

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 7

SAYI : 74

ŞUBAT 1968

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
Standardlaştırma hareketinin yaygınlaşmasında ümit verici gelişmeler	3
ISO merkezinde önemli toplantılar	5
TSE haberleri	6 - 9
Can sıkıntısı	11
TSE laboratuvarlarında Şubat ayı çalışmaları	13
Zincir izolâtörlerin yuva ve baş tipindeki mafsal parçaları standardı	14-15
Mangan cevherlerinin kimyasal analiz metodları standardları	16-17
Orta Amerika Sınai Araştırma Enstitüsü	19
Standard dünyasından haberler	20-21
Standard mektup zarfları posta hizmetlerini kolaylaştırıyor	23
Standard denetlemesinin sınırları	25
Mühendis ve Mimar Odaları yıllık Genel Kurul toplantılarını yaptılar	26-28
Summary Of Contents	29-32



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

29 Şubat 1968 tarihinde basılmıştır.

AYIN İÇİNDEN

Bu sayımızın başyazısında, Faruk A. Sünter, standardlaştırma hareketinde görülen mutlu gelişmelere değinmektedir. Yazı, konunun çeşitli kurumlarca nasıl ön plânda ve önemle ele alındığını gösteriyor. Yurdumuzdaki bu duruma paralel olarak dünyadaki standardlaştırma hareketlerindeki gelişmeleri de Cenevre toplantısı ile ilgili haberlerde bulacaksınız.



Standard denetlemesi ile ilgili olan yazıda, denetlemenin sınırları üzerinde durularak, Tüzük'e göre altı noktada toplanan sınırlar belirtilmeğe çalışılmakta, sistematik bir değerlendirmeğe gidilmektedir. Bu yazının, denetleyiciler bakımından önemli olduğunu belirtmek istiyoruz.



Teknik Kurul, ay içinde iki kez toplanmış ve 8 standard kabul etmiştir. Bunlar arasında Beyaz Peynir ile Aydınlatma Armatürleri standardlarının orijinal standardlar olduğuna dikkati çekeriz. Resmî Gazete'de ise, iki standardın tādili ile ilgili kararname yayınlanmıştır.



Bu sayıda, TSE laboratuvarlarındaki çalışmaları gösteren bir yazı koymuş bulunuyoruz. Bundan sonraki sayılarımızda da bu çalışmaları gösteren yazılar yayınlayacağız.



Şubat ayı içinde Mimar ve Mühendis Odalarının toplantıları yapılmıştır. Bu toplantılarla ilgili haberler iç sayfalarımızda yer almıştır.

STANDARD

kılıcın hakkı onu
yapanla kullanana
aittir

Herkes Akü yapar fakat mühim olan
onun tekniğidir



EAS
TUDOR

* 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 - ERONIT ve AKUMULATÖR SANAYİİ ANONİM ŞİRKETİ Yakaçık - Kartal Tel: 53 36 53 - 53 36 54

REKLAMCILIK

STANDARDLAŞTIRMA HAREKETİNİN YAYGINLAŞMASINDA ÜMİT VERİCİ GELİŞMELER

Faruk A. SÜNTER

Standardlaştırmanın, yurt çapında yaygın bir faaliyet dalı haline gelmesi konusunda, Türk Standardları Enstitüsü'nün gösterdiği yoğun çabaların, ilgili diğer çevreler tarafından da desteksiz bırakılmadığını görmek bizlere yeni ümit kapıları açmaktadır.

Geçtiğimiz yıllarda, standardlaştırmanın teknik yönü ile birinci derecede ilgili bulunan Mühendis ve Mimar Odalarımızın yayın organlarında, TSE'nin çalışmaları ve yayınladığı standartlarla ilgili haberlere geniş yer ayrılmaları ve bu suretle üyelerini standardlaştırma alanında yeni bilgilerle aydınlatmaları gerçekten büyük bir hizmet ölmüştür. Bu Odalarla geçen yıl başlayan geniş işbirliği de meyvalarını vermeye başlamıştır. TSE'nin iş programlarının hazırlanmasında, teknik komite üyelerinin seçiminde, standard taslakları hakkında görüşlerin bildirilmesinde Mühendis ve Mimar Odalarımızın yakın ilgisi geniş ölçüde artmıştır. Bu organların, bugün de TSE ile temaslarını aynı işbirliği anlayışı içinde sürdürmeleri, çalışmalarımıza güç katan bir davranıştır.

Standardlaştırmayı geniş halk kitlelerine maaletfik yönünden TRT Kurumunun gösterdiği anlayışı da burada anmadan geçemeyeceğiz. Zaman zaman TRT haber bültenlerinde, standard ve Türk Standardları Enstitüsü kelimelerinin geçtiği olaylara kulak kabartanlar, konuya daha büyük bir ilgi ile eğilmeye itilmekte ve böylece standardlaştırma alanına olan ilgi geniş ölçüde artmaktadır. Bu konuda, basın ve yayın çevrelerimizin imkânları oranında yaptıkları yardıma daha başka örnekler de vermek mümkündür.



Bizleri bu yönden sevindiren bir başka önemli husus, çeşitli alanlarda memleket ekonomisinin gelişmesine katkıda bulunmak amacıyla kurulmuş bazı millî kurumlarımızın da, kendi çalışma alanlarıyla sıkı ilgisi dolayısıyla, yayınlarında standardlaştırmaya özel bir yer ayırmayı başlamış bulunmalarıdır. İstanbul ve Ege Bölgesi Sanayi Odalarımız başta olmak ü-

zere Türkiye Odalar Birliği içinde yer alan kuruluşların ve bu arada İGEME'nin «standard» konusuyla ve olayları ile daha yakından ilgilenmesi, genel olarak belirtebileceğimiz örnekler arasındadır.

Fakat bize bugün, bu konuyu seçtiren sebep ve örnekler, memleket aydınlarının fahri olarak yürüttükleri çalışmalarda, standardlaştırmaya tam bir inançla bağlanmaları ve bu inançlarını düzenli bir şekilde çevrelere yaymalarıdır.

Nitekim, Türk Sevk ve İdare Derneği'nin çıkardığı «Sevk ve İdare Dergisi», son sayısında tamamen standardlaştırmayı ele almış, konuyu çeşitli yönleriyle derinliğine işleyen inceleme yazılarına yer vermiştir. Bu örnek, sevk ve idare biliminin ve tekniğinin memleket ölçüsünde yerleştirilmesi ve geliştirilmesini amaç edinmiş olanların, bu hedefe ulaşma yolunda standardlaştırmaya verdikleri önemi belirtmesi bakımından ilginçtir.

Gerçekten, sevk ve idarede başarıya ulaşmanın temel şartı, başlangıçta gerekli standartlara sahip olmak ve bunları etkili bir şekilde uygulanacaktır. Derneği bu yola girmiş görmekle seviniyoruz.

Yepyeni bir düzene giren Millî Prodüktivite Merkezimiz de, yayın hayatına henüz başlayan «Prodüktivite» adlı dergisinde, standardlaştırma konusunu sürekli olarak ele almaktadır. Derginin yöneticileri, prodüktivite ile uğraşanlara, prodüktivite artışının belli başlı araçlarından biri olan standardlaştırmayı hatırlatmak suretiyle, hem kendilerine düşen görevi yerine getirmekte, hem de «standard» davasına yardımcı olmaktadırlar.


Türk Standardları Enstitüsü, Kuruluş Kanunu ile «Standard» konusunu yurda yaymak, kökleştirmekle görevlidir. Bu alandaki çalışmalarının böylesine faydalı çevrelere aktarılmasını görmekle büyük bir mutluluk duymakta ve kendisine yardımcı olanlara açık teşekkürlerini sunmayı yerinde bir ödev saymaktadır.

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜNÜN KALİTE
GARANTİ BELGESİNİ VE  MARKASINI
HAİZ KABLO, MEMLEKETİMİZDE

TÜRK SIEMENS PROTODUR

ADI ALTINDA İMAL EDİLMEKTEDİR

TSE'nin her zamanki tavsiyesi:

«  markasını taşıyan malı inanarak
alın, güvenerek kullanın »

SİMKO

TİCARET VE SANAYİ A. Ş.

İstanbul
49 34 10

Ankara
17 51 20

İzmir
3 86 19

ISO merkezinde önemli toplantılar

FARUK A. SÜNTER, BAŞKANLIK GÖREVİNE FİİLEN BAŞLADI

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) nun Malı (FINCO) ve Organizasyon (ORCO) Komiteleri, 23 Şubat 1968 günü Cenevre'de, ISO Merkezinde toplantılarına başlamıştır. Bu toplantılara, ORCO ve FINCO üyeleri katılmış ve geçen Aralık ayında Genel Sekreterlikçe yapılması öngörülen işler tartışılıp sonuçlandırılmıştır.

26 Şubat akşamına kadar süren bu toplantılar sonunda, yeni seçilen üyeleri ile davet olunan ISO Konseyi, yine, ertesi günü sunulmak üzere raporlar hazırlanmış ve Konsey, 27 Şubat Salı günü saat 10.00'da ilk defa olarak yeni Başkanları Faruk A. Sünter'in yönetiminde çalışmalarına başlamıştır.

Toplantıya, Mr. H. A. R. Binney (İngiltere, ISO Başkan Vekili), Mr. D. L. Peyton (B. Amerika), M. V. Clermont ve M. H. Durand (Fransa), Mr. F. F. van Rhijn ve Mr. J. M. Madsen (Hollanda), Dr. A. N. Ghosh (Hindistan), S. Shayegan ve H. Alizade (Iran), M. J. Wodzicki (Polonya), Mr. Th. Moore (İrlanda), Mr. N. Ludwig'in yerine 2 kişilik Alman Delegasyonu ve Finlandiya'yı temsilen, FINCO ve ORCO toplantılarına gelmiş bulunan Mr. O. Sturen katılmışlardır.

Toplantı, Başkan Sünter'in yarım saat süren bir konuşması ile başlamış ve Başkan konuşmasında, ISO'nun 1964 Yeni Delhi Genel Kurul toplantısından beri, Teşkilatın gelişmesi yolunda yapılan çalışmalara değinmiş, maalesef aradan geçen zaman zarfında, NEDCO'nun tavsiyelerine uyularak gerekli reformların ve çalışma düzeninin tam olarak kurulamamış olduğunu, önümüzdeki üç yıl içinde ISO'ya, Dünya ölçüsündeki yerini sağlamanın, Konseye düşen bir görev olacağını belirtmiştir.

ISO bütçesinde, küçük de olsa, geçen yıl meydana gelmiş bulunan açığın kapatılması için alınması gereken kararlar hakkında FINCO ve ORCO'nun olumlu çalışmalar yaptığını söyleyen Sünter, bazı üyelerin aidatlarını zamanında göndermemelerinden doğan bu durumun yakında düzeleceği umudunu belirtmiş ve şimdilik alınan tasarruf tedbirlerinin bir gerileme olarak kabul edilmemesi gerektiğini ve bu yoldan hareketin daha kuvvetli sıçramalara imkân kazanmak için, geriye doğru birkaç adım atma niteliğinde olduğunu ifade ederek sözlerine son vermiştir.



Toplantıların yapıldığı Cenevre'deki ISO Merkez binasından bir görüntü

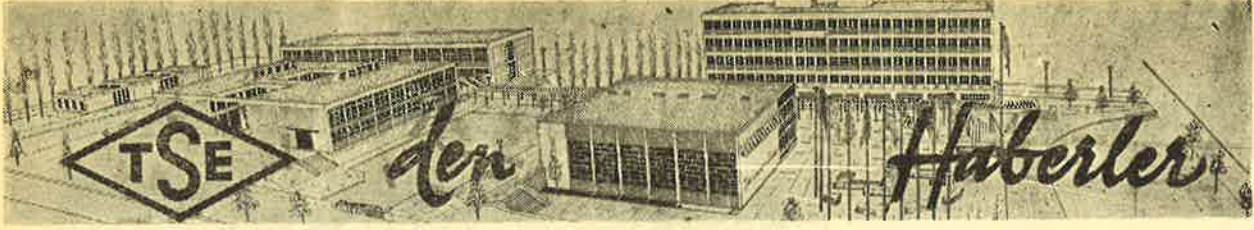
Bu konuşmadan sonra, Mr. Binney, M. Clermont, Dr. Ghosh, R. Shayegan ve Mr. Sturen, gündemin geçitli maddeleri ile ilgili görüşlerini belirtmişler, M. Wodzicki de önceden hazırladığı yazılı konuşmasını yapmıştır. Hollanda heyeti ise, Alt Komitede, nihai kararların alınması için büyük gayret sarfetmiştir.

Konuşmalardan sonra, 1968 bütçesinde gerekli kısıntılar kabul edilmiş ve bütçenin bu yolda sarfı için Genel Sekreterliğin danışması konusunda Başkanın ve Başkan Vekili'nin tam yetkilî kılınması kararlaştırılmıştır.

Konsey'in gündeminde bulunan üçüncü önemli konu da, ISO'nun Merkez Teşkilatının reorganizasyonu idi. Bu konuda hazırlanmış bulunan

geçitli teklifler ile «Herr - Morren Raporu» nun Konsey Alt Komitesince düzenlenen son şekli üzerinde durulmuş ve bu nihai projeye, uygulama imkânları araştırmak ve bütçe ile ayarlanmak suretiyle Genel Sekreterlikçe gereğinin yapılması ve Haziran ayındaki Konsey toplantısına sunulması karara bağlanmıştır.

8 Nisan 1968 günü Amsterdam'da toplanması daha önce kararlaştırılan STACO'nun, mevcut hazırlıkların tamamlanması için daha ileri bir tarihe alınması yolundaki temennisi, STACO Başkanı Mr. T.R.B. Sanders'e duyurmaya karar veren Konsey, bu hususu ISO Başkan Vekili Mr. Binney'den rica etmiş ve 10 Haziran 1968'de toplanmak üzere çalışmalarına son vermiştir.



SUBAT AYINDA İKİ KEZ TOPLANAN

TSE Teknik Kurulu 8 Türk standardı kabul etti

Teknik Kurul, 7.2.1968 tarihinde yapılması kararlaştırılan ilk toplantısını 21.2.1968 tarihinde yapmıştır. Gündemde yer alan TS 347 «Asbestli Çimento Basıncız Pis Su ve Yağmur Suyu Boruları ile Boru Özel Parçaları» standardının maddelerinin değiştirilmesi hakkındaki tasarının kabulünden sonra yeni standartlarla ilgili bölüme geçilmiş ve yapılan görüşmeler sonunda aşağıdaki standartlar kabul edilmiştir:

1 — Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Higroskopik Rutubet Tayini (Methods of Chemical Analysis of Manganese ores Determination of Hihroscopic Moisture) - ISO/R-310 işaretli rekomandasyonun çevirisi olan bu tasarı, yapılan tartışmalardan sonra kabul edilmiştir.

2 — Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Toplam Demir Tayini (Methods of Chemical Analysis of Manganese Ores de Termination of Total Iron Content) - ISO/R-313 işaretli rekomandasyonun çevirisi olan bu tasarı, konuşmalar sonunda standard olarak kabul olunmuştur.

3 — Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Nikel Tayini (Methods of Chemical Analysis of Manganese Ores Determination of Nikel) - ISO/R-315 in çevirisi olan bu tasarının Türk Standardı olarak kabulü uygun bulunmuştur.

4 — Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Kobalt Tayini (Methods of Chemical Analysis of manganese Ores Determination of Cobalt) - ISO/R-316 işaretli rekomandasyonun çevirisi olan bu standard tasarısı da kabul edilmiştir.

5 — Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Bağlı Su Tayini (Methods of Chemical Analysis of Manganese Ores Determination of Combined Water Content) - ISO/R-549 işaretli rekomandasyonunun çevirisi olan bu tasarı tartışmasız kabul olunmuştur.

6 — Beyaz Peynir (White Petals Cheese) - Standarda göre, «beyaz peynir; tam yağlı, yağlı, yarım yağlı veya yavan olan koyun, keçi, manda, inek sütlerinden birinin veya bunların karışığının veyahut krema veya süt yağlı karıştırılarak zengin-

leştirilmiş taze çiğ sütlerin 1.3 de gösterilen tekniğe uygun olarak işlenmesi ve olgunlaştırılması sonucunda elde edilmiş kendisine özgü şekil, koku, tad ve kavamdaki bir peynir çeşididir.» Standard, yalnız yukarıdaki tarife uyan ve beyaz peynir adıyla anılan salamurada olgunlaştırılmış peyniri kapsamaktadır. Aynı tekniğe göre işlenmiş fakat olgunlaşmamış bulunan veya işleme tekniği değişik olan peynirler beyaz peynire benzese dahi bu standardın kapsamına girmez. Bu standardda yazılı işleme tekniğine göre hazırlanmış olan peynirler, salamura peyniri, teneke peyniri, Edirne peyniri gibi değişik ve mahalli adlar altında piyasaya arz edilemez.

Beyaz peynirler, yağ miktarına göre 4 sınıfa ayrılmıştır.

- 1 — Tam yağlı beyaz peynir
- 2 — Yağlı beyaz peynir.
- 3 — Yarım yağlı beyaz peynir
- 4 — Yavan beyaz peynir

Beyaz peynirlerin her sınıfı, duysal özelliklerine, asitlik derecesine ve kuru maddedeki tuz miktarlarına göre 3 kaliteye ayrılır:

- Ekstra kalite beyaz peynir.
- I. kalite beyaz peynir
- II. kalite beyaz peynir.

★

Teknik Kurul, ikinci toplantısını 28.2.1968 tarihinde yapmıştır. Gündemde yer alan konular üzerinde durulmuş ve «1000 voltun üstündeki alternatif gerilimlerde kullanılan geçiş izolatörleri (Busingler) (Busings. for alternating voltages above 1000 V)» tasarısı üzerinde uzun tartışmalar yapılmıştır. - IEC/Pub-137 işaretli rekomandasyonun çevirisi olan bu tasarı, «elektrik teçhizatı, makinaları, transformatörleri ve tesislerinde yalnız başına kullanılan veya aynı zamanda bunların tamamlayıcı bir parçası olarak sağlanması gereken; elektrik özellikleri etkilenmeden ve ayrı olarak denenebilen geçiş izolatörlerine» uygulanmak üzere hazırlanmıştır. Madde standardı ile ilgili bu tasarının aynen çevirisi olması uygun bulunmadı ve Türk Standardı şablonuna uydurulmak üzere Hazırlık Grubuna iade edildi.

Bundan sonra yapılan konuşmalar

sonunda şu standartlar kabul edildi:

7 — Aydınlatma armatürleri (Lighting fixtures) — Elektrik Hazırlık Grubunca hazırlanan standarda göre, aydınlatma armatürleri, «elektrik lâmbalarının ışığını dağıtmak, toplamak, yöneltmek, süzmek veya ışığın rengini değiştirmek suretiyle bulunduğu yer aydınlatmaya yarayan ve gerektiğinde bunların tesbitine, korunmasına ve değiştirilmesine ait kısımları bulunan cihaz»lardır. Standard, anma gerilimi 1000 V'a kadar olan iç ve dış tesislerde kullanılan aydınlatma armatürlerini kapsamaktadır.

8 — Soğuk çekilmiş örgülü alüminyum iletkenler (Hard-drawn alüminyum streded conductors) — Elektrik Hazırlık Grubunca hazırlanan bu standarda göre, örgülü bakar iletken, «aynı anma çapındaki alüminyum tellerin, bunlardan birisinin üzerine ve bunun eksenini etrafına helisel şekilde bir veya birkaç tabaka halinde sarılmasıyla elde edilen tel grubudur». Standard, elektrik hava hatlarında kullanılan soğuk çekilmiş alüminyum tellerden yapılan örgülü alüminyum iletkenleri kapsamaktadır.

Aşağıdaki iki standard ise gündemde bırakılmıştır:

Uçucu küller çimento (Fly ash cement) — İnşaat hazırlık grubunca hazırlanan bu standarda göre, klinker veya normal portland çimentosu ile uçucu kül karıştırılmak ve bir miktar alçı katılmak suretiyle elde edilen hidrolik bağlayıcıdır. Yukarıda sayılan maddelerden başka madde de katılan çimentolar standardın kapsamı dışındadır.

Bu çimento UKÇ 350 işareti ile piyasaya çıkarılır.

Portland Çimentosu klinkerine ve portland çimentosu betonuna karıştırılacak uçucu küller (Fly ashes for use with portland cement clinker and portland cement concrete) — «Toz veya öğütülmüş taş kömürü ile bazı linyit kömürlerinin kazanlarda yanması sonucunda meydana gelen ve baca gazları tarafından sü-rüklenen çok ince, silis ve alüminosilisli bir yanma kalıntısı» olarak tanımlanan uçucu kül.

Yeni Yayınlanan Türk Standardları

No.	Adı	Fiyatı
TS 207	Metalik Malzemenin Vickers Sertlik Muayenesi	31.—
TS 378	Kurşun ve Pirinç Su Sifonları	9.—
TS 393	Kumaşlarda Patlama Mukavemetinin Tayini	3.—
TS 397	Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamûlleri Boyalarının Deniz suyu haslıklarının Tayini	2.—
TS 410	Alüminyum Alaşımlarından Yapılan Dükümlerin Bileşimi	2.—
TS 417	Dikişsiz Pirinç Boruları	8.—
TS 428	Römork Beşinci Tekerlek Pimi	2.—
TS 432	Saç Vidaları	28.—
TS 438	Maden Kömüründe Gravimetrik Metotla Rutubet Tayini	3.—
TS 441	Maden Kömüründe Yüksek Sıcaklıkta Yakma Metodu ile Klor Tayini	4.—
TS 446	Kerestelik Yumuşak (İğne yapraklı) Tomruklar	4.—
TS 462	Kahplanmış Fenol-Formaldehit Plâstiklerinde Serbest Amonyak Aranması	2.—
TS 536	Zincir İzolatörlerinin Yuva ve Baş Tipindeki Mafsal Parçaları	51.—

T. C. Resmî Gazete 'den STANDARD HABERLERİ

— 16.7.1967 tarihve 6/6737 sayılı Kararname ile mecburî kılınan TS. 278 **Tungsten Flamalı Elektrik Lâmbaları** standardının değiştirilen 3.2 maddesi 27.1.1968 tarih ve 6/9426 sayılı Kararname ile yürürlüğe konulmuştur. 15.2.1968 tarih ve 12827 sayılı Resmî Gazete'de yayınlanan ve 15.3.1968 tarihinde uygulanacak olan yeni metin şudur :

«Her lâmba kırılmayacak, bozulmayacak şekilde uygun malzemenin yapılmış bir paket içine konulur. Bu paketler, içindeki lâmbalar çıkarılmadan, bunların yanına kontrolleri yapılabilecek şekilde düzenlenmelidir. Paketlenmiş lâmbalar, imalâtçının uygun göreceği sayıda olmak üzere, sağlam mukavadan veya benzeri bir malzemenin yapılmış kutulara yerleştirilmelidir. Gerek paketlerin, gerekse kutuların üzerine 3.1 maddesindeki bilgiler, dış etkilerle silinip bozulmayacak şekilde yazılmalıdır. Kutuların üzerine, ayrıca, içlerindeki lâmba sayısı da kayıt edilmelidir.»

— 22.9.1965 tarih ve 6/5262 sayılı Kararname ile mecburî kılınan TS. 183 **Florans Lâmbaları** standardının değiştirilen 3.2 maddesi 27.1.1968 tarih ve 6/9427 sayılı Kararname ile yürürlüğe konulmuştur. 19.2.1968 tarih ve 12830 sayılı Resmî Gazete'de yayınlanan ve yayımından bir ay sonra yürürlüğe girecek olan yeni metin şudur :

«Her lâmba deniz ve kara taşımalarında kırılmayacak ve bozulmayacak şekilde bir kutu içine konulacaktır.»

Her kutunun üzerine madde 3.1 deki bilgiler, dış etkilerle silinip bozulmayacak şekilde yazılacaktır.

Sevk için lâmba kutularının gerektiğinde yerleştirileceği ambalajların üzerine de bunların içindeki lâmba sayısı ile tipi ve ambalajların A X B X C şeklinde cm. olarak boyutları, kg. olarak da ağırlıkları yazılacaktır.»

Adana'daki Kursta "Tarımsal Maddelerin Standardizasyonu," Konusu da ele alınıyor

Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği tarafından, Adana'da 12 gün süreli ve «Tarımsal Pazarlama» konulu bir kurs düzenlenmiş bulunmaktadır.

Kursta «Tarımsal maddelerin standardları ve standardizasyonu» üzerine dersler vermek üzere Türk Standardları Enstitüsü Genel Sekreteri Velid İsfendiyar Adana'ya gitmiştir.



Polonya Ticaret Heyeti TSE'yi ziyaret etti

Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliğinin davetlisi olarak memleketimizde bir süre incelemelerde bulunmak üzere gelmiş bulunan 3 kişilik bir Polonya Ticaret Heyeti, 22 Şubat 1968 günü Türk Standardları Enstitüsü'nü de ziyaret etmiştir.

Polonya Dış Ticaret Odası Prezidyun üyesi J. Rodkiewicz'in başkanlığındaki yine aynı Oda'dan J. Stenzel ve Dış Ticaret Bakanlığında T. Bogaczewicz'den kurulu heyet, yanlarında Türk mihmandarları da bulunduğu halde TSE'de bir süre Genel Sekreter Velid İsfendiyar ile görüşmüşler, Türk Standardlarının hazırlanışı ve özellikle ihracatta uygulanması konu-

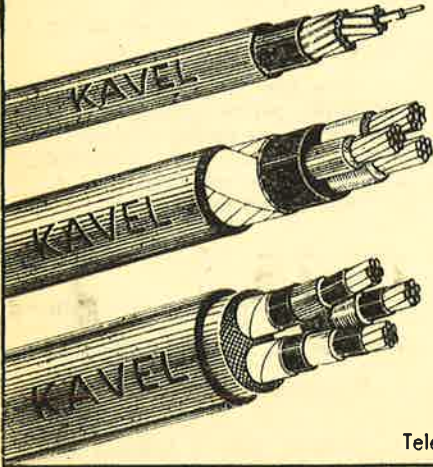
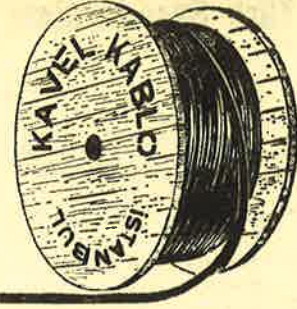
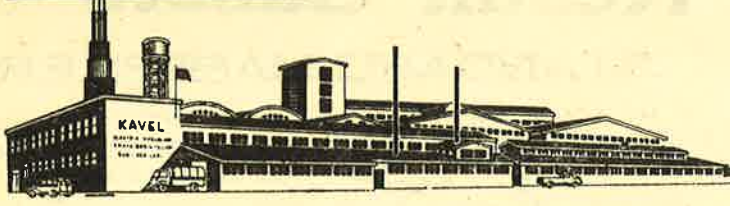
larında izahat almışlardır.

Daha sonra TSE İdare Binaları ile Laboratuvarlarını da gezen misafirlere, Laboratuvar Müdürü Arğun Dağcıoğlu ve diğer ilgililer tarafından çalışma halindeki cihazlar hakkında bilgi verilmiştir.

Memleketimizle ticarî ilişkilerini geliştirmek amacıyla ziyarette bulunan bu gibi heyetleri, Türk Standardları Enstitüsü ve millî standardizasyon çalışmalarımız konusunda aydınlatmak suretiyle yapılmakta olan hizmetin, ihrac imkânlarımızı geliştireceği şüphesizdir.

Fotoğraflar, misafir Polonya Heyetinin TSE Laboratuvarlarındaki incelemeleri esnasında çekilmiştir.

KAVEL



- PLASTİK İZOLELİ ELEKTRİK İLETKENLERİ
- YERALTI KABLolari (Yüksek ve alçak gerilim 240 mm² ye kadar)
- EMAYE BOBİN TELLERİ (0.10 mmØ - 3 mmØ)
- SUN'İ DERİ ve YER MUŞAMBALARI

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

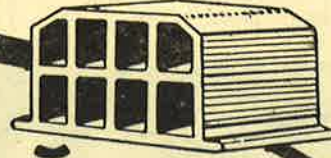
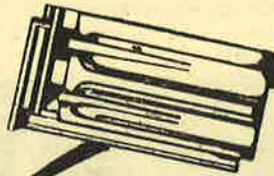
YVV (NYV) YVMV (NYCV)
YVSV (NYFY) YVMHV (NYCEY)
Kablolarında ve her tip iletkenlerde KAVEL markası standartlara uygunluğun ifadesi ve üstün kalitenin sembolüdür.

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

Telefon : 63 34 00 - 63 34 01

Telgraf : KAVELKABLO - İstanbul

Standard — 21



EKMEKÇİOĞLU

TUĞLA, KİREMİT ve ASMOLENLERİ

Tel: 49 58 02

Salı Pazarı Han 7/1
Fındıklı - İstanbul

Tel: 44 81 29

Standard — 22

TSE Hazırlık Gruplarında

ELEKTRİK :

- ★ «Röle Elemanlarını Göstermekte Kullanılan Sembol Şekilleri», «1000 V» a kadar Kesiciler» ve «Kuru Redresörler» standard tasarılarını hazırlayacak olan teknik komiteler çalışmalarına devam etmektedirler.
- ★ «Yahtkan Yağlar», «Çelik Özlü Alüminyum İletkenler İmalinde Kullanılan Çinko Kaplanmış Çelik Teller», «Ölçü Aletleri ve Elektrik Saatlerini göstermekte kullanılan Grafik Semboller» Makinalar, Transformatörler, Piller ve Akümülatörleri göstermekte kullanılan Grafik Semboller» ve «Kablo ve Kablo Teçhizatı için Darbe Gerilimi Deneyleri» standard tasarıları, teknik komiteleri tarafından tamamlanarak Hazırlık Grubuna sunulmuştur. Grup, bu tasarılar üzerinde yaptığı inceleme ve olgunlaştırma çalışmalarını tamamlamak üzeredir.
- ★ «1000 V'nun üstünde Alternatif Gerilimlerde kullanılan Geçiş İzolatörleri (Buşingler)» adlı tasarı, Teknik Kurul'a sunulmuştur.

İNŞAAT :

- ★ «Ahşap Traversler» ile ISO Rekomandasyonları esas alınarak hazırlanan «Asbestli Çimento Düz Kaplamalar» ve «Asbestli Çimento Düz Levhalar» tasarıları, Hazırlık Grubunda incelenmektedir.
- ★ «Dolu Kapılar» ve «Çimento Kimyasal Analiz Metodları» tasarıları yakında, ilgili yerlere mütalâaları alınmak üzere gönderilecektir.
- ★ «Fırın (Fabrika) Tuğlaları» ve «Harman Tuğlaları» tasarıları son şekillerini almış olmakla beraber, 19 Mart 1968 günü, tuğla sanayii mensubu firmalar ve ilgili kuruluşların temsilcileri ile birlikte TSE Merkezinde yapılacak toplantıda bir defa daha ele alınacaktır.
- ★ «Doğal Yapı Taşları Değerlendirme Esasları» ve «Doğal Yapı Taşları Deney Esasları» tasarıları, Teknik Kurul'a sunulmak üzeredir.
- ★ «Seramik ve Dökme Demir Lavaboları» tasarıları, Teknik Kurul'a sunulmuştur.
- ★ «Portland Çimentosu ile Kullanılacak Uçucu Kül» ve «Uçucu Küllü Çimento» tasarıları Teknik Kurul Gündemindedir.

KİMYA :

«Polivinil Klorür (PVC) Yer Döşemeleri» tasarıları Teknik Kurul'a sunulmuştur.

MADEN :

- ★ «Maden Ocaklarında Kullanılan Patlayıcı Madde», «Madenci Emniyet Fotonisi» ve «Kaya Saplamaları» tasarıları, teknik komitelerinde hazırlanmaktadır.
- ★ ISO Rekomandasyonlarından yararlanılarak hazırlanan «Kömürün Gray King Kok Tipinin Tayini» ve «Kömürün Potada Şişme Sayısının Tayini» tasarıları, Hazırlık Grubunda olgunlaştırılmaktadır.
- ★ «Ayarlı Maden Direkleri» ile ISO Rekomandasyonları esas alınarak hazırlanan «Demiryol Vagonlarında Yüklenmiş Manganez Cevherlerinden Numune Alma Kuralları», «Refraktör Ürünleri»,

çeliklerin kimyasal analiz metodlarından olan «Toplam Karbon Tayini» ve «Toplam Silis Tayini» tasarıları yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

MAKİNA :

- ★ «Et Kıyma Makinaları» ve «Helâ Rezervuarları» tasarılarını hazırlayacak olan teknik komiteler, çalışmalarına başlamışlardır.
- ★ «Elektrikli İnsan Asansörleri» tasarıları, teknik komitesinde tamamlanarak Hazırlık Grubuna, olgunlaştırma çalışmaları yapılmak üzere sunulmuştur.
- ★ «İkaz Işıklı Fren Emniyet Cihazları» tasarıları Teknik Kurul gündemindedir.

METALURJİ :

- ★ «Sıcak Haddelenmiş, Köşeleri Yuvarlatılmış U Profilleri» tasarıları üzerinde teknik komite çalışmaları devam etmektedir.
- ★ «Sıcak Haddelenmiş I Profilleri» tasarıları Hazırlık Grubunda görüşülmektedir.
- ★ «Sıcak Haddelenmiş, Köşeleri Yuvarlatılmış Eşkenar Çelik Köşebentler» tasarıları hakkında çeşitli yerlerden gelen mütalâalar değerlendirilmektedir.
- ★ ISO Rekomandasyonlarından yararlanılarak hazırlanan, «Pirinçler, Kurşunlu Pirinçler, Özel Pirinçler ve Yüksek Gerilim Pirinçleri», «Bakır - Nikel - Çinko Alaşımlarının sınıflandırılması» ve «Kalay Bronzların ve Özel Kalay Bronzların Sınıflandırılması» tasarıları ile «Yumuşak Lehim» tasarıları, yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

MÜTALÂALARI ALINMAK ÜZERE İLGİLİ KURULUŞLARA GÖNDELİLMİŞ BULUNAN STANDARD TASARILARI (1)

ELEKTRİK :

— Elektrik Ark Kaynağı Transformatörleri

İNŞAAT :

— Döşeme Kaplamaları Deneyleri
— Ahşap Bçmede Zayılat

KİMYA :

— Oto Dış Lâstikleri

MADEN :

— Madenlerde Kullanılan Madeni Sarmalar

MAKİNA :

— Keserler
— Sıcak Sulu Kalorifer Tesislerinde Kullanılan Genleşme Deposu
— Motorlu Araçlar Debriyaj Balataları

METALURJİ :

— Sıcak Haddelenmiş, Köşeleri Yuvarlatılmış Çeşitkenar Çelik Köşebentler.
— Alüminyum Alaşımları
— Soğuk Haddelenmiş Alüminyum ve Alüminyum Alaşımlarından Yapılmış Levha ve Şeritler.

(1) Bu tasarılar hakkında görüş ve fikirlerini bildirmek isteyenler, en kısa zamanda, Ankara, Necatibey Caddesindeki TSE Merkezine başvurmalıdırlar.

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 : KIREMIT
Telefon No. : 1364 · 2105

Standard — 23

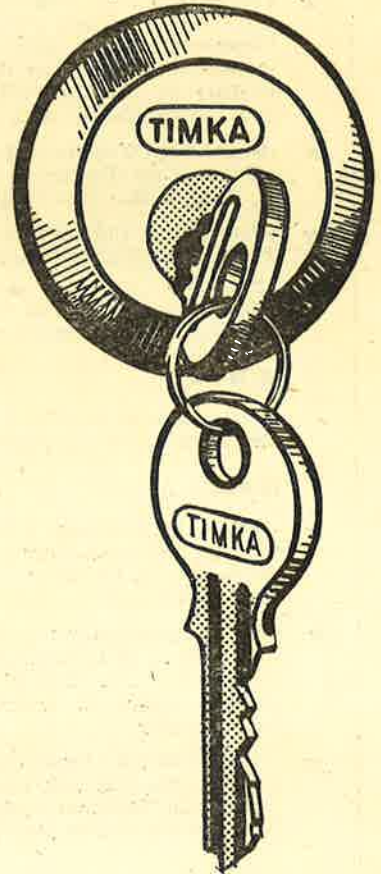
Cebinizdeki anahtardan başka
kimsenin açamayacağı
BİR KİLİT !

TIMKA

TÜRKİYENİN EN ESKİ VE TECRÜBELİ
SİLİNDİRLİ EMNİYET KİLİT FABRİKASI

Mamûllerimiz Türk standartlarına uygundur.

TIMKA İNCE MEKANİK İŞLERİ LİMİTED ŞİRKETİ
Topkapı - Maitepe caddesi No. 22 - İSTANBUL Tel. 21 46 81



Standard — 24

STANDARD SOHBETLERİ

CAN SIKINTISI

Armağan ANAR

Can sıkıntısı korkunçtur. Hükmünü sürmeden giderilmesi ise hemen hemen imkânsızdır. Cansıkıntısının iyisi vardır, kötüsü vardır. İyisi, nedeni olanıdır; o zaman üstüne gidip o nedene çare bularak cansıkıntısından kurtulmak ihtimali mevcuttur. Ama, bir de nedenini bilmeden canınız sıkılıyorsa durum iyice kötü demektir.

Böylece cansıkıntılarını genellikle sabah uyanmış olduğumuz zaman içinizde çöreklenmiş bulursunuz. Kalkmak, hazırlanmak, günlük işe başlamak, aşılması güç birer dağ gibi dikilir karşınıza. Çay tatsız, sigara anlamsız, radyodaki müzik asap bozucudur. İçinizde bir ses neye el atacak olursanız olunuz durmadan «Ne anlamı var?» demektedir. Evet, yaşamak anlamını kaybetmiştir, canınız sıkıldığı gün.

Bütün gün ölgün ölgün dolaşır, boyuna «ne yapmam ne yapmam» der durursunuz. Ama hiç bir şey cazip gelmez. Orhan Veli gibi tavla oynamaktan sinek avlamağa kadar herşeyi dener, sonunda belki de kalkıp misafirlige gidirsiniz. Daha kapıdan girerken üzerinize muazzam bir bunaltı çöker. Siz Orhan Veli gibi bir şair olmadığınız için «Bütün gün canım sıkıldı, Allah kahretsin en sonunda kalktım buraya geldim» diyerek içinizi dökemez, sadece uygun bir süre geçse de şuradan kalkıp gitsem diye dakikaları sayarsınız.

Canınız sıkıldığı gün aynalara bakmak hiç akıllıca bir iş değildir. Zira yüzünüz renksiz, gözleriniz fersiz, bütün çizgileriniz aşağı aşağı doğrudur. Bu görüntü sizi büsbütün umutsuzluğa sevkeder ve «Bu ne? Böyle bir adamdan ne hayır gelir? Anlaşıyor; benim için her şey bitmiş artık» a kadar vardırırsınız işi.

Kendi canınızın sıkıntısı ile uğraşmak bir dertse başkasının canının sıkıntısı ile uğraşmağa mecbur kalmak bir felâkettir.

Örneğin çocuğunuz «Canım sıkılıyor» dedi mi, önce büyük bir umutla önüne oyuncaklarını koyarsınız. Bir el hareketiyle hepsini itive-

rir. Bu defa o güne kadar el sürdürtmediğiniz saat, gözlük, çakmak gibi bir eşyanızı, kıyar uzatırsınız; fırlatır odanın bir köşesine atar. Daha büyükse «masal oku» dersiniz, «hepsini okudum biliyorum» der, «Git arkadaşlarınızla oyna» dersiniz, «hiçbirini sevmiyorum» diye karşılık verir. Ne halin varsa gör diyemezsiniz, çünkü bir taraftan kıyamazsınız o kadar sıkıntı çekmesine; bir taraftan, bilirsiniz onun sıkıntısı geçmezse sonunda sizin daha beter canınızın sıkılacağını.

Canı sıkılan karınız, kocanız, arkadaşınızsa daha önemli bir açmaza düşersiniz. İlgilenmezseniz size küser; ilgilenirseniz derhal hırslarını sizden alır.

Velhasıl fecîdir cansıkıntısı.

İşte ben böylesine canım sıkıldığı zaman düşünürüm, insan öyle bir yaratık olmalıydı ki nasıl hepsinde baş, gövde, burun, kulak varsa, huyları da bir örnek olsun. Örneğin, elimizde imkân olmasaydı standard fiziksel yönleri yanında iç afevlerini de standardlaştırabilseydik insanların; acaba onların sinirlenmeden, kızmadan, üzülmeyen canları sıkılmadan yaşamalarını sağlayabilir miydik? Diyelim ki standard hüda insanlar yapabildik de bunların hiç bir sabah kalkınca işlerinde nedensiz bir sıkıntı yok. Acaba o insanlar tam mutlu olurlar mıydı? Daha doğrusu mutlu olduklarını nereden bilebilirlerdi? Biz neşesizliğin, umutsuzluğun, mutsuzluğun ne demek olduğunu bildiğimizden değil midir ki, neşeye, mutluluğa bu kadar değer veriyoruz. Nitekim, boyu küçük, rengi soğuk, tadı bozuklar olmasaydı yaptığımız standardlara uygun olanlar değerlerini neye göre kazancaklardı? Bakın şu çıkan sonuca. Demek iyiler kötülerin sayesinde bu kadar değer kazanıyor bu dünyada. Öyleyse canım sıkılıyor diye niçin sıkılayım. Bugün canım sıkılmıyorsa yarın canımın sıkılmıyor olmasından dolayı nereden neşelenecektim.

Ve tadını çıkarırım bol bol can sıkıntımın.



RABAK

ELOKTROLİTİK BAKIR VE MAMÜLLERİ A.Ş.

TESİSLERİNDE YAPILAN MAMÜLLER

BAKIR

ÖRGÜLÜ TELLER	10 mm ² Kesitten itibaren
SOM TELLER	0,20 mm. kalınlıktan itibaren
LAMÂ VE ÇUBUKLAR	Muhtelif ebatta
BORULAR	6 mm. - 65 mm.

ALÜMİNYUM İLETKEN
ve
ÇELİK NÜVELİ ALÜMİNYUM İLETKEN

PİRİNÇ

ÇUBUKLAR	Yuvarlak - Altı köşe
BORULAR	6 mm. - 65 mm.
TELLER	Muhtelif çaplarda

ALÜMİNYUM LEVHA VE DİSK
(Her kalınlık ve çapta)

GÖZ TAŞI = BAKIR SÜLFAT



RABAK

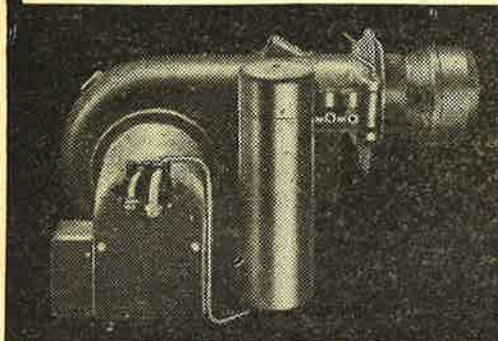
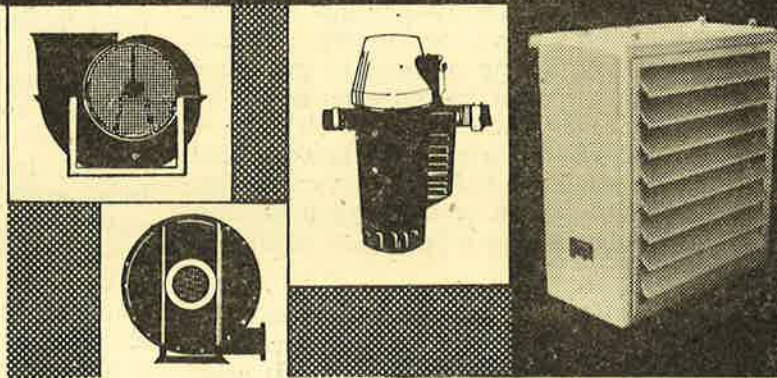
MEMLEKET İHTİYACI ARTTIKÇA TESİSLERİNİ GENİŞLETMEK
SURETİLE YURT HİZMETİNDE GÖREVİNİ YAPMAKTADIR.

Standard — 27

ISITMA
KLİMA
SOĞUTMA
KONULARINDA

ALARKO

SANAYİ ve TİCARET A.Ş.
HİZMETİNİZDEDİR.



*
ekonomik
yüksek ısı
zarif görünüş



*Ekonomik
*Sessiz

Kullanışlı
Zarif

Merkez ve Fabrika : Tilkveşli yolu, Topçular / Rami - İstanbul Tel. : 21 30 76 - 21 26 70
21 71 40 - 21 46 08
Distribütör : Fenni Malzeme Ticaret Limited Şirketi
Necatibey cad. No.84 Karaköy - İstanbul Tel. : 49 14 00
Ankara Şubesi : Anbarlar yolu 4/1 Sıhhiye - Ankara Tel. : 12 19 57

Standard — 19

TSE Laboratuvarlarında Şubat Ayı Çalışmaları

TSE Laboratuvarları, hazırlık ve deneme çalışmaları safhalarını peyderpey tamamlayarak, fiili çalışma düzenine girmektedir. Mali İmkânsızlıklar yüzünden laboratuvarlara yeteri kadar teknik personel sağlanamamakla beraber, araştırmalar ile, test ve analiz çalışmaları yapılabilmektedir. Buna göre, Şubat ayı için, de, çeşitli laboratuvarlarda yapılmış olan çalışmalar hakkında aşağıda özet olarak bilgi verilmektedir.

Diğer Kuruluşlar için Proje Hazırlama Çalışmaları :

Isparta Ticaret ve Sanayi Odası, inşaatını tamamlamış buldukları binanın bir katını araştırma, test ve analiz laboratuvarı olarak düzenlemek istediklerini bildirmişler ve bu laboratuvarın kurulabilmesi için gerekli projenin Enstitümüzde hazırlanmasını istemişlerdir.

Bu proje, Enstitümüz Laboratuvar Müdürlüğüne lüzumlu masa, tezgâh tesisat, klimatizasyon, âlet ve ci. hazırları ihtiva üzere hazırlanarak, tam bir rapor halinde ilgililere sunulmuştur.

Tekstil ve Organik Maddeler Laboratuvarı :

Bu Laboratuvarın son günlerdeki faaliyetleri arasında, Parka (rüzgâr ceketi) muayenesi bulunmaktadır. Hakem niteliğindeki bu muayene, Karayolları Genel Müdürlüğü'nün işteği üzerine yapılmış ve rapor düzenlenmiştir.

Enstrümantal Analizler Laboratuvarı :

Bu laboratuvar, memleketimizde yeni imal edilmeye başlanan ve sıcak daldırma metodu ile elde edilen çinko kaplamalı saclar üzerinde çalışmıştır. Türkiye Odalar Birliği'nin talepleri gereğince numuneler üzerinde kaplama kalınlığı, kaplama bağlılığı ve kaplama üniformluğu deneyleri yapılmıştır. Üniformluk deneyleri, özellikle kısa zamanda, hassas olarak, pek çok deney yapma imkânını sağlaması bakımından, ve Eddy akımı ile (Eddy Current) çalışılan «kaplama kalınlığı ölçme âleti» nde yapılmıştır. Bulunan değerlerden istatistikî sonuçlara varılmış, standard sapmalar hesaplanmış ve raporu düzenlenmiştir.



TSE Tekstil Laboratuvarında Instron Cihazı

Metallografi ve Petrografi Laboratuvarı :

Piyasadan alınan bir otomat çeliği numunesi, usulüne uygun olarak taşlanmış ve parlatıldıktan sonra 870 °C da ısıtılıp, ani soğutmaya tâbi tutulmuştur. Bu işlem sonucunda, çelik numunesinin kristal yapısında meydana gelen değişiklik mikroskop altında incelenmek suretiyle tesbit edilmiştir. Ayrıca, «galen» cevherinden alınan bir numune, kalıp presinde, sabit sıcaklık ve sabit basınç altında bakalit ile kalıplanmış ve cevherin, mikroskop altındaki görünüşü, literatürde verilen değerlerle karşılaştırılmak suretiyle kimyasal bileşimi tesbit edilmiştir.

Gıda Teknolojisi Laboratuvarı :

Bu laboratuvarda henüz hazırlık safhasında olan ve laboratuvardan mütalâa verilmesi istenen «Yemeklik Yeşil Zeytin» ile «Pastörize Süt» Standard tasarıları üzerinde deneysel araştırmalar yapılmıştır.

«Yemeklik Zeytin» standard tasarısının «Laboratuvar muayeneleri» bölümüne giren «Süzme Ağırlığının Tayini», «Toplam Asit Tayini», «Tuz Miktarının Tayini», «Salamurada Sodyum Benzoat Tayini» deneyleri piyasadan alınan numuneler üzerinde yapılmış ve bu tayin metodları çok sayıda paralel olarak uygulanarak

deneyin aynı numunede tekranlanması ile sonuçlarda husule gelen sapmaların derecesi araştırılmıştır. Yapılan deneylere dayanılarak standard hakkındaki görüş ve tavsiyeler TSE Ziraat Hazırlık Grubuna bildirilmiştir.

İkinci olarak üzerinde çalışılan «Pastörize Süt» Standardı tasarısında : Belli miktarda alınan süt, bir besi ortamına aşlanmakta ve sütün içindeki bakterilerin faaliyeti sonucunda meydana gelen kalori, gaz veya besi yeri renginin değişmesi belirtilerine bakılarak, «toplam bakteri sayımı», «koliform bakteri aranması» ve «fosfataz deneyi» tayinleri yapılmaktadır. Bu deneyler için numuneler, piyasadan sağlanmıştır.

Bitüm ve Bitümlü Madeler Laboratuvarı :

Bu laboratuvarın Şubat ayındaki faaliyetleri arasında piyasadan alınan rüberoit, bitümlü kanaviçe gibi numunelerin Türk Standardları deney metodlarına uygun olarak incelenmesi vardır.

Bu numunelerin tipini tayin etmek için, numune topunun genişliği, brüt ağırlığı, metrekarenin net ağırlığı, üzerindeki mineral veya serbest malzeme miktarı tesbit edilmiştir.

Numunelerin özellikleri ise, enine, boyuna kopma dayanımı, katlanma, eğme, nem yüzdesi deneyleri ile tayin edilmiştir.

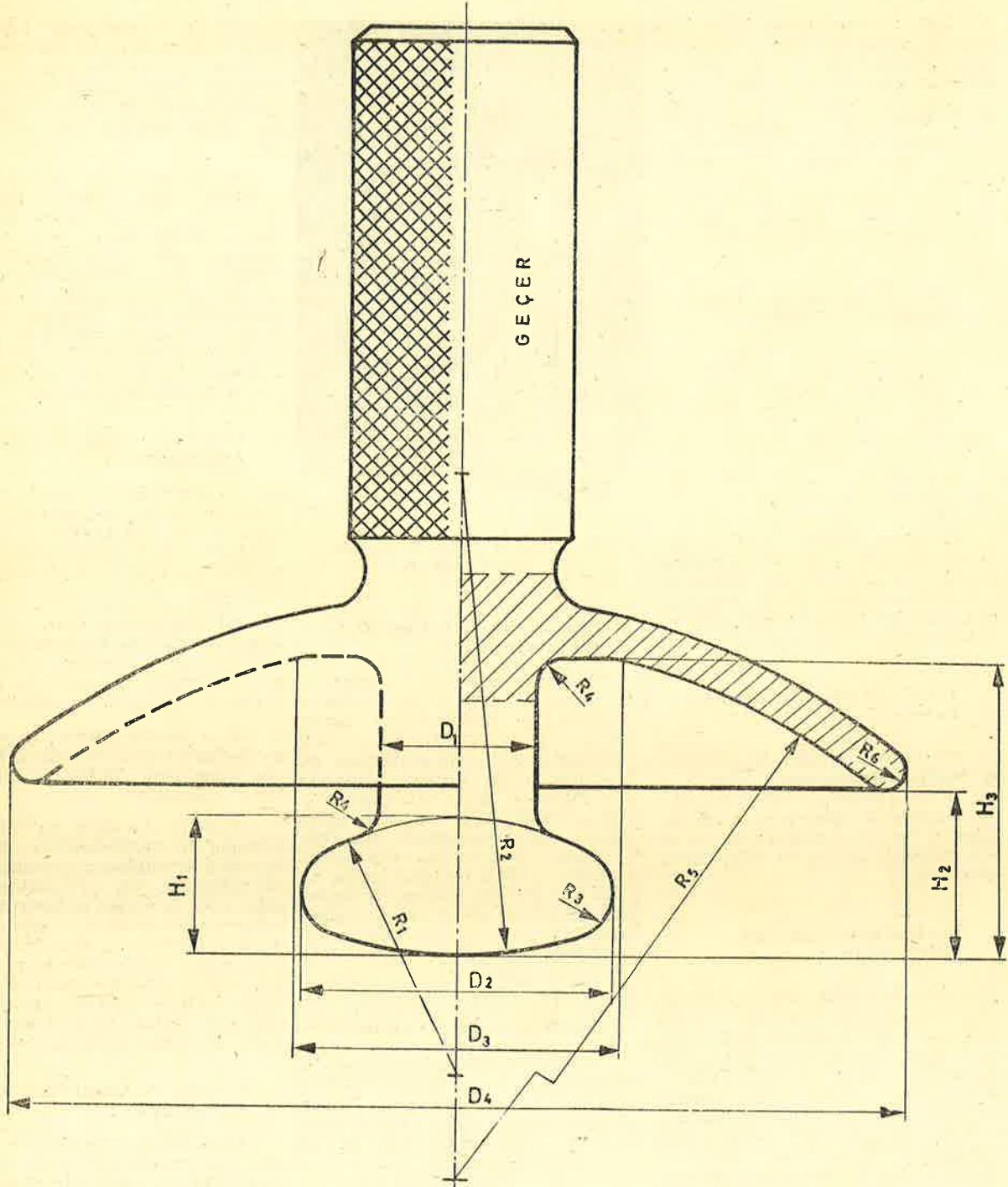
Bitümlü kanaviçe ve rüberoit, bitümün CS₂ (Karbonsülfür) deki çözünürlük özelliğinden faydalanılarak ekstraksiyona tabi tutulduktan sonra elde edilen bitümsüz kanaviçede metrekarenin ortalama kuru ağırlığı, küll yüzdesi, beher (cm) deki çözgü, atkı iplik sayısı tesbit edilmiştir. Bitümü alınmış rüberoit üzerinde doyumucu bitüm miktarı, numunenin ekstraksiyondan önce ve sonraki ağırlık farkından tayin edilmiştir.

Çimento ve İnşaat Malzemesi Laboratuvarı :

Bu laboratuvarda devamlı olarak çalışacak teknik eleman ve yardımcıları 1968 yılı içinde görevlerine başlamışlardır. İlk iş olarak gerekli hazırlıklar yapıldıktan sonra, TS. 19 sayılı Türk Standardında daha önce araştırma sonuçlarına göre tesbit edilmiş ön görülmüş olan «RİLEM - CEMBUREAU» plâstik harcı ile yapılan muayene cisimlerinde basınç ve eğilme testlerinin ele alınması kararlaştırılmıştır.

Ölçüler mm dir

20.12 - 24 mm lik "GEÇER" master boyutları .



Master	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	t ₁	H ₂	H ₃	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	R ₅	R ₆	
Yeni	Maksimum ²⁾ çevre	25,172	49,250	50,490	140,90	21,242	25,971	46,171	40,121	70,121	6,732	3,914	104,55	3,45
	Anma çevresi	25,136	49,190	50,527	140,60	21,186	26,093	46,293	40,093	70,093	6,706	3,932	104,70	3,30
	Minimum ¹⁾ çevre	25,100	49,130	50,564	140,30	21,130	26,215	46,415	40,065	70,065	6,680	3,950	104,85	3,15
Aşınmış ³⁾	25,000	49,000	50,600	140,00	21,000	26,300	46,500	40,000	70,000	6,615	4,000	105,00	3,00	

1) Yeni masterın çevresi, maksimum ve minimum çevreler arasında olmalıdır.

2) Madde 10.06 ya bakınız .

YENİ Standardlar

-1-

«Zincir izolatörlerin yuva ve baş tipindeki mafsalları» standardı (*)

Kemâl TAN

Elektrik ve Makina
Yüksek Mühendisi

Elektrik malzemesi imalatı ve montajı ile işletmesi alanında Türk Standardları Enstitüsü'nün şimdiye kadar kabul ettiği standartlardan en orijinali muhakkak ki, bu yazı ile tanıtmaya çalışacağımız «Zincir İzolatörlerinin Yuva ve Baş Tipindeki Mafsalları» Standardı'dır.

Önce, bu standardın, Memleketimizin de üyesi bulunduğu IEC (Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu) tarafından kabul edilmiş bulunan bir standard olduğunu belirtmek yerinde olacaktır.

Standardda ilk kez elektrik malzemesi imalatı için kullanılacak ölçüler ve toleranslar kesin olarak gösterilmiş ve tavsiye niteliğinde değil, uygulanması şart koşulan değerler halinde ve mm cinsinden belirtilmiştir. Bu sebeple standardın metin kısmı 3 sahife olduğu halde, 52 sahifedeki diğer sayfeleri fõy (yaprak) halinde ve gerektiğinde ozalitle çoğaltılmaya bile uygun tarzdaki tablo, resim ve şekillerden ibarettir.

IEC'nin 120 sayılı tavsiyesi olarak yeni çıkmış olan bu standard, Türk Standardları Enstitüsü Elektrik Hazırlık Grubu'nun teşkil ettiği Teknik Komitesinde ilk hazırlıkları bitirdikten sonra IEC'nin orijinal numaralama ve tertibine sadık kalınarak Enstitü yetkili organlarının tetkiki ve düzeltmelerinden sonra, Teknik Kurulun 6 Eylül 1967 tarihli toplantısında 536 sayılı Türk Standardı olarak kabul edilmiş ve basılmıştır.

Konu, muhtelif imalatçıların izolatör zincirlerini meydana getirmek için imâl edecekleri Baş Yuva (Ball and socket) tipindeki mafsallarda kullanılacak metal parçaları, seriler halinde standardlaştırmaktan ibarettir. Sözü geçen mafsallarda kullanılacak malzemenin özellikleri üze-

rinde durulmayarak, yalnız zincir izolatörlerinin birbirine birleştirilmesi ve montajına gerekli boyutları ve bunlarda kabulü mümkün toleranslar gösterilmiştir.

Standardda, zincir izolatör demirinin anma çapları ile adlandırılmış 4 standard ölçü grubunda tertiplenmiş olarak, izolatör demirlerinin başının boyutları, izolatör yuvasının boyutları ve bunların kontrolü için gerekli GEÇER master boyutları sıralanmıştır. Ayrıca her iki başından da yuvaya geçebilecek zincir izolatör demiri başının, yuva içindeki en kötü durumuna ait olmak üzere, kilitleme şartları ve boyut toleransları belirtilmiştir.

Standardın her yönden tamamlanabilmesi için, zincir izolatör demirinin başına ve bunların gireceği yuvalara ait boyutların kontrolü için gerekli masterların boyut ve şekilleri de eklenmiştir.

Bundan sonra da standardda gösterilen boyut ve toleransların hangi şart ve şekillerde ölçüleceği ve sağlanması gerekeceği veya değişik hallerde gösterilen boyutların hangi zincir izolatörü demiri için kabul edilebileceği anlatılmıştır.

Bu standarda ek şekilde konan ve tavsiye olunan master bölümünde ise, birbirine takılabilir zincir izolatör demir başı ve yuva boyutlarının kontrolünde kullanılacak master sergileri, yine 4 standard ölçü grubundan toplanmıştır. Her standard ölçü grubunda 9 ayrı master, şekilleri ve boyutlarıyla izah olunmuştur. Masterlar için kabul olunan tolerans sistemi ISO sisteminin aynı olup buna göre GEÇMEZ Masterlardaki imalat toleransları, birbirine takılacak parçaların takılma toleranslarının simetrik karşıt değerleri alın-

mıştır. İmalât toleranslarını artırmak amacıyla GEÇER masterlarının kullanılmasında müsaade olunan aşınma sınırının kullanma amacına göre ayrıca tesbit olunacağına işaret edilmiştir. Bundan başka, standardın «tavsiye olunan masterlar» ekinde, bu masterların imâl özellikleri de gösterilmiş ve örneği, bu imalatla kullanılacak çeliğin yağda sertleştirilmiş ve büzülmeyle çeliktense, olmasından veya aşınma ve şekil bozukluğunun azaltılması için Rockwell C sertliğinin 62-63 arasında bulunması, öngörülmüştür.

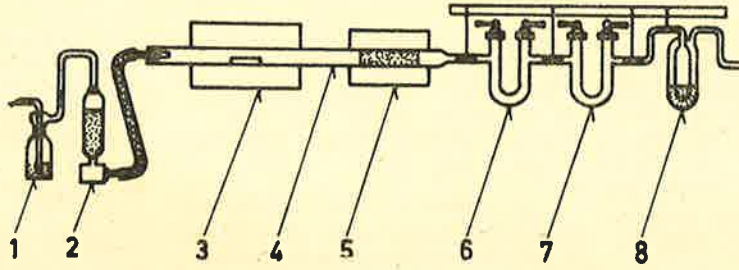
Genellikle masterlar GEÇER veya GEÇMEZ durumunda gösterilmiş olup, imalat kontrolü bakımından, aynı boyutun GEÇER ve GEÇMEZ masterının tek bir parça halinde yapılması istenildiği hallerde, buna da imkân sağlamak üzere masterın gerekli boyutlarından sonraki metal kısmına boyut konulmamıştır.

Master ve tablolar, baskıda, bir yaprağın ön yüzüne koyu siyah olarak çizilmiş ve yazılmıştır. Buna bir örnek olarak Madde 20.12 deki 24 mm dik «GEÇER» masterı karşı sayfede gösterilmiştir. Mafsalları yuva kısmını zincir izolatörü içinde ölçmek ve kontrol etmek için gösterilen bu masterın, standard hakkında fikir edinilmesine yeterli olacağı sanılmaktadır.

Her imalatçı veya montajcı için olduğu kadar, zincir izolatörü sipariş edecekler de büyük fayda sağlayacak olan bu standardın önemi yazımızın baş tarafında da belirtildiği gibi, bir IEC standardı olması itibarıyla bütün Dünya'da geçerliliği göz önünde tutulursa, çok daha iyi anlaşılacaktır.

(*) Bu standard 51 T.L. olan bedeli karşılığında TSE merkezinden temin edilebilir.

BAĞLI SU TAYİNİNDE KULLANILAN CİHAZIN ŞEMASI



1. Sülfürik asitli ($d=1,1,84$) yıkama şişesi
2. Magnezyum perklorat kolonu
3. Elektrik fırını (boru şeklinde)
4. 500 - 600 mm uzunluğunda, iç çapı 18 mm olan ve bir ucu 50 mm uzunluk ve 1 - 2 mm iç çapta olacak şekilde çekilmiş kuvars (veya porselen) tüp. Kurşun oksit, kurşun dioksit ve yakılmış sünger taşı veya gümüş helezon, çekilmiş uca yakın olacak şekilde yerleştirilir.
5. Elektrik fırını (boru şeklinde)
- 6 - 7 Karbon dioksit gazı ile doyurulmuş olan magnezyum perklorat ile doldurulmuş iki absorpsiyon tüpü. Her tüpün ağırlığı 40 gramı geçmemelidir.
8. İçinde Sülfürik asit ($d = 1,84$) bulunan potas aleti.

Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları Standardları

Prof. M. İ. OKAY

Laboratuvar Hazırlık Grubunca (birinci yol), metodun prensibi, gerekli reaktifler, analiz yürütüşü, sonuçların gösterilmesi ve metodun duyarlılığı açıklanmıştır.

Üçüncü bölümde, bakır, kurşun ve arsenik bulunan mangan cevherlerinde toplam demir tayini için uygulanan dikromat metodu (ikinci yol), metodun prensibi, gerekli reaktifler, analiz işlemi, sonuçların gösterilmesi ve metodun duyarlılığı belirtilmiştir.

Mangan cevherlerinde higroskopik rutubet tayinine dair standardda, tane büyüklüğü 0.10 mm yi geçmeyecek şekilde öğütülmüş ve laboratuvar şartlarında havada kurutulmuş mangan cevherinin 105-110° C daki etüvde değişmez ağırlığa kadar kurutmak için uygulanan metod açıklanmaktadır. Burada, hidrokkopik rutubet yüzdesinin hesaplanması için bir formül ve gözönünde tutulması gereken toleranslar da gösterilmiştir.

Mangan cevherlerinde toplam demir tayinine dair standard üç bölümden ibarettir. Birinci bölümde analiz için gerekli temel bilgiler verilmiştir. Buna göre mangan cevherlerinde bulunan toplam demir miktarının tam kuru madde esasından hesap edilmesi gerekmektedir. Bundan dolayı toplam demir tayini yapılmak üzere alınan numunelere paralel olarak higroskopik rutubet tayini için de üç analiz numunesi alınmalıdır.

Mangan cevherinde kobalt tayinine dair olan standarda, kobaltın kolorimetrik olarak Nitrozo - R - tuzu kompleks halinde tayini için bir metod verilmiştir. Burada metodun prensibi, gerekli reaktifler ve analiz işlemi açıklanmıştır.

Mangan cevherlerinde bağlı su tayinine dair olan standardda, havada kurutulmuş ve tane büyüklüğü 0,10 mm yi geçmeyecek şekilde öğütülmüş cevherde bağlı su tayini için uygulanan bir cihaz anlatılmaktadır. Metodun prensibi, gerekli reaktifler, cihaz ve işlem açıklanmıştır. Mangan cevherlerinde bağlı su üç numune üzerinde paralel olarak yapılır. Gerekli düzeltmeleri yapmak üzere bu tayinlerle birlikte iki tane de tane deney yapılır. Aynı zamanda ve aynı şartlar altında, bağlı su miktarı için standard bir mangan cevheri numunesi üzerinde bir de kontrol analizi yapılır.

Mangan cevherlerinin kimyasal analiz metodlarına dair bütün standardlarda olduğu gibi mangan cevherinde toplam demir miktarının tesbitine dair olan bu standardda da paralel olarak üç numune üzerinde analiz işlemi uygulanmakta ve gerekli düzeltmeleri yapmak üzere bu tayinlerle birlikte iki tane de tane deney yapılmaktadır. Aynı zamanda ve aynı şartlar altında, toplam demir miktarı bilinen bir standard mangan cevheri numunesi üzerinde de kontrol analizleri yapılmaktadır. Paralel olarak toplam üç analizde elde edilen değerlerin aritmetik ortalaması sonuç olarak kabul edilmektedir.

Mangan cevherlerinde nikel tayinine dair standardda nikel tayini için iki analiz metodu verilmektedir. Bunlardan biri gravimetrik metod olup nikel miktarının yüzde 0,1 den fazla olduğu hallerde uygulanır. Bu metod nikelin, dimetil - glioksim ile çöktürülmesi esasına dayanır. Demir, mangan ve diğer elementler tartarat ve sitrat kompleksleri halinde çözeltide tutulur. Nikel glioksim çöktürülmesi, kurutulur ve tartılır.

Böylece, yukarıda açıklanan ve mangan cevherlerinin kimyasal analiz metodları başlığı altında toplanan «Toplam demir tayini», «Kobalt tayini», «Nikel tayini», «Hidroskopik rutubet tayini» ve «Bağlı su tayini» standardlarındaki muayene ve analiz metodlarıyla mangan cevherlerinin istenilen niteliklere uygun olup olmadığı tesbit edilir.

İkinci bölümde, toplam demir tayini için verilen dikromat metodu

Standardda, nikel tayini için verilen ikinci metod kolorimetrik metod olup nikel miktarının yüzde 0.1 den az olduğu hallerde uygulanır. Bu metod, alkali ortamda, amonyum persülfat iyod veya bromun yükseltgen etkisi altında nikelin, dimetil - glioksim ile suda çözünen ve renkli olan bir kompleks meydana getirmesi esasına dayanır.

Türk PIRELLI



çeşitli hizmetlerde PIRELLI

Standard — 26

BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM

ORTA AMERİKA SİNAİ ARAŞTIRMA ENSTİTÜSÜ

(INSTITUTO CENTROAMERICANO DE INVESTIGACION
Y TECNOLOGIA INDUSTRIAL - ICAITI -)

Doğuşu :

Kosta Rika, El Salvador, Guatemala, Honduras ve Nikoragua Devletlerinin ortaklaşa meydana getirdikleri «Orta Amerika Sınai Araştırma Enstitüsü», Bölgenin sınai kalkınmasına hizmet etmek amacıyla kurulmuştur.

Orta Amerika İktisadi İşbirliği Komitesi'nin 1952 yılında Tegucigalpa'da yaptığı ilk toplantıda, Enstitü'nün kurulması yolunda almış olduğu tavsiye kararı ilgili hükümetlere sunulmuş ve onların kabulünden sonra, Birleşmiş Milletler'le finansman konusunda işbirliği yapılmıştır.

Enstitü, 1956 yılında resmen kurulmuş ve 1962'de Standardizasyon Bölümü işe başlamıştır. Standardizasyon Bölümü, 5 üye ülkenin ortak standartlarını hazırlamakla görevli bulunmaktadır.

Üyeleri :

ICAITI, Orta Amerika Ekonomik Entegrasyon Genel Anlaşması'na katılmış bulunan ve yazımızın başında adlarını saydığımız 5 ülke tarafından kurulmuş bulunan, bağımsız, kâr amacı gütmeyen milletlerarası bir Enstitü'dür. Özel ya da kamu sektörlerinden üyeleri yoktur. Birleşmiş Milletler Özel Fonu himayesinde faaliyet göstermektedir.

Gelirleri :

Enstitü'nün gelirleri şunlardır :

- Üye ülkelerin, yıllık olarak eşit oranlarda yaptıkları yardımlar;
- Birleşmiş Milletler Özel Fonu'ndan elde edilen gelir;
- Özel hizmetlerden alınan ücretler ve ICAITI patent satışlarının gelirleri;

d) Millî ve milletlerarası kuruluşların bağışları.

Standard hazırlama programının tesbitinde, Orta Amerika Ortak Pazar'ının ihtiyaçları, Pan Amerikan Teknik Standartlar Komisyonu (COPANT) nun Amerika Kıtası seviyesindeki seminerlerinde yaptığı tavsiyeler, veya ülkelerin hükümetlerince ileri sürülen işteklar başlıca hareket noktalarını teşkil etmektedir.

ICAITI standartları, genel olarak ihtiyarî niteliktedirler; ancak, Orta Amerika Ekonomik Entegrasyon Anlaşması çerçevesinde, üye ülkelerin imzalayacakları protokollarla Bölgede mecburî yürürlüğe konabilirler. Diğer taraftan, üye ülkelerden herhangi biri, istediği takdirde, ICAITI standartlarını, kendi hudutları içinde mecburî yürürlüğe koyabilir.

Bugüne kadar 110 standard yayınlanmış olup, 350 konu üzerinde de hazırlık çalışmaları devam etmektedir.

ICAITI standartları, bugün için satışlarından gelir elde edilebilecek ölçüde değildir. Ancak «standardlara uygunluk markaları» sistemi kurulmuştur. Ve bu uygulama ek bir gelir kaynağı teşkil edebilir.

Kuruluşun Yapısı ve Standartlarının Niteliği :

ICAITI'nın Standardizasyon Bölümü, Genel Müdürlüğe bağlı bir Bölüm Şefinin yönetiminde teşkilatlandırılmıştır. Standard tasarıları; Bölgedeki hükümetlerin, sınai ve meslekî kuruluşların, üniversitelerin temsilcilerinden meydana gelen teknik komitelerde hazırlanır ve Enstitü'deki bölüm şeflerinden meydana gelen «İç Standartlar Komitesi» ne sunulur. Burada kabul edilen tasarılar, genel müdürlük kanalıyla, bölgedeki bütün ilgili çevrelere, 60 günlük bir süre ile mütalâaları alınmak üzere gönderilir. Gelen mütalâalar, «İnceleme Komitesi» nde değerlendirildikten sonra kabul için Genel Müdürlüğe sunulur.

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

TELEGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA
TELEFON : 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.
-----------------------	-----------------------	-----------------------

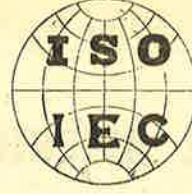
Kapak içleri ve arka kapak 1000 lira.
İlavé renk başına 250 lira fark alınır.

A B O N E Ş A R T L A R I

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

Yazılar, Derginin ve yazarın adı anılarak iltibas olunabilir.

Standard Dünyasından Haberler



«Metrik Sisteme Geçiş» konusunda, İngiliz Hükümeti ile B. S. I. arasındaki çatışma

YENİ ISO REKOMANDASYONLARI

No :	Adı	Fiyatı (İsviçre Fr.)
ISO/R 576	Dobiler için Kâğıt Kalıplar	4.50
ISO/R 565	Örme ve Delikli Saçtan Deney Eleklere - Delikli Kısımın Nominal Boyutları	6.00
ISO/R 583	Konveyör Kayışları Kaplama ve Toplam Kalınlık Toleransları	4.50
ISO/R 577	Rulmanlı Yataklar - Konik Rulmanlı yataklar - Metrik Seriler - Toleranslar, Kısım : 1 - Normal Toleranslar	4.50
ISO/R 585	Plâstikler - Plâstikleştirilmemiş Sellüloz Asetattaki Rutubet Miktarının Tayini	3.00
ISO/R 590	Brezilya Sassafras Petrolü	3.00
ISO/R 593	Kâğıt - ISO A Serileri için kenarları kesilmemiş stok boyutları	3.00
ISO/R 595	Tıpta Kullanılan şırıngalar	9.00
ISO/R 582	Rulmanlı Yataklar - Toleranslar - Metrik Seri Yataklar - Pak Boyut Toleransları ve (max) ve Yuva Köşe Yarınçapları	4.50
ISO/R 587	Eschka Karışımı ile Kömür ve Kok'ta Klor Tayini	6.00
ISO/R 594	Şırıngalar, iğneler ve diğer tıbbi teçhizat için Konik Fitingler - % 6 ve % 10 konikliği bulunan fittinglerin tarifleri ile boyut karakteristikleri	6.00
ISO/R 596	Hipotermik İğne	6.00
ISO/R 589	Sert Kömürlerde toplam rutubet tayini	9.00
ISO/R 591	Boyalar için Titan Oksit	6.00
ISO/R 607	Toz halinde, yüzeyleri Aktif maddeler - Redükte Edilmiş bir nümunenin hazırlanması	6.00
ISO/R 608	Klâsik V.Kayışlarının uzunlukları	9.00
ISO/R 584	Plastikler - Doymamış Pollesterin teşekkülü sırasında ulaşılan en büyük sıcaklık ile sıcaklık artış miktarının tayini	3.00
ISO/R 586	Kok'ta Kül Miktarının Tayini	6.00
ISO/R 597	Çimentonun Tarif ve Terminolojisi	6.00
ISO/R 609	Yüksek Sıcaklıkta Yanma Metodu ile Kömür ve Kok'ta Karbon ve Hidrojen miktarının Tayini	12.00
ISO/R 598	Karbonlu ve Az Alaşımli Kabuklu Çelik Elektrodalarda Elle Yapılan Düz Elektrik Ark Kaynaklarında Eğim Açısı ile Kaynak Pozisyonu Dönüşü için Tesbit Edilen Sınırlar	9.00
ISO/R 604	Plâstikler - Plâstiklerin Sıkıştırılabilirlik Özellikleri	9.00
ISO/R 613	Manyetik Kompas Dolabı ile Yön Tayini Tertibatı - B - Sınıfı Genel Şartlar	9.00
ISO/R 614	Gemi Yapım Detayları - Gemi Yanlarında ve Sabit Işıkları Kullanan Takviyeli Camların Zimba Metodu ile Deneyi	4.50
ISO/R 616	Kok'un Kırılma Müşirlerinin Tayini	12.00
ISO/R 617	Enine Kesitte Normal Gerilim Sınır olacak Şekilde (Q = O) Statik Yüklenmiş Dikdörtgen ve Simetrik Köşe Kaynaklarının Hesaplanması	9.00

LONDRA (Standard, 22.1.1968)
— İngiliz Hükümeti ile B. S. I. (İngiliz Standardları Enstitüsü) arasında, metrik sisteme geçişin, zaman bakımından çeşitli sektörlerde uygulanması programı konusunda ciddi bir tartışmanın doğduğu dün açıklanmıştır.



Mr. H. A. R. Binney

B.S.I. Genel Direktörü Mr. H.A.R. Binney bu konuda bir basın konferansı düzenlenmiş, çeşitli sanayi kollarında metrik sistemin uygulanması hakkında B.S.I. tarafından hazırlanan programı açıklayarak hükümeti bu programın bütün sektörlerde benimsenmeye başladığı bir sırada, perakende ticaret alanında metrik sisteme geçiş zamanının tam olarak tesbitini baltalamakla suçlanmıştır.

Perakendeci sektörünün metrik ölçüleri uygulamaya başlama zamanı hakkındaki şüpheleri ortadan kaldırmasını İngiliz Hükümetinden isteyen Mr. Binney, bugün Hükümetin yol göstermemesinden ötürü imalat sanayii için programa alınan değişikliğin, maddi zarara yol açacağını ihtar etmiştir. Mr. Binney'e göre, okullara ve eğitim kuruluşlarına da ders programlarını, metrik sisteme göre değiştirmeleri konusunda yol göstermek gerekmektedir.

Mr. Binney sözlerine devamla, İngiltere'nin, perakendeci sektörünü (Devamı 28. sayfada)

AFNOR'un yayın organı 35 yaşında

Öğrendiğimize göre, Fransız Standardları Birliği (AFNOR) nin aylık yayın organı «Courrier de la Normalisation» Dergisi, 35 yayın yılına ulaşmış bulunmaktadır.

Gerek dergi ve gerekse Fransız Standardları bundan böyle ISO/R 216 rekomandasyonuna uygun olarak 210X297 mm. boyutlarında basılacaktır. Bu değişiklik ilk yıllarda bazı düzensizliklerin doğmasına yol açacak; fakat kısa bir geçiş döneminden sonra, tam anlamıyla milletlerarası standard boyutlara kavuşmuş olacaktır.

Bilindiği gibi, «Standard» Dergisi ve Türk Standardları, başlangıçtan beri bu milletlerarası standarda uygun olarak yayınlanmaktadır.

«Standard», bu vesile ile, dost Fransız Enstitüsü'nün organını kutular, başarılı bir yayın hayatı diler.

ISO'NUN YENİ MUHABİR ÜYESİ

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) nin muhabir üyeleri arasına, Hong-Kong Endüstri Federasyonu da katılmış bulunmaktadır.

Bilindiği gibi, muhabir üyelik statüsüne girenler, asil üyelik için ilk adımı atmakta ve muhabir üye olarak kaldıkları sürece, ISO'nun bütün yayınlarından faydalanmakla beraber, standard hazırlama faaliyetlerine (teknik toplantılara) sadece gözlemci olarak katılmak hakkına sahip bulunmaktadırlar.

Hong-Kong, daha önce kabul edilen Kıbrıs, Kuveyt, Madagaskar, Malta ve Suriye ile birlikte altıncı muhabir üye olmaktadır.

Kok Kömürü konusunda milletlerarası çalışmalar başlıyor

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) nin, «Kati Madenî Yakıtlar» konusunda ortak standardları hazırlamakla görevli bulunan 27 Numaralı Teknik Komitesi bünyesinde ve 3 numara altında, «Kok» Alt Komitesi kurulmuş bulunmaktadır.

Yeni Alt Komite'nin sekreterlik hizmetlerini, İngiltere üzerine almıştır.

Aynı Teknik Komiteye bağlı bulunan diğer alt komiteler ise, «Kömür Hazırlama : Teknik Terimler ve Uygulama» ve «Taş Kömürü ve Linyit» konularında çalışmaktadırlar.

Türk Standardları Enstitüsü, 27 Numaralı Teknik Komitenin fiilî üyesidir ve ayrıca 2 numaralı «Taş Kömürü ve Linyit» Alt Komitelerinin çalışmalarına da gözlemci olarak katılmaktadır.

YENİ IEC YAYINLARI

No:	Adı	Fiatı (İsv. Fr.)
IEC/P 5	(1967) Quasi-peak'den Gayri Dedektörü Bulunan Radyo Enterfrekans Ölçme Cihazları	21.00
IEC/P 9	(1967) Radyo Enterfrekans C. I. S. P. R. Sınırları ile Millî Sınırlar Raporu	45.00
IEC/P 215.2	(1967) Radyo Verici Cihazı için Emniyet Şartları	28.00
IEC/P 189-3	(1967) PVC Yalıtımlı ve PVC Kılıflı Alçak Frekans Kablo ve Telleri	10.50
IEC/P 84 B	(1967) (84 numaralı yayına ek) (Civa - Ark'lı Redresörler için Tavsiyeler - Değişik Enerji Kaynağı için Civa - Ark'lı Redresörler	33.00
IEC/P 225.1	(1967) Elektrik Röleleri	30.00
IEC/P 76	(1967) Güç Transformatorları	90.00
IEC/P 72-1	(1967) Elektrik Makinalarının Anma Değerleri ve Boyutları - Kısım : 1	2100
IEC/P 72-2	(1967) Elektrik Makinalarının Anma Değerleri ve Boyutları - Kısım : 2	13.00
IEC/P 226	(1967) Manyetik Demir Oksitten Yapılmış Çapraz Sargı (Xsargı) Çekirdeğinin Boyutları ve İlgili Kısımlar	15.00
IEC/P 217	(1967) Elektronik Voltmetreler	45.00
IEC/P 247	(1967) Sıvı Yalıtkanların öz direncini Ölçmek için Tavsiye Edilen Deney Hücreleri ve hücrelerin Temizlenmesi Metodu	7.50
IEC/P 240	(1967) Isıtma Maksadı için Elektrikli Kırmızı - Altı Işın Yayınlayıcılarının Özellikleri	7.50
IEC/P 70	(1967) Güç Kondansatörleri	30.00
IEC/P 243	(1967) Katı Yalıtkan Maddelerin Endüstriyel Frekansta Yalıtkanlık Davranışının Tâyini için Tavsiye Edilen Deney Metodu	20.00
IEC/P 254	(1967) Kurşun Cer Bataryaları	9.00
IEC/P 67 A	(1967) Elektronik Lâmba ve Tıkaçların Boyutları	18.00
IEC/P 68-2-6 B	(1967) Elektronik Cihazlar ve Bunların Elektronik Parçaları için Çevre ile ilgili Esas Deney Usulleri	3.50
IEC/P 68-2-27	(1967) Elektronik Cihazlar ve Bunların Elektronik Parçaları için Çevre ile ilgili Esas Deney Usulleri	12.00
IEC/P 117-8	(1967) Tavsiye Olunan Teknik Resim Sembolleri	12.00
IEC/P 151-15	(1967) Elektronik Lâmba ve Tıkaçların Elektrik Özelliklerinin Ölçülmesi	24.00
IEC/P 235-1	(1967) Mikro Dalga Lâmba ve Tıkaçların Elektrik Özelliklerinin Ölçülmesi	24.00
IEC/P 239	(1967) Elektrik Ark Fırınlarında Kullanılan Dış Açılmış Başlı ve Bağlantı Pimli Silindirik Şeklinde İmal Edilmiş Grafit Elektrotların Anma Boyutları	10.00
IEC/P 246	(1967) Televizyon Alıcılarında Kullanılan Doğru Akım, Anma Gerilimi 20 kv. ve 25 kv. Sıcaklığı için Bağlantı İletken Telleri	12.00
IEC/P 252	(1967) Alternatif Akım Motorları Kondansatörleri	21.00



Kutu - poşet emniyet

KİBRİTLERİ

**TÜRKAY ENDÜSTRİ VE TİCARET
Anonim Şti. — İstinye**

Standard — 28

STANDARD Dergisi'nin

**1967 Cilt ve
Cilt Kapakları**

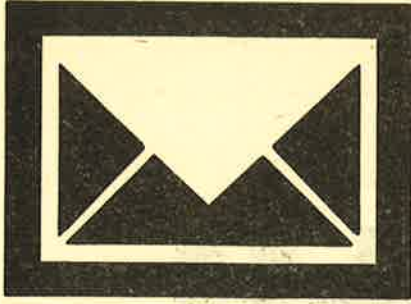
Hazırlandı

İsteme Adresi :

P K : 73 — BAKANLIKLAR — ANKARA

Tel : 17 1931

POST OFFICE



PREFERRED

Standard Mektup Zarfları Posta hizmetlerini kolaylaştırıyor

İNGİLTERE'DE BU SİSTEME UYGUN OLMAYAN ZARFLARDAN YÜZDE 50 ORANINDA YÜKSEK ÜCRET ALINIYOR

Bundan önceki sayımızda standard kâğıt boyutlarından söz ederken kâğıtların standard tiplere indirilerek bu tiplerin postada daha kolay ayrılıp sevkedildiklerine değinmiştik. Bu sayımızda ise «Standard zarflar» konusunu gözden geçirmek istiyoruz.

Zarfların boyutları yönünden ne tüketiciler ne de zarf imâl edenler konu üzerinde durmamışlar ve bunun sonucu olarak çeşitli boyutlarda zarflar dünyanın her yerinde imâl edilerek piyasaya sürülmüş tür. Ancak savaş yıllarında belirli bir oranda kısıtlanan bu boyutlar savaşın sona ermesi ile yeniden çoğalmış ve 10 yıl öncesine değin bazı ülkelerde kullanılan zarfların boyutlarının, 50 nin üzerinde olduğu görülmüştür.

Buna karşılık, bürolarda makinalaşmanın gittikçe artması ve mektupların makinalarla manipülasyonu sonucunda, ticarî alanda yapılan yazışmalarda kullanılan zarfların boyutları son 10 yıldan öncekilere oranla bir hayli sınırlanmıştır.

Bürolardaki eğilimin yanı sıra, birçok ülkelerdeki posta idareleri de bu makinalaşmaya paralel olmak üzere posta dağıtım merkezlerinin mekanik cihazlarla teçhiz ederek mektupların mekanik bir şekilde trajını ve böylelikle alıcıların eline daha çabuk ve daha emin olarak iletmesini sağlamışlardır.

Böyle bir mekanizasyonu gözönünde bulunduran Uluslararası Standardizasyon Teşkilâtı (ISO) bir taraftan zarf boyutlarını standard tiplere indirerek imalâtta kâğıt tasarrufunu sağlamak diğer taraftan bu makinalaşmayı kolaylaştırmak amacıyla mektup zarflarını kapsayan ISO/R.239 sayılı Rekomandasyonu 1962 Ağustos ayında yayınlamıştır.

Söz konusu Rekomandasyonda aşağıda yazılı boyutlar, posta bakımından $\pm 1,5$ mm (± 0.06 inç) toleransla verilmiştir.

İşareti	Boyutları	
	Milimetre	İnç
C3	324X458	12.76X18.03
B4	250X353	9.84X13.90
C4	229X324	9.02X12.76
B5	176X250	6.93X 9.84
C5	162X229	6.38X 9.02
B6/C4	125X324	4.92X12.76
B6	125X176	4.92X 6.93
C6	114X162	4.49X 6.38
DL	110X220	4.33X 8.66
C7/6	81X162	3.19X 6.38
C7	81X114	3.19X 4.49

Ancak gerek ulusal gerekse uluslararası posta hizmetinin gittikçe artması nedeni ile, bir çok ülkelerde posta idareleri posta ve mektupları daha süratli dağıtabilmek amacı ile elektronik triaj cihazları satın almışlar ve bu cihazların manüvile edilebileceği belirli boyutta zarfların kullanılması için bir takım tedbirlere başvurmuşlardır.

Bu tedbirler arasında İngiliz Posta İdaresi POP (Posta İdaresince Tercihli) zarf sistemini ortaya atmış ve 2 onza (56,7 gr.) kadar olan mektuplardan zarfların bu sisteme uygun olmayanların % 50 oranında yüksek ücrete tâbi tutulacağını bildirerek zarfların mümkün oldukça bu sisteme uydurulmasını halktan istemiştir.

Uçak zarfları bu sistemin dışındadır.

1968 yılının sonbaharında yürürlüğe girmesi beklenen bu sisteme

göre, tercihli zarfların

1. Boyutları 90 mm w 140 (3 1/2 inç X 5 1/2 inç) ten küçük ve 120 mm X 235 mm (4 3/4 inç X

9 1/4 inç) ten büyük olmayacak,

2. Şekli dikdörtgen ve büyük kenarının küçük kenarına orantısı en az 1.414 misli olacak,

3. Ağırlığı metre karede en az 63 gram çeken kâğıttan yapılmış bulunacaktır.

Söz konusu sisteme uluslararası kâğıt boyutları standardının gittikçe tutunması sonucunda dünyanın her tarafında kullanılan

C5 162X229 mm 6.38X0.02 inç
C6 114X162 mm 4.49X6.38 inç
DL 110X220 mm 4.33X8.66 inç

boyutlarındaki zarflar da dahildir.

Postada kullanılan zarfların POP sistemine uygunluğunu göstermek için zarflar üzerine yukarıdaki işaretin konulması öngörülmüştür.

Tercihli mektup zarfları sisteminin uygulanmasının, yukarıda belirttiğimiz gibi bugün piyasaya sürülmekte olan değişik boyutlarında, ki zarfların çeşitlerini yavaş yavaş ortadan kaldırarak bunların yerine ISO Rekomandasyonlarına uygun tiplerin gelmesine ön ayak olması beklenmektedir.

Şüphesiz mektupların ayrılıp sınıflandırılmasını daha da kolaylaştıracak yeni teknik usullerin bulunması sonucunda dünyanın her tarafında belirli tip ve boyutta zarfların kullanılacağı gün uzak olmasa gerektir.

Derleyen : Fikret ÇATALCALI

PROFİLO

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Her çeşit
alüminyum ve
demir doğrama işleri



Elektrikli
ev aletleri
imalât ve montajı



FABRİKA : İstanbul, Mecidiyeköy, 2. Taşocağı Sok. No. 26 - 28
Tel. : 47 79 90, Telg. . Profilode, P. K. 98 Beyoğlu

STANDARD DENETLEMESİNİN SINIRLARI

Muzaffer UYGUNER

22 Şubat 1967 tarihli Resmî Gazete'de yayımlanan 7.2.1967 tarih ve 6/7677 sayılı Bakanlar Kurulu Kararı ile Türkiye Cumhuriyeti Standardlarının Uygulanması Hakkında Tüzük yürürlüğe konulmuştur. 4 Aralık 1959 tarihli Resmî Gazete'de yayımlanıp yürürlüğe konulan Tüzük'ün yerine geçen bu yeni Tüzük, bazı yenilikler getirmiştir. İthalatta ve ihracatta yapılacak denetlemeler ile ilgili hükümler bu yeniliklerin başında gelmektedir. Biz, bu yazımızda, yeni Tüzük'e göre standard denetlemesinin sınırları üzerinde duracağız.

Denetleme yapılırken denetlemenin sınırlarının iyice belirli olması hem denetçi ve hem de denetlenen mal sahibi için çok faydalıdır. Yeni Tüzük incelendiğinde, denetlemenin mal, yer, zaman, yetki, teknik ve bilgi bakımından sınırları bulunduğu tesbit edilir. Bunları sıra ile belirtmeğe çalışacağız.

1. Denetlemenin mal bakımından sınırları :

Her standard, standard konusu malın ne olduğunu göstermektedir. Özellikle uygulamada yanlış anlaşmaları önlemek için, Türk Standardlarının kapsam bölümlerinde itinalı ve dikkatli hareket edilmektedir. Çok kez, kapsam maddelerinde, mal belirtilmekte, şüpheli bir durum olursa kapsam dışı kalan mallarda gösterilmektedir. Bu konuda üç örnek verebiliriz :

Örnek : 1 — TS/418 PE Plâstik Borular Standardı kapsam maddesi şöyledir :

«Bu standard, polietilen maddesinden yapılan dikişsiz plâstik boruları kapsar.

Sert PVC ve diğer benzeri plâstik boruları kapsamaz.»

Örnek : 2 — TS/370 Yapı Alçıları Standardı kapsam maddesi :

«Bu standard, tıbbî amaçlarla ve laboratuvar deneylerinde kullanılmak üzere hazırlanmış özel alçıları dışındaki alçıları kapsar.»

Örnek : 3 — TS/62 Helisel Matkap Uçları Standardı kapsam maddesi :

«Bu standard, çeşitli matkap uçları ile kovanları ve helisel matkap uçlarının kontrolünde kullanılan matkap uçları kapsar.»

Bu üç örnek gösteriyor ki, standardlarda malın cinsi iyice belirtilmekte ve böylece denetlemenin mal bakımından sınırları çizilmektedir. Denetleme, standardın kapsam maddesinde yazılı mal ile sınırlıdır. Bu yüzden de standardların kapsam maddelerinin iyice anlaşılması zorunludur. Denetlemeyi yapan bu sınırları dışına çıkamaz.

2. Denetlemenin yer bakımından sınırları :

Denetlemenin nerede yapılacağı,

ni da iyi bilmek gerekir. Görevin selâmetle ve mevzuat dahilinde yapılabilmesi için bu şarttır.

1705 sayılı Kanunun üçüncü maddesinde, denetleme yapılacak yerler sayılmıştır. Bu yerler imâl, satış ve depo yerleridir. Buna paralel bir maddede Tüzük'de buluyoruz. Tüzük'ün sekizinci maddesinde şöyle denilmektedir : «Denetleme, gereğine göre, malların üretildikleri, işlendikleri, depo edildikleri, satıldıkları yerlerde veya ihrac sırasında veya gümrüklerde veya nakilleri esnasında... yapılır.»

Demek oluyor ki, denetlemenin yapılacağı yerler sınırlıdır. Sözel evlerde denetleme yapılamaz. Ama ev depo olarak kullanılıyorsa, yapılamaması için bir sebep yoktur. «Üretildikleri» yer deyimini hem imâl ve hem de istihsal anlamına kullanılmıştır Tüzük'de. İmâl yeri bakımından bir kuşku olamaz ise de, istihsalın yapıldığı yerin iyice belirlenmesi gerekiyor. Bu yerin ya standardda ya da standardı mecburî kılan Bakanlar Kurulu Kararında iyice belirtilmesi şarttır. Eğer bunlarda, malın bağ, bahçe ve tarlada denetleneceğine ilişkin bir hüküm yer alırsa, bu takdirde bu gibi yerlerde de denetleme yapılabilir. Ancak, bu husus oldukça güçlüğü bulunan bir konudur ve şimdiye kadar yayımlanan standardlarda yer almamıştır. Madde hükmüne göre, denetçi gereken hallerde imalâthanelerde denetleme hakkını taşımaktadır.

Maddede geçen «işlendikleri» yer deyimini, bazı malların boylara ve tiplere ayrıldığı yerler ile kuru üzüm ve incir işleme evlerini kapsama içine almaktadır.

«Depo edildikleri» yer ile «satıldıkları» yerler konusunda bir tereddüt olmamak gerekir. Üzerinde durulması gereken konu «nakilleri esnasında» denetlemedir. Kanunda yer almayan bu hüküm Tüzük'de yer almıştır. Buradaki «nakil» her türlü taşı ile yapılan taşımayı kapsamaktadır. İşlenmemiş hayvan derileri standardlarında «nakilleri esnasında» denetleme ile ilgili hükümlere yer verildiği gibi, ihrac malları da gerektiğinde taşıtlarda denetlenebilmektedir.

3. Denetlemenin zaman bakımından sınırları :

1705 sayılı kanunda şu hüküm yer almıştır : Denetleyiciler «müesseselerin açık ve faaliyette buldukları zamanlarda... teftişte bulunmak salâhiyetini haizdirler» (m. 3). Tüzük'ün sekizinci maddesinde de buna paralel bir hüküm bulunmaktadır : «Denetleme... bu yerlerin çalışma saatleri içinde... yapılır». Ancak, bu denetleme, «normal çalışmalarını aksatmayacak şekilde» yapılacaktır.

Buna göre, 24 saat çalışan bir iş yerinde 24 saatin herhangi bir saatinde, gece ya da gündüz, denetleme yapılması mümkündür. Elbette, hiçbir denetçi, normal hallerde gecenin yarısında denetleme yapmaz ve buna lüzum da yoktur. Anormal hallerde yapılacak denetlemelerde ise, bu hüküm gözönünde bulundurulur. Bu gibi hallerde, mal sahibi ya da temsilci bulunamaz ise ya getirtilir ya da zabıtaya başvurularak gereği yapılır.

4. Denetlemenin yetki bakımından sınırları :

Denetleme yapanlar, çoğunlukla, bütün malların denetlenmesi için yetkili kılınmaktadır. Ancak, bazı hallerde, bazı malların denetlenmesi için de yetki verilebilir. Bu hususlar, «görev ve yetkilerini bildiren belge veya kimlik kâğıtları» nda belirtilir. Denetleme sırasında bu yetki konusunda durulmalıdır.

Yetki, mal bakımından sınırlı olabileceği gibi, denetleme alanı bakımından da sınırlı olabilir. Sözel Bakanlıklar, belge verme yetkisini Valilere bırakabilmektedir. Vali ise, ancak kendi il sınırları içinde görev ve yetki verebilir. Bu gibi hallerde, yetkinin sınırı il sınırları ile uygunluk gösterir. Bakanlıklar ise merkezden görevlendireceği denetleyicilere bütün yurdu kapsayan belge verebilirler. Bölge müdürlükleri görevlerine ya da bir kaç ilde görev yapması gerekenlere de Bakanlıklarca belge verilmesi ve yetki alanı sınırlarının buna göre çizilmesi zorunludur.

5. Denetlemenin teknik bakımından sınırları :

Denetlemeyi yapan ne kadar bilgili olursa olsun bazı hususların lâboratuvar deneyleri yapılarak değerlendirilmesi zorunludur. Tüzük'ün dokuzuncu maddesinde, «gerektiğinde fiziksel ve kimyasal deneyler yapmak veya yaptırılmak suretiyle yerine getirilir» hükmü bulunmaktadır. Bu deneyler laboratuvarlarda yapılabileceğine göre, denetleme, teknik bakımından bir noktada sınırlanmakta ve alınan numunelerin laboratuvarlara gönderilmesi zorunluğu ortaya çıkmaktadır.

6. Denetlemenin bilgi bakımından sınırları :

Denetlemeyi yapan kişi, mal bilgisi (teknoloji) bakımından ne kadar iyi yetişmiş olursa olsun, her mal hakkındaki bilgisinin aynı derecede olması düşünülemez ve mümkün olmaz. Bunun için, denetleme yapanların bazı mal kümelerine (sözel elektrik, inşaat malzemesi, yiyecek maddeleri gibi) göre uzmanlaştırılması gerekir. Fakat, ülkemizin bugünkü koşulları içinde bunun sağlanması pek mümkün değildir. Ama bu yola gidilmesi şarttır.

YURTTAN HABERLER

Mühendis ve Mimar Odaları Yıllık Genel Kurul Toplantılarını Yaptılar

Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları Birliği'ne bağlı ihtisas odaları, her yıl Şubat ayı içinde yapılması gereken yıllık Genel Kurul toplantılarını, geçtiğimiz ay içinde tamamlamış bulunmaktadır.

Standardizasyon faaliyetleri ve Türk Standardları Enstitüsü ile çok yakından ilgileri bulunan kardeş kuruluşların bu önemli toplantıları hakkında okuyucularına bilgi sunmayı STANDAD, bir görev saymaktadır.

ELEKTRİK MÜHENDİSLERİ ODASI :

Elektrik Mühendisleri Odasının XIV. Genel Kurul toplantısı, 17 Şu-

bat 1968 günü Ankara'da, İmar ve İskân Bakanlığı Konferans Salonunda başlamış; 18 Şubat günü akşamı sona ermiştir.

248 üyenin katıldığı ve Teoman Baykal'ın Başkanlık ettiği Genel Kurul'da, gündemdeki maddelerin görüşülmesinden sonra yapılan seçimlerde Yönetim Kurulu'na, Hacı Kamoy, Suzi Örnekol, Gültekin Türkoğlu, Suat Kumbasar, Adil Güray ve Mustafa Parlar seçilmişlerdir. Yönetim Kurulu, yapmış olduğu iş bölümü sonucunda, Başkanlığa Hacı Kamoy'u Başkan Yardımcılığına Suzi Örnekol'u Sekreter üyeliğe Gültekin Türkoğlu'yu, Muhasebe üyeliğe de Suat Kumbasar'ı getirmiştir.

HARİTA VE KADASTRO MÜHENDİSLERİ ODASI :

Harita ve Kadastro Mühendisleri Odası, bu yıl Genel Kurul toplantısını, III. Harita ve Kadastro Semineri'ni takiben yapmıştır.

Ankara Üniversitesi Fen Fakültesinde, 8, 9, 10 Şubat günlerinde devam eden seminerden sonra 10 ve 11 Şubat günlerinde de Genel Kurul toplantısı yapılmıştır.

Olgun bir hava içinde geçen XIV. Genel Kurul sonunda yapılan seçimleri kazanmış bulunan Yönetim Kurulu, görev bölümünü şu şekilde yapmıştır:

- Başkan : M. Emin Ertürk
Başkan V. : Arif Çakıroğlu
Sekreter : İlhan Kaya Duman
Üye : Bekir Maral
Üye : A. Hamdi Huysal
Üye : A. Turan Barutçu
Üye : Yiğit Ayaz

MİKANA MÜHENDİSLERİ ODASI :

Makina Mühendisleri Odası'nın XIV. Genel Kurul toplantısı, 10.11 Şubat 1968 günlerinde İmar ve İskân Bakanlığı Konferans Salonunda yapılmıştır.

Oda, üyelerine daha önce göndermiş olduğu 1967 yılı Faaliyet Raporunda, mevzuat ile ilgili, meslekî tekâmül ve sanayinin gelişmesi ile ilgili, Sosyal ve kültürel alandaki faaliyetleri ile diğer faaliyetlerini ayrıntılı bir şekilde ele almış: bu arada, memleket sanayinin gelişmesi ile ilgili faaliyetleri arasında, Türk Standardları Enstitüsü ile ilişkileri de değinmiştir. Rapor'un ilgili bölümünde aynen şöyle denilmektedir:

«TSE ile devamlı işbirliği yapılmıştır. Devamlı çalışan bir standard Komisyonu kurulmuştur. 14 adet standard tasarısı için mütalâa gönderilmiştir.»

Rapor'a ilâve edilen ekler arasında da, ayrıca, Oda tarafından mütalâa gönderilen standard tasarılarının listesi yer almıştır.

Başkan Şükrü Er'in açış konuşması ile başlayan Genel Kurul'da misafir olarak bulunan Bayındırlık Bakanı Orhan Alp de bir konuşma yapmıştır.

İki gün devam eden çalışmaların sonunda seçimlere geçilmiş ve:



Harita ve Kadastro Mühendisleri Odası kongresinden bir görüntü



Makina Mühendisleri Odası kongresini izleyenler



Kimya Mühendisleri kongresinden bir köşe

Şükrü Er, Yılmaz Güngör, Tanyolaç Kozan, Ahmet Kutsal, Fazıl Ateş, Sümeir Akçasu, Atalay Yıldız Yönetim Kuruluna seçilmişlerdir.

KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI :

Kimya Mühendisleri Odası, XIV. Genel Kurul toplantılarını, 24-25 Şubat günlerinde, Ankara'da İmar ve İskân Bakanlığı Konferans Salonunda yapmıştır.

Toplantı gündeminde bulunan konular görüşülerek tamamlandıktan sonra yapılan seçimlerde Yönetim Kuruluna seçilenler şu şekilde işbölümü yapmışlardır:

- Başkan : Hicri Yalçınsoy
- Başkan V. : Osman Bozok
- Sekreter :
- Üye : Ungun Özöğul
- Sayman :
- Üye : Gürkan Taylan
- Üye : Orhan Gök
- Üye : Hami Öz
- Üye : Sungutay Şerafettin-oğlu

İNŞAAT MÜHENDİSLERİ ODASI :

İnşaat Mühendisleri Odası, bu yıl Genel Kurul toplantısını İstanbul'da yapmayı kararlaştırmıştır.

22-24 Şubat günlerinde, Maçka Teknik Okulu Konferans salonunda düzenlenen toplantıya Hayrettin Dönmez başkanlık etmiştir. Odanın yeni yönetim kurulunu aşağıda sunuyoruz:

- Başkan : Eşref Özand
- Başkan V. : Neşet Akmandor
- Sekreter :
- Üye : Sadık Gökçe
- Sayman :
- Üye : Kemal Gökçekoğlu
- Üye : Hamit Şerbetçioğlu
- Üye : Seyfi Gürçay
- Üye : Ö. Nazmi Kınlı

MİMARLAR ODASI :

Mimarlar Odası XIV. Genel Kurulu, 15-16 ve 17 Şubat 1968 tarihlerinde İzmir'de Büyük Efes Otelinde toplanmıştır. Genel Kurul'dan önce, yine Şubat ayı içinde Ankara, İstanbul ve İzmir Şubeleri kongrelerini ayrı ayrı yapmışlardır.

Aydın Boysan'ın Başkanlık ettiği Genel Kurul'da Yönetim Kurulunun Faaliyet Raporu okunarak tartışılmış; ayrıca Oda'nın faaliyet alanına giren memleket sorunları ele alınmıştır.

Mimarlar Odası Merkez Yönetim Kurulu, şu şekilde teşekkül etmiştir:

- Başkan : Maruf Önal
- Başkan V. : Ergun Unaran
- Sekreter :
- Üye : Vedat Dalokay
- Sayman :
- Üye : Nejat Ersin
- Üye : Turgut Cansever
- Üye : Şevki Vanlı
- Üye : Cemil Gerçek

ORMAN MÜHENDİSLERİ ODASI :

Orman Mühendisleri Odası XIV. Genel Kurulu, 17-18 Şubat tarihlerinde, Ankara'da Türkiye Ormanlıklar Cemiyeti Yeni Sahne Salonunda toplanmıştır.

Ormanlık sorunlarımızın geniş ölçüde tartışıldığı bu toplantıda, özellikle Orman Kanununun değişti.



İnşaat Mühendisleri Odası kongresinden



Orman Mühendisleri Odası kongresine katılanlar bir oylama sırasında

rilmesi ile ilgili görüşmeler yer almıştır.

Genel Kurul, Yönetim Kurulu'nun çalışmalarını tasvip etmiş ve yeniden yapılan seçimler sonunda meydana gelen Yönetim Kurulu, görev bölümünü şu şekilde yapmıştır:

Başkan : Kemal Ungan
Başkan V. : Osman Çakır
Sekreter
Üye : Nihat Üçüncü
Sayman
Üye : Mehmet Çeliker
Üye : İsmet Öztunalı
Üye : Özdemir Halay
Üye : Namık Baydar

MADEN MÜHENDİSLERİ ODASI :

XIV. Genel Kurul toplantısını, 25 Şubat günü Ankara'da Kızılay Salonunda yapan Maden Mühendisleri Odası yeni Yönetim Kurulu da aşağıdaki gibi teşekkül etmiştir:

Kıraç Ali Bekişoğlu
Mustafa Arıkan
Abdurrahman Aydın
Selâhattin Kaya
Orhan Celayir
Ali Demirel
Ergin Üçer

Yeraltı servetlerimizin değerlendirilmesi ile ilgili çalışmalar hakkındaki görüşmeler, Genel Kurul'da önemle üzerinde durulan konuların başında gelmiştir.

ZİRAAT MÜHENDİSLERİ ODASI :

Ziraat Mühendisleri Odası'nın 28 - 29 Şubat günlerinde Ankara'da Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi Salonunda yaptığı Genel Kurul toplantısı sonunda seçimle yenilenen Yönetim Kurulu, şu şekilde görev bölümü yapmıştır:

Başkan : Prof. Dr. Mustafa Uluöz
Başkan V. : Kemal Gökçora
Sekreter
Üye : Çetin Arda
Sayman
Üye : Hamdi Er
Üye : Avni Başdoğan
Üye : Refet Ergin
Üye : İsmail Balcı

★

İstanbul'da bulunan Gemi Mühendisleri Odası ve Gemi Makineleri İşletme Mühendisleri Odası da Şubat ayında Genel Kurul toplantılarını yapmışlardır.

Bu toplantılarla ilgili olarak özel surette sağladığımız bilgileri sunuyoruz.

GEMİ MAKİNALARI İŞLETME MÜHENDİSLERİ ODASI :

Gemi Makinaları İşletme Mühendisleri Odası'nın IX. Dönem Genel Kurul toplantısı, 10 Şubat 1968 günü İstanbul'da Yüksek Denizcilik Okulunda yapılmıştır.

Gündem tamamlandıktan sonra yapılan seçimlerde Yönetim Kurulu,

na seçilenler, görev bölümünü şu şekilde yapmışlardır:

Başkan : Muzaffer Taşkın
Başkan V. : Sedat Aytamam
Sekreter
Üye : Fehmi Güçer
Sayman
Üye : Namık Kurdoğlu
Üye : Cahit Saydun
Üye : Kılıç Aktutay
Üye : Turan Göncüoğlu

GEMİ MÜHENDİSLERİ ODASI:

12 Şubat 1968 günü İstanbul'da yapılan Gemi Mühendisleri Odası

Genel Kurul toplantısı sonunda yeni Yönetim Kurulu şu şekilde teşekkül etmiştir:

Başkan : Teoman Özalp
Başkan V. : Mesut Savcı
Sekreter
Üye : Kemal Kafalı
Sayman
Üye : Dursun Kançeker
Üye : Yılmaz Tabanlı
Üye : Reşat Baykal
Üye : Yavuz Mete

Gemi Mühendisleri Odası, Gemi İnşaat Sanayii ile ilgili olarak Mart ayı sonunda olağanüstü Genel Kurul toplantısı yapacaktır.



Maden Mühendisleri Odası kongresinde bir delege konuşuyor

"Metrik sisteme geçiş,, konusunda İngiliz Hükümeti ile B. S. I. arasındaki çatışma

(Baştarafı 20. sayfada)

metrik sisteme çevirmeden önce, bu sistemi sanayide uygulamaya karar verdiğini; oysa başka ülkelerde böyle bir değişikliğe perakendeci sektöründen başladığını bildirerek şöyle demiştir.

— «İngiliz Sanayii, perakendeci sektörünün metrik sisteme geçişi konusunda Hükümetin acil tedbirler alması gerektiğine inanmaktadır. Keza, okullarında, çocuklarımızı dış âlemden karşılayacakları şartlara göre yetiştirmeleri gerekir.»

Mr. Binney bu tenkitleri, Teknoloji Bakanlığı Metrikasyon Dairesi uzmanlarından olan ve Hükümet Endüstri Komitesi Başkanı bulunan Mr. A. Wynne'in, Hükümet tarafından alınacak kararların, adı geçen Komite'nin tavsiyelerini beklemek zorunda olduğunu belirtmesi üzerine yapmıştır.

Diğer taraftan, önümüzdeki yedi yıl içinde sanai projelerin ve üretimin metrik sisteme uydurulmasını öngören programa ait tasarısı yayınlanmış bulunmaktadır. Önemli bir adım ola-

rak nitelenen bu tasarısı, imalat sanayiinin tümünü ele almaktadır. Daha sonraki adım ise, bütün üretim sanayiinin metrik sisteme geçişinin programlanması olacaktır.

Bu tasarısı, yaklaşık olarak 20.000 kadar önemli firma ile bunların bağlı buldukları birliklere gönderilerek, 29 Mart 1968 tarihine kadar görüşlerini bildirmeleri istenmiştir. Cevaplar için verilen bu kasa süre, konuya İngiliz Standartları Enstitüsü tarafından tanınan önceliği ve verilen önemi ortaya koymaktadır. B.S.I., bu program tasarısının son şeklini Mayıs ortalarında yayınlamayı ummaktadır.

Metrik sistemi uygulamanın başlangıç tarihi, B.S.I. nin ana mühendislik kalemlerini kapsayan yeni standard programının tamamlanışa göz önünde tutularak, büyük bir ihtimalle 1970 başları olarak tesbit edilecektir. Mühendislik Makinalarının, ICI, Unilever, Devlet Teşekkülleri, Resmî daireler gibi belli bağlı alıcıları, bu programı destekleyeceklerini belirtmişlerdir.

SUMMARY OF CONTENTS

ENCOURAGING PROGRESS IN DISSEMINATION OF CONCEPT OF STANDARDIZATION

p. 3

By Faruk A. Sünter

New doors of hope are opened for us when we see that the efforts made by the Turkish Standards Institution to make standardization a countrywide activity are being supported and encouraged by other interested circles.

By allocating extensive space in their publications to TSE and its activities in recent years, the Chambers of Engineers and Architects, who are closely concerned with the technical aspects of standardization, have enlightened their members about developments in the field of standardization, thus rendering a great service to the cause. Furthermore, the cooperation initiated with these chambers last year has likewise begun to bear fruit.

The Chambers of Engineers and Architects now show greater interest in TSE's working programme, selection of technical committee members, and preparation of comments on draft standards. This relation between these bodies and TSE, maintained in a spirit of close cooperation, is a valuable contribution to our efforts.

We also wish to mention the great service performed by the Turkish Radio and Television Organization in enlightening the public about standards. Many of the news bulletins of TRT contain items concerning TSE, and the words «standard» and «Turkish Standards Institution» are now familiar to a large number of people.

The press also does its share in promoting knowledge of standardization in Turkey.

Another important aspect worthy of note is that many national institutions set up for the development of the Turkish economy allow space to standardization in their publications. Headed by the Istanbul and Aegean Chambers of Industry, all of the organs of the Union of Chambers of Turkey and also the Export Promotion Research Center (IGEME) are highly interested in standards.

However, what gives us the most satisfaction is the faith displayed in standardization by many educated and well-informed individuals.

The last issue of the publication of the Turkish Management Association is devoted to standardization and a variety of aspects of standardization is discussed at great length. This is proof of the importance attached to standardization by persons who aim

at making the science and technique of management and administration a well-established subject in Turkey.

It is a fact, in reality, that success in management and administration largely depends on having and effectively implementing standards.

The National Productivity Center also, in its magazine «Productivity», published a series of articles on standardization. The administrators of the Center constantly remind those engaged in increasing productivity that standards are essential to achieve success in this field.

One of the statutory tasks of the Turkish Standards Institution is to spread the concept of standardization throughout Turkey. We are very encouraged by the fact that this task is voluntarily being shouldered by such effective organizations, and it is a pleasant duty to thank each one of them on this occasion.

ORCO/FINCO MEETINGS

p. 5

The ORCO and FINCO meetings started on February 23rd, 1968 in Geneva, attended by the members of the said committees to discuss matters foreseen by the General Secretariat of ISO in December, 1967.

On February 27, 1968, an informal meeting of the ISO Council was held presided by Mr. Faruk A. Sünter, the new ISO President. The gentlemen who took part in this meeting were Mr. H.A.R. Binney (UK, ISO Vice — president); Mr. D.L. Peyton (USA); Monsieur V. Clermont and Monsieur H. Durand (France); Mr. F.F. van Rhijn and Mr. J.M. Madsen (the Netherlands); Dr. A.N. Ghosh (India); Mr. R. Shayegan and Mr. H. Alizadeh (Iran); Mr. J. Wodzicki (Poland); Mr. Th. Moore (Ireland); two gentlemen from Germany, in lieu of Mr. N. Ludwig, and Mr. O. Sturén, who had attended the ORCO and FINCO meetings, represented Finland.

President Sünter, who opened the session, said that during the ISO Conference held at New Delhi in 1964, everybody looked forward to the future of ISO and it was in this spirit that NEDCO had been set up. The new ISO President further added that the members should be grateful to ORCO and FINCO for their valuable suggestions and that it was up to the members to decide on how to increase the income and keep down the expenditures of ISO without interrupting the principal activities.

Finally, Mr. Sünter said that he saw no reason why the members should be pessimistic in this mat-

In the first place, the new regulation contains provisions for inspection during export and import.

This article will deal with the limitations of inspection as provided by the new Regulation.

1. Inspection limitations governing the commodity:

Standards give clear definitions of commodities. In cases of ambiguity standards also define what the commodity is not. Thus, the limitations of inspection regarding the commodity is established.

2. Inspection limitations governing place :

The regulation states that inspection can be carried out at the place of production, storage, sale or at the moment of exportation, at customs or during transportation.

Except for «during transportation», all these are specific places which leave no doubt as to their meaning. «Transportation» as mentioned in the Regulation implies transportation in any kind of vehicle.

3. Inspection limitations governing time :

The regulation states that inspection can be carried out during company working hours, provided that such inspection does not hinder work.

4. Inspection limitations governing authority :

Those who are to carry out inspection must be authorized for this purpose. Although in general they are authorized to carry out all kinds of inspection, specific cases exist for which specific persons are authorized for only specific inspections.

5. Inspection limitations governing technique :

In certain cases, laboratory tests are required in addition to normal inspection

6. Inspection limitations governing knowledge :

Inspectors cannot be expected to be fully competent in all types of commodities. Therefore they have to be specialists in certain groups of products.

ANNUAL MEETINGS OF TURKISH ENGINEERS AND ARCHITECTS

p. 26-28

Members of the Association of the Turkish Chambers of Engineers and Architects held their annual meetings in February, 1968.

Information and photos of these meetings are given under the respective headings.

7th

es-
es-

11

nd
are
ch
us
eel

13

ch
of

ay
o-
ce
E

5

r-
h
al
i-
n
r

7

e
l
.