

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 6

SAYI : 67

TEMMUZ 1967

## İÇİNDEKİLER

	Sayfa
Benimsenen Standardlar ve uygulamaya duyulan ihtiyaç .....	3
Sevk ve idarenin bir aracı olarak standardlaştırma .....	4-7
TSE'den haberler .....	8-11
Portreler .....	13
İçten yanmalı motorlar için silindir gömlekleri standardı .....	14-15
«Marangoz kalemleri» ve «Tesviyeci kesimleri» Standardları .....	16-17
Yunanistan standardlaştırma Komitesi .....	19
Hayat - Standard .....	21
Yurttan haberler .....	23
Standardların iç piyasada denetlenmesi esasları .....	25
ISO - IEC Haberleri .....	26-27
Summary of contents	29-32



NECATİBEY CADDESİ  
ANKARA

31 Temmuz 1967 tarihinde basılmıştır

## AYIN İÇİNDEN

Haziran ayında Moskova'da yapılan ISO toplantısında Başkanlığa seçilen Faruk A. Sünter, TSE'de bir basın toplantısı tertiplemiş ve Moskova toplantısı hakkında açıklamalar yapmıştır.



Ay içinde, yeni Teknik Kurul ilk toplantısını yapmış ve 11 Standart tasarısını «Türk Standardı» olarak kabul etmiştir.



Yurttan haberler sayfamızda, yurt çapında önemli olayların yankılarını ve izlenimlerini bulacaksınız. Tütün standardı konusunda yapılan çalışmalarla kasaplık hayvan ve et standardlarının uygulanması hakkında açılan kurs, standard alanında önemli olaylardır. «Ortak Pazar Karşısında Pazarlama Hazırlıkları» semineri de ayın önemli olayları arasındadır.



Bu sayımızda önemli bir yazı Butcher'in konferansının çevirisidir. «Sevk ve İdare Aracı olarak Standardizasyon» başlıklı bu yazı bu konuda ilginç bir yazıdır. Moskova'da DEVCONF serisinde verilen bu konferansı başka konferanslar izleyecektir.

STANDARD

**bir değil...**

**iki değil...**

**üç değil...**



**tam 4 model**

**emaye buzdolabı  
yalnız AEG'de vardır!**

**Bunda böbürlenecek ne var?**

Şu var ki, yaşadığımız bu feza çağında dahi buzdolaplarının iç gövdesi için iletkenlik, kokusuzluk ve temizlik bakımından emaye sactan daha üstün vasıflı bir madde hâlâ keşfedilememiştir. Onun içindir ki dünyaca meşhur, istisnasız, bütün buzdolaplarının içi daima, daima, daima emaye sactan yapılmaktadır. Memleketimizde imal edilen AEG'le-

rin iç gövdeleri, yekpâre kalın sactandır ve hususi bir emaye tabakası ile kaplıdır.

Geçen yıl, bir buzdolabına sahip oldukları halde ikinci bir buzdolabı alan ailelerin çoğu AEG'de karar kılmıştır. Buzdolabından anlayanlar, fark ödmeden elde edebilecekleri böyle bir üstünlüğün cazibesine dayanabilirler mi?

**AEG**

**“Kendisi en büyük ikramiye olan buzdolabı”**

# BENİMSENEN STANDARDLAR VE UYGULAMAYA DUYULAN İHTİYAÇ

Faruk A. SÜNER

Bizde standardizasyon, bilindiği gibi, 1930 yılında kabul edildi. 1705 sayılı «Ticarette Tağ-şışın Men'i ve İhracatın Murakabesi ve Korunması» adı altında yayınlanan kanunla başlar. Bu kanun ham, yarı mamûl ve mâmul maddelerin tağşışının önlenmesi, sınıflandırılmaları, işlenmeleri ve ambalajları gibi özelliklerinin tüzüklerle tesbiti ve bunlara göre hazırlanmalarının murakabe ve kontrolü yetkisini hükûmete vermektedir.

Demek oluyor ki, bu kanunla herhangi bir malın durumunu bu yönden denetleyebilmek için o mal hakkında bir tüzük yapmak şarttır ve kanun kendi kendine, herhangi mağşuş ve düzensiz hazırlanmış bir mal üzerinde kendiliğinden uygulanamaz.



37 yıl önce kelime olarak sözü edilmeksizin memleketimize fiilen standardizasyon düzenini getiren bu kanunun uygulamaları yavaş yavaş, tarımda olsun, endüstride olsun olumlu sonuçlarını vermiş bulunuyor. Kanunun yayınlanmasından hemen sonra başlayan ilk uygulamaların ışığı altında Ticaret Bakanlığı, Merkez Teşkilâtında bir «Standardizasyon Müdürlüğü» kurmak suretiyle her ne kadar anlamın terimini de kamu oyuna sundu ise de, aradan geçen 30 yıl içinde, TSE kuruluncaya kadar köklü bir gelişme görülemedi.

Standardizasyonu yayma ve geliştirme sorumluluğunu yüklenenlerin çabaları, itiraf etmek gerekir ki, belli çevrelerin sınırlarını aşmak hususunda zorluk çekmekle kalmadı; hatâ bu çevrelerde bile zaman zaman ve yer yer gerek ve faydaları üzerinde yapılan tartışmalara karşı koydu.



İstanbul Sanayi Odası Dergisi'nin Temmuz sayısındaki başyazısında Fasih İnal'ın belirttiği gibi «standardizasyon, öyle fazla reklâm kaldıran, şaşaalı, parlak bir iş değildir.» Böyle

olduğu için, yayılması ve tutunması bu bakımdan da güç olmuştur.



Fakat bugün, artık bu yolda emek verenlerin tam bir mutluluk içinde olmaları gerekir.

TSE kurulduktan ve bilhassa memleketimiz plânlı kalkınma dönemine girdikten sonra — Dünyada gelişen ileri tarım ve endüstrinin, standardizasyonu başarıya ulaştırmak için ana temel olarak kullandığı ve standardizasyona gitmeksizin hiçbir kalkınma hamlesinin yapılamayacağı anlaşıldığından — hemen bütün çevreler artık bu işi tartışmaktan vazgeçmiş ve benimsemiştir. Geçen ay içinde memleketimizde ekonomik alanda yapılan birçok toplantılar, tartışmalar ve alınan kararlar bu durumu açıkça belirtmektedir. Parlamentodaki plân görüşmelerinden, İstanbul'daki İktisadî Kalkınma Tesisi Genel Kurul Rapor ve kararlarına ve yine T. Odalar Birliğinin düzenlediği «Ortak Pazar karşısında pazarlama hazırlıkları» seminerine sunulan raporların çoğundan, Tütüncüler Federasyonunda yapılan toplantının sonuçlarına kadar her yerde ve hepsinde ekonomik kalkınma düzeni için birinci temel şart olarak standardizasyon ele alınmakta ve 20. Yüzyılın bu olumlu buluşu, elden geldiği kadar yayılmak ve uygulanmak istenmektedir.



Türk Standardları Enstitüsü kurulduğu günden bugüne kadar yoğun çalışmalarıyla Türk ekonomisinin bu isteğini karşılamak üzere 500'den fazla standardı meydana koymuş ve desteklenirse her yıl istenildiği kadar standardı da hazırlayabilecek bir düzeni kurmuş olmak sevinci içindedir.

Şimdi Parlâmentodan ekonomik meslek teşekküllerine kadar bütün yurdu kaplayan bu içten işbirliği isteği karşısında hepimize düşen iş, artış standard hazırlama değil, TSE'nin hazırladığı ve hazırlayacağı standartları uygulayacak modern tesis ve anlayışı geliştirmek ve uygulamayı ciddi olarak kontrol altına alacak ortamı yaratmaktır.

# SEVK VE İDARENİN BİR ARACI OLARAK STANDARDLAŞTIRMA

F. E. Butcher

Geçtiğimiz Haziran ayının son iki haftasında Moskova'da yapılmış bulunan 1967 ISO Genel Kurulu toplantıları sırasında, ISO ile B. Milletlerin ortaklaşa olarak, gelişmekte olan ülkeler için bir konferans serisi düzenlediklerini ve bu çalışmaların büyük ilgi uyandırdığını okuyucularımızın hatırlayacaklardır. ISO'nun Geliştirme Komitesi (DEVCO) tarafından yönetildikleri için DEVCONF adı ile anılan bu konferanslara, önemleri dolayısıyla zaman zaman sayfalarında yer verecek olan STANDARD, bu suretle faydalı bir hizmet yaptığı inancındadır.

Bu sayımızda ilk olarak, İngiltere'deki Joseph Lucas Ltd'in uzmanlarından Mr. F. E. Butcher'in konferansına yer vermiş bulunuyoruz.

### GİRİŞ :

1. «Sevk ve idarenin bir aracı olarak standardlaştırma» dan söz açıldığı zaman ilk önce, çok geniş bir konuyu içine alan «Sevk ve İdare» deyimini hakkında açık ve kesin bir tarife ulaşmak gerekir. Hepimizi tam anlamıyla tatmin edecek bir tarif yapmak ise çok zordur. Bu bakımdan, aşağıdaki tarifi, konferansımın amacına en uygun olarak seçmiş bulunuyorum :

«Sevk ve idare, tesbit edilen amaçlara ulaşılabilmesi için beşeri çabaları yönetme ve kontrol etme bilim ve sanatıdır.»

Bu tarifi mümkünmül ve orijinal olduğunu iddia etmiyorum; fakat konu ile yakından ilgili bazı meşhurların konuşmalarından derlediğim tarif, bugünkü amacımıza uygun düşmesi bakımından bizleri tatmin edecektir kanısındayım. Gerçekten, sevk ve idare faaliyetleri çok geniş bir alana yayılmıştır ve meselâ sevk ve idare, arzulanan hedeflerin tesbitinde aktif bir rol oynar.

2. Standardın felsefesi hakkında bugüne kadar çok şey yazılmıştır ve tahmin ederim ki, hepimiz bunları okumuşuzdur. Bu sebeple bugün, felsefeden söz etmeyi gereksiz sayıyor ve pratik standard uygulamalarının sevk ve idareye sağladığı gerçek faydalar üzerinde durmak istiyorum. Her türlü fırsatlardan faydalanmak üzere sebatkâr bir gayretle araştırma ya-

parlara, normal olanların dışında bazı tasarrufların ve tâli faydaların da sağlanabileceğini ispatlamak hususunda ümidini ifade etmek isterim.

3. Gösterebileceğim yollardan daha iyilerini bulmanın ve ifadele- rimden bazılarında zayıf noktalar tesbit etmenin her zaman muhtemel olduğunu tekrar belirtmekte fayda umuyorum.

### KONUNUN GENEL GÖRÜNÜŞÜ :

Standardların tüm faydalarından yararlanmak istiyorsak, somun ve civatalar, elektrik motorları, yapı malzemesi v.s. gibi madde standardlarının yanı sıra, üretim usûlleri, plân-proje usûlleri, maliyetler, sevk ve idare uygulamaları ve plânlama gibi usûl ve hizmet konularını da mutlaka ele almalıyız.

Meselâ, tip ve çeşitlerin azaltılması konusunda alınacak bir kararı etkileyen birinci faktör «ekonomi» olmakla beraber, bir kuruluş tarafından hazırlanmış maliyet raporlarının, benzeri diğer kuruluşlarca da kabule şayan olduklarını tesbit etmenin büyük önemi vardır.

Aynı şekilde, çeşitli kuruluşlara veya bir kuruluşun bölümlerine ait «fabrika kullanışı (plant utilization)» hesapları karşılaştırıldığında, yahut bu hesaplardan genişleme ihtiyacıyla kurulacak bir yeni fabrikanın tedarik işlerinde faydalanma sırasında, çeşitli değer-

lendirme metodları arasındaki farklar asgariye indirilmelidir.

Konunun bu veçhelerine dair daha pek çok şey söylenebilir; ancak işin bu safhasında (şekil 1) e bir göz atmak kâfi gelecektir. Burada, bir standard teşkilâtının yapısını, bütün işleyen fonksiyonları ile birlikte görmek mümkündür.

### ORTAMIN YARATILMASI :

İyi standardlar sevk ve idareye yardımcı olabilirler; fakat kötü standardlar da bu bakımdan bir dezavantaj teşkil ederler. Bunun en iyi şekilde ortaya çıkmasını sağlayacak bir metod, standardlar hazırlanırken yeteri kadar çeşitli görüşleri derleyerek bir düzene koymaktır. Şekil 1'de gösterilen kuruluş yapısı, iyi standard elde edilmeyi sağlayacak bir metodu ifade etmektedir. Gerçek anlamıyla bir standard, geliştirilirken, olgunlaştırılırken ve nihai şeklini alırken, oldukça geniş bir araştırmayı, tartışmayı ve çeşitli değişiklikleri ve hatta tâvizleri gerektirir. İhtisaslarına göre kurulan her bir alt komitede, ana teşkilâtın büyüklüğüne bağlı olarak ilgili şirket, tesis veya subeler üst seviyede temsil edilmektedirler. Bu uzmanların toplantısı ve bir standardın hazırlanması amacının etrafında birleşilmesi, karşılıklı anlayış ve işbirliği havasının yaratılmasında çok iyi bir başlangıç olmakta ve bu da, daha önce sözünü ettiğimiz standard çalışmalarının tali faydalarına güzel bir misal teşkil etmektedir.

Fonksiyonel grubun, bir standard tekliyi üzerinde tam bir görüş birliğine varmasından sonra, standardın diğer ilgili fonksiyonel gruplar tarafından da göz önünde bulundurulması imkânı vardır. Meselâ depo hizmetlerine ait bir standard, fabrika prosedürleri, satınalma, idare, nakliye ve ambalaj kısımlarını da yakından ilgilendirebilir ve bazen bu iç-işlişkieer, söz gelişii fabrika prosedürleri bölümü içinde diğer kısımların da temsil edilecekleri geçici bir karma komitenin kurulması için yeter sebeptir. Çalışmanın bu veçhesi de ortak amaçlara ulaşma çabası içinde olanların entegrasyonunu ve karşılıklı samimi havanın doğmasını sağlar.

Bu konuda yardımlar, Yönetim Komitesinden veya devamlı kadrodan yahut müşavirlerden gelebilir.

Standard konusunda varılacak mutabakatın usûlü ve onaylanma işlemi, her bir mahallî ünite, şirket veya firmanın da derece derece uygun mütalâalarını ihtiva etmelidir.

Oybirliği veya oy çokluğunun elde edilmesi problemi, çoğunlukla, standardın kabulü için tam bir görüş birliğine varılmasını mümkün kılar. Bu, her ne kadar tartışma süresini uzatır ise de, sonunda sıra uygulamaya gelince, elde edilen sonucun büyük yardımları olduğu görülür. Böylelikle, harcanan zamanın da boşa gitmediği anlaşılır.

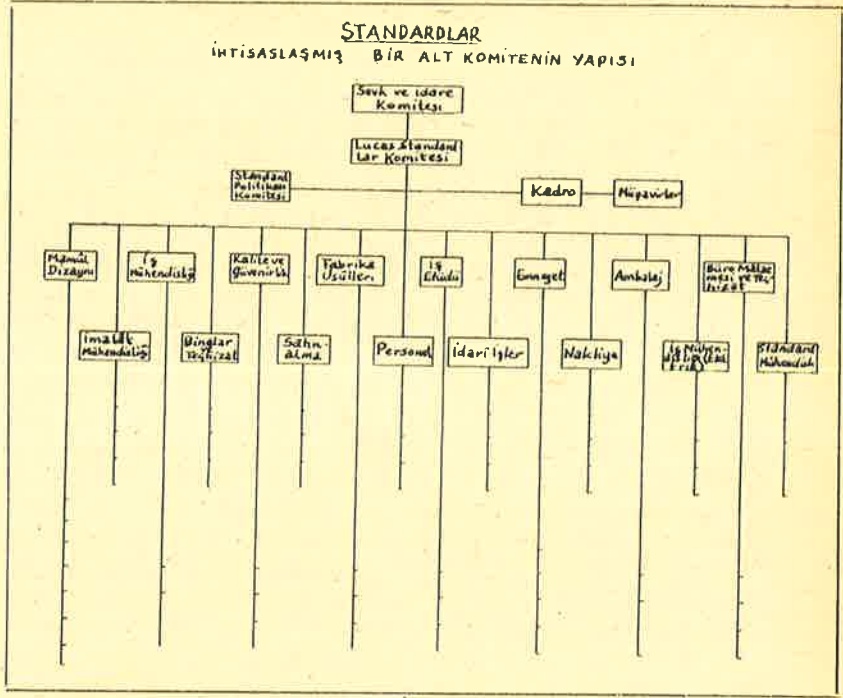
Bu merhaleye ulaşabilmeleri için, gruplara yardımcı olabilecek birçok yollar vardır. Bazen uzayan tartışmalar, bir konuyu açık ve kesin bir şekilde ortaya koyar ve bunun, geçici bir süre için standarddan çıkarılması, ileride göz önünde bulundurulması; yahut, ilk revizyon sırasında hesaba katılması kararlaştırılabilir.

İyi düşünülmüş ve mükemmel hazırlanmış standardlar, sevk ve idareye büyük fırsatlar bahşeder. Ayrıca, kabul edilen standardlar, bütün bir işletmeye yeni bir statü ve itibar sağlamak suretiyle de faydalı olurlar. Normal çalışma düzeyi içinde görev almış bulunurlar, yaptıkları uygulamanın uygun ve haklı olduğunu görmek suretiyle ayrı bir iftihar ve zevk duyarlar. Böylece standardlar, kolektif çalışma ruhunu da pekiştirmiş olurlar.

## EN İYİ UYGULAMANIN BULUNMASI :

### Genel :

«En iyi uygulama»nın bulunmasında göz önünde bulundurulacak ilk hususlardan biri, uzmanlar arasında, uzun tecrübelerle elde edilen bilgilerin mübadelesini sağlamaktır.



ŞEKİL — 1

Cari olan en iyi uygulamayı ortaya koyacak herhangi bir standardın hazırlanması sırasında bazı en iyi çözüm yolunun umulan kaynaklardan gelmemesi, daha önce belirttiğimiz karşılıklı saygı, ve anlayış ve iyi sevk idare hissini doğmasına yol açan ilgi çekici bir faktör olarak kendini göstermektedir. Tesbit edilmiştir ki, küçük bazı üniteler, nisbeten büyüklerinden çok daha iyi performanslara sahiptirler ve onların tecrübelerinden daima olumlu sonuçlar elde edilir.

Optimum karara varıldıktan ve bu karar yazılarak uygulamaya başlandıktan sonra, aynı konu üzerinde muhtelif yerlerde yapılması muhtemel bir takım paralel tartışmaların artık bertaraf edilmesi imkân dahilinde girer, standard uygulaması sonuçları toplanaak gereği gibi gözden geçirilebilir; zira uzmanlar grubunun günlük işlerinden önemli bir kısmı da mevcut standardların uygulamasını günü gününe takip ederek, onları günün ihtiyaçlarına uygun bir şekilde muhafaza etmektedir.

Optimum kararlara varabilmek için, geçmişin, içinde bulunulan zamanın ve geleceğin daima göz önünde bulundurulması gerekir: Yüksek sevk idare komitesinin tesbit edeceği politika, uzmanlara bu faktörler yönünden rehberlik etmelidir.

Komite üyelerinin, konunun çeşitli veçhelerini ele alan ve kendi kaynaklarından yararlanarak hazırladıkları elvüdder bir araya getirilir ve gerekli tartışmalardan sonra uygun sonuçlara varılır. Bazı halterde gerekirse müşavirler

istihdam edilebilir veya ikinci kademedeki uzmanlaşmış kadro elemanları görevlendirilir ve bu suretle meydana getirilen konsantre ve kontrollü çalışmaların sonucunda ortaya çıkan tasarruflar, bazan çok büyük olur.

### Maliyetler :

Konu maliyetler yönünden ele alınırsa iki ana faktör göze çarpar :

a. Maliyet sisteminin, o iş için en uygun ve en iyi sistem olmasını sağlamak için gayret sarfetmek;

b. Kesin ve mutlak maliyetin elde edilmesine gayret sarfetmek.

(a) faktörünü ele aldığımız zaman görürüz ki, teknik ilerlemeler sarayide uygulandıkça, maliyet hesaplama metodları da daha dakik bir hale gelmektedir. Bilhassa bu husus, umumî masrafların tevziinde kendini gösterir.

(b) faktörü yönünden ise, daha ucuz mamülün, daha yüksek maliyetlerin sonucu olmamasına dikkat etmek mecburiyetindeyiz. Meselâ :

i. Ucuz bir malzeme, üretim sırasında ilâve bir takım işleniler gerektirir ve bu da maliyete tesir edebilir.

ii. Bir dizi içinde, elektrik motorlarının sayısındaki bir azaltma, belki imalat maliyetinde bir düşmeyi mümkün kılar; fakat bu motorların, ömürleri boyunca sarfettikleri enerjinin millî ekonomi yönünden sağlanabileceği faydaların ortaya çıkarılması ilgi çekici ve değerli bir araştırma konusudur. Makina adedini azaltma yerine çoğaltmanın, şumüllü bir tasarruf sağlaması da pekâlâ mümkündür.

## Uygulama — Değişikliğe Karşı Direnme :

Bir standardın uygulanması, genellikle herhangi bir kimsenin bazı değişiklikler yapmaya mecbur kalması demektir. Bu değişikliğe karşı direnenler sık sık tenkit edebilirler; fakat bu konuda bazı ana prensipleri hatırlamak mecburiyetinde olduğumuza inanıyorum.

Değişikliğe karşı direnme, fizik biliminin belli başlı kanunlarından biridir ve konuyu sevk ve idare yönünden ele alırsak, uygun kuvvetleri gerekli zamanda ve gerekli yerlere uygulamayı ifade eder. Ne çok fazla, ne çok az; yahut ne çok erken, ne çok geç... Eğer değişme sırasında şaşkınlığa uğrarsak, belki kendi işlemlerimizi iyice gözden geçirmemiz ve ilgili kuvvetleri yeni bir anlayış içinde ele almaya çalışmamız; hattâ bazı tarihi faktörleri (mesele geçmiştaki kökleri bulunan bazı kuvvetlerin etkilerini) göz önünde bulundurmamız gerekir.

Hemen hepimiz, günbe gün, otomatik kontrol sistemleri, stabilizasyon v.s. gibi konularda bir takım şeyler öğreniyoruz. Ümit ederim ki, böyle bir kontrol sistemi ile ilgili kimseler ve usuller hakkındaki basit karşılaştırma faydalı olur. Şekil 2, bir kontrol sisteminin, farklı değişme nisbetlerine verdiği karşılıkları göstermektedir.

Stabilizasyon, kıvamaştırarak amortisörleme veya tercihen faz-avanslama, destekleme (yahut bekleme) ile geliştirilebilir ve sistemin kitlesi ne kadar genişse; değişme derecesi ne kadar büyükse, stabiliteyi temini için o kadar rafinas-yona ihtiyaç vardır.

Değişme çok hızlı olduğu takdirde bir osilasyon yahut negatif bir eğim elde ederiz ki, sol taraf-

taki eğri de de görüleceği gibi işlemin geçici bir süre için tersine dönmüş olmasına benzetilebilir.

Biz böyle bir durumla karşılaştık ve bu işte herhalde tek değildik; eğer çok kısa zamanda çok büyük değişikliklere gidilirse çok büyük güçlüklerle karşılaşılabilir. Çare daha iyi bir stabilite, veya daha rafine kontrol düzeni, eğitim, planlama ve hazırlık yahut belki de daha çabuk bir haberleşme, hattâ gerekliyse değişme hızının kontrolünü yaratmaktır.

## BAZI AYRINTILI ÖRNEKLER :

Şimdi yukarıda izaha çalıştığımız prensipleri tamamlamaya yarayacak bir veya iki tipik ve pratik örnek üzerinde duralım.

### Konektör :

Bunların birincisi, ileriye sür-gülü konektördür. Bütün elektrik donanımları en az bir; bazan da birkaç «uç» un (terminal) mevcudiyetine ihtiyaç gösterirler. Bunun en basit şekli, vidanın altına bağlanmış çıplak bir teldir. Birçok kereler bu konuda daha iyi dizaynlar elde etmeye ve standard bazı tipler geliştirmeye gayret sarfetmişizdir. Fakat bulduğumuz bütün çareler, bazı ilâve ekipmanları gerektirdiğinden hem pahalıya mal olmuşlar ve hem de asgari 60 tipin kullanılması gerekmiştir. Sorunda, bu tip konektörlerin, kaynak bağlantı olmasında karar kıldık. Böylelikle, daha pahalı malzemeye rağmen daha iyi ve doğru bir sonuç elde edildi.

Maliyet hesaplarımız, bu ekstra malzemenin kullanılmış bulunmasına rağmen, yoğun bir üretim geliştirme çalışmasının ve tek bir standard malzeme üzerinde işleminin, toplam maliyette bazı dü-

şüklükler sağlayabileceğini göstermiştir. Marjinal maliyet farklılıklarına göre, özel bazı kontroller yapılmış ve maliyet azalması hakkında önceden bulunan bazı ipuçları böylelikle teyid edilmiştir.

Bu örnekte standardlaştırma, amaca uygun görünmedi. Gayretlerimiz daha çok mamûlün biçimini değiştirme, geliştirme ve üzerinde işleme yönünde idi. Aynı zamanda maliyetin de aynı kalması veya çok az bir artma göstermesi hedefimizdi. Mamafih, bu tip konektörleri kullanan müşterilerimizin, kendi mamûllerinin montajlı sırasında parça başına zamandan birkaç dakika tasarruf sağladıklarını öğrendik ve «kullanılan tasarrufu» esasına göre meydana getirdiğimiz bu projeye devamı kaarlastırdık. Bunun sonucu olarak milyonlarca bağlantı ucu, harikulâde bir çalışma sonucunda imâl edilerek piyasaya sürüldü ve büyük bir başarı ile birlikte önemli bir kârlılık da sağlanmış oldu.

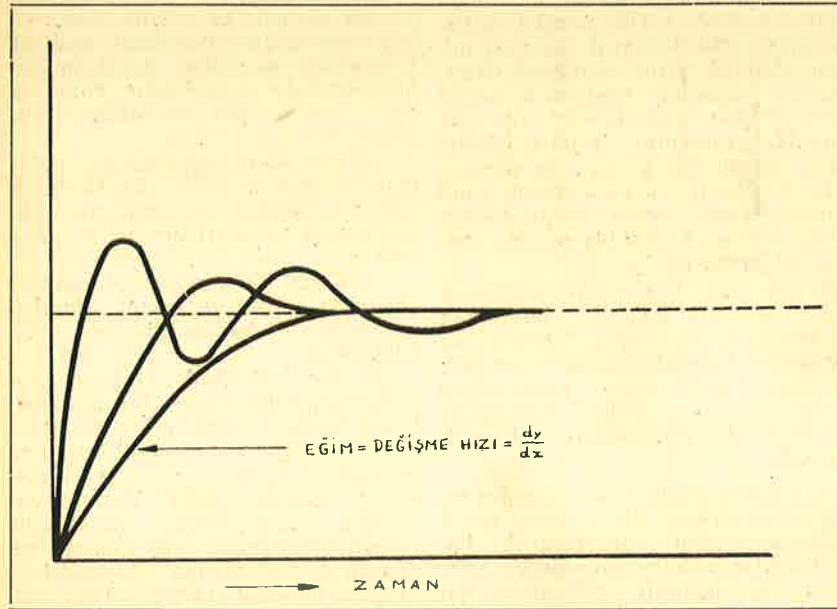
Değişiklik ve geliştirme çalışmaları sırasında-ki bu çalışmalar iki üç yıl sürmüştür imalât ve müşteri problemlerini öne süren büyük bir direnme ile karşılaşmıştır. Değişikliği sağlamak üzere full-time çalışan bir proje mühendisinin istihdamı bu direnmeye bir cevap teşkil etmiştir.

### Metal Levha Kalınlıkları :

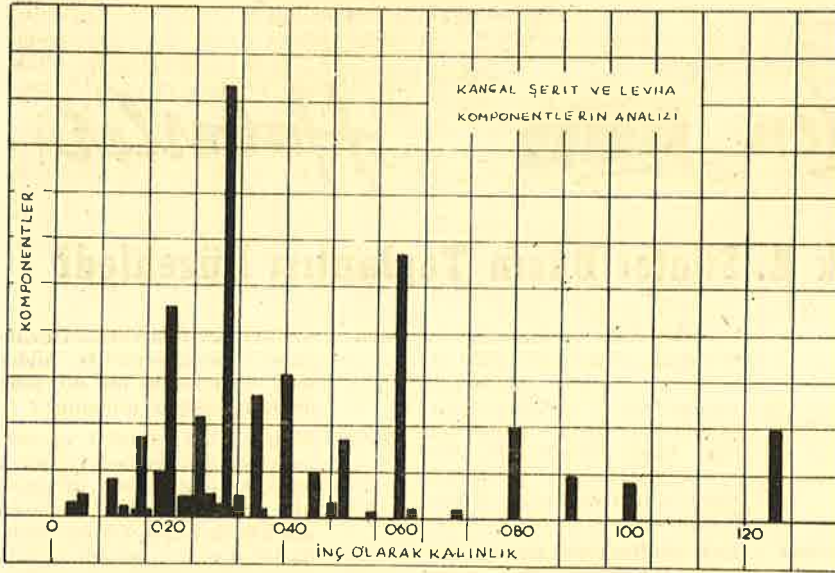
İşletmede, 70-80 çeşit farklı kalınlıkta metal levha kullanıldığını tesbit ettik. Bu çeşitleri 16-32'ye indirmeye teşebbüsü kararlaştırdığımız zaman, stoklardan, büyük çapta satınalmadan ve kontrol kolaylığı gibi hususlardan oldukça büyük tasarruflar sağlayacağımızı düşündük.

Bu tasarruflar bir sonuç değil, fakat daha sonra ulaşılabilecek büyük hedeflerin bir başlangıcı olacaktı. Müşavirlerimiz, esasen bütün metal levhadan yapılan parçaların % 10 daha kalın olduklarını bildirdiler ve bu hususu, bir kaç önemsiz istisnanın dışında, bütün örneklerde gösterdiler. Bunun üzerine, her ne kadar resimhanenin büyük çapta gayretleri söz konusu ise de kalınlıkları düşürmek suretiyle standardda bir değişikliğe teşebbüs etmeyi kararlaştırdık. Bu, bize çok geçmeden, aynı dizayn tekniğini kullanırsak, yine aynı hatanın ortaya çıkmasının mukadder olduğu gerçeğini hatırlattı. Derhal, neden bütün parçaların % 10 daha kalın olduğunu araştırdık ve bütün parçaların 20 yıldarı beri yapılagelen resimlerini teker teker inceledik.

Şekil 3'te, parça sayısına göre metal levha kalınlıkları gösterilmiştir. Görüldüğü gibi kullanma, 125."060" v.s. de vuku bulmaktadır ve bunlar gerçekte tahminen iki değişkenli kesirlerdir. Bölüm şef



ŞEKİL — 2



ŞEKİL — 3

lerinin, kendi ressamlarına «1/16" kalınlıkta yapmaları hususunda direktif vermelerini kararlaştırdık. Veya ressamlar, iki değişkenli sistemimizden dolayı, tabiatıyla şu serileri göz önünde bulunduracaklardı : 1, 10/—, 5—, 2/6 d, 3 d, 6d, 1/—, 2/— yahut 1", 1/2", 1/4", 1/8", 1/16", 1/32", 1/64".

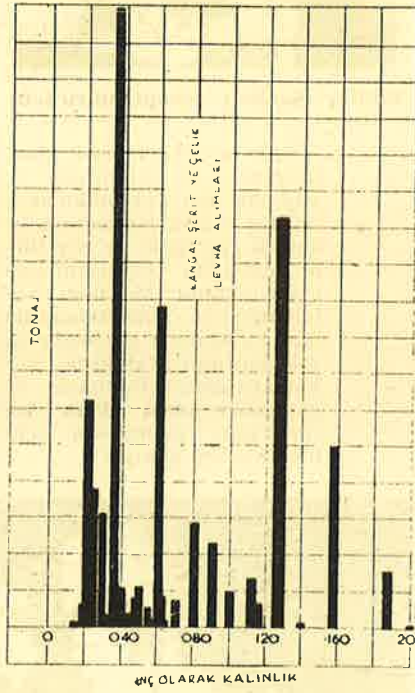
Bütün araştırmalarımız bunu teyid etti ve kalınlıkları tonajla karşılaştırdığımız zaman bu hususun daha kuvvetle ifadesini bulunduğunu gördük (Şekil 4),

Bu tecrübe bize, metal levha alımlarımızın, hesaplanan dizayn gereklerine göre değil, iki değişkenli kesirlere göre vuku bulunduğunu gösterdi. Bu durum karşısında, ressamlarımızı ve diğer ilgilileri, bu uygulamayı takipten koruyacak bir anahtar bulmak zorundaydık. Bu arada eğitim v.s. gibi bazı yolları düşündük. Aynı zamanda kalınlıklar için standard inç serilerini kullanmayı ve seçimimizi 16 ya kadar düşürmeyi kararlaştırdık. Ayrıca problemimizi çözümlenebilmek için, herhangi bir iki değişkenli kesiri ihtiva etmeyen R 10/1 sayı dizisini kullanmayı uygun gördük. Değer analizlerini gösteren bültenler ve diğer bazı eğitim programları bu değişikliği sağlamada ayrı safhalar olarak yer aldılar. Bütün operasyon çok kolay bir şekilde ve aşağı yukarı yedi-sekiz yıl devam etti.

Bugün metal levha tüketiminden % 10 tasarruf edilmiştir ve bu tasarruf devamlıdır. Bu tip örnekler, gayet açık bir şekilde göstermektedir ki, standardlaştırmanın şimdiye kadar kabul edilmiş faydaları -depolama, satınalma v.s. standardların sevk ve idarede kullanılmasının bütün potansiyelini gereği gibi ifade etmemektedir. Hat-

ta bu bir son bile değildir; bu konuda standard sayıların kullanılışı, bizi standard genişlikleri kullanabilmek hususunda cesaretlendirmektedir.

İngiltere'nin metrik ölçü sis-



ŞEKİL — 4

temini kullanma konusundaki kararını muhakkak ki biliyorsunuz. Bu karar bizim metal levha kalınlıkları sorununu yeniden ele almamızı gerektirecektir; fakat şu husus da çok ilgi çekicidir ki, bazı metrik sistem uygulayan ülkelerde bile iki değişkenli düşünüşün izlerine pek sık rastlamak mümkündür.

### Genişlikler :

imalatımızda 100 çeşit genişlikte metal levha kullanıyorduk ve her nekadar büyük parçaların hazırlanmasında (kesilmesinde) asgari fire verecek şekilde hesaplar yapıyorsa da, sonradan bu parçalardan şeritler çıkarılırken kesilme esnasında aynı kayıplara tekrar uğranıyordu. Anlaşılabileceği gibi, eğer parçalar standard genişlikte olursa ve bu parçalar, yine standard genilikte büyük parçaların bölünmesiyle hazırlanıyorsa; bir takım tasarrufların elde edilmesi tabiidir. Bu konudaki bir pilot araştırma gayet iyi yürümektedir. Operasyon biraz karışıktır ve parçaların dizaynı, satın alınan genişlikler, depo kontrolü ve kesme işlemleri gibi faaliyetlerde koordinasyonu gerektirir; fakat sonunda, herkesi tatmin edecek inşirah verici sonuçların ortaya çıkması mümkündür.

### Malzemenin Rasyonalizasyonu :

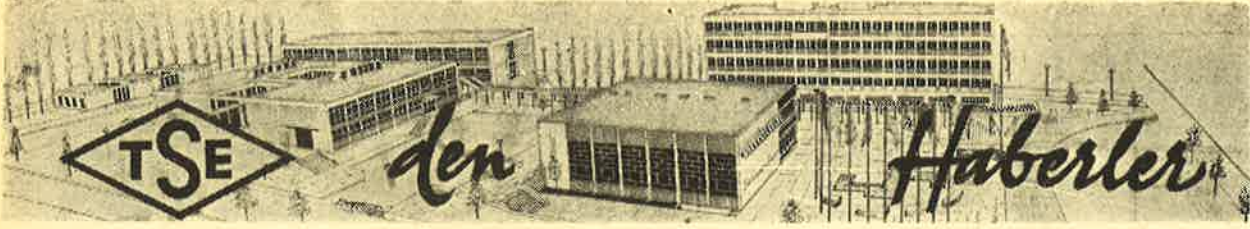
Malzemelerin rasyonalizasyonuna gelince, bu konuda da bazı teşebbüslerimiz oldu ve bazı faydalı sonuçlara doğru gitmekteyiz. Meselâ, grup kodları ve otorize listeler gibi bazı istifadeli kontrol elemanlarını geliştirmiş bulunuyoruz. Bununla beraber hâlâ malzemeleri kısa listelere göre seçmek hususundaki kararlarımız-ki bu kararları vermek, herkesçe teslim edileceği gibi çok zordur. -oldukça yavaş gelişmektedir. Ayrıca, böyle bir listenin, yeni malzemelerdeki ve usullerdeki gelişmeler karşısında bir dereceye kadar seyyaliyetini temin edecek alternatif metodların bulunması için de büyük bir çaba harcamaktayız.

Bunlara ilâve olarak, mekanik ve çevresel isteklere uygun malzemenin seçimini mümkün kılan bazı «Dizayn Kılavuzları» nın kullanılması ile de bir kısım başarılar elde etmekteyiz; ancak bu kılavuzların kullanılması, ihtiyatlı ve dikkatli bir uygulamaya ihtiyaç göstermektedir.

### Kalite Kontrolü — Murakabe :

Hemen kabul edileceği gibi istatistikî örneklemenin, yüzde yüz murakabeye kıyasla sayısız faydaları vardır. Farklı kuruluşların kontrollerinin sonuçlarını doğru bir şekilde karşılaştırmaya yarayan standard örnekleme şemaları geliştirilmiştir. Birbirini izleyen sonuçların analizi metodunun kullanılması ile elde edilen munzam teorik tasarruflar, küçük bir kompüterin geliştirilmesiyle reel hale getirilmiştir. Bu, standarda ve gerekli programa uydurulmak üzere düzeltilmediği zaman, murakabe sürelerinin, itimadı sarsmaksızın daha da kısıtlanmasını mümkün kılmaktadır.

(Devamı 28. sayfada)



## TSE Başkanı Faruk A. Sünter Basın Toplantısı Düzenledi

Geçen sayımızda da bildirdiğimiz gibi 1967 ISO Moskova Genel Kurulunda Teşkilâtın üç yıl için Başkanlığına seçilmiş bulunan TSE Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter, bazı basın mensuplarımızın konu üzerinde daha geniş bilgi almak için yaptıkları münferit müracaatları gözönünde bulundurarak, 3 Temmuz 1967 Pazartesi günü TSE Konferans salonunda bir basın toplantısı düzenlemiştir.

Çeşitli gazete ve dergilere mensup 30 kadar gazetecinin izledikleri toplantıda Sünter ilk olarak, bu yıl yapılan Moskova Toplantıları hakkında geniş açıklamalarda bulunmuş, Teşkilâtın kuruluşu, yapısı ve çalışmaları hakkında bilgi vermiştir. Daha sonra sorulan çeşitli sorular da cevaplandırılmıştır. Bu soru ve cevaplardan önemli olan bazıları aşağıda veriyoruz.

**Soru :** ISO Başkanlık seçiminin özellikleri nelerdir? Başkanın ISO'daki görevlerini belirtir misiniz?

**Cevap :** ISO Başkanları her Genel Kurulda üç yıl için seçilir. Seçilen Başkan görevine müteakip yılın ilk günü başlar; arada geçen zaman zarfında eski Başkan görevine devam etmekle beraber, yeni Başkan da yürütülen faaliyetlerden haberdar edilir. Böylelikle bir geçiş dönemi, işler sürünce mede kalmaksızın sağlanmış olur. Başkanlar kendi memleketlerinde otururlar ve genellikle, Cenevre'de bulunan teşkilâtı, yazı, telgraf ve telefonla idare ederler. Önemli konularda merkezden bir yetkili Başkanı ziyaret ederek direktiflerini alır. Cenevre'deki Konsey, İcra Komitesi ve diğer önemli topluluklara Başkan riyaset eder ve yalnız o vesilelerle toplantı yerine gider. Bu toplantılardan bir kısmının Cenevre dışında yapılması adet olduğu gibi bu arada Başkan kendi memleketinde de toplantılar düzenleyebilir. Benden önce ISO'ya şimdiki kadar 7 Başkan seçilmiştir. Türkiye sekizinci Başkanlığı elde etmiş bulunuyor. Bir üye memleketten yalnızca bir defa Başkan seçilmektedir. Böyle olduğuna göre bize bir daha sıra, yeniden katılacak üye-

ler gözönünde tutulmasa bile, 56 dönem sonra (Yani 170 yıl sonra) gelecektir. Bizim elli yıldan beri standardla uğraşan birçok ileri ülkelerden önce böyle şerefli bir yere getirilmiş olmamız memleketimiz için övünülecek bir olaydır.

**Soru :** TSE'nin bugünkü dar imkânlarını geliştirmek için neler düşünüyorsunuz?



Sünter Sualleri cevaplandırırken

**Cevap :** Bugün memleketimizde standardizasyonu geliştirmek ve yaymak için TSE hükümetimizden büyük bir anlayış ve destek görmekte ve her türlü imkândan yararlanmaya çalışmaktadır. Mensubu bulunduğunuz Türk Basını da bize bu konuda yardımlarını esirgemediği takdirde imkânlarımızın artması ve çalışmalarımızın daha verimli hale gelmesi için hiçbir sebep yoktur.

**Soru :** Sanayicilerimiz standardizasyonu benimsemekte midirler? bu konuda bir direnme ile karşılaşılıyor musunuz?

**Cevap :** Kendini bilen dürüst ve rasyonel çalışmayı hedef edinen sanayici için standardizasyonu benimsemek esasen mantık dışı olur. Çünkü standardizasyonun gerek imalât ve gerekse plânlama safhalarında sayılamayacak kadar çok ve büyük faydaları vardır. Standarda karşı az sayıda direnenler ise ancak kapkaççı zihniyete sahip müesseselere yahut kişilerdir. Bugün memnunlukla görüyoruz ki sanayicilerimiz arasında standardizasyonun önemi daha geniş bir şekilde anlaşılabilir bulunmaktadır. Bunun en büyük belirtisi kaliteli mal imal edenlerin mamullerinin standard hazırlanması ve standarda uygunluk markası kullanılabilme hususunda Enstitümüze yapmakta oldukları müracaatlardır.

**Soru :** Türkiye'de standard uygulaması ne durumdadır?

**Cevap :** Bildiğiniz gibi TSE'nin hazırladığı standartlardan gerekli görünenler Bakanlar Kurulu tarafından mecburi yürürlüğe konmakta ve bu standartların uygulanması ilgili Bakanlıkların sorumluluğu altında yürütülmektedir. (Devamı 28. sayfa)



TSE'de yapılan basın toplantısından bir görüntü





TSE Teknik Kurulu toplantısından bir gönürtüş

## TSE Teknik Kurulu Yeni Dönemin İlk Toplantısını Yaptı

Yeni dönemin ilk Teknik Kurulu 19.7.1967 Çarşamba günü saat 16.00 da toplandı.

Toplantıyı TSE Başkanı Faruk A. Sünter başarı dilekleriyle açtı, Teknik Kurul'un evvelki dönemlerdeki yönetimi ve çalışmalarını hakkında bilgi verdi. Bundan sonra başkanlık divanı seçimlerine geçildi.

Başkanlık için yalnızca Faruk A. Sünter'in adaylığı konulduğundan, Faruk A. Sünter alkışlarla Başkan seçildi. Başkan yardımcılıkları için adları bildirilen adaylardan Haydar Reşit Kök, Fuat Yücesoy ve Cemaî Üner de Başkan Yardımcısı olarak seçildiler. Başkan seçim dolayısıyla teşekkürlerini bildirdi.

Bundan sonra, Teknik Kurul çalışmalarını düzenlemek üzere bazı prensip kararlarına varıldı. Bu arada, eski yıllarda olduğu gibi, tasarıların önce bir Teknik Kurul Alt Komitesi tarafından incelenmesi kabul edildi.

Bu uygulama sür'at sağlamak bakımından yararlı bulundu.

Gündem dışı yapılan bir konuşma ile Faruk A. Sünter'in ISO Başkanlığına seçilmesinden ileri gelen sevinç alkışlarla belirtildi ve Faruk A. Sünter Teknik Kurul çalışmalarının ISO çalışmaları ile il-

gili yönlerini belirtti.

Gündemde 23 tasarı bulunuyordu. Ayarlı Çözeltilerin Hazırlanması, Standard Çözeltilerin Hazırlanması tasarıları, Lâboratuvar Hazırlık grubundan kimsenin bulunmaması yüzünden gündemde bırakıldı. Bundan sonra yapılan görüşmelerde,

1 — Susuz Sodyum Karbonat ve Çamaşır Sodası,

2 — Küresel Grafitle Dökme Demir,

3 — Rulmanlı Yataklar, Silindirik Rulmanlı Yataklar, Alın Hal-kaları Ana Ölçüleri (ISO/R-246),

4 — Metrik Civatalar için Başlıklılı Delikler (ISO/R-273),

5 — Takım Tezgâhları için T Kanalları (ISO/R-299),

6 — Çeviren ve Çevrilen Makinalarda Mil Yükseklikleri (ISO/R-496),

7 — Marangoz Kalemeleri (Tasarısının adı : Ahşap İşleme Kalemeleri idi),

8 — Kırdöküm Boru Flanşları,

9 — Boyunları Kaynaklı Boru Flanşları,

10 — Çelik Döküm Boru Flanşları,

11 — Vidalı Çelik Boru Flanşları,

standard tasarıları kabul edildi. Gelecek toplantınının 6.9.1967 Çar-

şamba günü yapılması ve gündemdeki öbür tasarıların o tarihte görüşülmesi uygun bulundu.

6.9.1967 tarihinde yapılacak toplantının gündeminde şu tasarılar yer almaktadır.

1 — Ayarlı Çözeltilerin Hazırlanması

2 — Standard Çözeltilerin Hazırlanması

3 — Tuğlalı Döşemelerin Hesap ve Yapım Kuralları

4 — İpliklerde Kusur Muayenesi

5 — İplik Düzgünsüzlüğü kontrol Esasları

6 — Zincir İzolatörlerinin Yuva ve Baş Tiplerindeki Mafsalları

7 — Çimento Kerpiç Bloklar

8 — Çakma Kapı Kanatları

9 — Tablalı (Aynalı), Camlı, Tablalı ve Camlı Ahşap Kapı Kanatları

10 — Kırdöküm Banyo Tekneleri (Küvetleri)

11 — Maden Direkleri

Teknik Kurul, çalışma yılının ve üç yıllık görev süresinin ilk toplantısında bazı önemli prensip kararları yanında 11 standard tasarılarını da Türk Standardı olarak kabul etmiş oldu.

STANDARD, Teknik Kurul çalışmalarının verimli olmasını diler.

# T.C. Resmî Gazete ' den Standard Haberleri

## A — Çekirdeksiz kuru üzüm :

— Çekirdeksiz kuruüzüm ihracatı hakkında Ticaret Bakanlığı bir tebliğ yayınlamıştır. 4 Temmuz 1967 tarihli ve 12638 sayılı Resmî Gazete'de (S. 54) yayınlanan tebliğ şudur :

«1 — Çekirdeksiz kuruüzüm ihracatının murakabesine Dair Nizamnamenin Bakanlığımıza verdiği yetkiye dayanılarak, selofan paketle ihracat olunan hususî tip çekirdeksiz kuruüzümlerin azamî rutubet derecesi, % 15,5 olarak tesbit edilmiştir.

2 — «İşbu karar 1 Ağustos 1967 tarihinden itibaren yürürlüğe girecektir.»

## B — Turunçgiller :

— Turunçgiller standardında yapılan değişiklikleri mecburî kılan 19.6.1967 tarihli ve 6/8413 sayılı Kararname 15.7.1967 tarihli ve 12648 numaralı Resmî Gazete'de yayınlanmıştır. Kararnameye göre, bu değişiklik yayımlandıktan 15 gün sonra (31.7.1967 tarihinde) yürürlüğe girecektir.

## Yapılan değişiklikler şunlardır :

«1 — Standardın 1 numaralı cetvelindeki Mandarin, Satsuma ve Wilkings boy kademelerini gösteren sütununun başlığı altına bir (X) işareti konulmuş, aynı işaret cetvelin altına da yazılarak «77 mm. üzerinde hazırlanacak partiler iri boy adı altında piyasaya arz edilebilir.» cümlesi eklenmiştir.

«2 — 3 üncü maddenin son cümlesi : «Ambalajsız ve kapaksız ambalajlı dökme partilerde muayene, mallar taşıtlara yüklenirken veya yüklendikten sonra taşıtlarda yapılır» şeklinde değiştirilmiştir.»

## C — Pamuk

Pamukların kontrolü ile ilgili olarak Ticaret Bakanlığı bir tebliğ yayınlamıştır. 15.7.1967 tarihli Resmî Gazete'de çıkan tebliğin metni şudur :

«10.9.1963 tarih ve 11501 sayılı Resmî Gazete'de Pamukların Kontroluna Dair Tüzüğün 8 inci maddesinin a ve b fıkralarına dair olarak yayınlanmış bulunan bildiriye ek bildiri :

«1 — Orta evsafı (upland) grubu pamuklarının, bütün memlekete şâmil olarak hazırlanmış bulunan (Rollerin Türkiye Renkli Sınıfı Standard Pamuk Tip Numuneleri) memleketin bütün pamuk istihsal bölgeleri ile kontrol merkezlerinde bu tip numunelere uygun olan pamukların kontrollerinde esas alınacaktır.

«2 — Bu bildiri hükümleri yayım tarihinden 15 gün sonra yürürlüğe girecektir.»

## TSE'yi ziyaretler

### Peru Standardlar Enstitüsü Direktörünün Ziyareti :

Haziran ayı içinde Moskova'da düzenlenen 1967 ISO Genel Kurul toplantılarında memleketini ve başında bulunduğu Peru Millî Standardlar Enstitüsü'nü temsil eden M. Juan V. Cabrerizo, beraberinde eşi olduğu halde Moskova dönüşü Ankara'ya uğramış ve 2 Temmuz Pazar günü Türk Standardları Enstitüsü'nde incelemelerde bulunmuştur.

Ankara'ya aynı şekilde Moskova'dan dönen TSE Başkanı Faruk A. Sünter ve Genel Sekreter Velid İsfendiyar'la birlikte inen M. Juan V. Cabrerizo ve eşi, TSE ilgilileri tarafından karşılanmışlar ve ertesi günü sabahın TSE'ye gelerek, pazar olmasına rağmen çalışmalar hakkında bilgi almışlardır.

Bütün TSE ilgililerinin de hazır buldukları ziyaret sırasında Başkan Faruk A. Sünter, Enstitü Binaları, Laboratuvarlar, kuruluş çalışmaları ve bugünkü işleyiş tarzı hakkında geniş izahat vermiş sonra hep birlikte binalar, laboratuvarlar ve diğer tesisler gezilmiştir.

TSE bina ve tesisleri ile çok yakından ilgilenen M. Cabrerizo, Peru'da da böyle bir yapıya ihtiyaçları bulunduğunu ve ilerideki teşebbüslerinde TSE'yi örnek olarak alacaklarını ifade etmiştir.

Misafirler 3 Temmuz sabahı uçakla Ankara'dan ayrılmışlardır.

### TSE'de Pakistan'lı Bir ziyaretçi

RCD programı çerçevesinde önemli sanayi tesislerimizde incelemelerde bulunmak üzere memleketimize gelmiş bulunan Pakistan Sanayi Bakanlığı Yatırımları Geliştirme ve Donatım Dairesi Müdürü Khalifa Mohammed Riazuddin, 19 Temmuz Çarşamba günü Türk Standardları Enstitüsü'nü de ziyaret ederek ilgililerden çalışmalar hakkında bilgi almıştır.



ÇBS'nin 34 CAZİP PASTEL BOYASI SAYESİNDE EVİNİZDE HER ZAMAN BAHAR RENKLERİNİN PARLAKLIĞINI GÖREBİLİRSİNİZ.

**ÇAVUŞOĞLU BOYA SANAYİİ**  
İSTANBUL - TEL. : 49 67 10 (dört hat)

# TSE Hazırlık Gruplarında

## KİMYA :

«Trafik Yol Boyaları» ile bitkisel yağlarla ilgili 14 adet ham ve rafine pamuk, ayçiçeği, mısır-özü, soya, susam, yarfıstığı ve rapıska yağları standard tasarıları üzerindeki Hazırlık Grubu çalışmalarını tamamlanmış olup bu tasarılar yakında mütalâaları alınmak üzere ilgili kuruluşlara gönderileceklerdir.

## MADEN :

«Çelik başlıklar (sarmalar)», standard tasarısını hazırlayacak olan teknik komite'nin kurulması hakkındaki Hazırlık Grubu teklifi Yönetim Kurulu'na onaylanmıştır. Komite, önümüzdeki günlerde çalışmalarına başlayacaktır.

## MAKİNA :

- ★ «Alaşımız ve Az Alaşımızlı Çelikler İçin Ark Kaynağı Elektrodları», «Sıcak Su veya Kaynar Su İle Çalışan Sıcak Su Hazırlayıcılar (Boilerler)», «İçten Yanmalı Motor Soğutma Sistemlerinde Kullanılan Lâstik Hortumlar», «Demirden Başka Metalden Yapılmış Geri Tepme Valfleri (Çek Valfleri)» ve «Motorlu Araçlar Fren Balataları» standard tasarıları tamamlanmış olup Teknik Kurul Alt Komitesinde görüşülmektedir.
- ★ «Su Filtreleri», «Havagazı Ocakları ve Ocaklı Fırınları», «İki Akşlı Tarım Arabaları», «Menteşeler», «Çapalar», «Basıncılı Hava Armatürlerinden Hava Musluk ve Kavramaları», «Kati Yakıt Yakan Tegmosifonlar», «Ad, Numara ve İşaret Plâkaları (Dikdörtgen, Kare Biçiminde)», «Motorlu Kara Taşıt ve Traktör Makasları (Yaprak Sustalar)» ve «Lâstikten Basıncılı Hava Hortumları Kompresör Hortumları» tasarıları, gelen mütalâaları ışığı altında Hazırlık Grubu tarafından oluşturulmaktadır.
- ★ «Motorlu Araçlar İkaz Işıklı Fren Emniyet Cihazları», «Dişli ve Vidalı Yağ Pompaları Deney Metodları», «Destekli Gevşek Boru Flânsları», «Haddelenerek Tesbiht Edilmiş Çıkıntılı Boru Flânsları», «Lehim ve Kaynaklı Düz Boru Flânsları» ve «Makinato Yapılmış Borularda Bindirmeli Gevşek Flânslar» adlı tasarıları Teknik Komiteleri tarafından tamamlanarak Hazırlık Grubuna sunulmuştur. Grup, bu tasarıları incelemektedir.
- ★ «Av Tüfekleri», «İnsan Asansörleri» ve «Tel Hatlar» tasarıları, Teknik Komiteleri tarafından hazırlanmaktadır.

## METALURJİ :

- ★ «Lâmelli Grafitli Kırdöküm», «Soğuk Haddelenmiş Bakır Levhalar ve Levha Şeritleri», «Ostanitik Dökme Demir», «Çekilmiş Bakır Teller (Genel Maksatlar İçin)», «Pirinç Teller» ve «Pirinç Levhalar» standard tasarıları Hazırlık Grubunda oluşturulmaktadır.
- ★ «Bakır Alaşımından Yapılmış Yuvarlak Yaylık Teller» tasarısını Teknik Komitesi tarafından hazırlanarak Hazırlık Grubuna sunulmuştur.
- ★ Ondan fazla konunun standardlarını hazırlayacak olan Teknik Komitelerin kuruluşu onaylanmıştır.

## MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ :

- ★ «Pis ve Kirli Su Tesisatı Yerleştirme İle İlgili Teknik Şartlar ve Tarifler», «Yapılarda Ölçü Teminleri» ve «Yapılarda Ölçü Toleransları» tasarıları gelen mütalâalara göre Grup tarafından oluşturulmaktadır.
- ★ «Havagazı ve Elektrik Sayaçları Yerleştirme Esasları» tasarısını Teknik Kurul Alt Komitesinde görüşülmektedir.
- ★ «Temiz Su Tesisatı Yerleştirme ile ilgili Teknik Esaslar ve Tarifler», «Havagazı İç Tesisatı» ve Yapılarda Isı Korunması — Soğuktan, Koruma» tasarıları Teknik Komitelerince tamamlanmış bu defa Grup tarafından incelenmeye başlanmıştır.

## TEKSTİL :

- ★ «Dikiş, Nakış ve Dantel İplikleri» standard tasarısını, görülen lüzum üzerine ikinci defa mütalâa için ilgili kuruluşlara gönderilecektir.
- ★ «Türk Yapağaları», «Pamuk Elyafının Olgunluk Derecesinin Tayini», «Boyalı ve Baskılı Mensucatın Renk, Sürtme Haslığının Tayini», Pamuklu Mensucattan Apre Maddelerinin Çıkarılması ve Miktarının Tayini», «İpliklerde Karışık Elyaf Oranının Tayini», «Boyalı ve Baskılı Mensucatın Hipoklorür Haslığının Tayini» ve «Renkli ve Baskılı Mensucatın Soda ile Kaynatma Haslığının Tayini» standard tasarıları Hazırlık Grubunda incelenmektedir.
- ★ Pamuklu Bezlerden Mamül Çuval» ve «Halı Yünleri» Tasarıları Teknik Komiteleri tarafından hazırlanmaktadır.

## ZİRAAT :

- ★ «Kasaplık Taze Et (Koyun, Kuzu, Keçi, Dana, İnek, Boğa ve Öküz Etleri)» ile «Kuru İncir» ve «İncir Ezmesi» tasarıları yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.
- ★ «Türk Tütünü» standard tasarısını Hazırlık Grubunda oluşturulmaktadır.
- ★ Teknik Komiteleri tarafından hazırlanan «Badem» ve «Ceviz» tasarıları incelenmek üzere Hazırlık Grubuna sunulmuştur.

## MÜTALÂA İÇİN GÖNDERİLEN KONULAR

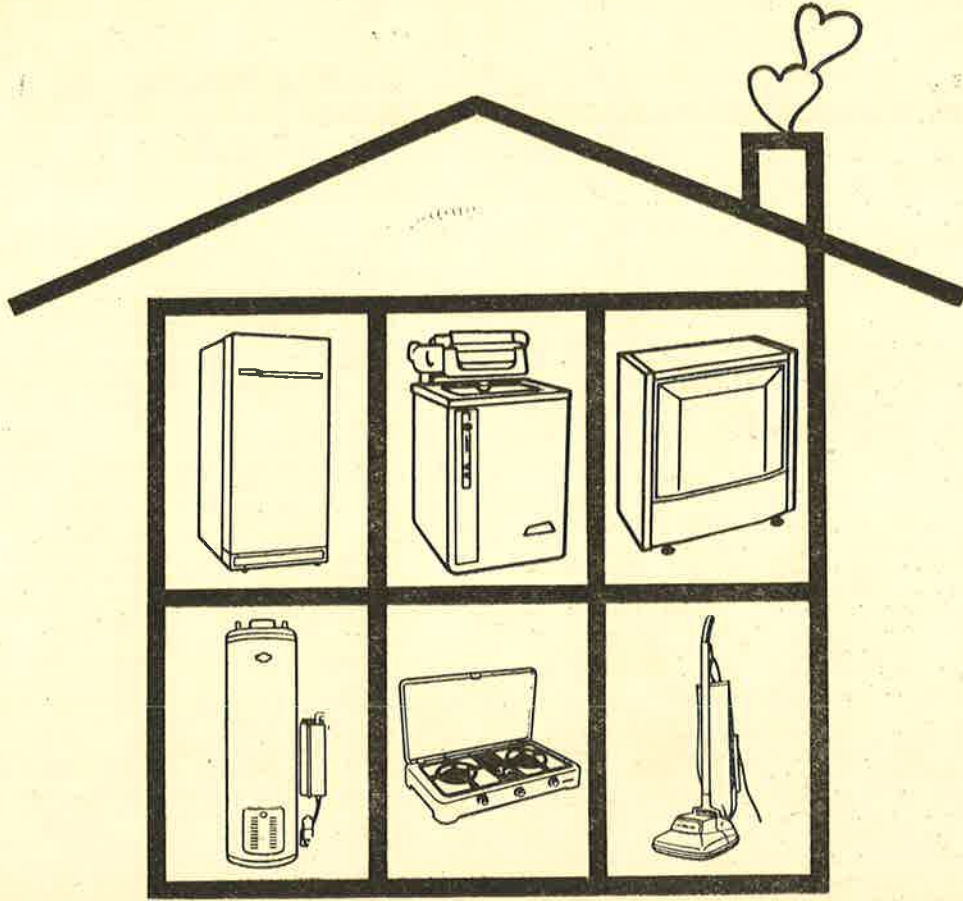
Aşağıdaki standard tasarıları mütalâaları alınmak üzere çeşitli kuruluşlara gönderilmiş bulunmaktadır. Konular ile ilgilenenlerin Ankara'daki TSE Merkezine müracaatla tasarılarından edinmeleri ve en kısa zamanda görüşlerini bildirmeleri önemle rica olunur.

## KİMYA :

- ★ Süper fosfat
- MAKİNA :
- ★ Kalorifer Radyatörleri İçin Valf ve Ekleme Parçaları,
- ★ Çelik Çekiç, Varyoz ve Baskılar (TS 5 Revizyon)
- ★ Havagazı, Doğalgaz ve LPG ile Çalışan Su İsticileri (Sofbenler)
- ★ Yabalar.

## MÜHENDİSLİK HİZMETLERİ :

- ★ Pis ve Kirli Su ve Yağmur Suları Tesisatı Hesap Esasları.



**ARÇELİK**

*Yuvada konfor ve sağlığın bekçisidir*

ARÇELİK A. Ş.  
Sütlüce, Karaađaç Cad. 2-4,  
Tel.: 44 75 80



**ARÇELİK A. Ş. bir Koç Holding kuruluşudur**

## Standard Dünyasından

# PORTRELER



**Selâhattin ŞANBAŞOĞLU**

1907 yılında Erzincan'da doğmuştur. Lise öğrenimini İzmir'de tamamladıktan sonra yüksek öğrenimi için Almanya'ya gitmiş ve Aachen Technische Hochschule'den mezun olarak Metalurji Yüksek Mühendisi olmuştur.

Yurda dönüşünde Makina ve Kimya Endüstrisi Kurumu'na (o zamanki adı ile Askeri Fabrikalara) intisap eden Şanbaşıoğlu 19 yıl Kurumun Kırıkkale Çelik Fabrikasında hizmet görmüştür. 1951 yılında Makina ve Kimya Endüstrisi Kurumu Genel Müdür Yardımcılığına tayin edildiği sırada Çelik Fabrikasının Müdürlüğünü yapmakta idi. 1956 yılına kadar M.K.E.K. Genel Müdür Yardımcılığında bulunduktan sonra 3 yıl süre ile özel sektörde çalışmış ve bu üç yıl içinde İzmir Metalurji Fabrikası (METAS) Genel Müdürlüğü yapmıştır.

1958 yılında Şanbaşıoğlu, bu defa Genel Müdür olarak M.K.E. Kurumu'na dönmüş daha sonra getirildiği Türkiye Çimento Fabrikaları A. Ş. Yönetim Kurulu üyeliğinde 2,5 yıl kalmıştır. Halen serbest çalışmaktadır.

1958 yılından beri Türk Standardları Enstitüsü bünyesindeki standard çalışmalarına da katılmaktadır. Makina Hazırlık Grubu içinde, 7-8 kadar standardın teknik komite raporörlüğünü deruhte etmiştir. Fakat bunun yanı sıra Şanbaşıoğlu'nun memleketimizde standardlaştırmaya en değerli hizmeti bugün de uygulanmakta olan Türk Standardlarını ilk hazırlayanlar arasında bulunmuş olmasıdır.

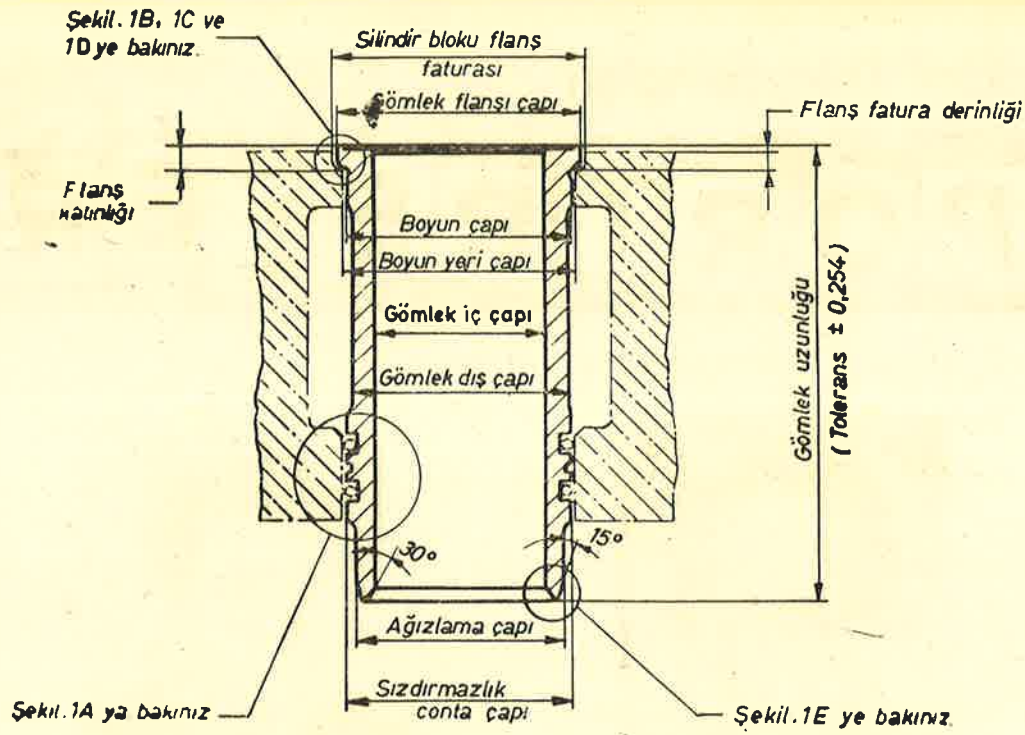


**Turhan SÜKAN**

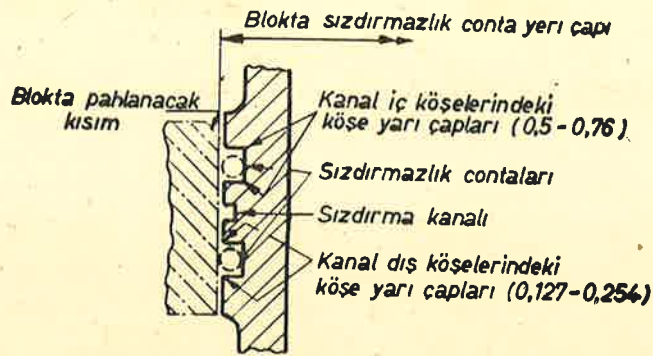
1928 yılında Mudurnu'da doğmuştur. 1951 de İstanbul Teknik Üniversitesi İnşaat Fakültesi'nden mezun olan Turhan Sükan ilk olarak Karayolları Çumra - Karaman Projesinde çalışmış sonra sırasıyla, Etibank E.K.İ. Kandilli Bölgesi Kontrol Şefliği, askerlik hizmetini takiben AKTO Firması İnşaat Müdürlüğü, D.S.İ. Proje Fen Hey'eti Müdürlüğünde Proje Mühendisliği, Amerika'da, Denver Bureau of Reclamation'da Toprak - Beton Laboratuvarı ve Sulama Proje Mühendisliği ve Woodward-Clyde Sferard Associates firmasında Zemin ve Temel Mühendisliği görevlerinde bulunmuştur.

1959 yılında yurda döndükten sonra 4 yıl kadar D.S.İ. Araştırma Dairesi Malzeme Laboratuvarları Fen Hey'eti Müdürlüğü yapan Turhan Sükan, sonra tekrar yurt dışına çıkmış ve İngiltere'de R. H. Harry Stanger, Materials Consultants, Testing and Inspection Firmasında Malzeme Mühendisi olarak çalışmıştır. 1964 yılından beri de D.S.İ. Araştırma Dairesinde İnşaat Malzemeleri ve Mühendislik İşlerinde uzman olarak hizmet görmektedir.

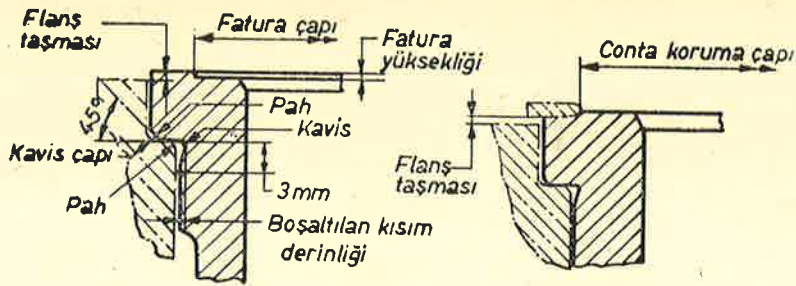
1963 yılında Portekiz'de, «Mühendislik Hizmetlerinde Elektronik Hesap Makinalarının Kullanılması» ve 1967'de Macaristanda RİLEM tarafından düzenlenen «Hafif Betonlar» sempozyumlarına katılmış bulunan Turhan Sükan'ın TSE deki standard çalışmaları da oldukça yoğundur. İnşaat Hazırlık Grubu içinde Beton Briketler, Tavanlar İçin Boşluklu Blok ve Plakalar, Beton Bordür Taşları, Pis ve Yağmur Suyu Boru ve Özel Parçaları, Beton Agregaları ve Beton Agregaları Deney Metodları Standardlarını hazırlayan Teknik Komitelerin raporörlüğünü yapmıştır.



**Şekil. 1**  
Flanşlı - Kanallı Yaş Silindir Gömleği

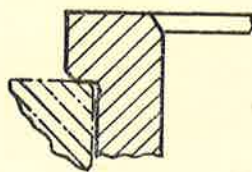


**Şekil. 1A**

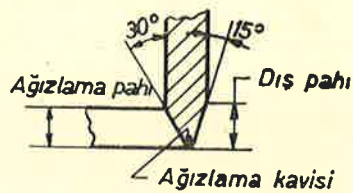


**Şekil. 1B**

**Şekil. 1C**



**Şekil. 1D**



**Şekil. 1E**

# YENİ Standardlar

-1-

## İÇTEN YANMALI MOTORLAR İÇİN SİLİNDİR GÖMLEKLERİ STANDARDI

Yazan : Feyzi ÖZİL

Mak. Yük. Mühendisi

Türk Standardları Enstitüsünün son Teknik Kurul toplantılarında kabul edilen Standardlardan biri de «İçten yanmalı motorlar için silindir gömlekleri» standardıdır. Standardın adından da anlaşılacağı üzere motor gömlekleri millî sanayimiz için çok önemli olan konulardan biridir. Bilindiği gibi motor silindir gömlekleri dışarıdan ithal edilmeyip tamamen yerli olarak yapılmaktadır. Bu derece önemli bir motor parçasının standarda bağlanması, kaliteli imalat çabalarımıza bir yenisini daha katmıştır.

Motor silindir gömlekleri uzun yıllardan beri memleketimizde yapılagelmıştır. Fakat yapılmakta olan bu gömleklerin pek çoğu maalessif istenilen kalitede değildir. Hatta demir döküm borulardan torna etmek suretiyle gömlek yapıldığı dahi vaki idi. Halbuki motor silindir gömlekleri, özel teknik isteyen parçalardandır.

Teknik Kurulca kabul edilen motor silindir gömlekleri standardı, yalnız kaliteyi temin niteliğinden başka, öğretici tarafı daha ağır basan bir belgedir. Aşağıda standardı tanıtmaya amacıyla inceleyeceğimiz hususlar, bu konuda özet halinde bilgi verecektir.

Standardda gömlekler, yaş ve kuru olmak üzere iki ana sınıfa ayrılmaktadır. Bu sınıflara ait tarifler şöyledir:

— Kuru silindir gömlekleri, takıldıkları silindir blokunda soğutma suyu ile direkt temasa gelmeyen gömleklerdir.

— Yaş silindir gömlekleri, takıldıkları silindir blokunda dıştan su ile soğutulan gömleklerdir.

Yaş ve kuru silindir gömlekleri, düz, flanşlı kanallı ve kanalsız diye tiplere de ayrılmaktadır.

Standardın en önemli ve eğitici kısmı, malzeme hakkında verilen bilgilerdir. Bu hususta standardda aynen şöyle denilmektedir: «Silindir gömleklerinin çalışan yüzeyinin değerlendirilmesinde gömleğin dokusu esastır. Gömleğin işlenen, bütün kısmında sementit bulunmaması ve ledeburit dokunun da teşekkül etmemiş olması gereklidir. Gömleklerin iç yüzeyindeki dokuda grafit, ötektik veya yer yer toplanmış halde bulunmamalı, aksine gayet ince lameller halinde homogen dağılmış olmalıdır.

Savurma döküm yolu ile yapılan silindir gömleklerinde grafit dağılımındaki grafit damarlarının uzunluğu 3—25 mm., grafit dokusu ise A ve B tipinde olmalıdır.

Normal döküm yolu ile yapılan silindir gömleklerinin grafit dokusu ise A tipinde olmalıdır.

Silindir gömleklerinin çalışan yüzeyinin temel dokusunda imkân nisbetinde ferritsız (maksimum % 5 serbest ferrit) ince çubuk perli bulunmalıdır.

Savurma döküm yolu ile yapılan silindir gömleklerindeki ferrit ötektisi kapalı bölgeler halinde bulunmalıdır...».

Standardda, silindir gömleklerinin kalitelerini sağlamak üzere yer alan özellikler şunlardır : Boyutlandırma ve toleransları, gömlek sertlikleri.

Boyutlandırmaya göre silindir çapları imalatçı için serbest bırakılmıştır. Ancak standardda şart koşulan toleransa uyulması zorunludur.

Buna göre :

200 mm iç çapa kadar + 0,025 mm.,

201 mm. den 250 mm. ye kadar + 0,035 mm.,

251 mm. den büyük çaplarda + 0,051 mm. lik tolerans tanınmaktadır.

Yaş silindir gömleklerinin dış çapları için  $\pm 0,4$  mm. lik bir toleransa müsaade edilir.

Silindir gömlek sertlikleri hakkında verilen bilgi de şöyledir:

— Savurma döküm yolu ile yapılan gömleklerde 200 ile 260 kgf/mm<sup>2</sup>,

— Normal döküm yolu ile yapılan gömleklerde ise 180 ilâ 240 kgf/mm<sup>2</sup> Brinell'dir.

Standardın Muayene ve Deneyler kısmında da gömleklerin muayenelerine dair geniş bilgi verilmektedir. Bir mısâl olmak üzere doku muayenesinden bir parça almayı faydalı bulmaktayız : «Alınan nümune gömleklerin alın yüzeyleri üzerinde mikro doku muayenesi için taşlanmak ve asitle dağlanmak üzere muayene noktaları hazırlanır. Bu dokunun büyüteçlerle veya mikroskopla muayenelerinde dokuya göre büyüütme oranları aşağıda gösterilmiştir :

Fosfit örgütü için : 20:1 oranında,

Grafit örgütü için : 100:1 oranında,

Mikro doku için : 200:1 veya 500 oranında,

Doku muayenesinin fotoğrafı tesbit edilmesi zorunludur...».

Standardın diğer kısımlarında piyasaya arz şekli ile ambalajlama hakkında bilgi verilmektedir.

TÜRK STANDARLARI



Türk Standardları Enstitüsü

NİSAN 1967  
Birinci Baskı

DÜZ TESVİYECİ KESKİLERİ

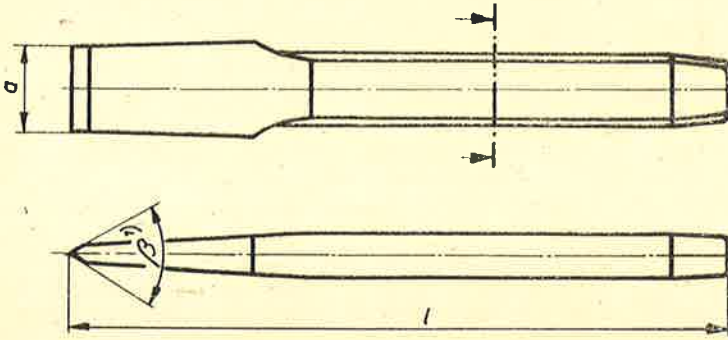
Flat Chisels

TS 492/1

UDK 621.911.3

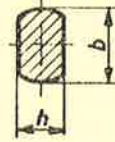
Ölçüler mm dir

Belirtilmeyen hususlarda imalatçı serbesttir.



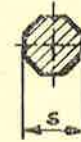
Tip - A

Yassı sap



Tip - B

Sekiz köşe sap



Anma ölçüsü  $a = 15$  mm olan yassı saplı ( tip A ) bir düz tesviyeci keskinin gösterilişi:

Düz tesviyeci keski A 15 TS 492/1

Tip - A

Anma ölçüsü $a$	$l$	$b$ min	$h$ min
15	100	14	9
17	125	16	10
18	150	17	11
21	175	20	12
24	200	23	13
25	250	26	13
26	300	26	13

Tip - B

Anma ölçüsü $a$	$l$	$s$ min
10	125	10
14	150	12
18	175	16
20	200	18
22	250	20

1) Genellikle, kama açısı  $\beta = 60^\circ$  yapılır. Başka değer istenirse siparişte belirtilmelidir ( Çizelge - 2 ye bakınız)



## «MARANGOZ KALEMLERİ» VE «TESVİYECİ KESKİLERİ» STANDARLARI

Sait YEŞEM  
Makina Yük. Müh.

TSE Teknik Kurulu tarafından Marangoz Kalemleri ve Tesviyeci Keskileri standartlarının kabul edilmesi sonucu takım standartlarına iki yeni standard eklenmiş bulunmaktadır. Takım imalatında büyük bir boşluğu dolduracağına emin olduğumuz bu iki standard hakkında aşağıda özet halinde bilgi vereceğiz :

### Marangoz Kalemleri Standardı :

Ahşap saplı kalemleri kapsamakta olan bu standardda marangoz kalemleri aşağıdaki şekilde sınıflandırılmıştır :

Kullanma yerlerine göre :

- Marangoz el kalemleri,
- Torna kalemleri.

Biçimlerine göre :

- Düz kalemler,
- Oluklu kalemler.

Ayrıca, düz kalemler, marangoz delik kalemleri hariç, iki tipe ayrılır :

- Yanları düz kalemler,
- Yanları pahlı kalemler.

Kalemlerin kesici gövdesinin yapıldığı takım çeliğinin kimyasal bileşimi, bir fikir vermek üzere, aşağıda gösterilmiştir :

Karbon C	: % 1,00—1,20,
Mangan Mn	: en çok % 0,40
Silisyum Si	: en çok % 0,25
Fosfor P	: en çok % 0,045
Kükürt S	: en çok % 0,045

Kalem sapları, rutubet derecesi % 10 — % 15 olan, dişbudak, kayın, şimşir ve benzeri sert ağaçlardan yapılır. Saplara geçirilen bilezikler ise % 63 bakırlı pirinç veya çekme dayanımı en az 33 kgf/mm<sup>2</sup> olan çelik borudan kesilmek suretiyle imal edilir.

Marangoz kalemlerinin yapısına gelince :

Kesici gövde, el ile veya mekanik olarak dövülmek veya preste basılmak suretiyle yapılır ve sertleştirilir. Sertlik, homojen olmalı ve ağızdan kesici gövdenin ortasına kadar 55-60 Rockwell-C değerinde bulunmalı ve kesici gövdenin ortasından faturaya kadar düzgün bir şekilde azalmalıdır. Kesici göv-

denin üzerinde çatlak, çapak, pürüz ve benzeri yapılaş özürleri bulunmamalı ve parlak olacak şekilde taşlanmalıdır. Kuyruk, kesici gövde ile aynı ekseninde olmalı ve ağız kullanmağa hazır vaziyette taşlanmalıdır.

Sapların yapımında kullanılan ahşap malzemenin lifleri sap doğrultusunda olmalı, üzerinde ardak, budak, çatlak, kabuk görüntüsü, soğanlılık ve kurt yeniği bulunmamalıdır. Sapta kuyruğun geçtiği delik, sapın ekseninde olmalı ve kuyruk, saptaki yuvaya sıkı olarak girmelidir. Sapların yüzeyleri düzgün işlenmeli ve üzerleri ya fırça sürülerek veya püskürtmek veya daldırmak suretiyle verniklenmelidir.

Bileziklerin kenarları keskin olmamalı, üzerleri düzgün ve parlak olmalı, kullanma sırasında hiç bir surette yerinden oynamayacak ve dönmeyecek şekilde saplara geçirilmelidir.

Kalem boyutlarının toleransları aşağıdaki değerlere uygun olmalıdır.

— Ağız genişliğinde	: ± 0,5 mm,
— Kesici gövde boyunda	: ± 3 mm,
— Sap çapında	: ± 2 mm,

Tesellüme sunular marangoz kalemlerinden alınan numuneler, gözle muayene ve boyut muayenesi ile sertlik, dayanıklılık ve sap rutubet oranının tayini deneylerinden geçirilir.

Üzerlerine tip, anima ölçüleri, TS işaret ve numarası, imalatçı firmanın markası veya kısa işareti, TM işareti konulmuş olan marangoz kalemleri pası karşı koruyucu bir madde ile yağlandıktan sonra rutubet geçirmeyecek şekilde teker, teker kâğıtlara sarılır. Aynı sınıf, tip ve boyuttaki kalemler, imalatçının istediği miktarda olmak üzere, kutulara konulur.

### Tesviyeci Keskileri Standardı :

Bu standard, düz keski ile tırnak ve kanal keski kapsamak tadır.

Keskilerin yapıldığı takım çeliklerinin kimyasal bileşimleri hakkın-

da bir fikir amacıyla aşağıdaki örnekleri vereceğiz :

— Örnek 1 :

Karbon C	: % 0,60—0,75,
Mangan Mn	: % 0,60—0,85,
Silisyum Si	: % 0,10—0,35,
Kükürt S	: en çok % 0,05,
Fosfor P	: en çok % 0,05.

— Örnek 2 :

Karbon C	: % 0,38—0,45
Silisyum Si	: % ∞ 0,90.
Krom Cr	: % ∞ 1,10.
Wolfram W	: % ∞ 1,90.

Keskilerin yapılışı :

Keski, kesiti yassı veya sekizgen olan çubuklardan dövülmek suretiyle imal edilir. Keski başları pahlanmalı ve kesme yüzeyleri, maksada uygun olarak, sertleştirilmiş, menevişlenmiş ve kullanmaya hazır şekilde taşlanmış olmalıdır. Keski pas, çatlak, çapak, pürüz ve benzeri özürlü bulunmamalı; saplar, korozyona karşı koruyucu bir boya ile boyanmalıdır.

Düz keski ile tırnak keskinin kama açıları, kesilecek çeşitli malzemeye göre, aşağıdaki değerlerde yapılmalıdır :

— Çelik için	: 70°,
— Kırdöküm için	: 60°,
— Bakır ve pirinç için	: 45°,
— Çinko ve alüminyum için	: 35°,

Ağız kısmının sertliği 52-58 Rockwell-C ve başın sertliği 32-42 Rockwell-C olmalıdır.

Toleranslar ise, 6 mm ye kadar olan ağız genişliklerinde ± 0,2 mm, 6 mm den daha genişlerde ± 0,5 mm ve toplam keski boyunda ± 3 mm dir.

Muayeneye sunulan keski den, standardda verilen çizelgeye göre alınan numuneler, gözle muayene ve boyut muayenesi ile sertlik ve kullanma dayanıklılığı deneylerinden geçirilir.

Keskilere konulan işaretlerle pakitleme durumu «Marangoz Kalemleri» standardında belirtildiği şekildedir.



kılıcın hakkı onu  
yapanla kullanana  
aittir

Herkes Akü yapar fakat mühim olan  
onun tekniğidir



**EAS**  
**TUDOR**

REKLAMCIKLIK

\* Üstün tecrübeye dayanan EAS akülerini  
kullanmakla aradaki farkı sizde anlayacaksınız  
Sizi yanıltabilecek taklitlerinden sakınmanız  
menfaatinizi sağlayacaktır.



**KİME SORARSANIZ SORUN  
HERKEZ SİZE YİNE EAS DİYECEKTİR**

EAS - EBONİT ve AKÜMÜLATOR SANAYİİ ANONİM ŞİRKETİ Yakacık - Kartal Tel: 533653 533654

# BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM

## YUNANİSTAN STANDARDLAŞTIRMA KOMİTESİ

(COMITE HELENIQUE DE NORMALISATION —ENO—)

### Doğuşu :

Yunanistan'da bir standard teşkilâtının kurulması fikri ilk olarak 1931 yılında, ENO'nun bugünkü Başkanı tarafından ortaya atılmıştır. Standardlaştırmanın anlamı, amaçları ve önemi konularında sözü geçen şahıs tarafından hazırlanan bir memorandum o zamanki Yunanistan Teknik Odası'nın yayın organı ERGA Dergisi'nde çıkmış ve bir standard teşkilâtının kurulması teklifi geniş yankılar uyandırmıştı.

Böylelikle ilk teşkilât, «Yunan Standardları Komitesi» adı altında, 1933 yılında Teknik Odanın bünyesinde meydana getirilmiştir. İkinci Dünya Savaşı bu ilk teşebbüse bir süre ara verilmesine sebep olmuş ve 1955'te bugünkü «Yunanistan Standardlaştırma Komitesi ENO» yine Teknik Oda tarafından kurulmuş ve aynı yıl ISO'ya üye olmuştur.

Oda kuruluş sırasında, kendisi de dahil olmak üzere, Yunanistan'ın teknik ve ekonomik alanda en büyük kuruluşları olan şu organizasyonları da standardlaştırma konusunda işbirliğine davet etmiştir:

- Yunanistan Produktivite Merkezi,
- Atina Ticaret ve Sanayi Odası
- Yunanistan Sanayi Federasyonu,

ENO, bugün bu 4 büyük kuruluşun imzalandıkları bir anlaşma hükümleri çerçevesinde faaliyet göstermektedir.

### Üyeleri :

ENO'nun yukarıda belirttiğimiz 4 kuruluştan başka üyesi yoktur. Ancak, son zamanlarda,

diğer ticarî ve sınaî kuruluşlardan da para yardımı alınması yolunda bir temayül belirmiştir. Bu niyetler tahakkuk ederse, tabiidir ki, para veren kuruluşlar, ENO bünyesinde temsil edileceklerdir.

### Gelirleri :

Kuruluşun gelirlerini, yukarıda sözü edilen 4 büyük kurucunun para yardımları teşkil etmektedir. Yine belirtildiği gibi ek malî kaynaklar sağlanması yolunda teşebbüsler vardır.

### Kuruluşun Yapısı ve Standardlarının Niteliği :

ENO, kurucu teşekküllerin temsilcilerinden meydana gelen bir konsey tarafından yönetilir, konsey, Başkanını ve üç kişiden ibaret İcra Komitesini, kendisi seçer. Bir mühendis tarafından yönetilen sekreteryaya ise, Konsey Başkanı'nın denetiminde, günlük işleri yürütür.

Standard hazırlama usûlleri, bugün bütün Dünya'da geçerli olan prensiplere uymaktadır. Bir standard, teklifinden yayımına kadar 9 safhada hazırlanmaktadır.

Yunan standardları birer tavsiye niteliğinde olup, genellikle uygulanmaları ihtiyarîdir. Standardla ilgili bütün menfaat gruplarının tam görüş birliği halinde bazı standardlar kanunla mecburî yürürlüğe konabilir. ENO, bugüne kadar 23 standard yayınlamıştır.

### Markası :

Bugün için standardlara uygunluk markası kullanılmamaktadır.

TÜRK STANDARDLARI  
ENSTİTÜSÜ ADINA  
SAHİBİ VE BAŞYAZARI : FARUK A. SÜNTER  
MÜESSESE MÜDÜRÜ : VELİD İSFENDİYAR  
GENEL YAYIN MÜDÜRÜ : M. UYGUNER  
MALİ VE İDARİ  
İŞLER MÜDÜRÜ : METİN KAYAALP  
BU SAYININ SORUMLU  
YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ : İ. TANER BERKÜN  
BASILDIĞI YER : Türkiye Ticaret Odaları,  
Sanayi Odaları ve  
Ticaret Borsaları Birliği  
Matbaası - Ankara  
TELGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA  
T E L E F O N : 17 91 24  
POSTA KUTUSU : 73, Bakanlıklar — ANKARA

### İ L Â N T A R İ F E S İ

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

Kapak içleri ve arka kapak 1000 İhra.  
İlavə renk başına 250 İhra fark alınır.

### A B O N E Ş A R T L A R I

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

Yazılar, Derginin ve yazarın adı anılarak ıktibas olunabilir.

# KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

ESKİŞEHİR

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 — 77



TUĞLA, KİREMİT ve ASMOLENLERİ

Tel: 49 58 02

Salı Pazarı Han 7/1  
Fındıklı - İstanbul

Tel: 44 81 29

## STANDARD SOHBETLERİ

# HAYAT - STANDARD

Armağan ANAR

Bir tümörün üzerinde dolaşan parmaklar, sırtın orasına burasına yapıştırılan steteskop, bel boşluğuna darbeler vuran el, dizlere vurulan çekiç, alınan ateş, sayılan nabız ve sorulan belirli sorular.

Ameliyattan evvel hastanın hazırlanması, premedikasyon, ameliyathanede duyulan sesler : «Pens», «Tampon», «ekartör», «kompres» «bistüri» ve bunların ameliyathane ekibine ifade ettiği anlamlar.

Tedavide araştırılan semptomlar ve bu semptomlara göre uygulanan ilaç, metod ve dietler.

Bir hastahanedeki doktorların vizitaları, hemşirelerin görevleri, uygulanan saatler.

Tıp alemi baştanasağı bir standard dünyasıdır. Standard tababette insan vücudundan başlar. Vücut bir standard örneğidir. Kalp daima solda, karaciğer sağda, beyin kafatasının içindedir. Normal insan vücudunun bütün girdisini çıktısını öğrenmek, bunlarda olabilecek aykırılıkları görebilmek için şarttır. Aykırılıkların düzeltilmesi için ortaya konan kurallar tıp aleminin esasını teşkil eder.

Doktor olmak için okunması gereken kitapların her cümlesi bir standard niteliğindedir. Doktorluğun amacı standard sıhhatli insan yapmaktır. Sıhhatli insan standardına uymayanlar hasta kabul edilir. Hastalıklar sınıflandırılmış, karakteristikleri belirtilmiş, tiplere ayrılmış, dereceleri tesbit edilmiştir. Tıpta ticari standartlardan öteye gidilmiş ve hastalıkların nasıl tedavi edileceğinin standartları da yapılmıştır.

Bu standartlar sayesinde ki vakit geçirmeden hayat kurtarabilmek mümkün olma-

tadır. Yoksa tasavvur edebiliyor musunuz durum ne olurdu? Vucudu kırmızı lekeler döken çocuğun karşısına geçip çeşitli çareler denemeye kalkmak, sancıdan kıvranan bir kimseyi orasından burasından kesmeye uğraşmak veya karşısında el bağlayıp kaderine bırakmak durumunda kalırdık şayet tababetin standartları konmamış olsaydı.

İnsan hayatı değerli olduğu içindir ki tarihin başından beri bir sürü insan insanları iyi etmenin çarelerini aramış, dünya kadar deneme yapmış ve bu işin kurallarını koymuştur. Konmuş olan standartları mütemadiyen ıslah etmek çabası devam etmektedir. Bu arada bir adım daha atılmış hasta olmama kuralları da tesbit edilmiştir. Para, emek, göz nuru su gibi harcanmaktadır insanları sıhhatli tutmak veya sıhate kavuşturmak için.

Ama tuhaftır ki insan hayatına bunca değeri veren kendimizden fazla bu işe kendini adanmış doktorlar, profesörler, araştırmacılar. Bizler kendimizi sağlam ve sıhhatte tutmak için umurumuzda değilmiş gibi yaşar, bir arıza çıkınca kendimizi haksızlığa uğramışız farzeder ve ateş bacayı sarınca aman çare deriz. O zaman tıp ilminin tam olarak bütün kurallarını, standartlarını yapmış olmasını içimizden isteriz.

İnsan, bozuğu, çürüğü, lekesizi, şekilsizi, kısaca standarda uymayanı iskartaya çıkarılabilen ticari bir meta olmadığına ve insan sağlığı için de bu kadar gayret sarfedildiğine göre bize düşen hiç olmazsa hayatımıza gereken değeri vermek, sıhhatimizi devamlı kılmak için konmuş standartları uygulamak ve bu uygulamayı bu işin erbabına zaman zaman kontrol ettirmektedir.

**RESMİ SEKTÖR,  
KABLO SATICILARI ve  
MÜTEAHHİTLERİN DİKKATİNE..**

**SURTEL**

**KABLO SANAYİİ Koll. Şti.**

**Üstün kalite, Lâboratuvar kontrollu Türk standartlarına  
uygun kablo imâl eden fabrikamız**

**NYCY yeraltı kablo**

Çeşidini satışa arzetmiştir.

3 × 2,5 + 2,5	mm2'den	3 × 185 + 95	mm2 kadar	NYCY kablolar
2 × 1,5	mm2'den	4 × 10	mm2 kadar	TP (NYBUY) kablolar
2 × 1,5	mm2'den	4 × 16	mm2 kadar	TT (NYM) »
2 × 1,5	mm2'den	3 × 185 + 95	mm2 kadar	NYN »
1,5	mm2'den	185	mm2 kadar	T(NYA) »

**TTY (Kapoten), Telefon, TTR (Plâstik NMH), Kordonlar, Kumanda kabloları**

Hususî sipariş bilumum Plâstik Kablolar için fabrikamız  
Müşterilerimizin emrindedir.

% 100 Türk Sermayesi  
% 100 Türk Emegi  
% 100 Türk İşçiliği

**SURTEL KABLO SANAYİİ Koll. Şti.**  
Muhtar Yalın ve Ortakları

Bankalar, Okçumusa Cad. No: 80  
Karaköy — İSTANBUL  
Telgraf: SURKABLO Telefon : 44 65 83  
İstanbul 49 97 90

**Surtel**  
KABLOLARI

# YURTTAN HABERLER

## TEMMUZ AYININ ÖNEMLİ OLAYLARI

Geçtiğimiz ay, yurdumuzun ekonomik kalkınmasını ve bu arada standardlaştırmayı yakından ilgilendiren önemli olaylara sahne olmuştur.

Bunların içinde özellikle İstanbul'da yapılan İktisadî Kalkınma Tesisi Genel Kurul Toplantısı, «Ortak Pazar Karşısında Pazarlama Hazırlıkları» semineri ve T. Tütüncüler Federasyonu toplantısı dikkati çekmektedir.

Bu çalışmalar hakkında genel bilgileri ve konuların standardlaştırma ile olan ilişkilerini ve bu yönden TSE'ce yapılmış bulunan teşebbüsleri sırasıyla okuyucularımıza sunuyoruz.

### İKTİSADİ KALKINMA TESİSİ GENEL KURULU :

Geçen yıl kurulan ve birinci çalışma yılını dolduran «İktisadî Kalkınma Tesisi» ilk Genel Kurul toplantısını 7 Temmuz 1967 günü İstanbul Sanayi Odası Konferans Salonunda yapmıştır.

Toplantı Başkanlığını Şahap Kocatopçu'nun yaptığı çalışmalar, Tesis Yönetim Kurulu Başkanı Behçet Osman-agaoglu'nun bir açış konuşması ile başlamış ve daha sonra Tesis Genel Müdürü Doç. Dr. Vural F. Savaş, faaliyet raporunu okumuş, bir yıllık faaliyetler hakkında geniş izahat vermiştir.

Türk Standardları Enstitüsü'nün de davet edildiği toplantıya TSE Başmüsaviri İbrahim Kutlutan katılmıştır.

Kutlutan, yaptığı konuşmada, tesisin kuruluş amacı olan iktisadî kalkınmada standardlaştırmanın yeri, önemi ve getireceği faydalar üzerinde etraflı bir şekilde durmuş ve çalışmalarını dolaylı olarak TSE'yi ilgilendiren bu kardeş kuruluşa her an gerekli yardımları yapmaya ve sıkı bir işbirliği kurmaya âmede bulduklarını belirtmiştir.

Bu konuşma toplantıda hazır bulunanlar üzerinde çok olumlu etkiler uyandırmış ve Genel Kurul Başkanı Şahap Kocatopçu verdiği cevapta, TSE'ce gösterilen iyi niyet, kardeşlik ve samimiyete delegeleer adına teşekkür etmiş müşterek bir idealde işbirliği yapacaklarını ifade ederek Enstitü ailesine selâm ve saygılarının iletilmesi ricasında bulunmuştur.

Diğer faydalarının yanı sıra, İktisadî Kalkınma Tesisi'nin bu yılki Genel Kurulu, bu kuruluş ile TSE arasında yakın işbirliğinin kurulmasına vesile vermesi bakımından da üzerinde önemli durulacak bir olay niteliğini kazanmıştır.

### «ORTAK PAZAR KARŞISINDA PAZARLAMA HAZIRLIKLARI» SEMİNERİ :

Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği, 5-8 Temmuz 1967 tarihlerinde İstanbul'da «Ortak Pazar Karşısında Pazarlama Hazırlıkları» konulu bir seminer düzenlemiştir.

İstanbul Ticaret Odasında yapılan ve 4 gün içinde 7 oturum halinde devam eden çalışmalarda aşağıda konuları belirtilen tebliğler okunmuş ve tartışmaları yapılmıştır.

Ortak Pazar Karşısında Standardi-

zasyon Görevlerimiz ve Hazırlıklarımız : (İbrahim Kutlutan, TSE).

Pazarlama Problemlerinin Çözümünde Tüketim Araştırmalarının Yeri ve Önemi : (İzmir Ticaret Odası)

Ortak Pazar ve İşletmelerimizin Pazarlama Problemleri : (Ergun Kâğıtçıbaşı Bursa Ticaret ve Sanayi Odası).

Marketing Araştırmasının Sanayie Uygulanması : (S. Nihat Güvenal, İstanbul Sanayi Odası)

Ortak Pazar Tarım Politikası Şumûlüne Giren Malların Pazarlanması : (B. Kavurmaccioğlu, MPM).

Tarım İşletmelerinin Pazarlama Yönünden Eğitimi ve İşletmeciyi Yetiştirme Tedbirleri : (Doç. Dr. Turan Güneş, A. Ü. Ziraat Fakültesi).

İşletmelerin Pazarlama Yönünden Eğitimi ve İşletmeciyi Yetiştirme Tedbirleri : (Dr. Adnan H. Lâvkan, Y. ve O. D. Çalışma Enstitüsü).

Bilindiği gibi memleketimiz Ortak Pazar'a bütün hak ve vebeleri ile üye olmak istemiş ve talebimiz iki gelişme safhasından geçmek şartıyla (bunlardan birincisi hazırlık safhasıdır) kabul edilmiştir. Sözü edilen birinci dönemin hemen hemen beşte üçünün dolmakta olduğu şu sıralarda, mallarımızın Ortak Pazar içinde sürümünü sağlamak üzere pazarlama yönünden yapılacak hazırlık çalışmalarının önemi açıkça kendini göstermektedir.

Bu bakımdan önem kazanan seminer, yukarıda da belirtilen bazı problemlerimizi ele alması ve çözüm yolları üzerinde tartışmalara imkân vermiş bulunması bakımından çok faydalı olmuştur.

TSE Başmüsaviri İbrahim Kutlutan, seminere sunduğu «Ortak Pazar Karşısında Standardizasyon Görevlerimiz ve Hazırlıklarımız» konulu tebliğinde, TSE'nin bugüne kadar bu yönden giriştiği teşebbüsleri ve yaptığı hazırlıkları da anlatmış; ayrıca yeri geldikçe diğer tebliğlerin tartışmaları sırasında da standardlaştırma ile ilgili hususları aydınlatmıştır.

Diğer taraftan, tebliğlerin çoğunda standardlaştırmaya özel bir yer ve önem verilmiş bulunması her türlü teknik ve ekonomik kalkınma çabalarımızın yanı sıra Ortak Pazar hazırlıklarında da standardlaştırmanın gerçek zaruretine herkesin inandığını göstermiştir.

### TÜRKİYE TÜTÜNCÜLER FEDERASYONU TOPLANTISI :

Türkiye Tütüncüler Federasyonu, 1967/68 İhracat Dönemi Hazırlık Çalışmalarını gözden geçirmek üzere, 13 Temmuz günü İstanbul'da bir müşterek toplantı düzenlemiştir.

Toplantıya, Federasyon yetkililerinden başka, Ticaret Bakanlığı, Tarım Bakanlığı, Tekel Genel Müdürlüğü, Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği, Türk Standardları Enstitüsü, Tütüncüler Birliği ve Ziraat Bankası Genel Müdürlüğü Temsilcileri de katılmışlardır.

Toplantı gündeminde bulunan dünya tütün hareketlerinin ve rakip müs-

tahsil memleketlerin durumlarının gözden geçirilmesi, memleketimiz tütüncülüğünün incelenmesi, müşteri memleketlerin durumları, geçmiş yıllar mahsûlünden bakiye stokların tasfiyesi, Tütün Standardı, ihracatımızın artırılması çareleri gibi tütüncülüğümüzün geliştirilmesi amacıyla güden konular görüşülmüş ve tartışılmıştır.

TSE temsilcisi İbrahim Kutlutan, Türk Tütün Standardlarının ne şartlar altında ele alındığını, bu standartların ne türlü bir çalışma ile meydana getirilmekte olduğunu ve yine bu standartların milletlerarası piyasada, tütünlerimize hangi faydaları sağlayacağını etraflı bir şekilde anlatmıştır.

TSE Başmüsaviri İbrahim Kutlutan İstanbul'da katıldığı bu üç toplantıda, iştirakçilere TSE Başkanı Faruk A. Sünter'in Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) Başkanlığına 3 yıllık yeni dönem için seçilmiş bulunduğunu haber vermiş ve her üç toplantıya katılanlar, kendisini, tebliğlerinin ve başarı dileklerinin iletilmesi ile görevlendirmişlerdir.

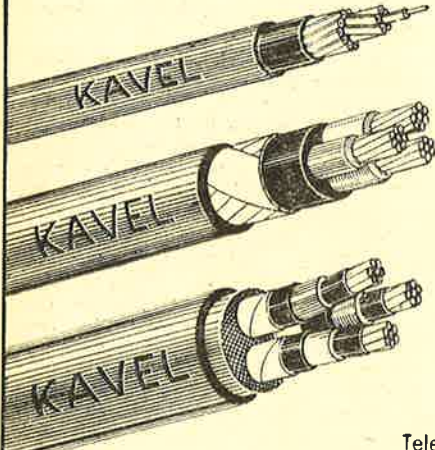
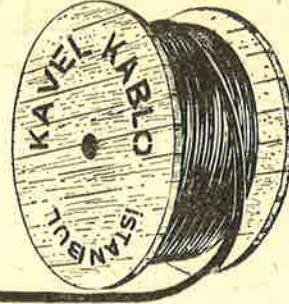
### Kasaplık hayvan ve et standartlarının uygulanmasına dair bir kurs açıldı

Birinci Beş Yıllık Kalkınma Planının ve Yıllık Programların bir gereği olarak Türk Standardları Enstitüsü tarafından hazırlanarak yayınlanmış bulunan TS 383 «Kasaplık Sağır», TS 384 «Kasaplık Koyun», TS 385 «Kasaplık Kuzu», TS 386 «Kasaplık Kıl Keçi» ve TS 387 «Kasaplık Kıl Oğlak» standartlarının gereği gibi uygulanabilmelerini sağlamak üzere eksperler yetiştirilmesi amacıyla T. Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği tarafından İstanbul Ticaret Borsasında 20 gün süreli bir kurs düzenlenmiştir.

25 Temmuz 1967 günü başlamış bulunan bu kursta, Türk Standardları Enstitüsü'nü temsilen Rağıp Saguuner görevlendirilmiş bulunmakta ve TSE'ce hazırlanmış olan standartların tanıtılması, standard uygulamalarında TSE'ye düşen görevler, iç ve dış piyasada murakabe hizmetlerinin işleyiş tarzı ve genel olarak standartların göreceği hizmetler ve getireceği faydalar konularında kursiyerleri aydınlatmaktadır.

Memleketimizde standard uygulamasını belirli bir konu için dahi olsa etkili bir şekilde yerleştirme hususunda büyük faydalar sağlayacağı muhakkak olan kurs memnuniyetle karşılanmıştır. Ekonomimizi yakından ilgilendiren diğer konularda da buna benzer çalışmaların bir an önce başlaması temenni edilmektedir.

# KAVEL



## ● PLASTİK İZOLELİ ELEKTRİK İLETKENLERİ

## ● YERALTI KABLolari

(Yüksek ve alçak gerilim 240 mm<sup>2</sup> ye kadar)

## ● EMAYE BOBIN TELLERİ

(0.10 mmØ - 3 mmØ)

## ● SUN'İ DERİ ve YER MUŞAMBALARI

Yeraltı Kablosu NK-NKBA'ya nazaran üstün özellikleri haiz olan

YVV (NYV) YVMV (NYCY)  
YVSV (NYFY) YVMHV (NYCEY)  
Kablolarında ve her tip iletkenlerde KAVEL markası standartlara uygunluğun ifadesi ve üstün kalitenin sembolüdür.

**KAVEL KABLO ve ELEKTRİK MALZEMESİ A. Ş.**  
İSTİNYE - İSTANBUL

Telefon : 63 34 00 - 63 34 01

Telgraf : KAVELKABLO - İstanbul

Standard — 80



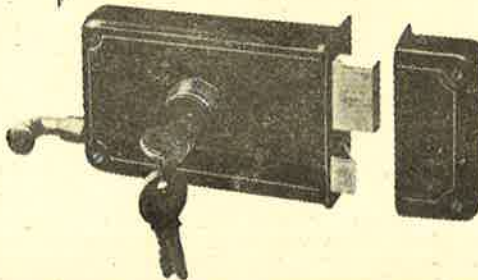
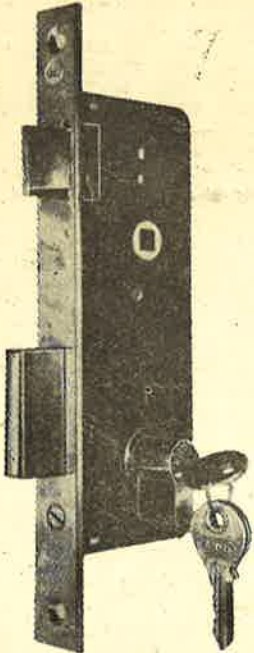
# İTO KİLİTLERİ

## SİLİNDİRLİ (YALE TİPİ) KİLİTLERİMİZİN ÖZELLİKLERİ :

- Anahtarlarımız, yeni gümüş (FAKFON) alaşımındandır.
- Kilit Barelleri, 5 fişeli olduğundan açma ihtimali yüzbinde birdir.
- Fişe yayları FOSFOR BRONZ yay malzemesinden imâl edilmiştir.
- Kilit yayları (Din : 17200 ve Din : 17222) hakiki yay çeliğindedir.
- Ayna, Dil ve sürgüler tamamen PİRİNÇTEN yapılmıştır.

## ÇEŞİTLERİMİZ :

GÖMME VE MAKARALI GÖMME  
GÖMME SİLİNDİRLİ VE MAKARALI  
SİLİNDİRLİ TIRAJLI  
SİLİNDİRLİ EMNİYET KAPI KİLİTLERİ



UMUMİ SATIŞ MERKEZİ : Tel : 27 90 00  
Mustafa Kurtkaya - Nöbethane Cad. 25/2 Sirkeci - İstanbul

FABRİKA : Tel : 21 59 12  
İto Kilit Fabrikası - Topçular Kışla Cad. 123 Rami - İstanbul

Standard — 81



# STANDARDLARIN İÇ PİYASADA DENETLENMESİ ESASLARI

Muzaffer UYGUNER

STANDARD dergisinin 64. üncü sayısında yayınlanan yazımızda (s. 12 ve 23), **Türk Standardlarının Uygulanması Hakkında Tüzük**'de yer alan «Denetleme Genel Esasları» üzerinde durmuştuk.

Tüzük'ün 10-13 maddelerinde iç piyasada yapılacak denetleme hükümleri yer verilmiştir. Eski Tüzük'te, bütün denetleme hükümleri bir bölümde ele alınmış (m. 6-14) ve ihracatla ithalatta yapılan denetlemelere yer verilmişti. Bu yüzden, yeni Tüzük bu boşlukları da doldurmuş ve sistematik bir düzen getirmiştir. Tüzük'ün 9 ncu maddesi her üç halde yapılacak denetleme görevi ile ilgili hükmü getirmiş bulunmaktadır. Buna göre, denetleme;

- a) Duysal inceleme (tatmak, dokunmak, koklamak, görmek);
- b) Tartma veya ölçme; yolu ile muayene edilmek ve
- c) Gerektiğinde fiziksel ve kimyaya deneyler yapılmak, suretiyle yapılacaktır.

Denetleyici, duysal ya da tartma ve ölçme yolu ile yaptığı muayene sonunda standarda aykırılık bulursa 11 inci maddede belirtilen şekil ve şartlara uygun olarak numune alacak, durumu da tutanakla tesbit edecektir. Bundan sonra da, ilgilileri hakkında kovuşturma yapılmak üzere, kırk sekiz saat içinde o yerin C. Savcılığına durumu bir yazı ile bildirecektir. Bu yazılı bildirme, denetleyici veya bağlı bulunduğu daire tarafından yapılabilecektir. Bu husus maddenin A ve B fıkralarında açıkça belirtilmiştir. Ancak burada yer alan «ilgili» kelimesinden ne anlaşıldığı kesinlikle anlaşılamamaktadır. Bununla birlikte, bu maddeyi 12. nci madde ile beraber ele alırsak bunun «malı üreten veya satan» olduğu anlaşılır. Hükümet tasarısında, satıcıların üreticilere «rücu hakkı» nı belirten bir hüküm vardı, fakat bu hüküm, bunun her zaman mümkün olabileceği gerekçesiyle Danıştay tarafından metinden çıkarılmıştır.

Bu şekilde yapılan muayeneler sonunda standarda aykırılık bulun-

mazsa numune almağa ve tutanak düzenlemeğe lüzum yoktur.

Denetleme sırasında malın lâboratuvarında muayene ve deneyleri gerekli görülür ise, ya da ilgili lâboratuvarında muayene ve deney yapılmasını isterse gene usulüne uygun olarak numune alınması ve tutanak düzenlenmesi gerekir.

Lâboratuvarında yapılan muayene ve deney sonunda malın standardına aykırılığı anlaşıldığı takdirde lâboratuvar yetkileri tarafından düzenlenen rapor esas alınır ve numunenin alındığı işyerine gidilerek durum yeni bir tutanakla tesbit edilir. Bu tutanak bir yandan standarda aykırılığın ilgiliye tebliği, öte yandan da suçun tesbitidir.

Bundan sonra, tutanağın bir nüshası, lâboratuvar raporunun aslı ve evvelce alınan numunenin bir takımı denetlemeyi yapan veya bağlı bulunduğu daire tarafından C. Savcılığına verilir. Bu işlemin, tutanağın düzenlenmesinden sonra kırk sekiz saat içinde yapılması gerekmektedir. (m. 10/B).

Bu maddede yer alan hüküm, aynı işyerine ikinci kez gidilmesini gerektirmektedir. Denetleme bakımından bir külfet gibi görünen bu husus ilgili işsahibi bakımından yerinde bir işlem olarak mütalâa olunmalıdır.

Lâboratuvar muayene ve deneyleri sonunda standarda aykırılık tesbit edilmemiş ise durum ilgiliye duyurulur ve eldeki numuneleri on beş gün içinde almaları da bildirilir. Numunelerin on beş gün içinde alınmadığı veya aldırılmadığı takdirde ne gibi işlem yapılacağı Tüzük'te gösterilmemiştir. Tüzük'te yer almayan bu hususun idari bir tasarrufla bir düzene bağlanması mümkün göremiyoruz. Eski Tüzük'te de yer alan bu hüküm uygulamada bazı güçlükler doğurmuştu. Yeni Tüzük bu konuyu aydınlığa çıkarmış değildir. Ancak on beş günlük bir süre konulmak suretiyle, süreye bağlı bir hak kaybı düşünülebilir.

Numune almak istendiği halde durumun bir tutanakla tesbi-

ti zorunludur (m. 11). Tutanağın, denetlemeyi yapan ile mal sahibinin veya yetkili temsilcisinin adı, firmanın adresi, varsa malın üretim seri numarası, faturaların tarih ve numarası ve numune alma sebebi belirtilmelidir. Tutanak, denetlemeyi yapan ile mal sahibi veya yetkili temsilcisi tarafından uygulanacaktır. İmzalamaktan çekinme halinde bir zabıta memuru çağırılıp onun önünde tutanaklar denetlemeyi yapanla zabıta memuru tarafından imzalanır. Mal sahibi veya temsilcisinin itirazları varsa bunların tutanağa yazılarak imzalanması öngörülmüştür.

Alınan numuneler de, «özelliklerine göre mühürleri bozulmadan açılmayacak şekilde, denetlemeyi yapan ile mal sahibi veya temsilcisi tarafından birlikte mühürlenir ve üzerlerine tutanakla bağlantılarını açık olarak gösteren ve tarafların imzalarını taşıyan etiketler konulur» (m. 11) Mühürlemekten ve etiketleri imzalamaktan çekinme halinde zabıta memuru çağırılır ve ona göre işlem yapılır (m. 13).

Numunelerin bir takımı, tutanağın bir nüshası ile birlikte mal sahibine veya temsilcisine verilir.

Alınan numunelerin başka yerde taşınması veya başka yerde korunması güç yahut sakıncalı ise, durum, tutanağa yazılır ve bunlar sahibine veya temsilcisine, saklanmak üzere, yani yedd-i emir olarak, bırakılabilir.

Tüzük'ün yedinci maddesine göre, alınacak numuneler dört takımı geçmez. Burada anılan miktarlar standardlarda belirtilmektedir. Bugüne kadar yapılan standardlarda bir numune alınması (buzdolabı) da veter bulunmuş ve hatta bunun üreticinin lâboratuvarında muayene ve deneylere tâbi tutulması da uygun görülmüştür.

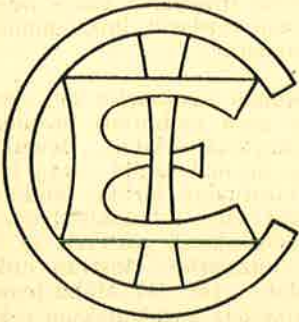
Bütün bu hükümler (m. 10-13). Birbirine tamamen paralel olan bu hükümlerde bir aykırılık yoktur. Bu yüzden iç piyasadaki denetleme konusunda bir yenilik getirilmemiştir. Denetleme ile ilgili yenilikler ihracatta ve ithalatta ve denetleme konusundadır.



## Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu (IEC) 1967 Toplantıları Prag'da Yapıldı

### IEC BAŞKANLIĞINA M. P. AILLERET SEÇİLDİ

#### TSE, TOPLANTILARA 5 KİŞİLİK BİR HEYETLE KATILDI



Kırk ülkenin üye olduğu Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu (IEC) nun 1967 yılı Genel Toplantıları 11-25 Temmuz 1967 tarihleri arasında Çekoslovakya'nın Başkenti Prag'da yapılmıştır.

Tıpkı ISO gibi fakat elektrik ve elektronik alanlarında milli standartların ortak milletlerarası standartlar haline sokulması amacını taşıyan bu kuruluş temelleri 1904 yılında atılmıştı. 1908 de 14 ülkenin resmen kurulmuş olan milli komitelerinin temsilcileri Londra'da bir toplantı yaparak bugünkü teşkilâtın nüvesini meydana getirmişlerdir. Bu tarihte yapılan statü 1940 yılına kadar teşkilâtın merkezi Londra'da olmak üzere devam etmiştir. 1947 de Cenevre'ye taşınan IEC, teknik ve mali yönlerden bağımsızlığını muhafaza etmekle beraber ISO nun elektrik ve elektroteknik bölümü olarak çalışmalarına devam etmiştir. IEC gelirlerini, üye ülkelerin ödedikleri aidatlar ve yayın satışlarından elde etmektedir. Kullanılan diller İngilizce Fransızca ve Rusça'dır. Rekomandasyonlar ve raporlar genel merkezden İngilizce ve Fransızca olarak yayınlanır. Sovyet Rusya Millî Komitesi

yayımların Rusça'ya çevrilmesi sorumluluğunu yüklenmiştir.

ISO'nun Genel Kurul toplantılarını üç yılda bir yapmasına karşılık, IEC her yıl düzenlemektedir. Bu toplantılar sırasında genel kurulun yanı sıra muhtelif teknik komite, alt komite ve çalışma grubu toplantıları da yapılmaktadır.

Türk Standardları Enstitüsü ISO'da olduğu gibi bu teşkilâtın da üyesi ve Türkiye temsilcisidir.



IEC toplantılarına katılan Türk Heyeti Başkanı Prof. Dr. Necmi Tanyolaç



Toplantıya katılan TSE Yönetim Kurulu üyesi Prof. Dr. Haldun Gürmen

Bu yılki IEC Prag Toplantılarına Türk Standardları Enstitüsünü temsilen katılan heyetimiz, TSE'nin ilk Genel Sekreteri ve halen Robert Kolej Araştırma Merkezi Müdürü Prof. Dr. Necmi Tanyolaç'ın Başkanlığında, TSE Yönetim Kurulu Üyesi Prof. Dr. Haldun Gürmen, İstanbul Teknik Üniversitesi Profesörleri Dr. Fikri Uzgören, Dr. Adnan Ataman ve Dr. Osman İkizli'den meydana gelmiştir.

Prag Toplantıları bu yıl teknik yönden çok faydalı sonuçlara varmıştır. Genel Kurulla birlikte 40 a yakın teknik komite, alt komite ve çalışma grubu mutad toplantılarını yapmışlardır. Ayrıca, komite toplantılarından arta kalan kısa süreler içinde çeşitli fabrika ve işletmelere teknik geziler düzenlenmiştir.

Türk Heyeti daha çok IEC/TC 12 «Radyo Komünikasyon», IEC/TC 13 «Ölçü Aletleri», IEC/TC 24 «Büyükölçümler ve Birimler», IEC/TC 25 «Semboller» komiteleri ile «Kondansatörler» teknik komiteleri ile bunların alt komite ve çalışma grupları toplantılarına katılarak memleketimizin görüşlerini savunmuşlardır. Anlaşılabileceği gibi bu konular memleketimiz bakımından oldukça aktüel ve ilgi çekici konulardır.



Toplantılar sonunda yapılan Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu Başkanlığı seçimini, memleketimizin de desteklemiş bulunduğu tek aday, Fransa'nın Elektrik Bilimsel ve Teknik Müşaviri Sayın Pierre Ailleret alkışlarla kazanmıştır.



Gelecek sayımızda Prag Toplantılarının teknik sonuçları hakkında daha geniş bilgi sunulacaktır.

## Codex Alimentarius'un Gıda Etiketleme Konusundaki Çalışmaları

### Gıda Etiketleme Komitesinin üçüncü toplantısı Kanada'da yapıldı

Ortak FAO/WHO Codex Alimentarius Komisyonuna bağlı Gıda Etiketleme Codex Komitesi üçüncü toplantısını Kanada'nın Ottawa şehrinde 26 - 30 Haziran 1967 tarihleri arasında yapmıştır.

Kanada Tarım Bakanı Mr. S. B. Williams'ın bir açış konuşması ile başlayan toplantılarda Arjantin, Avustralya, Belçika, Kanada, Küba, Danimarka, Dominik Cumhuriyeti, Ekvator, Federal Almanya, Fransa, İsrail, Japonya, Meksika, Hollanda, Norveç, Polonya, İsveç, İsviçre, Tiranidat ve Tobago, Türkiye, İngiltere ve Amerika Birleşik Devletleri olmak üzere 22 ülkenin temsilcileri hazır bulunmuşlardır. Toplantıda memleketimizi Kanada Ticaret Müşavirimiz İbrahim Ünal temsil etmiştir. Ayrıca International Federation of Margarine Associations, International Organization of Consumers' Unions, ve The Food and Drug Law Institute gibi teşekküller gözlemci olarak katılmışlardır.

Çalışmalar daha çok yiyecek maddelerinin etiketlenmesinde gözönünde bulundurulması gereken hususlar üzerinde cereyan etmiştir.

## ECE Tarım İşleri Komitesi Gıda Maddeleri Grubu Cenevre'de toplandı

E.C.E. (Avrupa Ekonomik Komisyonu) Tarım İşleri Komitesinin Gıda Maddeleri Grubu 12 - 16 Haziran 1967 tarihleri arasında Cenevre'de bir Ekspertler Grubu toplantısı düzenleyerek ortak Elma ve Armut standartları konusunda çalışmıştır. Daha çok Avrupa'ya Elma ve Armut ihraç eden ve başlıca alıcılar olmak üzere toplantılara şu ülkelerin temsilcileri katılmışlardır: Avusturya, Belçika, Çekoslovakya, Danimarka, Federal Almanya, Fransa, Macaristan, İtalya, Hollanda, Polonya, Romanya, İspanya, İsviçre, Türkiye, İngiltere, Birleşik Amerika ve Yugoslavya. Toplantılarda memleketimizi ve Türk Standartları Enstitüsünü GATT nezdindeki Türkiye Daimi Temsilciliği Ticaret Müşaviri Kâmuran Yetiş temsil etmiştir. Ayrıca Avrupa Ekonomik Komisyonu statüsünün 11 nci maddesine göre davet edilen Arjantin, Avustralya, Kanada, İsrail, Yeni Zelanda, ve Güney Afrika Birliği temsilcileri ile Sekreteryanın daveti üzerine OECD temsilcisi de toplantı-  
arda hazır bulunmuşlardır.

İki bölüm halinde yapılan çalışmaların 12-14 Haziran 1967 tarihleri arasındaki ilk döneminde Avrupa Ekonomik Komisyonu memleketlerinde uygulanan Elma ve Armut standartları ile Avrupa'ya Elma, Armut ihraç eden denizyolu memleketlerin (Birleşik Amerika, Kanada, Arjantin, Avustralya, Yeni Zelanda) bu maddelere ait standartlarının bir-

leştirilmesi üzerinde görüşmeler cereyan etmiştir.

Toplantının ikinci dönemi olan 15 - 16 Haziran günlerinde ise, Avrupa'da uygulanan Elma ve Armut Standartlarında, tecrübelerin ışığı altında yapılması gerekli olan değişiklikler ele alınmıştır.

## ISO'nun Kalkınma Programı

ISO Konseyi bir Kalkınma Bölümü kurmuş bulunmaktadır. Bu Bölüm üye ülkelerin yardımıyla, gelişmekte olan ülkelerdeki standardizasyon çalışmalarına asgari yardım amacıyla tahsis edilecek bütün ISO kaynaklarının koordine edilmesi görevini yürütecektir. Ayrıca çalışmalarında UNIDO (Birleşmiş Milletler Endüstriyel Kalkınma Teşkilâtı) ve UNESCO gibi milletlerarası kuruluşlarla bu yönden işbirliği yapacaktır.

Gelişmekte olan ülkeler, iyi düzenlenmiş standardizasyon programlarına sahip ülkelerden uzman getirme konusunda ISO'ya baş vurabileceklerdir. Uzman yardımı konusundaki bu programların uygulanmasında Birleşmiş Milletlerin mali kaynaklarından faydalanılması düşünülmektedir. Bu çalışmaları geliştirmek için bir iş programı hazırlamak üzere içinde bulunduğumuz yılın sonlarına doğru yüksek seviyede bir Birleşmiş Milletler ISO Konferansı düzenlenmesi konusunda hazırlıklar yapılmaktadır.

Birleşmiş Milletler Ekonomik ve Sosyal Konseyi'nin 1966 da aldığı karar gereğince Birleşmiş Milletler Gelişme Programı içinde en yüksek önceliği geliştirmekte olan memleketlerin standardizasyon çalışmaları için yardım konusu olacaktır. Uzman yardımı için gerekli olan düzenlemeler ISO Merkez Sekreteryası tarafından ve UNIDO'nun mali yardımı ile yapılacaktır. Bu uzmanlar gidecekleri ülkelerde uygun bir standardizasyon programının temelini kurmak bakımından milli hükümet endüstrilerine yardım edeceklerdir.

ISO'ya üye her ülkenin Cenevre'deki Merkez Sekreteryası ile işbirliği yaparak geliştirmekte olan ülkelere uzman göndermek konusunda yardımlarda bulunması beklenmektedir.

## A.B.D. Standartlar Enstitüsü Direktörü Peyton, B. Milletler İle ISO Arasındaki İrtibatı Sağlamakla Görevlendirildi

Geçen sayımızda da bildirdiğimiz gibi Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO), Birleşmiş Milletler ile, özellikle ifadesini 1967 ISO Moskova Toplantılarında bulan sıkı bir işbirliği kurmuş bulunmaktadır. Bu işbirliği daha çok, geliştirmekte olan ülkelerde standardizasyonu tanıtmaya ve yayma konusunda yapılacak faaliyetlerin kaynağını teşkil edecektir.

Öğrendiğimize göre kısa bir süre önce A.B.D. Standartlar Enstitüsü

(USASI) Direktörü Donald L. Peyton, ISO ile Birleşmiş Milletler Teşkilâtı arasındaki irtibatı sağlamakla görevlendirilmiş bulunmaktadır. Bu karar Birleşmiş Milletlere bağlı Endüstriyel Kalkınma Teşkilâtı (UNIDO) nun 1967 yılında Viyana'da faaliyete geçmeyi plânlaması üzerine alınmıştır. Bununla beraber Cenevre'deki ISO Merkez Sekreteryası UNIDO ile kurulacak olan irtibatın sorumluluğunu üzerine alacaktır.

## Sevk ve İdarenin Bir Aracı Olarak Standardlaştırma

(Başarafa 7 sayfada)

### Denizası Fabrikalar :

Ülkenizin dışında yeni bir fabrika kurduğunuz zaman birçok problemler ortaya çıkmaktadır. Bunların arasında : Uygun malzemenin bulunabilmesi, teknik ve idari günlük işleri yürütecek ve yerleşme, fabrikadan gereği gibi faydalanma (yer bakımından) konularında karar verecek personelin yetiştirilmesi sayılabilir.

Bütün fabrika fonksiyonlarının belli başlı veçhelerini kapsayan komple bir standard kolleksiyonu beki herşeyi halletmez; ama sevk ve idarenin, kadroya ve diğer elemanlara açık kesin direktifler vermesinde, iyi bir araştırma ve anlayış havasının doğmasında fevkalâde yardımcı olur. Meselâ Hindistandaki fabrikamız, bütün operasyonlarında kendi standardlarımızı kullanmaktadır. Bu standardlar malzeme, planlama ve satınalma hizmetleri, idari usuller, üretim teçizatı ve usulleri, idame, teknik standardlar gibi - hülâsa mevcut bütün standardlar dizisini. konuları kapsamaktadır.

Bize, gerek zamandan ve gerekse diğer birçok gereksiz faaliyetten

tasarrufu sağlayan bu faydayı göz-önünde bulundurmamak, gerçek-ter budalalık olur. Hatta içimizden bazıları, daha da ileri gide-rek, mevcut standartları kullan-madan denizası bir fabrikanın kurulamayacağını -yahut uzun süre ekonomik bir şekilde işletilemeye-ceğini. ileri sürebilir Nereden baş-lanması gerektiğini bilmek zor ola-bilir.

### Sonuç :

Madde ve usul standardlarının

sevk ve idarede hayali kullanışı, müessiriyeti her yönde artıracak büyük imkânlar bahsetmektedir. Yapılmış bulunan pratik çalışmalar da, bu hususun ispatına yarayan birer delil teşkil etmektedirler. Ve gerçekten, geri gelen kıymetler, başlangıçta hedef olarak tesbit e-dilenlerden daha büyük olmaktadır. Bu faydalardan yararlanma hususunda henüz başlangıçtayız. Belki de, kendi ataletimiz, hâlâ başlıca direnme faktörünü teşkil etmektedir.

## Faruk A. Sünter Basın Toplantısı Düzenledi

(Başarafa 8. sayfada)

dir. Bugün TSE'nin hazırla-mış olduğu 550 ye yakın standardın, çoğu ihraç mal-larımız ve bu gelişen sanayi-mizle ilgili olmak üzere 110 kadarı mecburî yürürlüğe konmuş bulunmaktadır. Fa-kat hemen şunu belirtmek gerekir ki mecburî standard-ların kontrolü gerek kadro-suzluk gerekse bugünkü mevzuatın yetersizliği gibi

sebepler yüzünden etkili bir şekilde yapılamamaktadır. TSE bu eksikliği gözönünde bulundurarak ve yeni bir uygulama sisteminin zorun-luğunu öngörerek Hükümetimize görüşlerini sunmuştur. Memnulukla ifade edeyim ki bu teklifimizin ışığı altında yeni sistemin meydana ge-tirilmesi konusunda yoğun çalışmalar devam etmekte-dir.



Kutu - poşet emniyet

# KİBRİTLERİ

TÜRKAY ENDÜSTRİ VE TİCARET

Anonim Şti. — İstinye

Standard — 83

# SUMMARY OF CONTENTS

## ACCEPTED CONCEPT OF STANDARDIZATION AND NEED FOR PROPER IMPLEMENTATION

P. 3

In Turkey, standardization started in 1930 with the adoption of Statute No. 1705 pertaining to prevention of Adulteration and Control of Export. This Statute charged the Government with the prevention of adulteration of raw and semi - raw materials and of finished products, with the establishment of characteristics of classification, processing and packing and with checking to see that they are prepared accordingly.

This means that in order to be able to control any product, a regulation needs to be prepared, as the law cannot be applied directly for any adulterated or irregularly prepared product.

Application of this law, which actually started standardization in our country 37 years ago without mentioning the word standardization, has yielded positive results regarding both industrial and agricultural products.

Immediately after the publication of Statute No. 1705, a Standardization Directorate was set up at the Ministry of Commerce in the light of the first experience of implementation. Even though the concept of standardization was thus introduced to the public opinion no great progress was recorded in 30 years, until TSE was set up.

The efforts of those who shouldered the responsibility of spreading the idea of standardization must be admitted to have remained limited within certain circles. So much so that even in these circles it has not been easy to convince them of the benefits of standardization.

As pointed out by Fasih İnal in the July Issue of the Magazine of the Istanbul Chamber of Industry, «Standardization is not a subject which can be glitteringly advertised.»

Nevertheless, these days must be happy days for those who have toiled for the cause of standardization because since TSE has been set up and particularly since our country entered the phase of planned development, almost all of the public and private circles have stopped arguing and adopted standardization as one of the best tools for economic development, and the strongest foundation on which the success of developing agriculture and industry depend and without which no efforts for development can be made. Many meetings and discussions held and resolutions taken last month in our country regarding economic development are evidence of this. During the discussions of the Plan at Parliament, in the report of the General Assembly of the Economic Development Organization in Istanbul, in the report submitted at the seminar on «Marketing Preparations for the Common Market» arranged by the Union of Chambers of Turkey, at the meeting held by the Federation of Tobacco Growers, standardization has been pointed out as the primary condition for economic

development and recommendations have been made for implementing standards to the greatest extent possible.

The Turkish Standards Institution feels proud to have reached a level to meet this need of our country, to have made more than 500 standards and to have achieved the ability to prepare any number of standards required.

What befalls all of us in view of the sincere desire for standardization expressed by all concerned is not only to prepare standards, but to develop the concept and modern means to implement and control the implementation of the standards made.

## STANDARDIZATION AS AN INSTRUMENT FOR MANAGEMENT

P. 4 - 7

This is the Turkish version of the first of the series of papers named DEVCONF which were prepared jointly by ISO and UN to take place during the ISO General Assembly held in Moscow in June 1967.

STANDARD intends to publish all of these papers which were prepared for the benefit of the developing Asian, African and South American countries that have not yet set up their own national standardization organizations, as each of the papers has a distinct value.

The paper under the above heading was submitted by Mr. F. E. Butcher from J. Lucas Ltd. of England.

## PRESS CONFERENCE OF FARUK A. SÜNTER

P. 8

Faruk A. Sünter President of TSE who, as we announced in our last issue, has been elected to the Presidency of the International Organization for Standardization for the next three years, held a press conference to answer the questions of the Turkish press as a whole. The members of the press were received in the Conference Room of TSE.

About thirty members of the press were present and directed a variety of questions to President Sünter, who enlightened them about the organization and functions of the ISO.

## THE FIRST MEETING OF THE TECHNICAL COUNCIL DURING THE NEW TREM OF ACTIVITY

P. 9

The first meeting of the Technical Council of TSE during this working period was held on 19th July 1967.

President Faruk A. Sünter wished success to the Technical Council. He was also elected chairman. After the election of the deputy chairman, some principles were decided upon to regulate the procedure of work of the Council. The Council also congratulated Faruk A. Sünter for his election to the ISO Presidency.

The agenda included 23 draft standards, of which 11 were accepted as Turkish Standards.

**Sultana Raisins**

The Ministry of Commerce published a notification in the Official Gazette dated July 4, 1967, in which the maximum humidity of Sultana raisins exported as packed in cellophane paper is stipulated to be 15,5 %

**Citrus Fruits**

A decree placing into compulsory enforcement the modifications in the standard for citrus fruits has been published in the Official Gazette dated July 15, 1967

**Cotton**

The Ministry of Commerce's notification concerning the control of cotton varieties appeared in the Official Gazette dated July 15, 1967.

**VISITS AT TSE P. 10**

**Visit of the Director of the Standards Institution of Peru**

Mr. Juan V. Cabrerizo, who represented his country as well as the Standards Institution of which he is the head at the ISO General Assembly held in Moscow in June 1967, accompanied by his wife, stopped in Ankara on his way home and visited the Turkish Standards Institution on Sunday, July 2nd.

Mr. Juan V. Cabrerizo, who arrived in Ankara together with TSE President Faruk A. Sünter and Secretary General Velid İsfendiyar, was met by TSE Officials and the following day came to TSE even though it was Sunday.

TSE President Mr. Sünter gave him extensive information about the buildings, laboratories, the history and the methods of work of the Institution.

Mr. Cabrerizo displayed a close interest in TSE and commented that they needed such facilities and buildings in Peru and that they would take TSE as an example in their future efforts.

The guests left Ankara on July 3rd.

**A Pakistan Visitor at TSE**

Mr. Khalifa Mohammed Riazüddin from the Ministry of Industries of Pakistan visited TSE on July 19th and expressed his appreciation of the things he saw.

**IN THE TSE PREPARATORY GROUPS P. 11**

In this article, the activities of TSE Preparatory Groups during the month of July are given.

**TURHAN SÜKAN P. 13**

Born in Mudurnu in 1928, he graduated from Istanbul Technical University as a civil engineer in 1951. He first worked for the Highway Department as a project engineer and later joined Etibank. After completing his military service, he worked for the state construction company, then for the State Water Works; he later went to the U.S. where he worked for

the Bureau of Reclamation in Denver and later for Woodward - Clyde - Sherard Associates.

Upon his return home, he rejoined the staff of the State Water Works where he remained for four years. He then went to England and worked for a company of Materials Consultants, Testing and Inspection. He is now back with the State Water Works.

Turhan Sükan's contribution to the work of TSE is considerable. He is a member of the Construction Preparatory Group.

**SELAHATTİN ŞANBAŞOĞLU P. 13**

He was born in 1907. He graduated from Aachen Technische Hochschule in Germany as a metallurgical engineer.

He served the Military Factories for 19 years. In 1951 he became the Deputy General Manager of these factories which later came to be known as the Mechanical and Chemical Industries. He later worked for a private company for three years as the Company's General Manager.

In 1958 he returned to the Mechanical and Chemical Industries as the General Manager. Since then, he has taken part in the activities of TSE and contributed to the preparation of various standards.

**STANDARD FOR CYLINDER CASE FOR INTERNAL COMBUSTION MOTORS P. 15 - 15**

This standard, which is of great importance for Turkey's motor industry, is one of the latest standards accepted by TSE's Technical Council.

The article proceeds to give technical information about the standard.

**STANDARD FOR CARPENTER'S AND PLANER'S CHISELS P. 16 - 17**

Two new standards have been added to the series of standards tools with the acceptance of the standard for Carpenter's Chisels and the standard for Planer's Chisels by TSE's Technical Council at its latest meeting.

The article continues to give information about these two new standards.

**GREEK STANDARDS COMMITTEE P. 19**

This article gives information on the Greek Standards Committee, based on the document «General Information on ISO Member Bodies 1967».

**COURSE ON LIVE STOCK AND MEAT STANDARDS P. 23**

In order to train experts required for the proper implementation of TS 383, TS 384, TS 385, TS 386 and TS 387, Turkish standards concerning various live stock which have been prepared by TSE as demanded by the Annual Programmes of the First Five Year Plan, the Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges of Turkey opened a course for 20 days at the Istanbul Commodity Exchange.

Followers of the course are given information about the standards made by TSE, the functions that befall TSE in the implementation of these standards, and the general services and uses of standards.

The course, which will be useful in increasing the effectiveness of standards and their implementation, even if only in connection with a specific subject, has been appreciated greatly by standardization circles.

#### IMPORTANT EVENTS IN JULY P. 23

Important events bearing on our country's economic development took place during the past month.

#### General Assembly of the Economic Development Organization

The General Assembly of this organization, which was set up last year, was held at the Chamber of Industry of Istanbul.

Chief Consultant of TSE attended the General Assembly as a guest and in a speech he delivered, Chief Consultant Ibrahim Kutlutan talked extensively about the place, importance and uses of standardization in the economic development of a country.

The Chairman of the Assembly expressed the appreciation felt by those present for this speech and stated that the Economic Development Organization wished to cooperate with TSE in their common aim.

#### Seminar on «Marketing Preparations In View of the Common Market»

The Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges of Turkey arranged a seminar on the above subject from 5 - 8 July 1967.

Ibrahim Kutlutan, Chief Consultant of TSE, read a paper on «Our Obligations and Preparations for Standardization in view of the Common Market». Other topics discussed were also of high interest.

As Turkey expects to be a full member of the Common Market in future, great importance is attached to our country's efforts to prepare itself for this membership. For this reason the seminar received great attention from all concerned.

TSE was pleased to observe that all the speeches delivered touched on standardization, a fact showing that the need for a standardization is understood by all.

#### Meeting of Tobacco Growers Federation of Turkey

The Ministry of Commerce, the Ministry of Agriculture, the General Directorate of Monopolies, the Union of Chambers of Turkey, the Turkish Standards Institution, the Union of Tobacco Growers, and the General Directorate of the Agricultural Bank participated in the above Federations meeting.

TSE's representative, Ibrahim Kutlutan, in his speech explained how the tobacco standards were prepared and what benefits will be obtained from these standards in the exports of our tobacco.



The participants in all these three meetings congratulated Faruk A. Sünter through Ibrahim Kutlutan for his election to the ISO Presidency for the next term.

#### CHECKING OF MERCHANDISE FOR DOMESTIC CONSUMPTION P. 25

In the 64th issue of our magazine, we dealt with the general principles contained in the «Regulations for the Implementation of Turkish Standards» which have been published in the «Official Gazette» and put into force.

The regulations governing the «Checking of merchandise for domestic consumption» contained in these regulations are dealt with in this article.

According to articles 10 - 13 of these regulations, control for the domestic market will be carried out on the following bases:

- a) Testing conformity with the standard by the senses (taste, feel, smell, sight);
- b) Weighing or measuring;
- c) Carrying out physical or chemical tests, if necessary.

In general, there is no change in the regulations covering the domestic market in comparison with the previous rules. Changes are more particularly observed in the sections concerning checking of exports and imports.

#### ANNUAL MEETING OF IEC HELD IN PRAGUE P. 26



The annual meetings of the International Electrotechnical Commission have been held in Prague on 11 - 25 July 1967.

The Commission, the present number of members of which is forty was founded in 1904 with the intention of turning national standards into international recommendations. In 1908 the meeting held in London with the participation of officially set up national committees of 14 countries constituted the nucleus of the present organization. From that year until 1940 the central office of the organization continued to be maintained in London. In 1947 IEC moved to Geneva and while keeping its independent status from the technical and financial point of view continued to function as electrical and electrotechnical section of ISO. Annual contributions of member countries and revenues from sales of publications, constitute the income of IEC. The official languages are English, French and Russian. The recommendations and reports of IEC are published in English and French and distributed from the central office. The responsibility of translating the IEC publications into Russian rests with Russia.

The General Assemblies of IEC are held annually unlike ISO which holds them every three years. During the General Assembly, meetings of a variety of main and sub - committees as well as working groups are also held.

The Turkish Standards Institution is a member of IEC and is its representative in Turkey

The group which participated in this year's General Assembly in the name of the Turkish Standards Institution was composed of Prof. Dr. Necmi Tanyolaç, the first Secretary General of TSE, the present direc-

tor of the Robert College Research Center, Prof. Dr. Haldun Gürmen, a member of TSE's Board of Governors and Professors Fikri Uzgören, Adnan Ataman and Osman İkizli from the Istanbul Technical University.

In Prague this year about 40 main and sub - committees and working groups held their annual meetings. Excursions to various factories and plants were also arranged.

The Turkish group participated in IEC/TC 12, 13, 24, and 25, and also in sub - committees and working groups attached to these, where they defended our country's views, as the matters under study were of great interest for our country.

The sole nominee, M. Pierre Ailleret, Electrical and Scientific Consultant of France, was elected President to the International Electrotechnical Commission. Turkey also voted in his favour.

More extensive information about technical results of The Prague meetings will be given in our next issue.

#### **RELATIONS BETWEEN UN AND ISO P. 27**

The U.S.A. Standards Institute's Managing Director D. Peyton has been assigned to act as liaison between ISO and UN. These two organizations set up a close cooperation particularly during the General Assembly of ISO this year in Moscow.

#### **DEVELOPMENT PROGRAM OF ISO P. 27**

ISO founded a new division of development. The division will coordinate all of the ISO resources to be allocated to assist the standardization activities of developing countries.

These countries will be able to apply to ISO to request experts from countries whose standardization programs are well organized. Use will be made of UN funds for the implementation of technical assistance.

In order to regulate these activities a working program will be prepared at a high level ISO - UN Conference.

#### **LABELLING OF FOOD STUFFS P. 27**

The third meeting of Food Labelling Committee attached to the FAO/WHO Codex Alimentarius Commission was held in Ottawa on 26 - 30 June, 1967

#### **AGRICULTURAL COMMITTEE OF ECE P. 27**

A meeting of experts was arranged by the Agricultural Committee of E.C.E. on 12 - 16 June 1967 to work on standards for apples and pears. The principal exporters and importers of these products participated in the meeting.