

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 10

SAYI : 120

ARALIK 1971

STANDARD

Sayın Okurlarının

Yeni Yılını kutlar,

işlerinde başarılılar ve

mutluluklar diler.

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Yerli Mali ve Tutuma Dair	3
TSE'den Haberler	5-11
Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamullerinde Sun'ı Işık Aracılığı ile Işık Hashşı Tayini	13-15
Sodyum Buharlı Boşalmalı Lamba Balastları Standardı	16-17
Yayınların Dizini	19
Standard Dünyasından Haberler	21-23
Summary Of Contents	27-31



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

31 Aralık 1971 tarihinde basılmıştır.

STANDARD 10 YAŞINI TAMAMLADI

Bu sayısı ile Dergimiz onuncu yılını tamamlamaktadır. On yılda 120 sayıyı geçtirmeden okurlarının faydasına sunmak, hele «STANDARD» gibi teknik bir dergi için, dünyanın her yerinde bir övünç vesilesidir.

Bu başarıyı, okurlarımızdan gördüğümüz yakın ilgiye borçluyuz. Bu nedenle hepinize içten duygularla teşekkür ederiz.



Onuncu yılın son sayısı olan bu sayının başyazısı yerli mali ve tutum konusuna ayrılmıştır. 1930 yıllarının bir sloganı olan «Yerli Mali Kullan» türlerinde duran başyazarımız konuya yeni bir açıdan bakmıştır : Standardlara uygun yerli mal kullan. Gelecek yıllarda bu sloganın kullanılacağını umuyoruz.



TSE Teknik Kurulu, Aralık ayı içinde 4 kez toplanmış ve 22 yeni standard kabul etmiştir. Değişik maddelerle ilgili bulunan bu standardlardan bazıları dünyada ilk kez yapılan standardlardır.

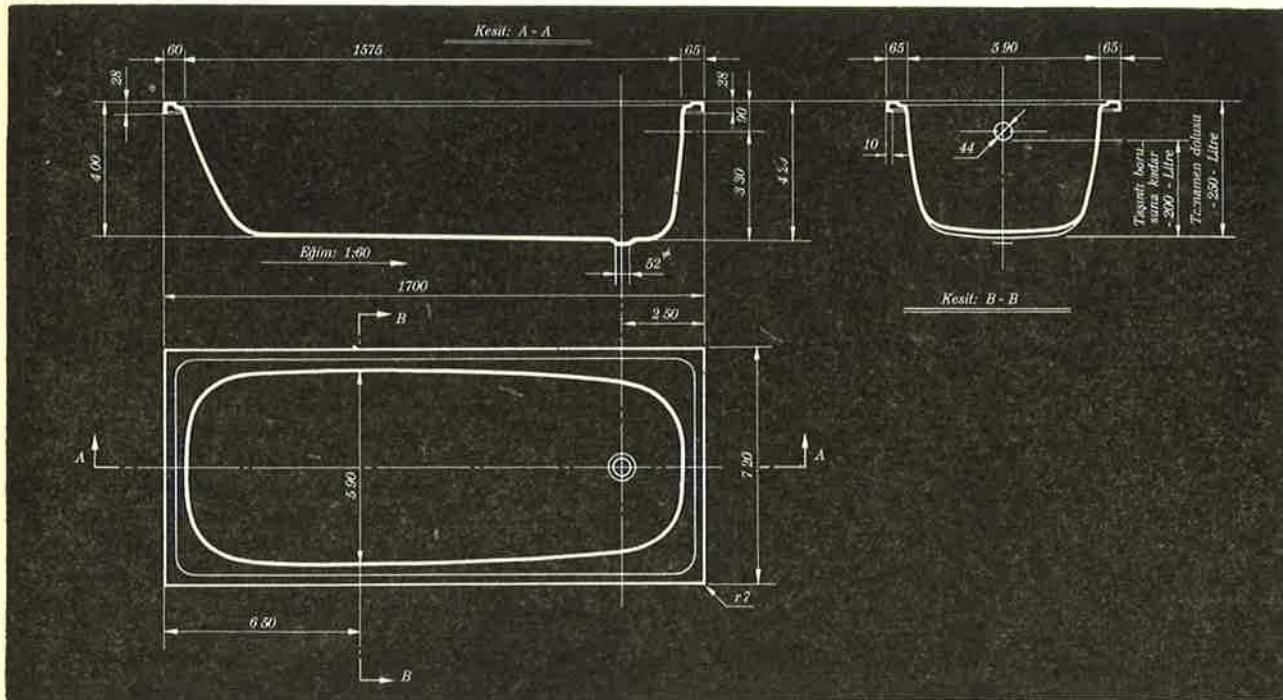


Portland Çimentoları standardının revisyon çalışmaları bitirilmiştir. Bu konu ile ilgili bilgiyi iç sayfalarımızda sunuyoruz.



Avrupa Ekonomik Komisyonu'nun standardlarla ilgili komitesinin toplantısı 17 Ocak 1972 tarihinde, CERTICO'nun 3üncü toplantısı ise 21 Ocak tarihinde yapılacaktır. Bu konularla ilgili haberlerimiz de iç sayfalarımızdadır.

STANDARD



ARCCELİK

modern, sağlam, güzel, kullanışlı bir banyo küveti

Gövde:

Arçelik banyo küveti 2 mm.lik özel saçtan derin çekme işlemi ile tek parça olarak imal edilmiştir. Eksiz ve kaynaksızdır.

Emaye:

Arçelik banyo küveti özel fritle iki kat emaylañmış olup, satıhlar gayet düzgün ve parlaktır. Zamanla sararmaz ve çatlamaz. Kolayca temizlenir. Deterjan, alkali ve asitlere dayanıklıdır.

Sağlamlık:

Arçelik banyo küvetinin bir diğer özelliği de, aşırı yük-

altında eğilmeyi önlemek için, küveti çepeçvre dolaşan, yekpare, eksiz bir kuşak ile çevrelenenmiş olmasıdır.

Çatlama ve aşınma gibi zorlamalara karşı mukavemeti ölçmek için statik ağırlık ve darbe testleri yapılmıştır.

Eğim (meyil):

Banyo kütelerine, montaj sırasında verilmesi icap eden meyil, Arçelikte imalat sırasında verilmiştir. Montaj esnasında ayrıca meyil verme lüzum yoktur. Küvetin üstünü teraziye alarak montajı tamamlamak kâfîdir.

Ağırlık:

Küvetin ağırlığı 43 kg olduğu için montaj ve nakliyesi kolay ve basittir.

Model:

Yıkama mahallerinde modern anlamda göre gömme banyo yapıldığı için bu imkânı sağlamak üzere ayak konulmamıştır. Montaj sırasında dösemeden yüksekliği ayarlanarak her yaþ grubunda ve vücut ağırlığında insanın küvet içine rahatça girip çıkabilmesi sağlanır.

beyaz	sarı	mavi	yeşil	pembe	leylâk
-------	------	------	-------	-------	--------

Renk:

Arçelik banyo küteleri, banyonun dekoru ile tam bir ahenk teşkil edebilecek 6 cazip renkte piyasaya arzedilmiştir.

YERLİ MALİ VE TUTUMA DAİR

Faruk A. SÜNTER

Aralık ayının ikinci haftasında, bu yıl yine yerli malı ve tutum haftasını kutladık. 1929'larda başlayan ve İkinci Dünya Savaşının ortaya koyduğu koşullar üzerine sona eren bu güzel alışkanlık, böylelikle yeniden başlamış oluyor. Memleketimizin İstiklal Savaşı'ndan sonra ekonomik özgürlüğünü kazanarak bu alanda giriştiği çalışmalar arasında, tutuma ve yerli malına önem verme gereği kolaylıkla anlaşılır. Osmanlı İmparatorluğunun son günlerini hatırlayanlar pekala bilirler ki kapitülasyonlar yüzünden memleketimiz piyasaları yabancı orijinli mallarla dolu idi. Kelle şekerleri, Fransız, İtalyan, İsviçre, İngiliz çukulataları, yine aynı ülkelerin peynirleri, yağlar, makarnalar, bisküviler, her çeşit salam ve sucuklar, hattâ sebze, meyve, balık konserveleri, Beyoğlu'nun bakkal dükkânlarını süsler ve herkes bunları yerli mallarından üstün tutarak satın aldı. Yiyecek maddelerindeki bu gün bize çok tuhaf gelen durum, başka üretim kesimlerinde de aynı idi. Elbiselik, yünlü, pamuklu ve ipekli kumaşlar, trikotaj, dikiş ve örgü iplikleri, iğneler, düğmeler, masuralar, kurdelalar gibi giyim eşyasının büyük bir kısmı; adını bile yadigar bırakan Marsilya kiremitleri, yağlıboyalar, banyolar, küvetler, karo fayanslar gibi inşaatta kullanılan malzemelerin büyük bir kısmı; borular, sobalar, makinalar, yer maşambaları, tecrit malzemeleri, elektrik kabloları, butonlar, fiş ve prizler, ampul gibi akılınza gelebilen pek çok şey dışardan gelirdi. Hele otomobil lastiği, buzdolabı, radyo, televizyon, hattâ kamyon ve otomobilin günün birinde memleketimizde yapılabileceği ise akla bile gelmezdi.

İşte bu koşullar altında, 1929 yılında başlayan yerli malı ve tutum haftalarında işlenen firmanız, memlekette benzeri olan ithal maddeleinin kullanılmamasını teşvikten ileri gidemiyor ve bu da, daha çok içerisinde yetiştirilen sınırlı yiyecek maddelerimizin kullanılmasını sağlıyor. Tutum konusunda da para biriktirmenin faydalari belirtilerek, millî bir sermayenin birikmesi için ilk tohumlar atılıyor.

Böyle olunca da okullarda, mağaza vitrinlerinde, yazılıarda işlenen temanın etkisi, bir kaç kuru yemişle yaş meyvelerden ileri geçemiyordu; fakat mevcut endüstrimizin piyasaya çıkardığı ve dışardan gelenlerle yanyana satışa konulan türk mallarının tercih olunması beklenen sonucu veremiyordu. İnce, zarif bir İngiliz kumaşına, biraz kaba da olsa Türk kumaşlarının tercih edilmesi öğütleniyor, Bulgarların yaptıkları şayak kampanyalarından söz ediliyordu. Bu sırada, yavaş yavaş

meydana çıkan endüstri yapıtları da bu propagandanın içinde yerlerini alıyorlar ve piyasalar da bunlara doğru kaymaya başlıyorlardı. Şakir Zümrüt kömür sobaları gibi yerli endüstrinin elverişsiz üretimi yüzünden, bu haftalarda büyük bir gelişme elde olunamamasına karşılık, milletin bu konuya ayırdığı millî heyecan sonsuzdu. Ve bu heyecan, geçen her yıl millî üretimiizin artmasında rol oynamıştır.

Bugün, bu haftaların tekrar başlamasını bu bakımından çok faydalı bulduğumuzu belirtmek isteriz. Çünkü bugün, «yerli malı kullan» sözü, bir laf olmaktan ileri gidemez durumda değildir.

Tam tersine, iğnesinden ipligine kadar her türlü ihtiyacımızı artık kendimiz gideriyoruz. Yukarıda saydığımız inşaat malzemesinden hiçbir artıkhâl malî değildir. Hattâ bunlardan bir kısmını ihrac bile etmeye başladık. Plan ve programlarımız, yarın için çok daha geniş üretim amaçları gösteriyor.

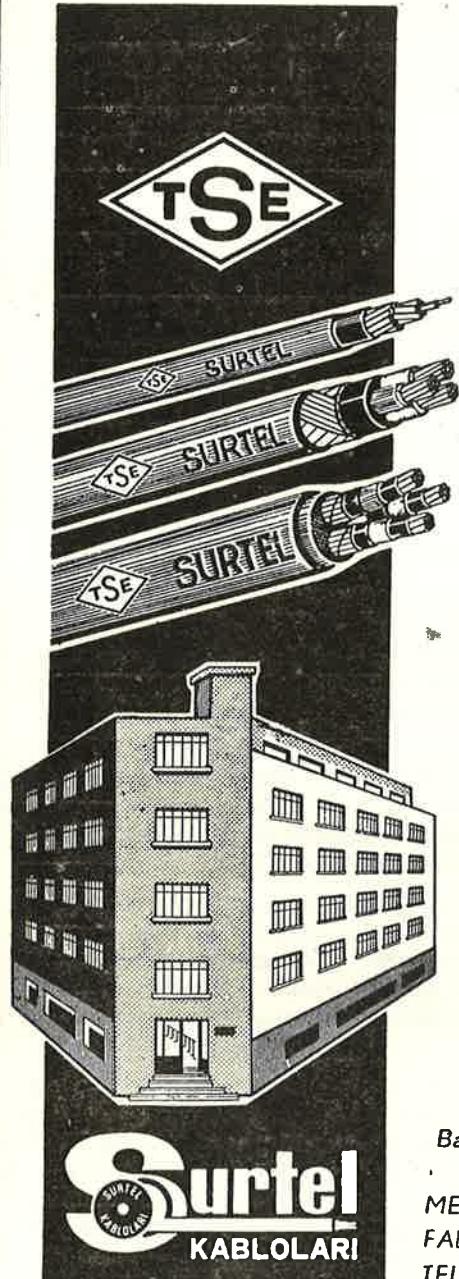
Tutuma gelince; 1929 yılında üçü, dördü gecmeyen millî bankalarımızın sayısı bugün büyük miktarlara ulaşmıştır. Daha önemlisi, millî bankalarımızdaki mevduat miktarları yüz milyarlara yaklaşmıştır.

Türkiye Büyük Millet Meclisinde bulunan Sermaye piyasasını Düzenleme Kanunu Tasarısının yürürlüğe girmesiyle, millî tutumumuzun, kalkınmamızı hızlandıracak yatırımlara daha büyük ölçüde etkili olacağı şüphesizdir.

Bu durumda yerli malı ve tutum haftalarının adını değiştirmek ve «yerli malı kullan» parolasını yerli mallardan «iyilerini kullan» şeklinde değiştirerek endüstrimizi ileri çağdaş memleketlerin düzeyine çekartmak amaç edinmelidir.

Bu amaca erişmek için artık endüstrimizi kaptıkaçılıktan kurtarmak ve dünya standardlarına uygun, milletlerarası piyasada satılabilir nitelikte mal yapan ileri bir anlayışla çalışır hale sokmak şarttır. Son yıllarda bu anlayışta gelişen bir çok kuruluşlara sahip olmanın mutluluğu içindeyiz. Fakat, kıtlık günlerinde kurulan ve iç piyasaya ne sürerse müşteri bulacağından emin bulunan dönemlerde ortaya çıkan endüstriden çok atelye diyebileceğimiz üretim yerlerini, bu yeni anlayışa göre düzenlemeliyiz.

Standardlara uygun mal hazırlayan ileri bir endüstri ve bu endüstri yatırımlarını destekliyen millî ve anlayışlı bir tutum, gelecek yerli malı ve tutum haftalarımızın başlıca sloganı olmalıdır.



garantisi altında imâl edilen
Yüksek kaliteli

SURTEL

enerji kabloları

Türk Standartları enstitüsünün kalite belgesini taşımaktadır. o/o 100 Türk sermayesi ile kurulmuş SURTEL fabrikasının kablolarını
GÜVENLE KULLANABİLİRSİNİZ.

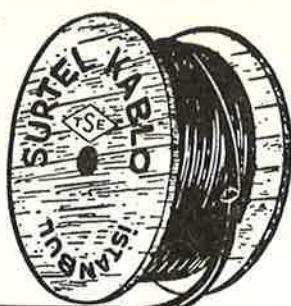
1 Kv. }
6 Kv. }
10 Kv. }
 } T, TT, TP, NYY, NYCY, NYFY
ve her tip enerji ve kumanda kabloları
imalâtına devam edilmektedir.
Pek yakında 15 Kv. lık yeraltı enerji kabloları piyasaya
sunulacaktır.

SURTEL fabrikası, mamullerine karşı gösterilen
büyük ilgiden kıvanç duyar ve teşekkür eder.

SURTEL KABLO SANAYİ

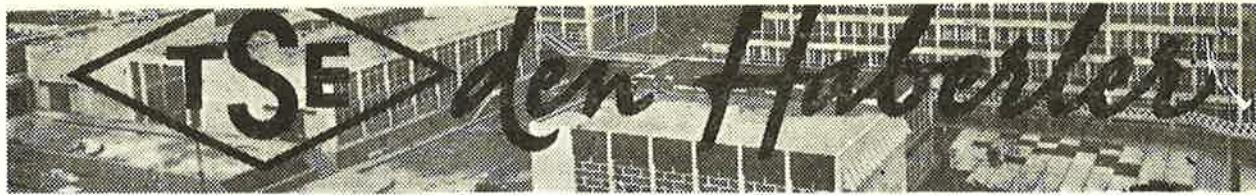
Anonim Şirketi

Bankalar, Okçu Musa Cad. No. 80
Karaköy - İstanbul
MERKEZ Tel: 44 65 83 - 49 97 90
FABRİKA Tel: 47 15 43
TELGRAF : Surkablo İstanbul



BATI REKLÂM

Standard — 197



ARALIK AYINDA 4 KEZ TOPLANAN

TSE Teknik Kurulu 22 Yeni Standard Kabul Etti

TSE Teknik Kurulu, Aralık ayı içinde yaptığı 4 toplantıda aşağıdaki standartları kabul etmiştir.

A — İlk toplantısını 1.12.1971 tarihinde yapan Teknik Kurul, TS 974 ile ilgili bazı hususları inceledikten sonra 6 standard kabul etmiştir.

1 — Dağıtım Şebekelerinde Kullanılan Üç Fazlı Transformatörler :

Transformatör, bilindiği gibi ve standardada da belirtildiği gibi «sargonların birisinden geçen bir alternatif akım sistemini, elektromanyetik endüksiyon etkisi ile diğer sargasında aynı frekanslı fakat şiddet ve gerilimde diğer bir akım sistemine dönüştüren statik bir cihazdır». Standardda, dağıtım şebekelerinde kullanılan transformatörlerin özellikleri, deneyleri üzerinde durulmuş ve böylece bunların standard disiplini içine alınması sağlanmıştır.

2 — Alternatif Akum Motor Kondansatörleri :

Standard, alternatif akım elektrik motorlarına bağlanan ve özellikle bunlara yol vermeye yarıyan bir kondansatör çeşidi olan bu kondansatörlerin tarifi, özellikleri, sınıfları, deneyleri bu standardda ele alınmıştır. Böylece, elektrik alanında önemli bir mamul daha standard hale getirilmiştir.

3 — Gerilim Atlama Mesafeleri ile Havada Yalıtma Aralıkları :

Birbirine bağlı iki hususu kapsayan standarda göre, «gerilim atlama mesafesi, iki iletken kısım arasında yalıtkan bir madde yüzeyi boyunca ölçülen en kısa mesafedir». Hava da yalıtma aralığı ise, «iki iletken kısım arasında mümkün olan en kısa yürügeye göre girelim bir ip boyunca ölçülen mesafedir». Standard, anma gerilimi alternatif akımda 1000 V'a doğru akımda ise 1500 V'a kadar olan elektrik cihazlarının gerilimi atlama mesafeleri ile havada yalıtma aralıklarını kapsamaktadır.

4 — Alçak Gerilim Elektrik Kesicileri:

Anma akımı en az 63 Ampere eşit bulunan ve anma gerilimi alternatif akımda 1000 V'a, doğru akımda ise 1200 V'a kadar olan elektrik kesicileri-

nin sınıflandırma ve özellikleri, müayene ve deneyleri bu standardın konusu olup elektrik kesicisi, «normal işletme durumunda belirli elektrik devresini açıp kapayabilen, kısa devre gibi normal dışı işletme durumunda da bu devreyi önceden ayarlanabilir düzeni ile belirli zaman süresi içinde açabilen bir cihazdır.

5 — Yayınların Dizini :

Mevzuat Hazırlık Grubunca ISO/R- 999 dan çevrilerek hazırlanan bu standarda göre, dizin (fiyrist), bütün konuların, kişi adlarının, coğrafya ve yer adlarının, olaylar ile incelenen öbür maddelerin yayın içindeki yerlerini gösteren ayrıntılı bir listedir. Standardda, dizin türleri, dizin konuları, yayım düzeni, dizinlerin sunulusu ile ilgili hususlar belirtilmiştir.

6 — Bir Kitabin Başlık Yaprakları :

ISO/R- 1086 dan çevrilerek hazırlanan bu standarda göre, bir kitabın başlık yaprakları, basılmış ilk sayfalarıdır. Bunlar genellikle, iki yapraktan (dört sayfa) oluşur; ana başlık ve yardımcı başlık adları verilen bu yapraklar bir tane olabileceğ gibi ikiden çok da olabilir. Standardda bu yapraklar da bulunacak bilgiler ayrıntılı olarak gösterilmiştir.

B — Teknik Kurulun ikinci toplantısı 7.12.1971 tarihinde yapılmıştır.

7 — Telefon, Telgraf Sistemleri ve Dönüşürcüler İçin Sembol Şekiller :

IEC- 117/ ve A dan aktarılan bu standard 801-995 numara alan sembollerini kapsamaktadır.

8 — Antenler ve Radyo İstasyonları İçin Sembol Şekiller :

IEC/117 - 10 dan aktarılan bu standard ise 1000-1082 sayılı sembollerini kapsamaktadır.

9 — Frekans Spaktrum Diagramları İçin Sembol Şekiller :

IEC/117 - 12 den aktarılan bu standardda 1200 - 1237 sayılı semboller bulunmaktadır.

10 — Transmisyon veçeşitli uygulamalar için Temel Sembol Şekilleri :

IEC/117 - 13 den aktarılan bu standarda da 1300 - 1395 sayılı semboller yer almıştır.

11 — Plastikler - Doğrusal Genleşme Katsayıları :

Saydam silika dilatometre ile plastiklerin doğrusal genleşme katsayılarının tayinini kapsayan bu standard ile plastiklerle ilgili bir husus daha standardlaştırmıştır.

12 — Plastikler - Kendi Ağırlığını Taşıyabilen Plastiklerin Alevlenme Özeliğinin Tayini :

Bu tip plastikler, 12,7 cm uzunlukta deney parçasının, bir düzlemden 1 cm yukarıya yatay olarak tek tarafından tutuşturulduğunda, 5 dakika sonra serbest kalan ucu eğilerek düzleme dezmeyen plastiktir. Standard, bu tip plastiklerin alevlenme özelliğinin tayinine dair deneylerle ilgilidir.

13 — Kibrıtlık Kavak Tomruğu :

Kibrıtlık kavak tomruğu, kibrıt söpü ve kibrıt kutusu yapımına elverişli tomrukurt. Bunlar ülkelereimizde yetişen türlerden elde edilmektedir.

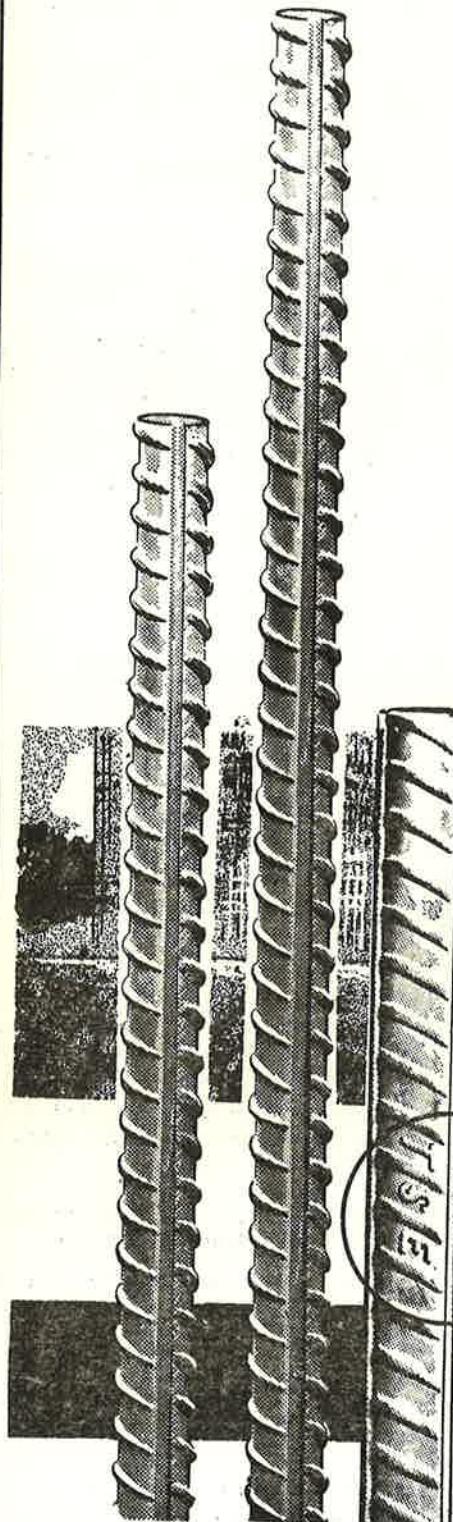
C — Teknik Kurul'un 15.12.1971 tarihli toplantılarında aşağıdaki standartlar kabul edilmiştir :

14 — Plastikler - Sert Plastiklerin Basma Özeliğinin Tayini :

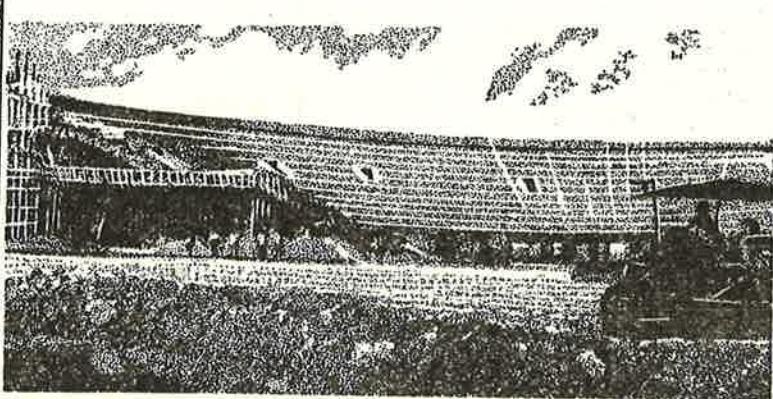
Standard, «Herhangi bir anda deney parçasını etkileyen yükün parçasının en küçük kesit alanına oranı» olarak tanımlanan basma gerilimi ile «deney parçasının deney sırasında gösterdiği en fazla basma gerilimi» şeklinde tanımlanan basma dayanımı ile ilgili özelliklerin tayini ile ilgilidir.

15 — Yumurta :

«Yumurta Murakabe Tübü» nün yerini alan bu standarda göre, yumurta, «tavukla elde edilen kabuklu bir üründür». Yumurta'nın özellikleri, müayene şekilleri ile piyasaya arz hususlarının yer aldığı standardda tavuk



METAŞ
Nervürlü
IIIa Çeliği
Betonarme İnşaatta
% 40 TASARRUF
Sağlıyor *



Balkanların en büyük ve modern stadyumu olarak inşa edilmekte olan İzmir Olimpiyat Stadyumunda, tamamen Metaş Nervürlü IIIa çelikleri kullanılmaktadır.

TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ'nün  garantisine sahiptir

METAS İZMİR METALURJİ FABRİKASI T.A.Ş

Kemalpaşa şosesi Işıklar Köyü girişi - İZMİR

**P. K. 458 - İZMİR • Telgraf: METAŞ - İZMİR
Telefon: 39740**



TSE Teknik Kurulunun 22 Aralık'ta yaptığı toplantıdan bir görünüş

yumurtasından başka yumurtalarla pişmiş, dondurulmuş, toz, sıvı veya albümlü haline getirilmiş ve herhangi bir şekilde işlenmiş olan yumurtalar kapsam dışı bırakılmıştır.

16 — Et Mamulleri Laboratuvar Muayene Metodları :

Standarda göre, kendi standardlarında belirtilen şartlar altına alınıp laboratuvara muayeneye gönderilen et mamulleri numuneleri laboratuvara gelir gelmez önce mikrobiyolojik yönden, daha sonra duysal, toksikolojik, serolojik, fiziksel, histolojik, kimyasal yönden muayene edilir. Muayene sonucuna kadar numuneler rutubeti ve fiziksel özelliğini kaybetmeyecek şekilde 10°C in altındaki serin bir yerde saklanmalıdır. Standard, bu muayenelein yapılışlarını ayrı ayrı ve ayrıntılı olarak göstermektedir.

Bu toplantıda ayrıca, «Türk Yapığı ve Yünleri» standardında bazı ufak değişiklikler yapan öneriler de kabul olunmuştur.

D — 22.12.1971 tarihinde yapılan toplantıda ise, önce bazı elektrik standartlarında yapılması gereken değişiklikler üzerinde durulmuş, Elektrik Hazırlık Grubunun önerileri aynen kabul edilmiştir. Bundan sonra IEC/ 34-1, 2, 3, 4, 5 ve 6 numaralı rekamandasyonlarının RCD standarı olarak kabul edilip edilmeyeceği konusu üzerinde durulmuş, döner elektrik makinaları ile ilgili bu rekamandasyonların RCD standarı olarak kabulü için ilgili res-

mî mercilere yazı yazılması kararlaştırıldı. Ayrıca gündeme bulunan tarımlardan aşağıdakilerin Türk Standardı olarak kabulü uygun bulundu.

17 — Türk Sucuğu :

Orijinal bir çalışma olan bu standarda göre sucuk, «kasaplık hayvan gövde etleri ile manda etlerinden hazırlanan sucuk hamurunun doğal ve yapma kılıflara doldurulması ve bir süre bekletilip olgunlaştırılması ile elde edilen et mamulüdür». Standarda göre, sucuklar üç sınıfa ayrılmıştır.

18 — Pastırma :

Orijinal bir çalışma sonunda hazırlanan bu standarda göre, pastırma, «siğır veya manda gövde etlerinden usulüne göre ayrılan parçaların belirli teknik işlemlerden geçirilerek kurutulması ve sonra çemenlenmesi ile elde edilen kemiksiz bir et mamulüdür». Standardda, pastırma çeşitleri (16 çeşit) de ayrı ayrı sayılmış ve tarif edilmiştir. Bunların sirt, kuşgümü, bohça, kenar, mahle, dilme, şekerpare, omuz, kürek, kapak döş, bez bacak, etek, kavram ve mem olarak belirtilmiştir. Standardlarda üç sınıfa ayrılmıştır. Çeşitlere ayrılmada yapıldıkları etlerin hayvan vucudunda bulundukları yerler esas alınmıştır.

19 — Kestane :

Fransız hükümetince uygulanan Kestane Ticaretine İlişkin Kararname'den yararlanılarak hazırlanmış bu standarda göre, kestane, «*Castanea Vulga-*

ris L. türüne giren ağaçların dikenli dış kabuğundan ayrılmış meyvesidir. Kestaneler, ekstra, I. sınıf, II. sınıf ve III. sınıf olmak üzere dört sınıfta ayrılmıştır.

20 — Kavun :

Kavun, Standardda, «*Cucumis Melo L.* türüne giren kültür bitkilerinin meyvesi» olarak tarif edilmiş ve iki sınıfa ayrılmıştır. Başlıca kavun çeşitleri olarak Hasanbey, altınbaş (Kırkağaç), Yuva, kantalup, topatan sayılmış ve diğer çeşitlerin kendi adları ve orijinleri belirtileerek piyasaya sürülebileceği belirtilmiştir.

21 — Karnabahar :

«*Brassica oleracea L. var. potatis DC.* Botanik türüne giren sebze» olarak tarif edilen karnabahar, standardda özelliklerine göre üç sınıfa ayrılmıştır. Başlıca karnabahar çeşitleri olarak kırkıçı, idol osena, brio osena, winner osena, snowball A 2, selandia sayılmış ve diğer çeşitlerin kendi ad ve orijinleri belirtileerek piyasaya sunulacağı açıklanmıştır.

22 — Lahana :

«*Brassica oleracea L. var. capitata L.* botanik türüne giren sebze» olarak tarif edilen lahana, standardda iki sınıfa ayrılmıştır. Lahanaların ağırlıklarına göre 5 boydurdur. Ambalajlar içerisindeki lahanalar için boylama zorludur. Standardda başlıca lahana çeşitleri olarak beyaz baş, bayraklı sayılmıştır.



garantisi ile

**qüvenebile.
ceqiniz**

kablo

an-ka

an-ka

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

OKÇUMUSA CAD.

BANKALAR SARAYI

KARAKÖY

TEL : 44 73 07 - 49 01 37

**kauçuk ve pvc izolasyonlu
yeraltı, yerüstü, enerji,
tesisat ve gemi kablo.
ları ile,
her nevi kablolar ...**

Standard — 199

Standardlaştırma Politikalarını Düzenlemekle Görevli Hükümet Memurları Komisyonu Türkiye Komitesi Toplandı

ECE (Avrupa Ekonomik Komisyonu) Standardlaştırma politikalarını düzenlemekle görevli hükümet memurları komisyonunun toplantılarını izlemek ve Türk görüşünü saptamak amacıyla Dışişleri Bakanlığının isteği üzerine bir komite kurulmuştur. Dışişleri, Ticaret, Sanayi ve Teknoloji, Tarım Bakanlıklar ile Devlet Planlama Teşkilatı ve TSE Temsilcilerinden oluşan bu komite, geçen yıl içinde kurulur kurulmaz toplantı belgeleri incelemiştir, Türk görüşünün ana çizgilerini saptamıştır. Yapılacak yeni toplantı vesilesiyle bu komite üst üste iki toplantı yapmıştır. 1 ve 15 Aralık 1971 tarihlerinde, Komite Koordinatörü Muzaffer Uyguner (TSE Temsilcisi) in çağrısı üzerine yapılan toplantıda evvelce alınan kararlar gözden geçirilmiş, yeni gelen belgeler incelenmiş ve 17-20 Ocak 1972 tarihlerinde Cenevre'de yapılacak toplantıya katılacek temsilciler belirtilmiştir.

Komite, Standardı yapılacak mallara tanınacak öncelik konusunda, ülkemiz ürünlerinin gözönüne tutulmasını; standard deneylerinin yapılacak laboratuvarların da standard düzene kavuşturulması ve standardlara uygunluk markaları uygulamasının ele alınması uygun bulmuştur.

Portland Çimentoları Standardı Revizyon Çalışmaları Sona Erdi

TS - 19 PORTLAND ÇIMENTOLARI'nın revizyon çalışmaları uzun bir zaman önce ele alınmıştır. Bu konudaki çalışmalar sona erdirilmiş ve hazırlanan yeni tasarı Teknik Kurula sunulacak hale gelmiştir. Çimento basınç dayanımları konusunda daha duyarlı bir metod olan Rilem-Cembureau metoduna dayandırılan yeni standard tasarısı hakkında bilgisine başvurulan bir yetkili şunları söylemiştir :

«Cimentolarımızın dayanım deneylerinin RILEM-CEMBUREAU metodu göre yapılması uzun zamandan beri düşünülmekteydi. Bu amaçla Türkiye içinde temin edilen standard Rilem Kum ile Türkiye'nin 20 cimento fabrikasından getirilen cimentolar üzerinde DSİ Araştırma Dairesi Laboratuvarlarında dayanım deneyleri yapılmıştır.

Bu deneylerde aşağıdaki hususlar gözönüne tutulmuştur.

1. Çimento Müstahsiller Birliği aracılığı ile Türkiye'nin bütün cimento fabrikalarından 2'şer torba çimento numunesi temin edilmiştir. Bu çimento numunelerinin özellikle gelişigüzel alınmış olması için dikkat çekilmiştir.

2. Standard Rilem kumunun standartı mevcut olmadığından bu kumun hazırlanmasında çeşitli zorluklarla karşılaşılmıştır.

Önce, Türkiye'nin muhtelif bölgelerinde Rilem kumu evsafında kum ocağı bulunup bulunmadığı araştırılmıştır. Bu maksatla M.T.A. ile İmar ve İskân Bakanlığı ile temas geçilmiştir. Muhtelif kum ocaklarının etüdü sonunda yine Trakya-Sultançiftliği kum-

larının en elverişli olduğu sonucuna varılmıştır.

Çimento Müstahsiller Birliği Pınarsar Çimento Fabrikasında, iki ayrı ocaktan alınan kum ile ilk olarak, 200 kg/İlk Rilem kumu hazırlanmıştır. Büttün çimento deneyleri bu kum ile yapılmıştır.

3. Türkiye'de hazırlanan kumun orijinal Rilem kumu ile farkını tesbit etmek için TSE aracılığı ile Belçika'dan 50 Kg. orijinal Rilem Standard kumu temin edilmiş ve bu kum ile de 5 çimento üzerinde dayanım değerleri yapılmıştır. Bilindiği gibi ISO/R-772, Ulusal standardlarda RILEM standard kumunu, her ülke kendi memleketinden temin edecektir denilmektedir. Ancak, RILEM standard kumu ile yapılan dayanımlar orijinal kum ile (Belçika Standard Kum) yapılandan % 5 den fazla fark göstermemelidir.

Bu standardda portland çimentoları 4 sınıfı ayrılmıştır. (PÇ 325, KPÇ 325, PÇ 400, PÇ 500). Bu sınıflardan üçü eski standardda mevcut NPC, YPC, ve IPC'e karşı gelmektedir. Bunların yanında çimento sanayisinin ve Müstahsiller Birliği'nin istekleri üzerine yeni olarak KPÇ - 325 ilâve edilmiştir. Bu çimento maksimum % 10 katkı bir çimentodur. Ancak katkı maddesi inert olmayıp tras, uçucu kül veya yüksek fırın cürüf gibi puzolanik maddelerdir.

Bilindiği gibi yukarıda adı geçen her üç puzolanik maddenin katılmış olduğu çimento standardları mevcuttur. Bu standardlarda portland çimentosuna katılan puzolan oranı minimum % 20 olarak kabul edilmektedir. Halbuki uygulamada portland çimentoları içine daha düşük oranda puzolan katılması yoluna gidilmekte, fakat böylece hazırlanan portland çimentoları çözünmeye kalıntı değerleri % 1'den yüksek olduğundan TS - 19'a uymamaktadır. KPÇ - 325 çimentosu esas itibarıyle portland çimentosu özelliğinde olup, az miktarda katkı ihtiyacı eden ve fakat aynı dayanım değerlerini veren bir çimento sınıfı olmaktadır.

Çimento dayanım değerlerini bulmak için, 20 çimento üzerinde hem nemli harç metodu ile hem de RILEM CEMBUREAU metodu ile dayanım deneyleri yapılmıştır. Büttün çimentoların dayanım değerleri nemli harç metoduna göre limit değerlerin üzerinde kalmıştır.

RILEM CEMBUREAU metodu ile elde edilen değerlerin ortalaması 7 gün için 237 kg/cm^2 , 28 gün için 348 kg/cm^2 bulunmuştur. Bu çimentoların 7 gün için minimum değer 200 kg/cm^2 28 gün için minimum değer 321 kg/cm^2 dir. Bu durum karşısında çimentolarımızın (Eski normal portland çi-

(Devamı 25. Sayfada)

YENİ YAYINLANAN TÜRK STANDARDLARI

TS No.	Standardın adı	Fiyatı (TL.)
TS 977	Sondaj Çamuru Katkı Maddesi Bentonit	6
TS 1020	Civatalar - Mercek Başlı, Silindirik Başlı ve Yuvarlak Başlı, Metrik Vidalı	24
TS 1021	Civatalar - Altı Köşe Başlı, Metrik Vidalı	30
TS 1022	Civatalar - Dört Köşe Başlı ve Çekiç Başlı, Metrik Vidalı	10
TS 1023	Civatalar - Havşar Başlı, Metrik Vidalı	16
TS 1024	Vidalı Pimler - Metrik Vidalı	15
TS 1025	Saplamlar - Metrik Vidalı	13
TS 1026	Somunlar - Metrik Vidalı	30

Memleketimizde takım sanayinin rakipsiz önderi



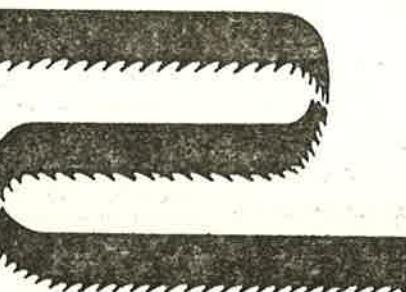
MAKİNA-TAKIM ENDÜSTRİSİ A.Ş. yurt ihtiyacının tamamına cevap verebilecek kapasitededir

Şirketimiz, şerit testere mevzuunda
dünyanın en şöhretli dört markasını istifadenize arzeder:



UDDEHOLM
(İsveç)

- şerit
testereler



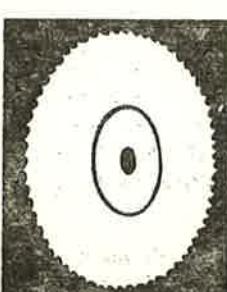
SANDVIK (İsveç)

- makina
testere ağızları



**MARTİN
MILLER**
Çift ve Tek Kartal
(Avusturya)

MERKÜR
(Avusturya)
• şerit
testereler



- tek kartal
- çift kartal
- merkur
- marangoz el
testeresi ve
pala testereler
- katrak, kütük ve
daire testereler
- kepenk yayları

ayrica

MTE MARANGOZ MAKİNA MATKAP UÇLARI

- MAKİNE TESTERESİ

MTE •

Sandvik ve
Special German HSS
kalitesinde
MAKİNA TESTERELERİ

- ve
- Karbon çeligi
 - Kromlu çelik
 - Krom-Volfram çeligi
 - HSS-Yüksek vasıflı,
hız çeligidinden demir
el testereleri

- EL TESTERESİ

MTE •

Mamullerimizin bütün ebat ve hatvelerdeki çeşitleri derhal ve kısa vadeli olarak teslim edilemeye amadedir

DİKKAT: Makina-Takım Endüstrisi mamulleri Türk Standardları Enstitüsü normlarına göre İmal
edilmekte ve T. M. M. O. B. Makina Mühendisleri Odasının kalite belgesini taizdir.

Acentesi:

Metal Ticaret T. A.Ş.

Tünel Caddesi, Transtürk Han 18, Karaköy, İstanbul, Tel.: 49.51.10 - Telg.: METURAS-İst.

Ankara Mağazası: Çankırı Caddesi 15/A, Tel.: 11.09.82

Ege Bölgesi Testere Ağızları Acentesi: EGE REÇİNE ve NEFT SANAYİİ Koll. Şti, Fevzi Paşa Bulvarı 65/1, Tel.: 38.563

Kuzey Anadolu Bölgesi Satış Mümessilliği: Gazlı Caddesi 53, Samsun, Tel.: 20.52

Güney Anadolu Bölgesi Satış Mümessilliği: Atatürk Bulvarı, Burdureoğlu Apt., Kat 5, Adana, Tel.: 28.80

TSE Hazırlık Gruplarında

ELEKTRİK :

- ★ Anma Gerilimi 1000 V'a Kadar Elektrik Hava Hatları İçin Cam İzolatörler, 10 Amperden Yüksek Akımlar İçin Elektrik Anahtar ve Komütatörleri, Taşıt Tesisat Kabloları, standard tasarılarının Teknik Komite çalışmalarına başlanmıştır.
- ★ Yarı Sert Çekilmiş Som Alüminyum Tel, Yarı Sert Çekilmiş Örgülü Alüminyum iletkenler, standard tasarılarının Teknik Kurulca kabulü tehir edilmişdir.

İNŞAAT :

- ★ «Döseme Tuğlaları (Statik Çalışmaya Katılmayan)», «Taneli Malzemeyi Sınıflandırmakta Kullanılan Tane Büyüklükleri», «Deney Eleklerinde Kullanılan Tel Elek Yüzeyleri», «Deney Eleklerinde Kullanılan Delikli Elek Yüzeyleri» standard tasarıları ilgili müesseselerden gelen mütalaaların ışığı altında olgunlaştırılmaktadır.
- ★ «Asbest ve Çimentodan Yapılmış Oluklu Levhalar» standard tasarısı ikinci defa mütalaaya gönderilmek üzere hazırlanmaktadır.
- ★ TS 19 «Portland Çimentoları» revizyon tasarısı Teknik Kurul Alt Komitesinin tasvibinden geçmiş ve Teknik Kurula sunulmak üzere hazırlanmaktadır.

KİMYA :

«Boraks» standard tasarısı incelenmektedir.

LABORATUVAR :

ISO/R 760 «Karl Fischer Metodu İle Su Tayini», ISO/R 1707 «Sanayide Kullanılan Formik Asitte Demir Miktarının Tayini», ISO/R 1913 «Sanayide Kullanılan Formik Asitte Düşük Miktarlardaki Uçucu Asitlerin Tayini», ISO/R 1169 «Çinko Alaşımının Kimyasal Analizi-Volumetrik Metodla Alüminyum Tayini», ISO/R 1178 «Magnesiyum ve Alaşımının Kimyasal Analizi-Alizarin Sulfonat Fotometrik Metodu İle Çözünebilen Zirkonyum Tayini» standard tasarılarının incelenmesi tamamlanmıştır.

MAKİNA :

- ★ TS 325 «Su Tesisatında Kullanılan Bataryalar» ve TS 79 «Rondelalar, Halkalar ve Emniyet Saçları» standartlarının revizyonunu yapacak Teknik Komiteler kurulmuş ve Yönetim Kurulunca da onaylanarak çalışmaları başlanmıştır.
- ★ «Konsol ve Kelepçeler» ve «Tırforolar» standard tasarıları mütalaadan dönüs olup, olgunlaştırma çalışmaları yürütülmektedir.
- ★ «Uç Demirleri» ve «Hermetik Kapanan Konserve Kutuları İçin Genel Esaslar» standard tasarıları Alt Komitelerde görüşülmektedir.
- ★ «Piston ve Piston Pimleri» standard tasarısına Teknik Kurulun isteği üzerine uyarak ilavesi düşünülen «çatlaklık deneyi» metni hazırlanmış ve bir anket tertip edilmiştir.

PETRO — KİMYA :

- ★ «Hortumlar-Basınçlı Su İçin Lastik» standard tasarısı Teknik Kurul için hazırlanmıştır.
- ★ «Plastikler-Termoplastik Maddelerden Deney Parça-

larının Enjeksiyon Kalıplama ile Hazırlanması» standard tasarısı Hazırlık Grubunda görüşülmüşdür.

- ★ ISO/R 1158 Plastikler-Vinil Klorür Polimer ve Kopolimerlerinde Klor Tayini, ISO/R 1159 Plastikler-Vinil Klorür-Vinil Asetat Kopolimerlerinde Vinil Asetat Tayini, standard tasarıları Alt Komite için hazırlanmaktadır.

PETROL :

- ★ «Hafif Hidrokarbonların Özgül Ağırlığının Tayini (Basınçlı Hidrometre Metodu)», standard tasarısının Alt Komitesi yapılacaktır.
- ★ «Ham Petrolün Su ve Dip Tortusu Tayini» standard tasarısı gelen mütalaaların ışığı altında olgunlaştırılmaktadır.
- ★ «Kapalı Tag Cihazı İle Alevlenme Noktası Tayini Metodu» standard tasarısı Hazırlık Grubunda görüşülmektedir.

ORMANCILIK - ORMAN ÜRÜNLERİ :

- ★ TS 64 «Odunlu Levhaları» standardı revizyon tasarısı Grupta incelenmektedir.
- ★ «Odun Talaşı», «Ağac Kesme ve Güvenlik Kuralları» ve «Soymalık Çam Tomruğu» standard tasarıları ilgili müesseselerden gelen mütalaaların ışığı altında olgunlaştırılmaktadır.

TEKSTİL :

«Tekstil Maddeleri Doğrusal Yoğunluğunun Gösterilmesinde Evrensel Sistem (Teks Sistemi)» standart tasarısının Alt Komitesi yapılmış olup, Teknik Kurul için hazırlanmıştır.

ZİRAAT :

- ★ «Tereyağ» ve «Taze Yeşil Biber» standard tasarıları Hazırlık Grubunda incelenmektedir.
- ★ «Pathican» standard tasarısı ilgili kuruluşlardan alınan mütalaaların ışığı altında Hazırlık Grubunda olgunlaştırılmaktadır.

MÜTALAALARI ALINMAK ÜZERE İLGİLİ KURULUSLARA GÖNDERİLEN STANDARD TASARILARI :

KİMYA :

- «Yazı Makinası Şeridi» standard tasarısı
- «Gümüş Nitrat» ve «Oluklu Mukavvalar ve Oluklu Mukavva Kutular» standard tasarıları ikinci mütalaaya gönderilmiştir.

TEKSTİL :

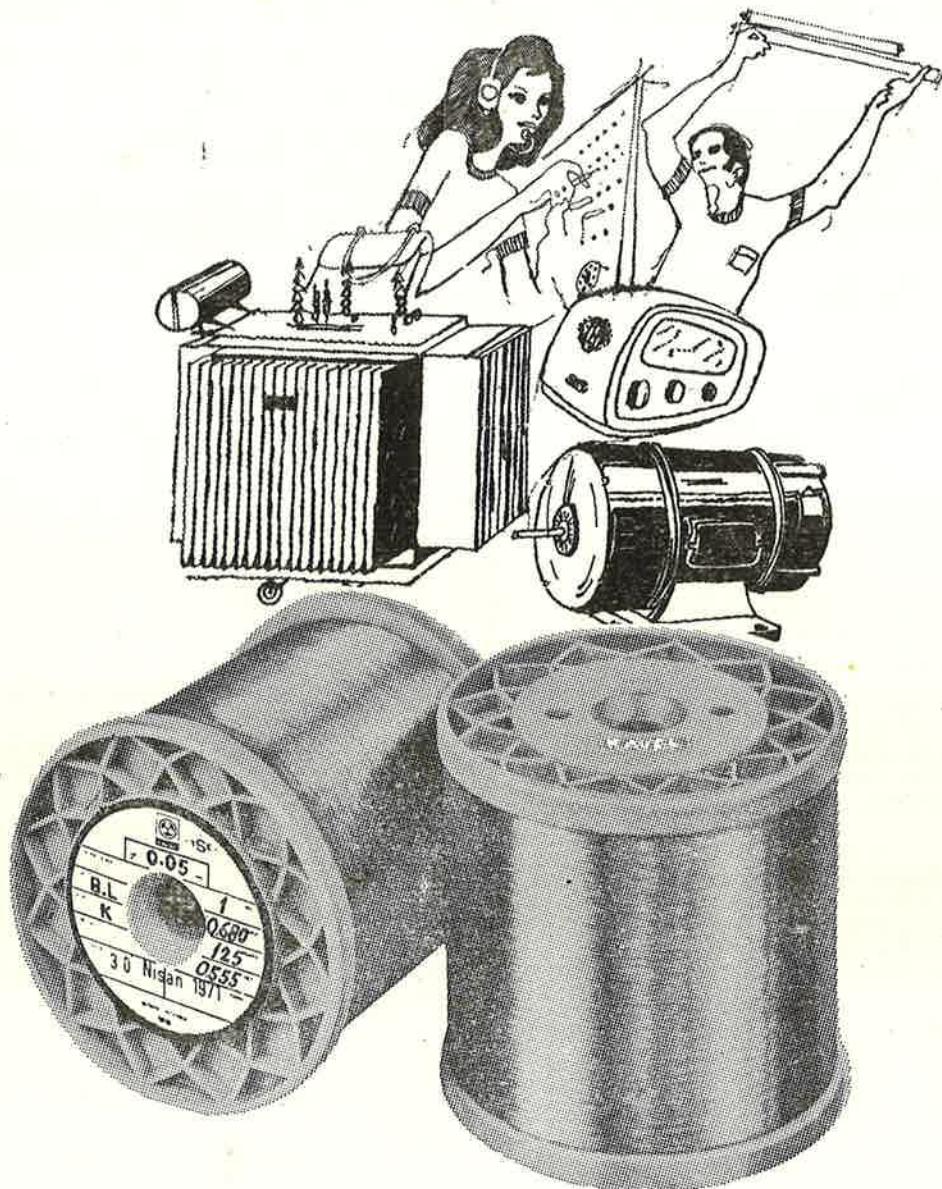
- «Pamukta ve Telefte Yabancı Madde Yüzdesinin Tayini» standard tasarısı ikinci mütalaaya gönderilmiştir.
- «İpliklerde Dolgunluk (Sıklık) Muayenesi (Pirinç Silindir Deneyi)» «Yün Liflerinin Demet Halinde Kopma ve Gerilme Mukavemetinin Tayini Yolu İle Ortalama Lif Mukavemetinin Hesaplanması», «Yapağında Tops Randımanı Tayini (Laboratuvar Metodu «Core Denemesi»)» standart tasarıları.

ZİRAAT :

- «Kuşkonmaz» standard tasarısı.

Türk Standartları Enstitüsü TSE Kalite Belgesine sahip tek emaye bobin teli Kavel

ADMAR.



Transformatörlerde, elektrik motörlerinde, balastılarda, telefon santrallarının rölelerinde, radyo imalâtında ve otomobil şarj dinamolarında büyük bir çoğunluk



tarafından tercihan kullanılmakta olan KAVEL emaye bobin telleri, kalitesi Türk Standartları Enstitüsü Kalite Belgesi ile tescil edilmiş tek markadır.

Kavel Kablo ve Elektrik Malzemesi A.Ş. İstinye - İstanbul tel: 63 34 00

YENİ Standardlar

- I -

«Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamullerinde Sun'ı Işık Aracılığı ile Işık Haslığı Tayini» Standardı

Ferit ÖZGİRGİN

Tekstil Hazırlık Gr. Bşk.

Pamuklu Teknik Komitesince hazırlanılan, filtreden geçirilmiş Ksenon ark lâmbası ışığı aracılığı ile, ışık tayini metodu yanında, alınan müitalâaların ışığı altında, memleketimizde küçümsemeniyecek sayıda karbon ark lâmbası bulunduğu gözönünde tutularak, ya ışık kaynağının serbest bırakılması veya karbon ark lâmbası metodu da ilâvesi istemiştir.

Yapılan incelemelerde, ışık hasığının serbest bırakılmasının mümkün olmadığı anlaşılmıştır.

— Muhtelif menşeli mavi skalaların basamaklarında bazı farklar olduğu,

— ISO tarafından kabul edilen mavi skalada 1,2 ve 5 basamaklarının rutubete karşı, 4,5 ve 6 basamaklarının sıcaklığı karşı duyarlı olduğu, bu nedenle, ışıklandırma cihazında ışığın filtreden geçirildiği, nümunenin bulunduğu bölmenin klimatize edilmesi cihetine gidildiği,

— Amerikan mavi skalasında, Avrupa mavi skalasına nazaran hasığın 0,5 - 1,5 not daha yüksek tezahür ettiği, Avrupa mavi skalasına nazaran, Amerikan skalasında, has olmamış bir boyanın tamamen solmasından sonra, Amerikan mavi skala basamaklarında değişim olmadığı ve bu yüzden ışıklandırma işlemi geç kesilirse, nümunenin hasık notunun düşük tezahür edecegi,

— Ksenon lâmbasından alınan, filtreden geçen ışığın, gün ışığına en yakın kaynak olduğu, pratik bakımdan ksenon ark lâmbası değerlerinin gün ışığı değerlerine uydugu,

— Karbon ark lâmbası ile alınan sonuçlara güvenilememesi nedeniyle, bugün bu metodu kullanan A.B.D.'de de gittikçe artan ölçüde karbon ark lâmbası cihazından vazgeçilmekte olduğunu,

— Uluslararası işlemlerde, teselliüm şartlarında çok kere filtreden geçen

Ksenon ışığının esas alınmakta olduğunu,

— Faded o metre ile ışıklandırma, dağılımların daha büyük olduğu, bunun başlıca nedeninin NBS Mavi Kâğıtları yardımıyle standard Faded o metre saatının hesaplanması zor olduğumun ileri sürüldüğü görülmüştür.

Bu durum karşısında; ISO tarafından, üzerinde çalışılan Ksenon Ark lâmbası ışık hasığı metodunun aynen muhafaza edilmesi ve çalışmalar sırasında bunun rekamandasyon haline geldiğinden, tercüme edilmek suretiyle Türk standartı olarak ele alınması ve bu standardla tevhid edilmesi mümkün olmamakla beraber, Memleketimizde küçümsemeniyecek sayıda bulunduğu gözönünde tutularak, karbon ark lâmbası altında ışık hasığı metodunun da ayrı bir standard halinde hazırlanması uygun görülmüştür.

Aşağıda sırasıyla, her iki metod hakkında açıklama yapılacaktır :

TS 1008 Ksenon Ark Lâmbası Deneyi :

Bu metodda, deney nümunesinin, fototropik olması mümkün görülüyorrsa, fototropi deneyine tâbi tutulur. (Değerlendirmeden 2 saat önce, karanlık odada kondisyonlanmaya bırakılır).

Tekstil mamûlünden alınan bir nümen, belirli şartlarda, 8 tane boyalı yünlü standarı ile yan yana bir ksenon ark lâmbası ışığına tutulur, nümenedeki solma ile standart ve nümunelerdeki solmanın kıyaslanması suretiyle ışık hasığı tayin edilir.

Standardlar ve Teçhizat :

— Standard skala, bu standarda gösterilen boyalarla boyanmış mavi renkte yünlü kumaşlardır. Skala 1 (en düşük ışık hasığı) dan 8 (en yüksek ışık hasığı) e kadar olup, her stan-

dardın hasığı, bir alttakinin yaklaşık olarak 2 katıdır.

Standard skala, 2 cins boyanın karıştırılmasıyle hazırlanır. Bunun için kullanılacak boya miktarları çok kere orijinaldekinden farklı olduğundan, bir hataya yol açılmaması için, standarda komnamıştır.

— Rutubet kontrol deneyi kumaşı (kasarlı merserizeli pamuklu poplin kuması, Azoik boya ile boyanarak hazırlanır.)

(Rutubet kontrol deneyi kumaşı ve standardların TSE'den temin edileceği belirtilmiştir.)

— Siyah panel termometresi: Levhanın sıcaklığı, termometre veya termo element ile ölçülür.

Işık Kaynağı :

Renk hasığı 5500 - 6500 K'olan bir bir Ksenon ark lâmbası ışık kaynağıdır.

Işık Süzgeci :

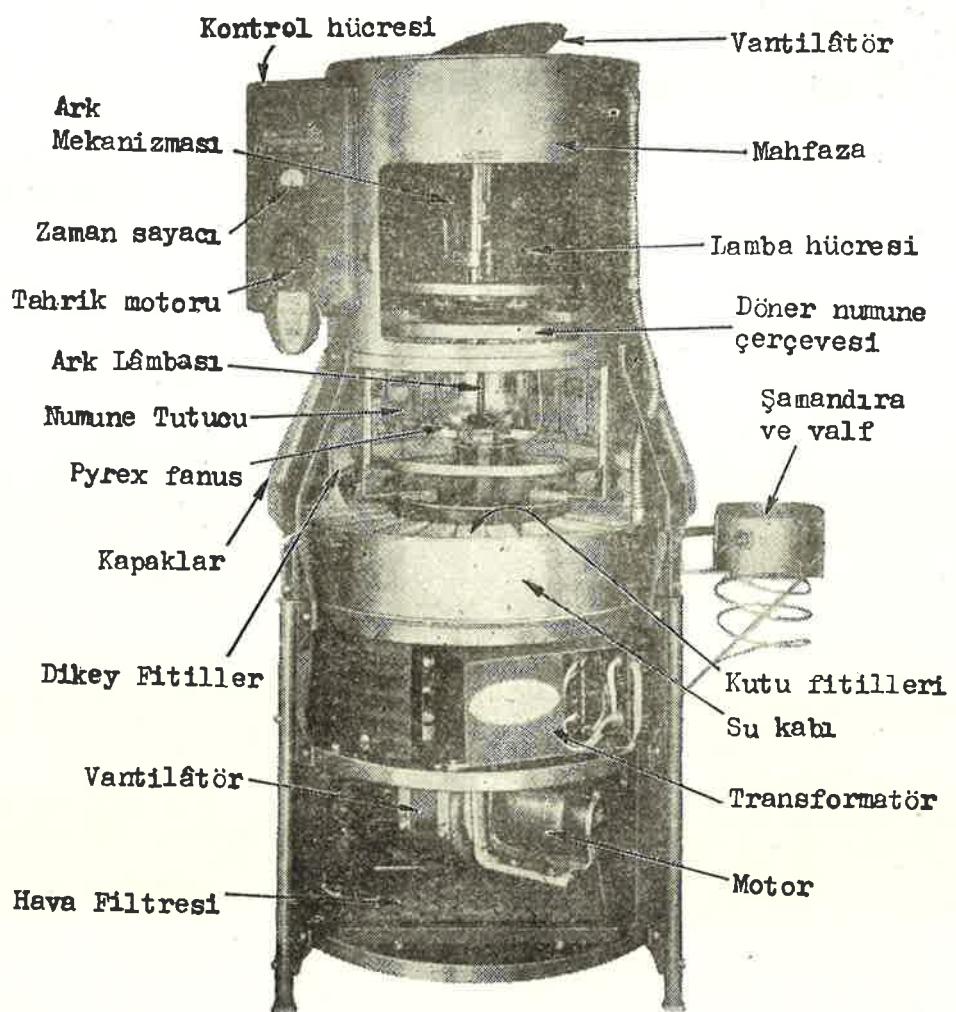
Işık hasığı ile nümuneler ve standardlar arasına konularak ultra viyole spektrumunu devamlı surette azaltan, böylece 310 - 320 nm dalga uzunluğuna ullaştıran bir süzgeç sistemidir.

Gün ışığı hasık deneyinde kullanılan aynı geçirgenlikteki cam süzgeç, burada da kullanılabilir.

Ksenon ark spektrumunda, sıcaklık süzgeç ile giderilemiyen, küçümsemeniyecek mikarda kırmızı ötesi radyasyonlar vardır. Böylece, sıcaklık şartları uygun duruma getirilir. (Standartda normal «İlimli Bölge» ve aşırı şartlar verilmiştir.)

Işık süzgeçleri, ışık şiddetinde herhangi bir azalmayı önlemek amacıyla, sık sık temizlenmelidir.

— Işıklandırma odası, iyice havalandırılmış, nümunenin ışığa tutulması için,



ŞEKİL 1 - Karbon Ark Lâmbası

— Işık geçirmez karton veya başka bir malzemeden kapak, (Örnek: ince alüminyum levha veya alüminyum vakuüm ile kaplı karton)

— Renk değişim gri skalarası (TS 243)

Standardda; kumaş, iplik veya lif vaka nümunelerinin nasıl hazırlanacağı, standardlarla birlikte ne şekilde kartona tesbit edileceği belirtilemiştir.

İşlem :

Üzeleri, kısmen kapatılan ve rutubet kontrol deney şartları ile standardlar, rutubet kontrol deneyinde, gri skaların 4 basamağına karşı bir kontrast sağlanıncaya kadar aynı zamanda ışığa tutulur. Işık haslığı değerlendirilir ve gerekirse seçilen ışığa tutma şartlarının sağlanması için lâmba üzerinde kontrol ayarları yapılır.

Nümenye ve standardlar, münavebe ile ışık haslığının değerlendirilmesi için ışığa tutulur ve deney süresince üzerleri münavebe ile örtülür.

Denenen nümenenin renginde bir değişiklik görülmeyecektir, aynı değişikliği gösteren standardın numarası not edilir, diğer taraftan, 3 numaralı standardın renginde bir değişiklik görülmeyecektir, nümenede meydana gelen değişim; 1, 2, 3 numaralı standardlardaki değişim ile kıyaslanarak, «Ön değerlendirme» yapılır.

Sonra, deney nümenesi rengindeki değişimler, standardlardaki değişimlerle kıyaslanır. Nümenenin ışık haslığı, renkte aynı değişikliği gösteren standard numarasıdır.

(Not : 1 — Nümenenin ışığa tutulan ve tutulmamış kısımlar arasındaki kontrast, iki standard arasındaki uyarsa, ikisi arası, haslık notu olarak verilir.

2 — Işık haslığı 4 veya daha çok ise, ilk farkedilir değişimde dayanan ön değerlendirme anlam taşırlar ve ilk değerlendirme notu 3 ve daha az ise, değerlendirme medde parantez içerisinde gösterilir.)

Raporda, ışık haslığı notu verilir. (Bu değer 4 veya daha çok ise ve ilk farkedilir değerlendirme 3 veya daha az ise, son rakan parantez içinde gösterilir). Aynı zamanda ışıklanırma şartları belirtilir ve bu metoda atıf yapılır.

Işık Haslığı Deneyi için Nümenelerin Yerleştirilmesi ve İşlemler :

Metod : 1 — Bu üsul, anlaşmazlık halinde kullanılır. Denenecek her nümene için bir takım standard skalaya ihtiyaç vardır. Bu bakımdan fazla sayıda nümenenin birbir ile kıyaslaması olarak denemesi için pratik değildir. Bu gibi hallerde, Metod 2 tavsiye edilir.

Metod 1 de: denenecek nümenenin standardları, TS 867 de, Şekil 1'e göre yerleştirilir, ışık geçirmez bir kapaklı 1/3'ü kapatacak şekilde, kapanır ve ışığa tutulur. Kapak sık sık kaldırılarak ışığın etkisi kontrol edilir.

Renkte hemen farkedilir bir değişiklik olunca, aynı değişikliği gösteren standardın numarası not edilir.

Nümenenin ışığa tutulan kısmı ile, üzeri örtülü kısmı arasındaki kontrast, gri skaların 3 basamağında kontrasta eşit oluncaya kadar ışıklanılmaya devam edilir.

7 Numaralı standard, nümeneden önce gri skaların 4 basamağına karşı bir kontrast meydana gelecek şekilde solduguunda, ışıklanılmaya son verilir.

(7 ve daha yukarı hasıltaki değerlendirmeler, gri skaların 4 basamağına eşit kontrast sağlandığında yapılır.)

Nümenelerde, multelit bölgelerdeki değişimler, standardlardaki değişimlerle kıyaslanarak, ışık haslığı değerlendirilir.

Metod II : Yukarıda da belirtildiği gibi, bu metodla ışık hasıkları farklı bir takım nümenelerin, tek bir standarda karşı ışık hasıkları değerlendirilebilir.

Bunun için nümeneler ve standard, TS 867 şkil'e göre yerleştirilir. Önce 1/4'ü AB kapağı ile kapatılır ve ışıklanılmaya başlanır. Kapak sık sık kaldırılarak, ışığın etkisi izlenir.

3 Standardının renginde, farkedilebilir bir değişim görüldüğünde, nümeneler muayene edilir ve renklerde meydana gelen değişimler 1,2 ve 3 standardlarındaki değişimlerle kıyaslanarak, renk haslığı değerlendirilir.

AB Kapağı aynı duruma getirilecek, 4 standartında farkedilir bir değişim görülmeyecektir ışıklanılmaya devam edilir.

Bu anda, CD kapağı, 1'ci kapağın üzerine, TS 867 şkil 2 deki gibi konur.

6 Standardında, ancak farkedilebilir bir değişim oluncaya kadar ışıklanılmaya devam edilir, sonra 3. cü EF kapağı, yine TS 867 şkil 2 deki gibi konur. (Diger 2 kapak yerinde bırakılır) Veya ışıklanılmaya :

a) 7 Standardında, gri skaların 4 basamağına eşit bir kontrast sağlanımıya, ya da

b) Işığı en dayanıklı nümenenin üzerinde ilk kez meydana gelen, gri skaların 3 basamağına eşit bir kontrast sağlanıncaya kadar devam edilir, bu 2 haldeki hangisi önce meydana gelirse, 3 kapak birden kaldırılır ve nümenelerin renklerindeki değişim, standardlardaki değişimlerle kıyaslanarak, ışık haslığı değerlendirilir.

Standardda ayrıca renk tonu parlaklıği veya renk kopukluğundaki değişikliğin haslık notundan sonra harflerle (kısaltmalarla) gösterilmesi, Etken rutubet (Kalitetif ve Kantitetif), rutubet kontrol deneyi için Brentol AN/Brentamin fast searlet R tuzu ile boyama işleminin nasıl yapıldığı açıklanmaktadır.

TS 982 Karbo Ark Lâmbası Aracı ile Işık Haslığının Tayin :
(AATCC Metodu)

Tarifler :

Farkedilebilir en az solma : herhangi bir tekstil maddesinin ışığa tutulan yüzü ile ışık görmeyen yüzü, gün ışığında (veya ışık şiddeti 538 mum /m² (50 Candela/foot²) olan bir ışık kaynağı altında), gri skaların 4. cü basamağında kontrast derecesine karşılık olarak incelendiğinde, iyi yüzey arasında çiplak gözle ayırt edilebilen en az renk farkıdır.

Standard Soldurma Saati, AATCC Işık haslığı standardı L4 basamağının, orijinali Vaşingtonda bulunan referans soldurma (Master fading) lâmbasında, farkedilebilir en az solma göstermesi için geçen zamanın 1/20 sidir.

Cihaz ve Araçlar :

1 — Bu metodu kullanılan ışık kaynağının sağlandığı cihaz, rutubet ve sıcaklık ayarı bulunan bir ortam içerisinde ark lâmbası olan bir cihazdır. (Not : Standardda örnek olarak Fade o metre EDA-R cihazı ile ilgili bilgi verilmiştir. EDA-RC, 18-F 18FT, 18 FR ve benzeri cihazlar da kullanılabilir.)

Ark lâmbası ile deneme hücresinin iç kısımları arasında, nümenenin tutucuların bağlı olduğu silindrik ve dönenbilir bir çerçeveye bulunur. Nümenelerin bulunduğu çerçeveye, ark etrafında 2 ± 1 devir/dak hızla döner.

Deneme sıcaklığı siyah panel termometre ile ölçülür. Hücre sıcaklığı ya :

a) Vantilatör çalıştırılarak, devamlı hava akımı sağlanarak, havanın sıcaklığı motorla çalışan hava karıştırıcı valf ile termostath olarak veya

b) Oda sıcaklığındaki giren havanın miktarı termostatik vantilatörün çalışıp durmasıyle, kontrol edilir.

Nümenelerin sıcaklığı, 2 ncı metodla kontrol edildiğinde, oda sıcaklığındaki hava, doyurulmuş fitiller üzerinden geçirilerek soğutulur ve rutubetlendirilir. (Bu cihaz ayrıca, havanın rutubetini artırmak için, bir atomizer ile donatılabilir. Bu halde, nümenenin sıcaklığından geçen havanın nisbi rutubeti kontrol edilmez, fakat cihaz tarafından ayarlanır.)

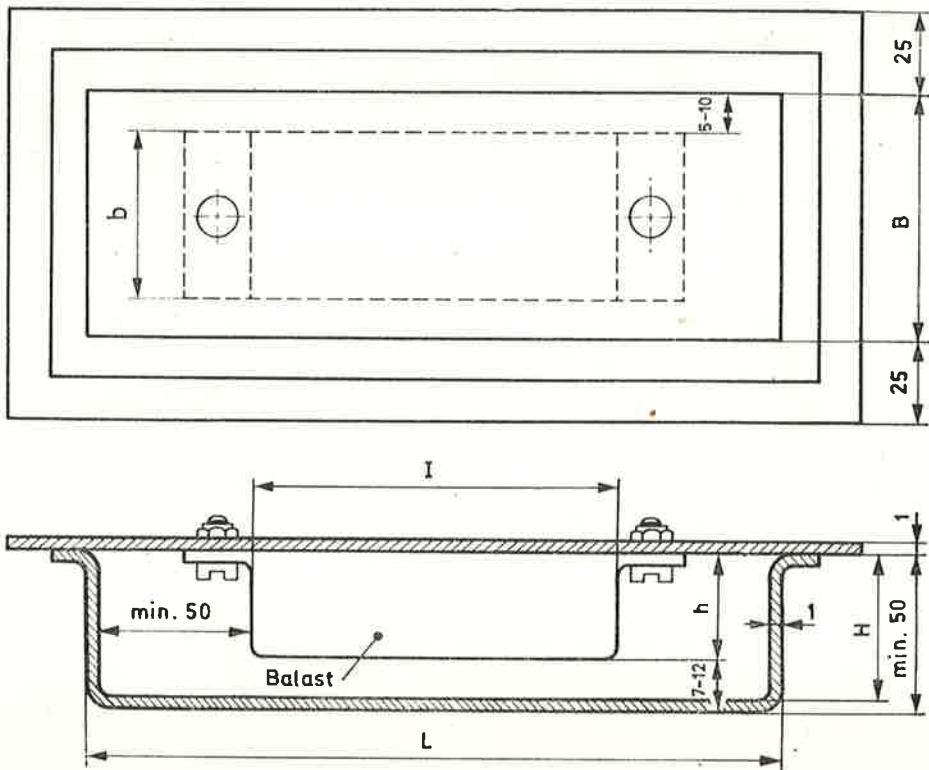
Sıcaklık 1. ci metodla kontrol ediliyorsa, elektrikle çalışan atomizer ünitesi, havayı aletin alt tarafındaki kondisyonlama odasından geçerken rutubetlendirilir ve nisbi rutubet % 30 ± 1 ayarlanır.

Nümenenin sıcaklığından geçen havanın nisbi rutubeti, yaş ve kuru termometre ile ölçülür.

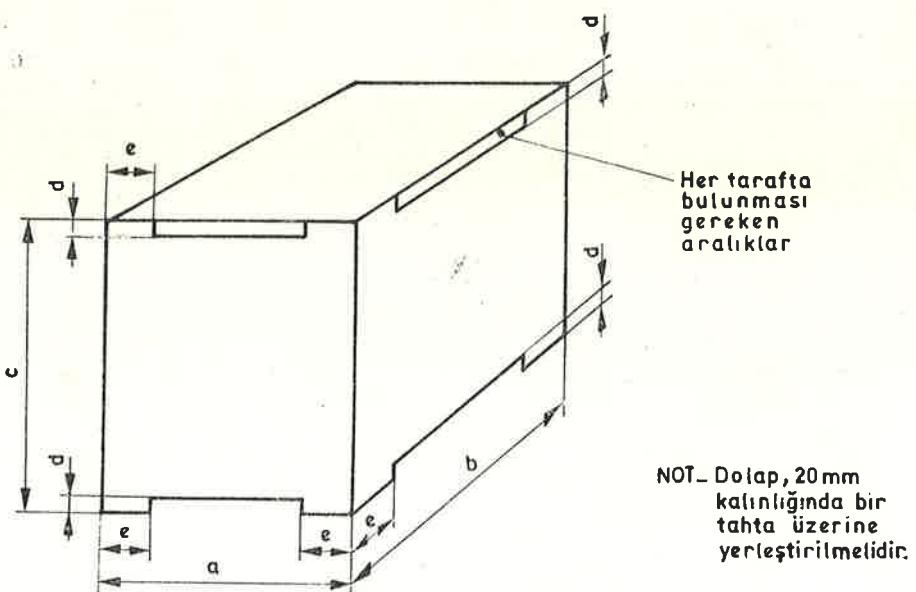
Solma hızı, doğal ışığa yakın olacak şekilde, 18 ± 2 standart solma saatının 63 ± 3 °C siyah panel termometre sıcaklığında, 20 saatlik çalışmada tamamlayacak şekilde ayarlanır.

Solma hızı, ark lâmbasının gücüne, siyah panel sıcaklığına ve deney (Devamı 25. Sayfada)

Ölçüler mm'dir



ŞEKİL - 5 Isınma deneyi için kutu.



ŞEKİL - 6 Isınma deneyi için dolap.

« Sodyum Buharlı Boşalmalı Lamba Balastları » Standardı

Kemal TAN

Elektro - Mekanik Yük. Müh.

Standard dergimizin sayın okuyucuları, daha önce floresan lamba balastlarını bu sahifelerimizde okumuş bulunduklarından bu yeni standardın yabancısı olmasalar gerektir. Her boşalmalı lamba için gerekli olan balast, sodyum buharlı boşalmalı lambalar için de gerekli bulunduğuandan, Enstitümüz bu yeni standard ile sodyum buharlı boşalmalı lamba standardını tamamlamış bulunmaktadır.

Bu yeni standardın tasarısı IEC 192/1965 - IEC 138/1965 - IEC 262/1968 IEC 61/1967 - BS 3767/1964 - BS 3768/1964 - BS 3707/1964 - BS 3677/1963 tavyisi ve standardlarından faydalananarak hazırlanmış ve TSE Elektrik Hazırlık Grubunun inceleme ve kabulünden sonra Üniversiteler, ilgili Bakanlıklar, kurum ve örgütler ile adresleri Enstitüce bilinen imalatçılarının teknik kriter ve mütâlâalarına uygulanmıştır.

Vaktinde yapılan yapıçı tenkit ve mütâlâaların işığı altında TSE Elektrik Hazırlık Grubunca yeniden incelenen ve kabul olunan standard tasarısı, Teknik Kurulum onayından geçerek Türk Standardları arasındaki yerini almış bulunmaktadır.

Standardın ilk bölümünü, sodyum buharlı boşalmalı lambaların uygun şekilde çalışmasını sağlayan ve 50 Hz. alternatif akımla çalışan boşalmalı lambalarla birlikte kullanılan, balastlara ait standart değerleri kapsadığı, floresan lambalarla yüksek basınçlı ci-va buharlı ya da sodyum buharlı lambalara ait balastları kapsamadığını belirterek başlamakta ve tariflerle devam etmektedir.

Balast'ın, besleme kaynağı ile bir veya birkaç boşalmalı lamba arasına bağlanan ve başlica görevi, lamba veya lambaların akımını gerekten değere ayarlamak olan bir cihaz olduğu, kiyaslama balastı, kiyaslama lambası, kiyaslama balastı ayarlama akımı, anma besleme gerilimi, çalışma gerilimi, besleme akımı, kararlı çalışma rejimi, kararlı sıcak ve ısınma deyimlerinin bu standartdaki anımları açık seçik belirtildikten sonra sınıflandırma ve özellikleri belirten ikinci bölüme geçilmektedir. Balast ile ilgisi olmayan okuyucularımız «bundan bana ne?» diye dudak kıvıracaklar ama balast ile ilgisi olanlar bu anımların ne kadar önemini olduğunu bir çok acı tecrübe-lerinden ötürü çok iyi bilmektedirler.

Standardın ikinci bölümünü sınıflandırma ve özellikler önce balastların sınıflandırılmasını :

— Aydınlatma armatürünün dışında olarak kullanılan dış balast,

— Aydınlatma armatürünün içinde bulunan ve böylece kuilanılan iç balast, olarak yapmakta; dış balastları da su damlalarına karşı :

- Korumalı,
- Korumaz,

diye iki tipe ayırmaktadır.

Özellikler kısmında ise (*) önce bütün balastlar ile sonra da «Dış Balastlar», «Kiyaslama Balastları» ve «Kiyaslama Lambaları» ile ilgili özeliğler açıklanmaktadır.

Bütün balastlar ile ilgili özelliklerden önce «yapılış» özellikleri, mekanik dayanıklılık, rutubete karşı korunma, testibit düzenleri ve bağlantı düzenleri de açıklanmak suretiyle açıklanmıştır.

Dış Balastlar ile ilgili özellikler daha çok emniyet özellikleri olarak, kiyaslama balastı için endüktif tipte bir balast olduğu ve empedansının birlikte bağlanan bir direnç ile ayarlanabilmesi ve empedans, manyetik etkilere karşı korunma ve ısınma özellikleri halinde gerekli değerler çizelgelerle verilecek açıklanmıştır.

Özellikler bölümünü, kiyaslama lambaları ile ilgili özellikler olarak genel ve kullanma özelliklerini başlıklar altında ve herhangi bir ölçüme yapılmadan önce kiyaslama balastlarının en az 30 dakika uygun bir kiyaslama balastı ile birlikte çalışmış olması ve lamba özelliklerinin deneyen hemen önce ve hemen sonra kontrol edilmesi sorumluluğuna işaret olunarak, bitirilmektedir.

İhzar ve imalata veya yeni standard deyimiyle hazırlama ve yapımı ile ilgili deneyler bölümünü, her elektrik standartında hemen hemen aynen konulmaya başlanılan «numune alma ve deney sonuçlarının değerlendirilmesi» ve numune alma çizelgesi ile başlamaktadır. Bundan sonra deneyler için genel şartlar olarak çevre sıcaklığı, gerilim ve frekans, besleme geriliminin dalga biçimi, manyetik etkilere ve ölçü özelikleri başlıklar altında özetlenen bilgi ve standart değerler ile devam etmektedir. Kiyaslama balastları için ek şartlar da;

- Empedansın (gerilim/akım oranının) ölçülmesi,
- Güç katsayısının ölçülmesi,
- Manyetik etkilere karşı korunmanın kontrolü,
- Kiyaslama Lambalarının seçimi,

halinde açıklanmaktadır.

Bu balastlara uygulanacak deneyler sırasıyla;

- Bağlantı düzenleri,
- Rutubete dayanma,

Yalıtkanlık,

— Yüksek gerilim,

— Düşey su düşümüne karşı korunma,

— Dış manyetik etkilere karşı korunma,

— Lambaya verilen güç ile akımın ölçülmesi ve akım tepe değerinin tayinini,

— Kısa Devre,

— ısınma,

— Rastgele dokunmaya karşı korunma,

— Dış balast muhafazalarının mekanik dayanıklılık, deneylerinden ibaret bulunduğu açıklandıktan sonra, bütün bu deneyler ve elde olunması gerekliliği standarda uygun sonuçlar tesbit ve izah olunmaktadır.

Bu deneylerin hepsi hakkında sizlere açıklamada bulunmak için dergimiz yazı imkânları yeterli olmadığından sadece ısınma deneyini kısaca özetlemekle yetinilmiştir. Deneyde balastların normal şartlar altında anma frekansında ve anma besleme geriliminin 1,1 katı deneneceği, uygun lamba ile ve lambanın yaydığı ısı balastın ısınmasına meydana vermeyecek şekilde yerleştirilerek deneyin yapılacağı ve diğer birçok standart tedbirler açıklanmıştır. Bu deney için kullanılacak dolap ve kutunun ölçülerinin de standart değerlerde bulunması gereğinden bunlara ait teknik ölçüler bir foyde ve ayrı ayrı şekiller halinde gösterilmiş olup bu şekiller, Dergimizin karşı sahibesine sizlere de takdim edilerek standardin bu hususlara ne kadar önem verdiği anlatılmaya çalışılmıştır.

Standardın bundan sonraki bölgeleri balast ve kiyaslama balastlarının işaretlenmeleri ile ambalajlama bölgelerini içine alan PİYASAYA ARZ Maddesi ve bundan sonra da çeşitli hükümler ile Türk Standardlarının Uygulanması Hakkındaki Tüzük hükümlerine göre yapılacak işlem maddeleri ile son bulmaktadır.

(*) «Özelik» teriminin en büyük yazarımız tarafından bile yanlış anlamda kuljanıldığından sayın okuyucularımıza hatırlatırız. «öz» ve «özel» köklerinden türeyen «Özelik» ve «Özellik» deyimlerinden ilkinin Osmanlıca karşılığı «Vasif» ikincisi ise «Hususiyet» olup,

— Özellikler Osmanlıca'da karşılığı «evsaf»

— Özellikler ise Osmanlıca'da karşılığı «hususiyetler» anlamında olduğu gibi kişiye özel zata mahsus, özellikle=hususiyetle anlamlıdır. Halbuki özellikle bu vasıfı anlamlıdır.

Bankalar, Yanıklıkçı Sokak No. 38 Karaköy
Tel: 44 33 37 - 49 57 74 - 49 89 38



HEICO

FLUORESANT ELEKTRİKTE



O-T-i-Di-M-t-i-R

be.ti grafik 12 22 15

HEICO
FLUORESANT
BALAST
TRANSFORMOTÖR
VE
OTOMATİK REGÜLATÖR
FABRİKASI

Standard — 202

YAYINLARIN DIZINI

Muzaffer UYGUNER

Teknik Kurul'un 1.12.1971 tarihinde yaptığı toplantıda, ISO/R-999 dan çevrilen ve Mevzuat Hazırlık Grubunca sunulan bir standard da kabul edildi.

ISO, çeşitli konular arasında kitapların dizini konusunu da almış ve böylece bilim adamları ve yayımcılar arasında kendiliğinden ortaya çıkan bir biçim geleneğini yazılı metin halinde saptamıştır. Batılı bilim adamları ve yayımcılar tarafından benimsenip uygulanan bu gelenekler ülkemizde yalnızca üniversiteler tarafından yayımlanan kitaplarda kullanılmakta; bunun dışında «fuzuli» bir şisirme olarak kabul olmaktadır. Halbuki, böyle bir dizin, araştırmacılar için özellikle çok önemlidir.

Türk Standardı olarak kabul edilen metinde, dizinlerin araştırmacılar, kütüphaneciler ve bibliyografya ile uğraşanlar için önemi üzerinde durmuştur. Standardın, konusu «araştırmacılar, kütüphaneciler ve bibliyografya ile uğraşanların işlerini kolaylaştırmak üzere yayın dizilerinde yayımcıların uygulayacakları kuralları» belirtmektedir.

«Dizin» nedir? Eskiden «fihrist», «indeks» sözcüğü ile karşılanan bu terim, standardda, «kişi adlarının, coğrafya ve yer adlarını», olaylar ile içerenin öbür maddelerin yayın içindeki yerlerini gösteren ayrıntılı bir listedir» şeklinde tanımlanmıştır.

Dizinler, bir tek genel dizin olarak düzenleniği gibi aşağıdaki konuları kapsayan ayrı birer özel dizinler seri halinde de hazırlanabilir :

- 1 — Konular dizini
- 2 — Yazarlar (yazar adları) dizini
- 3 — Gerçek ve tüzel kişilerin ad dizini
- 4 — Coğrafya ve yer adları dizini
- 5 — Kısaltmalar, semboller (sigla) ve rumuzlar dizini
- 6 — Alıntılar (çeşitli yapıtlardan, yasa ve tüzüklerden, başka kaynaklardan) dizini
- 7 — Yapıt adları dizini

8 — Reklam verenler ve reklamlar dizini.

Gerek tek bir genel dizin yapılmasın, gerekse amaca veya isteğe uygun olarak yukarıda belirten ayrı ayrı dizinler yapılın bunların bir esas göre hazırlanması gereklidir. Bu gerek sonucu üç dizin türü ortaya çıkmıştır.

a — Alfabetik düzende (ilk harflere göre konular, kişi adları, yer adları v.b.) dizini.

b — Sistematiğe göre ilk harfler esas alınarak) dizin.

c — Tarihsel ve sayısal, harf - sayısal v.b. düzende (ilk harflerine göre tarih olayları, adlar, bulgu belgeleri, standartlar, raporlar v.b.) dizini. Sözgelisi, tarih sırasına göre bir sıralamada önce tarih sırası, sonra da harf esası sözkonusudur; yalnız tarih sırasına göre de yapılabilir. Sayısal düzende, önceden belirtilen bir sayı esasına göre (sözgelişi UDK gibi) düzenleme yapılması sözkonusudur. Harf sayısal düzende ise önce sayı esası ve bu esas içinde harf sırası düşünülmelidir. Aynı sayı kümescine giren konuların ayrıca harf sırasına dizilmesi ile ortaya konulan bir dizin buna örnek olarak gösterilebilir.

Standarda göre, bir kitap ya da herhangi bir yayın, sayfaları ayrı ayrı veya sürekli olarak numaralanmış da olsa, birden fazla cilt veya bölümlerden oluşmuş ise, dizinlerinin başına sayfa numaralarının herhangi cilt veya bölümlerle ilgili olduğunu gösteren bir bilgi konulmalıdır. Sürekli ve seri halinde yapılan yayınlarda cilt dizinlerine toplu duzunlerinde eklenmesi tavsiye olunmaktadır. Bu gibi toplu dizinlerde sayfa ve sayı numaralarının önüne ilgili yıl veya tarih ile cildi belirten bir bilgi de konulmalıdır. Her fasikülde ayrı sayfa numarası bulunuyorsa her fasikülün numarası da belirtmelidir.

Dizinlerin ayrıca yayımı halinde, adı veya başlığı, yazının adı, ya-

yının yapıldığı yer ve tarih de asılnda olduğu gibi yazılacaktır. Sürekli veya seri halde yapılan yayının dizinin başlarında bunların tam adı, cilt numarası ve dizinin kapsadığı dönem mutlaka belirtilmelidir. Bu gibi yayınların toplu dizinlerinde de aynı şekilde hareket edilmelidir. Latin harfleme basılmış yayımlar için, dizinin başında, esinin yazılması da tavsiye olunmaktadır. Dizini hazırlayanların adlarının uygun bir yerde anılması da mümkün bulunmaktadır.

Sürekli veya seri haldeki yayınların dizini her cilt için ve olanaklar elverdiği takdirde yılda en az bir kez yayımlanmalıdır. Toplu dizinlerde belirli aralıklarda yapılmalıdır.

Dizinlerin arasına başka yazı katılmamalı ve sayfa sayıları birbirini izlemelidir. Her sayfanın üst ortasında dizini tipi ile yapının adı yenilenmelidir. Toplu dizinlerde de her sayfanın üst köşesinde o sayfanın başlangıç harfleri ve tercihan ilk ve son sözcükleri belirtilmelidir.

Dizinler yayının başında veya sonunda yer alabilir. Dizni sonda ise sayfa numarası yapının sayfa numaralarını normal rakamlar ile sürdürmeli başta yer alıysa sayfaların asıl metinden açıkça ayırmamasına ve özellikle romen rakamları ile numaralanmasına dikkat edilmelidir.

Dizinlerde, bazı özgün yayının, özel araştırmaların, eleştirmeli yayınların ve benzerlerinin ilk sözcükleri ayrı bir harf karakteri kullanılarak veya başka özel bir işaretle belirtilebilir.

Yazarların ve yayınevlerinin dizini ile ilgili bu standarda uymaları çok yerinde olacaktır. Batılı çalışma ve düzgünne düzeni içinde bu yolda bir davranış zorunludur. Kütüphanecilerin ve özellikle Dil ve Tarih - Coğrafya Fakültesi'ndeki Kütüphanecilik bölümü öğretim görevlilerinin bunu teşvik edeceklerini umuyorum. Millî Eğitim Bakanlığının bunu ilgililere duyuracakları kanısındayız.

TÜRKKABLO'yu tanıyor musunuz?

**Celik özlü ve
Tam Alüminyum
İletkenler İmalinde 1969'dan
beri  Kalite Belgesini
hafta olan**

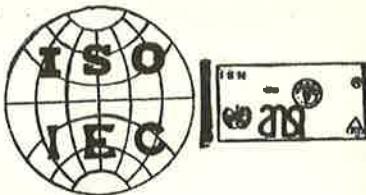
TÜRKKABLO A.O. nin en güvenilir tanıtıcıları 1965 yılından beri, çeşitli sanayi alanlarını beslemekte olan mamulleridir:

- Tam alüminyum iletkenler
- Celik özlü alüminyum iletkenler
- Telefon kabloları
- Alüminyum irtibat baraları
- Alüminyum profiller ile
- Ek ve bağlantı malzemesi

TÜRKKABLO A.O.

Merkez: Gümüşsuyu cad 69/1,
Taksim - İSTANBUL
Telgraf: TÜRKKABLO - İSTANBUL
Telefon: 45 52 38 - 45 52 39
Teleks: 266 - İSTANBUL
Fabrika: Posta Kutusu 53, İZMİT
Telefon: 14 76

Standard Düssyundan Haberler



Avrupa Ekonomik Komisyonunun Standardlaşırma Politikalarını Düzenleme Komisyonu Cenevre'de Toplanıyor

Avrupa Ekonomik Komisyonu tarafından kurulan Standardlaşırma Politikalarını Düzenlemekle Görevli Hükümet Memurları Komisyonu 17-20 Ocak 1972 tarihlerinde Cenevre'de ikinci kez toplanacaktır.

Gündeme göre, bu toplantıda, 1970 Ocak ayında yapılan birinci toplantıdan bu yana alınan bazı kararlar üzerinde durulacaktır.

Daha sonra üzerinde durulacak konu, hükümet talimatlarının çeşitliliğinden doğan uluslararası mübadeleleri köstekleyen teknik engellerin ortadan kaldırılması ve standardlara, spesifikasyonlarla kurallara uygunluğun sertifikasyon sistemlerinin dağınıklığının önlenmesi konuları ele alınacaktır. Bu konu daha önce de tartışılmış ve bir rekamdayon projesi hazırlanmasına karar verilmiştir. Bu amaçla sekreterya bir anket düzenleyerek ECE'ye üye ülkelerle gözlemci olan uluslararası kuruluşların görüşlerini derlemiştir. 14 hükümet ile kuruluşun görüşleri birleştirilmiş ve bir rapor haline getirilmiş bulunmaktadır. Toplantıda bu rapor üzerinde konuşulacaktır.

Gündemin önemli bir maddesi ise, uluslararası standardların ve standardlar arasında zengin yokluğundan doğan uluslararası ticareti köstekleyici engellerin kaldırılmasında işbirliğini güçlendirme çalışmaları ile ilgilidir.

Konunun iki yünü vardır. Birincisi, standardları yapmak ve standardlardaki ahengi sağlamak konusunda sektörler ve türnlere öncelik verilmesiyle ilgili önerilerdir. Bu konuda hazırlanan bir liste daha önce dağıtılmıştır. Bu listedeki öncelikler, uluslararası ticareti teşvik, kamu sağlığını ve güvenglüğünü koruma, aldatılmaya kar-

şı tüketicilerin korunması gibi bazı esaslara göre düzenlenmiştir. Bu konudaki çalışmaların durumu ileri toplantıda ele alınacaktır.

Konunun ikinci yolu, standartdizayon konusundaki hükümetlerarası işbirliğini güçlendirmek için alınması gereken başka tedbirlerle ilgilidir. Bu arada, mecburi standartların etkenliğinin incelenmesi, bazı standartların uluslararası mecburi standart olarak kabulü gibi, öneriler bulunmaktadır. Bu arada, mecburi olacak veya mecburi standardlara temel alınacak standartların tesbiti için çalışmalar yapılması da kabul edilmiştir. Bu konu-

daki çalışmaların durumu da gözden geçirilecektir. Ayrıca, mecburi standartlar konusunda bilgi verecek «uluslararası veriler bankası» kurulması olanakları da ele alınacaktır. Bu kurumun ECE'nin deryatimi altında yapılması düşünülmektedir. Mecburî standartların uygulanmasında karşılaşılan güçlükleri halledecek bir organın kurulması, standartlara uygunluk konusunun ahenkleştirilmesi, standartların uygulanmasında karşılaşılan diğer güçlüklerin giderilmesi de bu toplantıda ele alınacaktır.

Oldukça yüklü olan gündem dört gün içinde bitirilecektir.

CERTICO'nun Üçüncü Toplantısı da 21 Ocak'ta Cenevre'de Yapılacak

CERTICO'nun üçüncü toplantısı 21-22 Ocak 1972 tarihlerinde Cenevre'de yapılacaktır. Standardlaşırma politikalarını Düzenlemekle Görevli Hükümet Memurları Komitesinin 17-20 Ocak 1872 tarihlerinde yapacağı toplantı ile ilgili olarak düzenlenen bu toplantıda, bazı ortak konularda verilecek kararların da ele alınacağı sanılmaktadır.

Üçüncü toplantının gündeminde, geçen defa Divonne - Les - Bains'de yapılan toplantı tutanağının görüşülmesinden sonra CERTICO'nun görevlerini belirten kararın müzakeresi yer almaktadır. Önemli iki maddeden biri sertifikasyon konusunda ve standardlarla ilgili ilke-lerin tesbiti ve birleştirilmesi, ikinci ise sertifikasyon konusuna ilişkin terimlerin tesbitidir. Bilindiği

gibi, bazı terimlerin tesbiti için çalışan STACO'nunvardığı sonuçlar 21-23 Eylül 1971 tarihinde yapılan Konsey toplantılarında ele alınmış ve bunların bir kez de CERTICO tarafından incelenmesine karar verilmiştir. CERTICO, ayrıca bazı başka terimlerin de ele alınmasını kararlaştırmıştır.

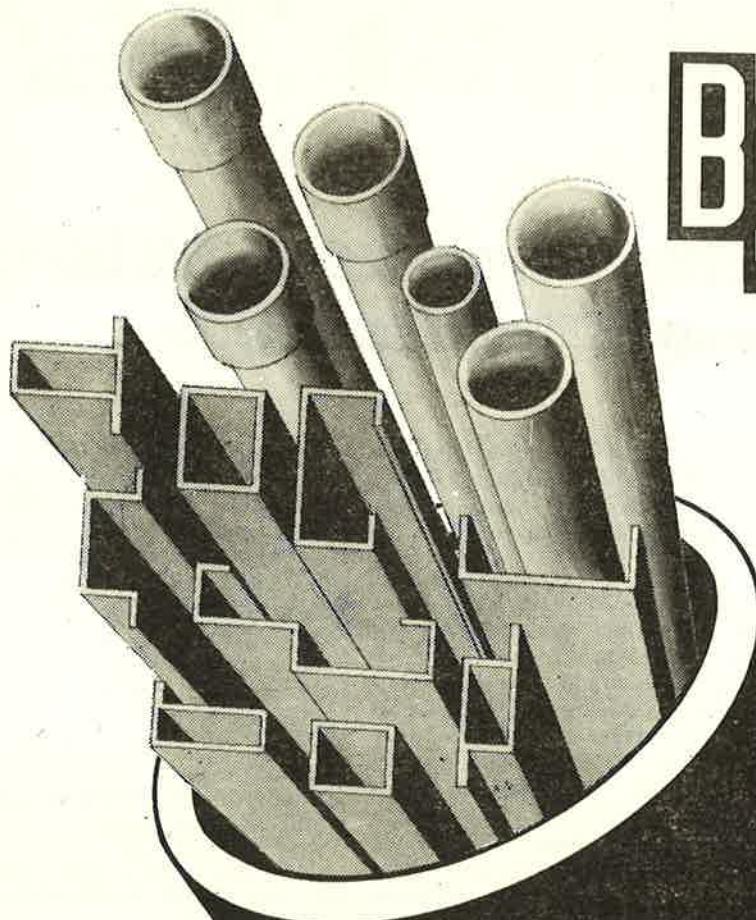
Gündemde yer alan başka bir konu da, ISO üyesi ülkelerin sertifikasyon sistemlerinin gözden geçirilmesidir.

Toplantıda ayrıca, tüketici sorunları ile ilgili konularda çalışan ISO'nun 73 numaralı teknik komitesinin çalışmalar hakkında da bilgi verileceği anlaşılmaktadır.



BORUSAN
BORU SANAYİ ANONİM ŞİRKETİ
İSTANBUL

1958



SANAYİDE İNSAATTA

borusan mamulleri

Merkez: Meclisi Mebusan Cad.No 325 Kat 1 Salıpazarı -İstanbul

Santral:44 74 80 (5 Hat) Müdüriyet:44 36 39 Satış:44 76 03 - 49 54 78

Ankara Reklam — 63 (204)

ISO, Otomobil Kazalarından Doğan Zararları Azaltacak Tedbirler Alıyor

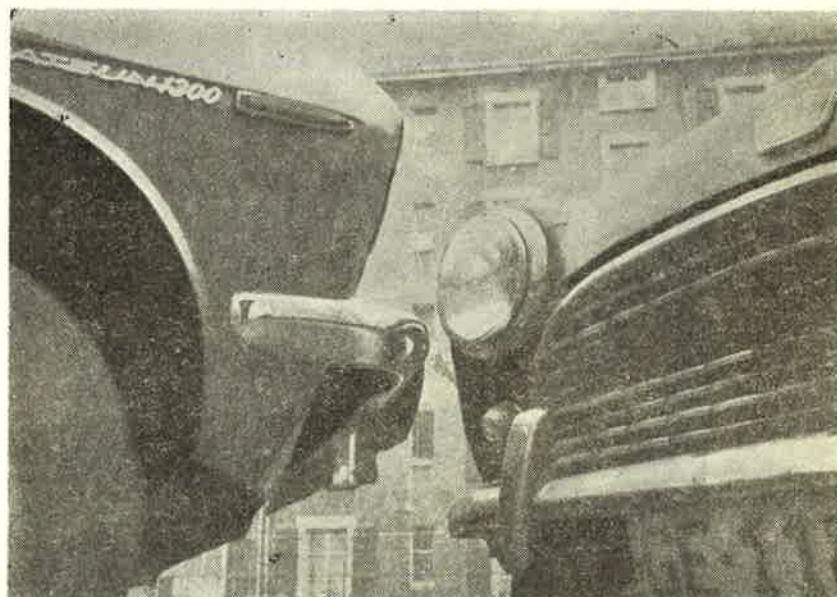
Nisbeten düşük süratle giden iki otomobilin çarpışmaları sonunda, farların, ön pancurların ve diğer aksesuarların uğradığı hasarların sebebi, doğrudan doğruya tampon yüksekliklerindeki farklılıklardır.

Uluslararası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) na bağlı 22 Numaralı Teknik Komite bünyesindeki 14 Numaralı Alt Komite, bütün tiplerdeki otomobilleri kapsamına alan ve düşük süratteki çarpışmaların zararlarını asgariye indirmeyi hedef tutan bir test metodunu geliştirmektedir.

Bu teste göre, bir otomobil, takviyeli çelikten yapılmış bir test cihazı ile çarptırılmaktadır. Otomobil ile aynı ağırlıkta olan test cihazı, otomobilin ön ve arkasına değişik açılardan çarptırılırken, darbe hızının da çok dikkatli olarak kontrol edilmesi gerekmektedir.

Hazırlanmakta olan ISO Standardının esasını, tamponların yerden yüksekliğinin 445 mm (18 inç) olması teşkil etmektedir. Test cihazı ve test metodu da, «referans yüksekliği» adı verilen bu yüksekliğe hareket noktası olmaktadır. Bu arada, tampon yüksekliğinin, otomobildeki yolcu ve bagaj ağırlığına ve anı fren yapma gibi durumlara göre de değişebileceğini hatırlamak gerekmektedir. Testlerin de bu farklılıkları öngörmesi şarttır.

Teklif olunan test metodu, gerek yükseklik ve gerekse diğer özellikleri bakımından «standard tampon» fikrinden hareket etmekle beraber ISO Komitesi bu düşününciyi terketmemiştir. Zira bu konudaki tartışmalarda, otomobil imalatçıları daima karşı görüşü savunmaktadır ve direnmektedir. İmalatçılar ve özellikle otomobil dizaynlarını hazırlayanlar, «standard tampon» fikrinin, «biçim» unsuru ile ters düş-



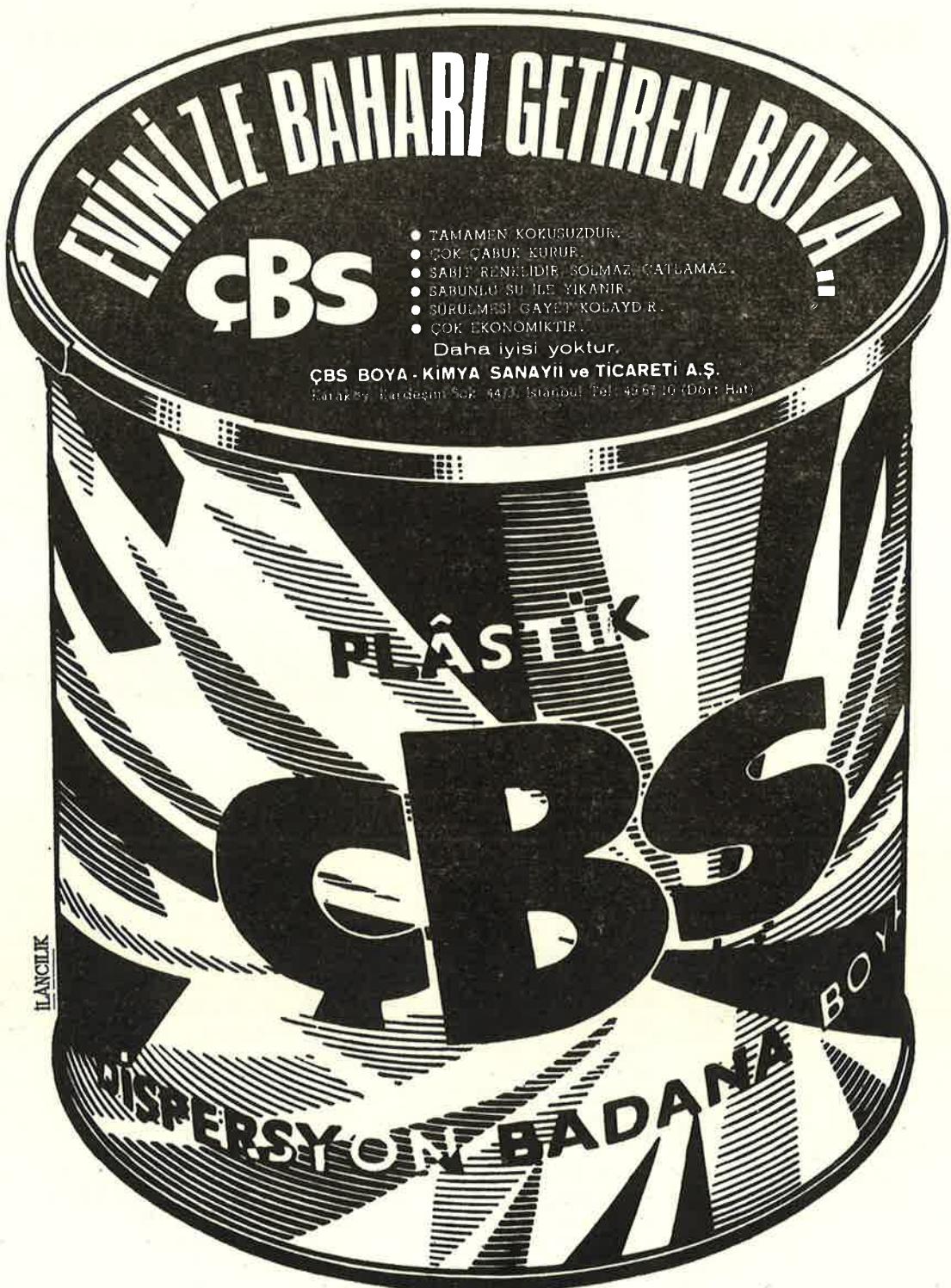
tüğünü ifade etmektedirler. Esasen bugün tamponlar, fonksiyonel niteliklerini kaybederek, birer biçimde süs unsuru haline gelmişlerdir.

B. Amerika'da son olarak kabul edilen yeni emniyet tüzüğü, içinden çıkmaz gibi görüne bu durumu bir ölçüde çözümler gibi göstermektedir. Yeni tüzük, otomobillerin gerekli emniyet testlerinden geçmelerini ön görmekle beraber, imalatçılara da dizayn yönünden geniş olanaklar sağlamaktadır. ISO'nun bu konudaki hazırlıklarında da aynı prensip hâkim olmuştur.

Bugün, piyasadaki otomobillerin tampon yükseklikleri çok farklıdır. Örneğin, bir Amerikan salon otomobili ile bir İtalyan spor otomobilinin tamponları arasındaki seviye farkı 200 mm'yi bulmaktadır. Konunun ilginç yolu, aynı arabanın ön ve arka tamponları arasında da seviye farklarının görülebilmesidir. Herhangi bir park yerinde, bir kim-

se, kendininki ile aynı marka ve model bir otomobile hafifçe çarpsa, bu bile bir tamiri gerektirebilmektedir. ISO, uzmanları, referans tampon yüksekliğini tesbit ederken yayalara çarpmalarının sonundaki yarananların da asgari ölçüde tutulmasını öngörmüşlerdir. Son tıbbi araştırmalarla göre, yaralanmaların en az teknik olabilmesi için tampon seviyelerinin ortalama diz yüksekliğinden daha aşağıda tutulması gerekmektedir.

Yeni uluslararası standard tasarısının kabulü ile yılda milyonlarca dolar tasarruf sağlanabileceği hesaplanmaktadır. Bununla beraber bu faydalaların uzun vadeli olarak gerçekleştirilebileceği debilimketedir. Standard fabrikaların benimsenmesi ile, piyasaya yeni çıkacak otomobillerin tampon sorununun birkaç yıl içinde çözümlenmesi beklenebilecek; ancak, halen eski modellerin ortadan kalkması için daha yıllarca beklemek gerekektir.



Standard — 205

Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamullerinde Işık Haslığı Tayini

(Başteraftı 15. sayfada)

nümunesi ile temasta bulunan havanın nisbi rutübetine göre değişir. Arkalamasının rasyon gücü değişikçe, istenen siyah panel sıcaklığının sağlanması için, termostatın ayarını değiştirmek icap eder.

2 — Işığa duyarlı kâğıtlar ve lâmbayı kalibre etmek için kullanılan standard soldurulmuş kâğıtlar.

3 — Gri skala (TS 433)

4 — Boya, karton

5 — Standard skala (L₂ den 2_a kadar)

Deneyin yapılması :

Önce cihazın iyi çalışıp çalışmadığı, fanusun temiz ve çatlak olmadığı, termometre, fitilli ve hava süzgecin temizliği kontrol edilir. (Fanuslar 200 saat çalıştırıldan sonra veya rengi değiştiğinde, çıkarılarak yenisi takulmalıdır.)

Karton Ark Lâmbasının Kalibrasyonu ve Kalibrasyon Faktörü Tavini :

Kalibrasyona başlamadan önce, cihazın karbonları değiştirilerek, yeni karbon takılır, ışığa duyarlı kâğıt yerleştirilerek, 20 saat çalışma süresi sonunda çıkarılan soldurulmuş kâğıt, karanlık bir odada 2 saat kendi haline bırakılır. Kâğıdın böylece soğuyup normal rutubetli ortamda deneye geldikten sonra, ışık görmeyen kısımları kesilerek atılır. Standard soldurulmuş kâğıtlarla karşılaşırılarak, nümunedeki solmaya karşı standard soldurulmuş, kâğıt tesbit edilir. Böylece, standard soldurma saatı tayin edilmiş olur. Buradan, standard soldurma saatini kalibre etmeye kullanılan faktör hesaplanır.

Buna göre, nümenenin solma saatı, cihazın çalışma süresi bu faktörle bulunarak verilir.

Normal olarak, cihazın 20 saatlik çalışma süresi 18 ± 2 standard soldurma saatini karşılamalıdır. Aksi halde, cihazın lâmbası ayarlanarak, kalibrasyon faktörünün bu limit içinde kalması sağlanmalıdır.

Denenecek nümine (yüzü ışığa gelecek şekilde) standartlar ve kalibrasyon kâğıdı ile birlikte nümine tutacağa takılır (kapakların iyice teması suretiyle ışıklandırılan ve ışıklandırılmış kısımlar kesin bir ayrıntı çizgisi ile ayrılmalıdır.)

Nümine tutacaklar, cihazdaki nümine rafına dikkatle yerleştirilir. (Diğer nümine tutacaklar beyaz karton yerleştirilerek doldurulur.)

Lâmba açılır ve verilen sürelerde göre veya karbon bitene kadar deneye devam edilir. (Cihaz gereksiz olarak durdurulmamalı, deney süresince akım, voltaj, sıcaklık ve rutubet şartları, verilen değerlere uygun kalmalıdır.)

Nümuneler 5, 10, 20, 40, 80 160, 320, 640 Standard soldurma saatlik bir ışıklandırmadan sonra izlenir.

İyi kalibre edilmiş bir soldurma cihazında, standard L4, 20 standard soldurma saatı sonunda «ancak farke dilebilir bir solma» saatı gösterir.

Nümine iyi standardda «ancak farkedilebilir bir solma» meydana gelindiğinde, ışıklandırma durdurulur. Bu değerlendirme, nümuneler ve standardlar, sıcaklığında karanlık bir odada 2 saat bekletildikten sonra yapılır.

Değerlendirme :

1 — Anlaşmalarda esas alınan nümuneye göre; standartlar ve nümine standart nümunede, gri skalanın 4. cü basamağına karşı olan bir renk farkı gösterene kadar soldurulur. Denenen nümine, anlaşma nüminesinden daha fazla bir solma göstermezse, renk haslığı uygun kabul edilir.

2 — Belirli standard soldurma saatina göre, değerlendirme : Burda da nümine, gri skalanın 4. cü basamağına karşı değişimden fazla bir renk değişimi göstermezse, «uygun» kabul edilir.

3 — Belirli bir renk farkı meydana getirmek için, lüzumlu standart soldurma saatina göre değerlendirme : Nümenede gri skalanın 4. cü basamağına karşı bir solma meydana getirmesi için, gerekli standart soldurma saatı rapor yapılarak, nümenenin ışık haslığı değerlendirilir.

LITERATÜR :

- E. Brunun Schweiler
Prüfung der Licht Echtheit
Textilveredlung 1966 Nr. 1
- Paul J. Holzer,
Objektive Auswertung von Früfungs Ergebnissen, Farbechtheit Beträffend
- P.C. Friole - H.J. Selling,
Vergleichende Belichtungsversuche mit Tageslicht, Xenotest, Fugitometer, C.P.A. Fuding Lamp and Fade - N-Meter, MTB 1957 - s. 1269
- Bericht der Original Quarzlampen GmbH, Band 1 Heft 2/1968
(3 Nev. 1967 - Lichtechnics symposium Hanover)

Portland Çimentoları

(Başteraftı 9. sayfada)

mentolarının) basınç dayanım limiti olarak 210 kg/cm^2 ve 325 kg/cm^2 alınması uygun görülmüştür. Bu değerler Fransız standarı P 15 - 302 de, sınıf 2, CPA 325 portland çimentosuna karşı gelmektedir. Fransız standarı CPA 250 olan daha düşük mukavemetli bir portland çimento sırası daha mevcuttur. Diğer PC 400 ve PC 500 sınıfları yurdumuzda henüz imäl edilmemişinden bunlara karşı gelen mukavemet değerleri için Fransız standarı esas alınmıştır.

Cimento inceliği için Blaine aleti ile ölçülen özgül yüzey limiti konulmuştur. Yapılan deneylerde çimentolarının inceliklerinin ortalaması $3000 \text{ cm}^2/\text{g}$. olarak bulunmuş ve alt limit olarak ASTM portland çimentolarında olduğu gibi $2200 \text{ cm}^2/\text{g}$ kabul edilmiştir.

KPÇ 325 çimentosunun daha ince olması lüzumlu olduğundan $2400 \text{ cm}^2/\text{g}$ alt limit değeri konulmuştur.

Tasarıda ayrıca Portland Çimento ile klinkerin ve puzolanik madde deleri tarifleri verilmiştir, ambalaj şekli ve maddesi üzerinde de durulmuştur. Portland çimentolarının kimyasal özellikleri için bir cedvel düzenlendiği gibi yapılması gereken deneylere işaret olmuştur. Böylece, portland çimentoları standarı şu son gelişmelere uydurulmuş bulunmaktadır.

TÜRK STANDARDLARI

ENSTITÜSÜ ADINA

SAHİBİ VE BAŞYAZARI : FARUK A. SÜNTER

MÜESSESE MÜDÜRÜ : VELİD İSFENDİYAR

GENEL YAYIN MÜDÜRÜ : MUZAFFER UYGUNER

BU SAYININ SORUMLU
YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ : İ. TANER BERKÜN

BASILDIĞI YER

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

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

İLAN TARİFESİ

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

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

ABONE ŞARTLARI

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

KILIÇOGLU

Toprak Sanayii ve Ticareti Anonim Şirketi
E S K İ S E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğası Fabrikaları

HER NEVİ KIREMIT, TUĞLA
VE ATEŞ TUĞLALARI

EN İYİ KALİTELİ MALLARIYLE DAİMA
MÜŞTERİLERİNİN EMRİNDEDİR.

Adres : Posta Kutusu 7
Bursa Caddesi No : 21
Eskişehir

Telgraf adresi : KIREMIT
Telefon No. : 13 64 — 21 05 — 41 99

Not : Yapı Endüstri Merkezi'nin İstanbul ve İzmir Sergilerindeki Standlarımız ve OR-AN Yapı Endüstri Merkez'inin Ankara Sergisindeki Standımızı görünüz.

Standard — 206

The advertisement features several illustrations of building materials and structures:

- A large rectangular tile or brick.
- A smaller tile or brick.
- A window frame made of tiles.
- A large cylindrical pipe.
- A small illustration of a building under construction.
- A large illustration of a brick wall being built, showing a worker and scaffolding.
- An oval logo containing the text "EKMEKÇİOĞLU".
- A grid diagram showing a cross-section of a brick wall.
- A detailed illustration of a brick wall corner with a worker.
- A small box labeled "SATIŞ ŞUBELERİ:" (Sales Offices) listing addresses for Istanbul and Kadıköy.
- A larger box labeled "UMUM MÜDÜRLÜK" (General Directorate) listing the address for Istanbul.

SATIŞ ŞUBELERİ:

İSTANBUL Meclisi Mebusan Cad Arhan Salıpazarı - İstanbul
☎ : 49 58 02 - 44 81 29

KADIKÖY MühürdarFuat Bey Sokak Talaş İş Hanı kat 1
Kadıköy - İstanbul ☎ : 36 13 42 - 36 48 98

UMUM MÜDÜRLÜK
Meclisi Mebusan Cad. Arhan
Salıpazarı - İstanbul
☎ : 45 50 00

Standard — 207

SUMMARY OF CONTENTS

STANDARD

*Extends
its best wishes for
the New Year*

ON DOMESTIC PRODUCTS AND ECONOMY p. 3

by: Faruk A. SÜNTER

In the second week of December we have once again celebrated the domestic products and economy week. This laudable custom which started in 1929 and was abandoned under the conditions created by the Second World War, has thus been revived. Among the work undertaken in this field by our country once it had gained its economic independence after the War of Liberation, the need for attaching importance to economy and to domestic products is easily understood. Those who remember the last days of the Ottoman Empire know very well that because of capitulations the markets of our country were full of goods of foreign origin. Loaf sugars, chocolates from France, Italy, Switzerland, and England, the cheeses, butters macaronis biscuits all kinds of hams and sausages, and even vegetables, fruits and canned fish from the same countries adorned the groceries of Beyoğlu, and everybody bought these goods in preference to local ones. This condition in food materials, which seems very strange to us today, was the same in other production fields also. A large part of dress goods like cloth, woolens, cottons, and silk, hosiery sewing and draping threads, needles, buttons bobbins and ribbons as well as a large part of building materials like Marseilles roof-tiles (the name of which still remains as a heritage) oil paints, bath tubs, basins, ceramic tiles, and a lot of other articles that come to mind like pipes, stoves, machines, linoleums insulating materials, electric cables, switches, plugs, and light bulbs used to come from abroad. And one would not even think that some day vehicle tires, refrigerators, radios, television sets, and even trucks and cars would be made in our country.

It was under these conditions that the arguments put forth during the domestic products and economy weeks, which were started in the year 1929, could go no further than to urge people not to use imported goods, the like of which existed in the country, and even this urging was mostly directed only at recommending the use of the limited food materials raised domestically. In the matter of economy, the first seeds for accumulating national capital were being sown by pointing out the advantages of saving money.

Consequently, the influence of the themes elaborated in schools, in shop windows, and in writings would go no further than a few dried and fresh fruits, but the preference for Turkish goods, which were marketed by the existing industry and placed on sale side by side with the imported ones, did not yield the desired result. It was advised that, instead of the fine, elegant English cloth, the Turkish material, even if a little coarser, be preferred, and the Bulgarian serge campaign was given as an example. In the meantime industrial plants, that began to appear gradually, took their place in this propaganda, and the markets began to turn to them. In contrast to the failure of any great development during these weeks, caused by such unsuitable production of the local industry like the coal stoves of Sakir Zümrü, the national enthusiasm diverted to this field was unlimited, and this enthusiasm played a great part in the annual increase of our national production.

Today I wish to point out that in this respect I find the revival of these weeks very useful, because today the slogan «Buy domestic goods» is no longer merely a show of words.

On the contrary, we are today procuring every kind of our necessities ourselves. None of the above-mentioned construction materials are imported any more. We have even started exporting some of them. Our plans and programs comprise much broader production targets for tomorrow.

As to economy our national banks, that were no more than two or three in the year 1929, have today reached great numbers. What is more important, the amount of deposits in our national banks have approached the hundred billions.

These is no doubt that, when the proposed statute for Regulation of the Capital Market, which is now under consideration at the National Assembly is passed, our national savings will have on a much larger effect on the investments that will accelerate our development.

TSE UYGUN

plastik
boruda
KALITE



PLASTİK İNSAAT MALZEMELERİ A.Ş.

GENEL MÜDÜRLÜK : Çayırova - Gebze. Tel : 112 - 166 - 196 Teleks : Gebze - 1

SATIŞ MÜDÜRLÜĞÜ : Büyükdere Cad. No. 33 Şişli - İstanbul Tel : 46 70 75 - 76 - 77

Standard — 208

Given this position, the name of the domestic goods and economy weeks should be changed, and the slogan of «Buy domestic goods» should be replaced by «Buy better goods» thus pursuing the aim of having our industry the level of advanced modern countries.

In order to achieve this aim, it is essential to save our industry from being hit-and-run, and to render it capable of operating with an advanced comprehension that produces quality goods which conform with world standards and can be sold on the international market. During the last years we have been happy to see a great many institutions that are developing such comprehension. But we are under the obligation of reorganising in accord with this new comprehension the production centers, which were set up in the days of scarcity and which, having started at a time when they were sure of financing customers no matter what they put on the local market, should rather be called workshops than industrial institutions.

The basic slogan of future domestic goods and economy weeks should be an advanced industry that prepares goods conforming with standards, and a national and enlightened economy that supports the investments of such an industry.

NEW TURKISH STANDARDS

p. 5-7

The TSE Technical Council held 4 meetings in December and accepted 22 new Turkish Standards.

The titles of these new standards are given below:

- 1 — Three-Phase Transformers for Public Distribution Networks.
- 2 — Alternating Current Motor Capacitors
- 3 — Creepage Distances and Clearances in Air
- 4 — Low-Voltage Circuit-Breakers
- 5 — Index of Publication
- 6 — Title-Leaves of a Book
- 7 — Graphical Symbols. Part 9: Telephony, Telegraphy and Transducers
- 8 — Graphical Symbols. Part 10 : Aerials (antennas) and Radio Stations
- 9 — Graphical Symbols. Part 12 : Frequency Spectrum Diagrams
- 10 — Graphical Symbols. Part 13: Block Symbols for Transmission and Miscellaneous Applications
- 11 — Coefficient of Linear Thermal Expansion of Plastics
- 12 — Standard Method of Test for Flammability of Self Supporting Plastics
- 13 — Poplar Log for Matches
- 14 — Test for Compressive Properties of Rigid Plastics
- 15 — Eggs
- 16 — Methods of Laboratory Tests for Meat Products
- 17 — Turkish Soudjouks
- 18 — Pastirma
- 19 — Chestnuts
- 20 — Melons
- 21 — Cauliflowers
- 22 — Cabbages

NATIONAL COMMITTEE OF GOVERNMENT OFFICIALS RESPONSIBLE FOR STANDARDIZATION POLICIES MEETS

p. 9

Upon the desire of the Ministry of Foreign Affairs, a committee has been formed for the purpose of following the meetings of the Commission of Government Officials Responsible for Standardization Policies of the ECE (Economic Commission for Europe), as well as of determining the Turkish view. This committee, composed of the representatives of the Ministry of Foreign Affairs, of the Ministry of Commerce, of the Ministry of Industry and Technology, of the Ministry of Agriculture, of the State Planning Organization, and of TSE, met last year as soon as it was formed, examined the documents, and determined the main lines of the Turkish view. In connection with the new meeting, this committee held two consecutive meetings. At the meetings, held on the 1st and 15th of December 1971 upon the convocation of the Committee Coordinator Muzaffer Uyguner (the TSE Representative), the previously adopted decisions were received, the newly received documents were examined, and the representatives, who would take part in meeting to be held in Geneva on 17-20 January 1972, were appointed.

In the matter of the priority to be given to goods for which standards are to be drawn up, the Committee found it appropriate to take the products of our country into consideration, to attain standard levels in the laboratories where standard tests are to be carried out, and to deal with the implementation of the marks denoting conformity to standards.

REVISION OF TS 19 PORTLAND CEMENTS COMPLETED

p. 9

The revision of the Turkish Standard No. TS 19 on «Portland Cements» had been taken up quite some time ago. Work on this subject has now been completed, and the new prepared draft has been rendered ready for submittal to the TSE Technical Council.

In the new standard, based on the Rilem-Cembureau method which is more sensitive in the matter of the compression strength of cement, also contains descriptions of portland cement, clinker, and puzzolan materials, and deals with packing forms and materials. A table has also been drawn up for the chemical features of portland cement, and the tests to be carried out have been dwelled upon.

Thus, the standard on portland cements has been brought up to date with the latest developments.

STANDARDS FOR «BALLASTS FOR SODIUM VAPOUR DISCHARGE LAMPS» AND «DETERMINATION OF COLOUR FASTNESS OF DYED AND PRINTED TEXTILES TO ARTIFICIAL LIGHT»

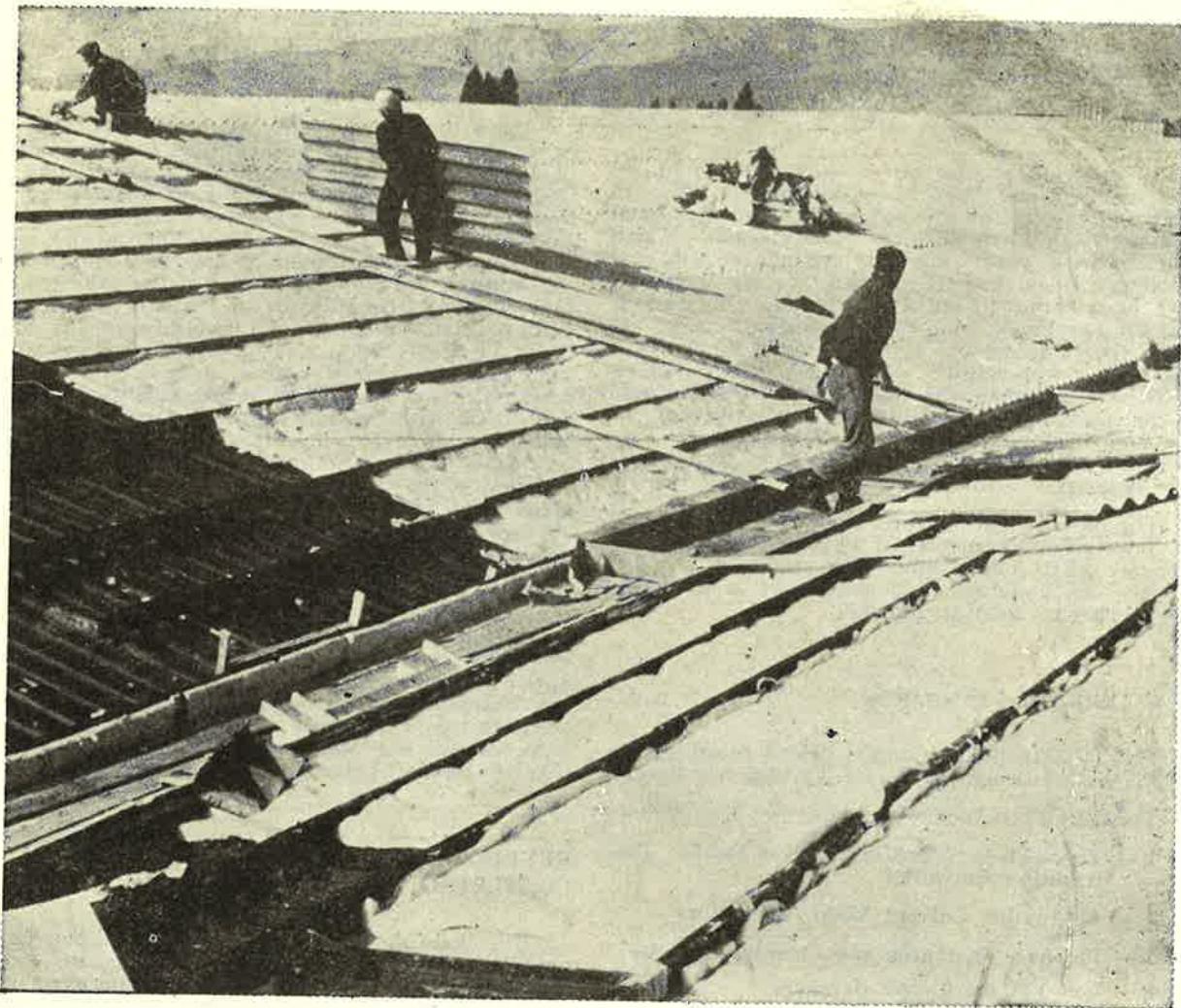
p. 13-17

In these articles, technical information is given on the above-mentioned new Turkish Standards.

INDEX OF PUBLICATIONS

p. 19

At the meeting held by the TSE Technical Council on 1 December 1971, a standard translated from ISO/R-999 was also accepted.



modern inşaatta

İZOCAM®

SICAGA SOĞUĞA SESE İZOLASYON

Çağımızda sıcak soğuk ve gürültüye karşı izole edilmesi gerekmeyen yapı hemen hemen yok denecek kadar azdır. Gerek yapı içinde konforlu bir atmosfer temini, gerek ısıtma ve soğutma masraflarının fazlalığı ve bunun asgariye indirilmesi zorunluluğu yapıların mutlaka izole edilmesini gerektiren başlıca sebeplerdir. Bunun yanında, yapıının içinde çalışan ve oturanların sağlık şartlarının da gözönünde tutulması icap eder.

Bu vazifeleri bir defada gören bir malzeme olan İZOCAM ise, çeşitli uygulama usulleri ile, yapıda daima tatbik sahası bulmaktadır.

- * En yüksek ısı ve ses izolasyon değerleri
- * Yanmaz
- * Firesiz
- * Çürümez
- * Tatbikatı kolay
- * Haşarat barındırmaz
- * Elastiki
- * Hafif
- * Kokusuz
- * Sonsuz ömürlü
- * — 100 °C ile + 550 °C arasında kullanılabilir,

HER TÜRLÜ TEKNİK BİLGİ İÇİN TEKNİK MÜŞAVİRLİK BÜROLARIMIZ ÜCRETSİZ EMRİNİZDEDİR.
İZOCAM TİCARET VE SANAYİ A.Ş.: BANKALAR CAD. TÜRKELİ HAN - KARAKÖY-İSTANBUL TEL. 49 84 51-52

İSTANBUL
49 84 51

ANKARA
10 62 18

İZMİR
34 859

TRABZON
23 98

ADANA
28 23

BURSA
24 70

Yenİajans — 2217 (209)

Among various subjects ISO has also dealt with the matter of indexing books, and has thus determined in a written text the traditional form which had taken shape on its own among scientists and publishers.

These traditions, which had been appreciated and applied by Western scientists and publishers, was being utilized in our country only in books published by the universities, and was taken in other fields as a «superfluous» inflation. Such an index is, however, of special importance for researchers.

In the text accepted as a Turkish Standard, the importance of the indices to researchers, librarians, and to biographers has been stressed. The subject matter of the Standard is to determine the rules to be applied by publishers in publication indices in order to facilitate the work of researchers, librarians, and biographers.

It will be most appropriate for writers and publishing houses to conform to this standard regarding indices. Such action is essential within the framework of Western work and thought. We are in the hope that librarians as well as instructors in the Librarian Division of the Faculty of Language, History, and Geography will encourage this. We believe that the Ministry of National Education will make it known to those concerned.

CERTICO (CERTIFICATION COMMITTEE) TO HOLD ITS THIRD MEETING IN GENEVA p. 21

The third meeting of CERTICO will be held in Geneva on 21-22 January 1972.

On the agenda of this third meeting there figures the discussion of the minutes of the meeting last held at Divonne-les-Bains, as well as discussion of the decision determining the duties of CERTICO. One of the two important items is the determination and the matter of certification, the second being determination of the terms connected with certification. As is known, the results, arrived at by STACO, which is working on determination of certain terms, were taken up at the ISO Council meeting held on 21-23 September 1971, and it was decided that these should be studied by CERTICO also. Furthermore, CERTICO has also decided to deal with certain other items.

Another item on the agenda is the review of the certification systems of ISO member bodies.

It is further understood that at the meeting, information will be given about the work of the technical committee No. 73 of ISO, which is working on subjects concerned with consumer problems.

THE COMMISSION FOR DRAWING UP STANDARDIZATION POLICIES OF THE ECONOMIC COMMISSION FOR EUROPE MEETING IN GENEVA

p. 21

The Commission of Government Officials Responsible for Standardization Policies, organized by the Economic Commission for Europe, will meet for the second time in Geneva between the 17th and 20th January 1972.

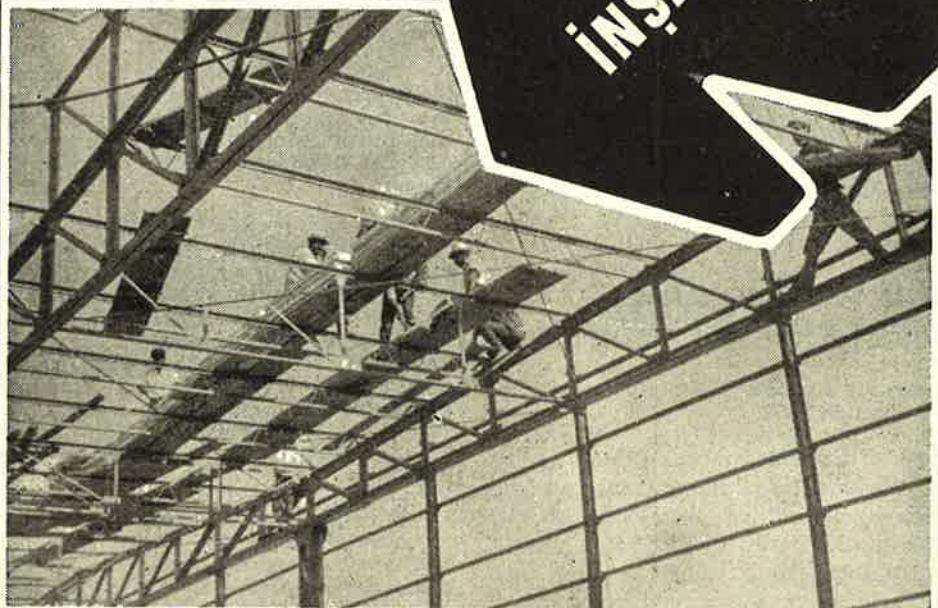
The subjects to be taken up after that will be the elimination of technical obstacles that hinder international exchanges and result from the variety of government regulations, as well as preventing confusion in the certification systems and ensuring that the standards and specifications conform to the rules. This matter had been previously discussed and a recommendation project drawn up. With this purpose in mind the Secretariat had drawn up a questionnaire and had gathered together the views of ECE member countries and of the international organizations were put together and drawn up in the form of report which will be discussed at the said meeting.

Another important item on the agenda concerns the efforts at reinforcing cooperation in eliminating the obstacles, that hinder international trade, and that result from the lack of harmony between international standards as well as between the standards themselves.

This matter has two aspects. The first of these is constituted by the proposals regarding the granting of priority to sectors and products in the matter of drawing up standards and of ensuring harmony among them. A list thereon had been previously distributed. The priorities in the said list had been drawn up according to certain bases such as encouragement of international trade, protection of public health and security, and protection of the consumers from deception. The position of the work on this matter will be taken up in a subsequent meeting.

The second phase of the subject concerns other measures to be taken for reinforcing inter-governmental cooperation in standardization. Among these measures are proposals such as examining the effectiveness of mandatory standards, and acceptance of certain standards as international mandatory standards. In the meantime it has been also accepted that work should be done on determining the standards that are to be mandatory or that are to be taken as basic standards for mandatory ones. Work on this subject will also be reviewed. Furthermore, the possibilities for setting up an «international data bank», that will supply information on mandatory standards will also be dealt with. It is proposed that this organization operate under the supervision of ECE. The setting up of an organ to resolve the difficulties encountered in the implementation of mandatory standards, the harmonization of conformity with standards, as well as the elimination of other difficulties encountered in applying the standards will also be taken up at the said meeting.

The considerably heavy agenda will be completed within four days.



SEKA DALAMAN KAĞIT FABRİKALARI

YTONG

yapı elemanları kullanılmaktadır

Ankara İrtibat Bürosu :

Tuna Caddesi, Tuna Han Kat: 1, No: 6, Yenişehir ANKARA — Tel : 12 01 24

Standard — 210