — Kısa Devre Deneyi :

Bu deney kısa devreye dayanıklı transformatörlere tatbik edilir ve sekonder devre kısa devre iken 2.2.2. de belirtilen ısınma deneyi tekrarlanarak yapılır. Deney sonunda transformatörün herhangi bir kısmında güç transformatörleri standardında belirtilen değerlerden fazla bir ısınma olmayacaktır.

3 — PİYASAYA ARZ :

3.1 — MARKALAMA :

Her transformatör üzerinde kolayca okunabilecek ve silinmeyecek şekilde en az aşağıdaki bilgiler bulunacaktır.

- Türk Malı ibaresi,
- İmalâtçının isim veya alâmeti farikası,
- Nominal gelirim değerleri,
- Nominal sekonder güç veya zil transformatörleri için nominal sekonder akım
- Kısa devreye dayanıklılık durumu.

3.2 — AMBALAJ :

Her transformatör sağlam bir şekilde ambalajlanır.

Tasıma sırasında herhangi bir zedelenme olmaması için transformatörler sağlam ambalaj sandıkları veya mukavva kutular içine ara-

ları dolgu maddeleri ile yastıklanmış olarak yerleştirilecektir. Deniz aşırı taşımalarda ambalaj su geçmez cinsten maddelerle örtülmüş olacaktır.

3.3 — İŞARETLEME :

Transformatörlerin konulduğu sandık veya kutuların üzerine bir etiket yapıştırılacaktır. Bu etikette «Türk Malı» ibaresi, imalâtçının isim veya alâmeti farikası, gerilim ve güç değerleri (zil transformatörleri için akım değeri) yazılacaktır. Bu yazılar harici tesirlerle silinip kaybolmayacaktır.

4 — MÜTEFERRİK HÜKÜMLER :

- 4.1 — İmalâtçı veya satıcı, talep vukuunda bir kalite beyan vesikası vermek veya göstermek mecburiyetindedir. Bu vesikada satış konusu malın,
- 1 — Bölümünde belirtilen özellikleri haiz olduğunun,
 - 2 — Bölümündeki muayene ve deneylerin yapılmış ve uygun sonuç alınmış bulunduğunun belirtilmesi gerekir.
- 4.2 — Bu standarda göre imâl edilecek mal üzerinde madde 3 de belirtilen Türkçe işaretlerin yanı sıra ve Türkçesinden daha büyük ve bariz olmamak üzere icabında ihraç edilecekleri memlekelerin anlyacağı tarzda karşılıkları ilâve edilebilir.

5 — TÜRK STANDARDLARININ TATBİKİ HAKKINDAKİ NİZAMNAME HÜKÜMLERİ GEREĞİNCE YAPILACAK MURAKABE :

Murakıplar bu standardın kapsamına giren mallar üzerindeki tetkik ve murakabe görevlerini; göz ve elle tetkik, veya ölçmek suretiyle muayene ve gerektiğinde laboratuvarlarda deney yaptırarak ifa ederler.

- 5.1 — Göz ve el ile tetkik, veya ölçmek suretiyle yapılacak muayene sonunda malın bu standarda aykırılığı tesbit olduğu takdirde 2 adet numune alınır ve bunlar ayrı ayrı evsafı ve şekli bozulmayacak tarzda 2 ayrı paket haline getirilir. Paketler usulüne göre acılmıyacak şekilde kapatılıp mühürlenir ve keyfiyet 4 nüsha olarak tutulacak zabıt varakası ile tevsik olunur.

Alınan numunelerin paketleri üzerine malın cinsini, miktarını, kime ait bulunduğunu ve tutulan zaptın tarih ve numarası ile imalâtçı veya imalâtçı firma ile murakıbın adlarını havi bir etiket yapıştırılır ve bu murakıp ile mal sahibi veya temsilcisi tarafından müştereken imzalanır ve sonra Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Nizamname hükümleri gereğince işlem yapılır.

- 5.2 — Murakıpların laboratuvar muayene ve deneylerine lüzum gösterdikleri hallerde zabıt varakasının bir nüshası ile 5.1 fıkrasındaki usule göre alınan numunenin bir adedi murakıp tarafından muayene ve deney için laboratuvara gönderilir.

Laboratuvar raporu ile malın standardına aykırılığı tesbit edilmiş ise, yine Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Nizamname hükümlerine göre işlem yapılır.



Kutu - poşet emniyet

KİBRİTLERİ

TÜRKAY ENDÜSTRİ VE TİCARET
Anonim Şti. — İstinye



YAYINLARI

	T.L.		T.L.
TS. 1 — Yarı mamül elektrolitik bakır,	3	TS. 38 — Yalıtılmış iletkenlerin yapısı.	8
TS. 2 — Sert çekilmiş som elektrolitik bakır tel.	4	TS. 39 — Hazır yağlıboya	5
TS. 3 — Örgülü bakır iletken,	3	TS. 40 — Elektrik iç tesisatında kullanılan iki kutuplu fiş ve priz	7
TS. 4 — El âletlerinden kazmalar,	8	TS. 41 — İç tesisatta kullanılan 250 Volt ve 10 ampere kadar elektrik anahtarları	8
TS. 5 — Çelik çekiç, varyoz ve baskılar,	25	TS. 42 — Şeftali	6
TS. 6 — Küçük su teçhizatından valfler (musluklar),	27	TS. 43 — Eldokusu Türk Halıları	14
TS. 7 — Peşel boru ve parçaları,	10	TS. 44 — Elektrik Ellâmbaları	5
TS. 8 — Bergman boru ve parçaları,	16	TS. 45 — Rozas	4
TS. 9 — Ştalpanzer boru ve parçaları,	15	TS. 46 — Kontrplâk	4
TS. 10 — Kır-döküm pis su boruları,	11	TS. 47 — Kontrplâk nümune alma ve muayene metodları	4
TS. 11 — Temper-döküm boru rakorları (fitingler),	26	TS. 48 — Fındık	13
TS. 12 — Kurşun akümülatör,	21	TS. 49 — Yalıtkan gerit	4
TS. 13 — Kuru pil ve bataryaları,	10	TS. 50 — Buşonlu sigorta	10
TS. 14 — Kır döküm basınçlı borular (savurma ve düşey) ve boru özel parçaları	—	TS. 51 — İğne yapraklı yapı kerestesi	8
TS. 17 — Yarı sert çekilmiş som elektrolitik bakır tel,	4	TS. 52 — İğne yapraklı yuvarlak yapı ağaçları	4
TS. 18 — Yumuşak çekilmiş veya tavllanmış elektrolitik bakır tel,	5	TS. 53 — Haşop nümune alma ve muayene metodları	16
TS. 19 — Portland çimentoları,	6	TS. 54 — Sabun	13
TS. 20 — Yüksek fırın cüruf çimentoları,	6	TS. 55 — Evlerde ve sanayide kullanılacak petrol endüstrisi sıvılaştırılmış hidrokarbür tervizi tüpleri	4
TS. 21 — Beyaz portland çimentoları,	6	TS. 56 — Ağaç tel direkleri	6
TS. 22 — Melez bağlayıcı,	6	TS. 57 — Telgraf ve telefon hatlarında kullanılan porselen izolatörler	—
TS. 23 — Çimento nümune alma metodları,	6	TS. 58 — Floresan lâmba balastları	—
TS. 24 — Çimento teknik muayene metodları,	—	TS. 59 — Tornavidalar	—
TS. 25 — Tras,	6	TS. 60 — Pensler ve kerpetenler	—
TS. 26 — Trash çimentolar,	6	TS. 61 — Vida biçimleri (Formlar)	—
TS. 27 — Tras standardı kireç tozu,	6	TS. 62 — Helisel matkap uçları	—
TS. 28 — Tras nümune alma metodları,	6	TS. 63 — Marangoz matkap uçları ve ve burgular	—
TS. 29 — Tras teknik muayene metodları,	6	TS. 64 — Odun lifi levhaları	—
TS. 30 — İnşaat kireçleri,	6	TS. 65 — Odun lifi levhaları nümune alma ve muayene metodları	—
TS. 31 — İnşaat kireci nümune alma metodları,	7	TS. 66 — Pompalı gaz ocağı	—
TS. 32 — İnşaat kireci teknik muayene metodları,	7	TS. 67 — Pürmüz lâmbaları	—
TS. 33 — Kum,	7	TS. 68 — Marangoz rendeleri	—
TS. 34 — Turunçgiller,	32	TS. 69 — Perno, pim, sıkma kovanları ve gupilyalar	—
TS. 35 — Yalıtılmış iletkenlerde ve kablolarda kullanılan yalıtıcı kılıflar ve dolgu malzemesi,	2	TS. 70 — Yansıtıcı taşınabilir elektrik sobaları	—
TS. 36 — Yalıtılmış iletkenlerde ve kablolarda kullanılan kâğıt,	3	TS. 71 — Elektrik el ütöleri	—
TS. 37 — Yalıtılmış iletkenlerin muayene metodu,	6		