

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 10

SAYI : 112

NİSAN 1971

## İÇİNDEKİLER

### Sayfa

Bininci Türk Standardı ..	3
TSE'den Haberler ... ..	5 - 13
Siirt Battaniyeleri Standardı ..	14 - 15
Yüksek Basınçlı Cıva Buharlı Boşalmalı Lâmbalar Standardı ... ..	16 - 17
Pamuklu Mamullerde Mercerize Derecesinin Tayini	19
Piknik ... ..	21
Standardlara Uygunluk Markası Konusunda Standardlar ... ..	23

Summary Of Contents

27 - 31



NECATİBEY CADDESİ  
ANKARA

30 Nisan 1971 tarihinde basılmıştır.

## BU SAYIMIZ

TSE Genel Kurulu olağan toplantısı 21 Mayıs 1971 Cuma günü saat 10.00 da Ankara'da yapacaktır. Bu toplantının gündemini 5 inci sayfamızda veriyoruz.



Nisan ayında, Teknik Kurul 1000. Türk Standardını kabul etmiştir. Türk Tütünü olan 1000. standardın kabulu vesilesiyle TSE'de bir tören de düzenlendi. Bu törenle ilgili haberlerimizi iç sayfalarда veriyoruz. Faruk A. Sünter'in başyazısı da bu konuya ayrılmıştır. Bu yazida, TSE'nin gelecek çalışmalarına da değinilmiştir.



Lausanne'da Prof. Charles Hahn tarafından geçen ay ameliyat edilen TSE Başkanı Faruk Sünter ivileşerek Ankara'ya dönmüş ve Enstitüdeki işine başlamıştır.



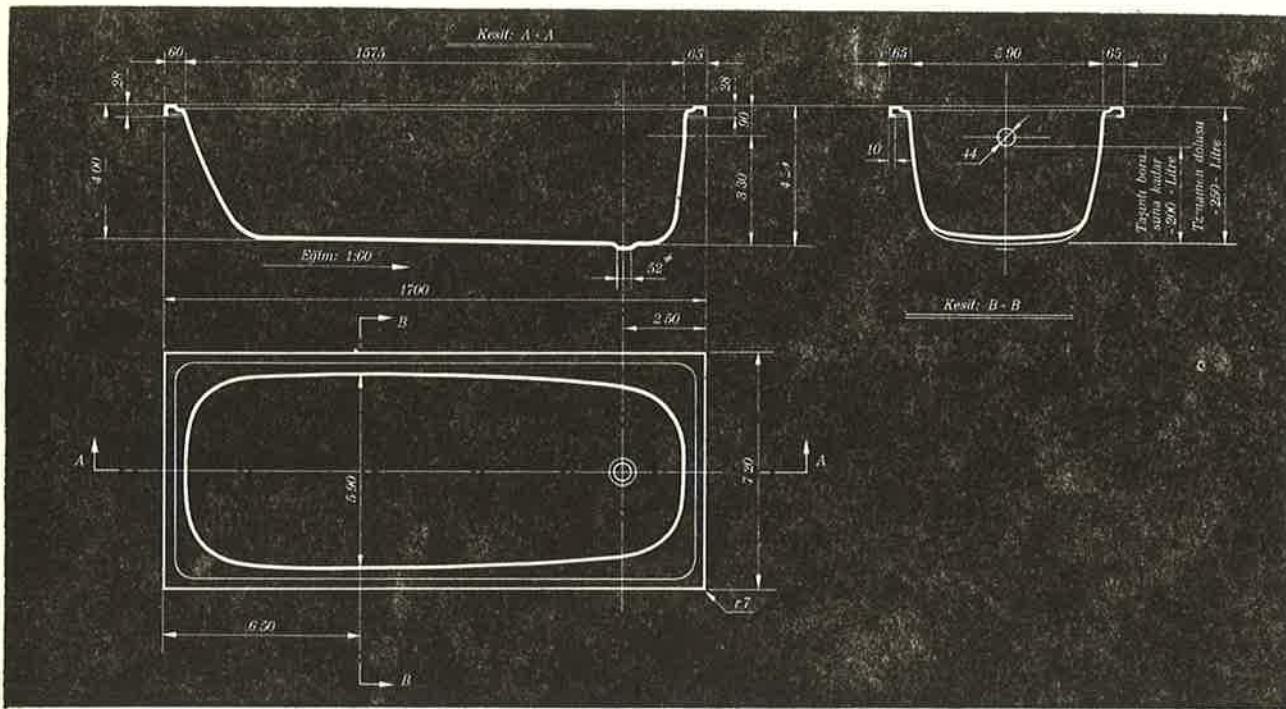
Bu sayımızda, normal olarak 2 yeni standardı tanıtan iki yazımı da iç sayfalarda bulacaksınız. Uyguner'in yazısını da bir standard tanıtma yazısı olarak değerlendirmek gereklidir.

İç sayfalarda Armağan Anar'ın piknik üzerine yazısı ile Ferit Ozgirgin'in yazısını da anmalıyız.



Teknik Kurul, Nisan ayında 76 standard kabul etmiştir. Bu, bir ay içinde kabul edilen standard sayısında rekordur. Teknik Kurul bu dönemde de 150 den fazla standard kabul ederek ayrı bir rekor daha kırmıştır.

STANDARD



# ARCCELİK

## modern, sağlam, güzel, kullanımı 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 emaylanmış olup, sırlar gayet düzgün ve parlaklıktır. 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 çepçe çevre dolaşan, yekpare, eksiz bir kuşak ile çevrelenmiş olmasıdır.

Çatlamalar ve aşınma gibi zorlamlara karşı mukavemeti ölçmek için statik ağırlık ve darbe testleri yapılmıştır.

### Eğim (meyll):

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

### Ağırlık:

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

### Model:

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

### Renk:

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

beyaz	sarı	mavi	yeşil	pembe	leylak
-------	------	------	-------	-------	--------

# BİNİNCİ TÜRK STANDARDI

Faruk A. SÜNTER

Türk Standardları Enstitüsünün yıllık çalışma dönemi Mayıs başından Nisan sonuna kadardır. Bu sayımız baskıya verilirken, dönem çalışmaları da tamamlanmış oluyor.

Bu yıl elde edilen sonuçlar TSE için önemli aşamalar ortaya koymuştur. Uluslararası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) nun VII inci Dönem Toplantılarındaki başarısının anıları, dünyanın ilgili çevrelerinde halâ süre gelmekte; 14 Ekim'deki «Dünya Standardlar Günü» törenlerine memleketimizin başarı ile katılışı övülmekte iken, bu dönemin sonu yeni bir aşamaya da erişmiş bulunuyor: Nisan ayı içinde kabul edilen Türk Standardları ile TSE'nin şimdiye kadar çıkardığı standard sayısı bine varmış ve dönem kapanırken bu sayıyı da aşmıştır.



Türk Standardları Enstitüsü, çağdaş uygar memleketlerin benzer örgütlerinden çok gençtir. İngiltere'ninki 67 yaşıdadır. Hollanda, Belçika, İsviçre, Amerika, Fransa şu yıllarda 50 nci standardizasyon yıldönümülerini kutlamışlardır. İtalya 50 nci yılını bu ay kutlamaya hazırlanmaktadır.

Teknolojide, sanayide, tarımda dünyanın bu en ileri memleketlerinin standardizasyon kuruluşları arasına, onlar gibi örgütlenerek katılmamızın onbirinci yılında 1000 Türk Standardını memleket ekonomisinin hizmetine verebilmiş olmak, mutlu bir olaydır.

Yilda 300 çalışma günü hesaplandığına göre, Türk Standardları Enstitüsü böylece 1000 Türk Standardına varmakla her üç günde bir standard ortaya koymuş bulunuyor. Son dönemde bir yıl içinde kabul edilen Türk Standardı sayısının «150» yi geçtiği düşünülse, TSE'nin standard yapma verimi bu son yıl iki günde bir standarda yükselmiştir. Bu verim her yıl sürekli olarak artmaktadır.



Dünya'da ISO'ya üye 56 memlekette örgütte bulunduğunu bu dergiyi izleyenler yakından bilirler. Bu örgütlerin ana amacı «standard» yapmaktadır. Millî ve uluslararası alanlardaki çalışmalarında birörneklige büyük önem veren bu örgütler arasında, standardların biçiminde örgütten örgüté değişen şekiller vardır. Örneğin, İngiliz Standardlarında bir konu teknolojisi ile sınıf, tipler ve boyutlarıyla, muayene ve deney metodlarıyla bir arada yayımlanlığı halde, Almanya, İtalya, İsveç gibi kita Avrupası memleketlerinin çoğu standardlar konunun bir yanını düzenleyen yapraklar halindedir. Böylece İngiltere'de sırasında 40 - 50 yapraklı kalın bir cilt olan bir standarda tek bir numara verilmesine karşılık, yukarıda sözünü ettigimiz kita Avrupasındaki benzer standardların her yaprağına ayrı bir numara verilmekle, bu farklı metodlarla standard yapan örgütlerin verimleri, yaptıkları standard sayılarının kıyaslanmasıyla ortaya konulamaz. Böyle bir kıyaslama için cilt yaprak arasındaki ilişkiye hesaplamak gereklidir.

Türk Standardları daha çok İngiliz Standardlarına kıyaslanacak niteliktedir. Bizim standardlarımızda bellirli bir konu bütün ayrıntılarıyla tek numara altında bir cilt içinde yayımlanır. Örneğin Türk Çekici Standardı'nda bütün çeşitli türlere ait genel bilgiler verildikten sonra özellikleri bakımından kullanılacakları yere göre ayırmaları yapılan 53 tanesi için ayrı tablolar konulmuştur.

Türk Testere standardında bu tabloların sayısı 74 olmasına karşılık Türk Standardı numarası 3 taneden ibarettir. Halbuki kita Avrupasında çekiciler en az 50, testereler ise 70 kadar standard olarak gösteriliyor.

Demek oluyor ki, bin Türk standardına varmak, kita Avrupası ölçüsüyle bu sayının pek çok katına erişmiş olmak anlamına gelmektedir.

Şimdiye kadar yayımlanan Türk Standardlarının 5000 yaprak tutusu da bu görüşümüzü desteklemektedir.



Plânlı ve programlı kalkınma içinde bulunan Türkiyemizin bu kalkınmada dayanaceği ana temellerden biri olduğunda şüphe olmayan standard hazırlama işlerinin artık bir düzene girdiği kolayca anlaşılmaktadır.

Türk Standardları ilgili çevrelerce benimsenip desteklendiği sürece, TSE, standard yapma çalışmalarına gittikçe artan bir hızla devam etme olanaklarını hazırlamış bulunmaktadır.

TSE garantisi ile

**qüvenebile.  
ceqiniz**

**kable**

**an-ka**

**an-ka**

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

OKÇUMUSA CAD.

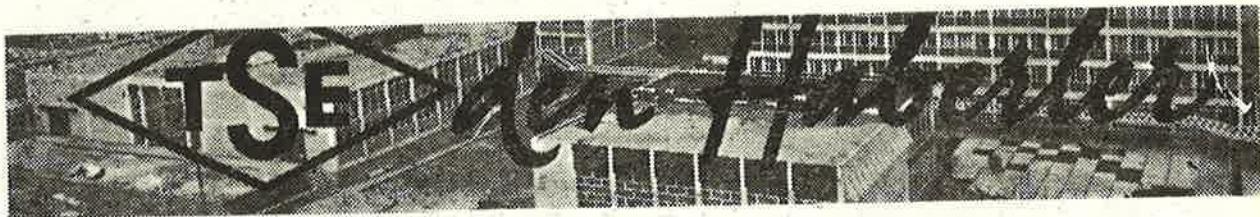
BANKALAR SARAYI

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 — 53



## TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ GENEL KURULU TOPLANIYOR

TSE Genel Kurulu için yapılan hazırlıklar tamamlanmıştır. Öğrendiğimize göre, Genel Kurul önumüzdeki 21 Mayıs Cuma günü saat 10.00'da, Necatibey Caddesi No. 112'deki TSE Konferans Salonunda toplanacaktır.

Genel Kurul üyelerine de gönderilmekte olan davetiyelerde de yazılı olan gündem aşağıya alınmıştır.

### GÜNDEM :

- 1 — TSE Yönetim Kurulu Başkanı tarafından toplantının açılması,
- 2 — Genel Kurula bir Başkan ve iki Başkan Vekili seçilmesi,
- 3 — Gündemin 9. maddesini incelemek üzere bir komisyon seçilmesi,
- 4 — Faaliyet Raporu, Personel İşleri Hakkında Rapor, Mali Rapor ve Denetleme Kurulu Raporunun görüşülmesi ve karara bağlanması, Yönetim Kurulu ve Denetleme Kurulunun ibraları,
- 5 — Mühendislik Hizmetleri Hazırlık Grubu Başkan seçimi,
- 6 — Teknik Kurula, Genel Kurul temsilcilerinin seçilmesi,
- 7 — Yönetim Kuruluna iki asil ve üç yedek üye seçilmesi,
- 8 — Genel Kurula alınacak yeni üyelerin teklifi,
- 9 — Bütçe ve Personel Kadrosu ile bunun için Genel Kurulca görevlendirilen komisyona ait raporun görüşülmesi ve karara bağlanması, İş Programının kabulü,
- 10 — Dilek ve temenniler.



## TSE MARKASI SÖZLEŞMELERİNİN SAYISI 27'Yİ BULDU

Türk Standardları Enstitüsü 1970 - 1971 Çalışma Döneminin son gününde Şahin Balatacilık Sanayii ve Ticaret Koll. Şti. ile imzalananla birlikte, TSE'nin yaptığı sözleşmelerin sayısı 27'yi bulmuştur.

Üretim değerleri toplamı 1 milyar lirayı geçen 25 seçkin sanayi kuruluşumuzla (iki firmaya 2'ser ayrı mamülü için marka verilmiştir) imzalanan bu sözleşmelere konu olan mamüllerimiz, böylelikle TSE'nin kontrolü altına girmış bulunmaktadır.



30 Nisan 1971 günü Şahin Koll. Şti. ile imzalanan sözleşmeye göre, TS 555 «Motorlu Araçlar Fren Balataları» Türk Standardına uygunluğu tesbit edilen ŞAHİN Markalı «sabit kavisli dökülmüş orta surmeli» balatalar, bundan böyle, standardına uygunluğu garanti eden TSE Markasını taşıyabileceklerdir.

Firmayı, kaliteli imalatından dolayı kutlar, imzalanan sözleşmenin hayırlı olmasını dileriz.

Yukarıdaki fotoğrafta, bu marka anlaşmasının imza töreninden bir görünüş aksettirilmektedir.



Teknik Kurul Toplantısından bir görüntü

## TSE Teknik Kurulu Nisan Ayında 76 Türk Standardını Kabul Etti

A — Teknik Kurul'un Nisan ayındaki ilk toplantısı 7/4/1971 tarihinde yapıldı. Bu toplantıda, ilk olarak TS 54 Sabun standardının 3.2.1. maddesinin değiştirilmesi hakkındaki öneri tartışılp kabul edilmişdir.

TS 661 Örme İç Çamaşırı standardında değişik metninin tartışılması için yapılan öneri, gelecek toplantı gündemine alınmak üzere kabul edildi.

Bundan sonra yapılan görüşmeler sonunda aşağıdaki standardlar kabul edildi :

### 1 — Çinko Külçeler :

ISO/R - 752'den çevrilen bu standard, bileşiminde en az % 98 çinko bulunan külçeleri kapsamaktadır. Standardda sınıflandırma, işaretleme, özellikler, biçim ve ağırlıklar üzerinde durulmuştur.

### 2 — Alüminyum ve Alüminyum Alaşımı Perçinlik Malzeme İçin Mekanik Özellik Sınırı :

Standard, TS 412 ile ilgili olup, burada yalnızca mekanik özelliklerin sınırları bir tablo halinde verilmiştir.

### 3 — Dövme Alüminyum Alaşımları İçin Mekanik Özellik Sınırı :

Bu standard da TS 412 ile ilgili olup, burada mekanik özelliklerin sınırları, işaretleme ve kısaltmalar üzerinde durulmuştur.

### 4 — Alüminyum ve Alüminyum Alaşımı Borularda Yassıltma Deneyi :

Standard, alüminyum ve alüminyum合金 Alaşımı borulara uygulanan bir deneye dairdir.

### 5 — Alüminyum ve Alüminyum Alaşımı Teller İçin Basit Burma Deneyi :

Anma çapı (dairesel kesitli ise) veya iç teğet daire çapı (muntazam çökgen kesitli ise) 0,5 mm ve daha büyük olan tellerin burma deneyini kapsayan standarda deneyin prensibi ve yapışı da belirtilmiştir.

### 6 — Alüminyum ve Alüminyum Alaşımı Teler İçin Sarma Deneyi :

Standard, tellerin sarma deneyini kapsamakta ve bu deneyin yapılışını göstermektedir.

### 7 — Bilezikli Eğirme ve Bükmeye Makinaları İçin İş Arahlıkları :

ISO/R - 94'den çevrilen bu standard, iş aralıklarını gösteren cetveli kapsamaktadır.

**8 — Çekim Silindir Çapları :** ISO/R - 98'den aktarılan bu standart da silindir çaplarını gösteren celi esas almıştır.

**9 — Dokuma Tezgâhları Sağ ve Sol Tarafların Tarifi :**

Tezgâhların sağ ve sol taraflarını belirtmek üzere hazırlanan bu standart da ISO/R - 108'den almıştır.

**10 — Dokuma Tezgâhlarının Standard Çalışma Enleri :**

Dokuma tezgâhlarının enlerini standard hale getiren bu standart ISO/R - 169'dan almıştır. Enler, 80 cm'den 350 cm'ye kadar tayin edilmiştir.

**11 — Tekstil Makinaları ve Tamamlayıcı Kısımları :**

Tekstil makinaları ve tamamlayıcı kısımlarının sağ ve sol taraflarının belirtmesi esaslarını kapsayan standart ISO/R - 142'den almıştır.

**12 — Kamgarn ve Strayhgarn Tarrakları Çalışma Eri :**

Tarrakların çalışma enini belirten bu standart ISO/R - 342'nin çevirisidir.

**13 — Boya ve Terbiye Makinaları Sağ ve Sol Taraflarının Belirlimesi :**

Boya ve terbiye makinalarının sağ ve sol taraflarını belirten bu standart da ISO/R - 1036'dan aktarılmıştır.

**14 — Yassı Çelik Gücü Telleri :**

Genel maksatlar için kullanılan yassı çelik gücü tellerinin boyutları ile baş ağırlıklarını gösteren bu standartın da kaynağı ISO/R - 363'dür.

**15 — Biçimlenebilir Çeliklerden Nümune Alımı ve Deney Parçasının Hazırlanması :**

Biçimlenebilir bir çelik mamülünden mekanik deneyler için deney parçalarının ve kimyasal analizler için gerekli nümunelerin alınma işlemlerini belirten bu standartda, nümune, deney ve deney parçası gibi bazı terimlerin tarifleri de verilmiştir.

**16 — Rulman Yatakları - Toleranslar ve Tarifler :**

Rulman yataklarının toleranslarını ve bunlara ilişkin bazı tarifleri veren standart, ISO/R - 1132'den dilimize aktarılmış olup, ayrıca, rulmanların çalışma duyarlığı üzerinde durulmuştur.

**17 — Alüminyum Mutfak Eşyası :**

Mutfak ve benzeri yerlerde, pişirme, kızartma, süzme, ölçme, aktarma v.b. işlerde kullanılan alüminyundan yapılmış kap veya takımları içine alan bu standartda tencereler, tavalar, kapaklar, tabakalar, süzgeçler, kaplar, taslar, bakraçlar, çaydanlıklar, tepsiler, kepceler, kürekler, cezveler, huniler ele almıştır.

**18 — Bujiler (Patlamalı motorlar için) :** te edilen yağ miktarının tayıni esas alınmıştır.

Standarda göre, buji, «Motorun ateşleme sisteminde bulunan, orta ve yan elektrotları arasında kıvılcım meydana getirerek, silindir içindeki sıkıştırılmış yakıt - hava karışımının ateşlenmesini sağlayan bir elemandır». Standart, M. 14 X 1,25 ve M. 18 X 1,5 ortalı bujileri kapsamaktadır. Kapsamı içine giren bu iki sınıftaki bujiler, çalışma durumlarına göre, sıcak ve soğuk olmak üzere iki tipe ayırmaktadır.

**19 — Kükkurt Boyaları İle Boyanmış veya Basılmış Tekstil Mamüllerinin Normal Depolama Şartlarında Çürüme Derecesinin Tayini :**

Çürüme derecesi, deney nümunelerinin rutubetli ortamda, belirli şartlar altında buharlama yapıldıktan sonra, işlem görmemiş nümuneye göre dayanımının azalmasıdır. Standart, paramklu ve diğer selülozik liflerden yapılmış ve kükkürtlü boyalarla boyanmış veya basılmış tekstil mamüllerinin normal depolama şartlarında çürüme derecesinin tayıni kapsamaktadır.



B — Teknik Kurulun ikinci toplantısı 14/4/1971 tarihinde yapıldı. TSE 661 «Örme İç Çamaşırı» standartının tâdili hakkındaki teklifin gündeme gelmesi uygun bulunduktan sonra yapılan görüşmeler sonunda aşağıdaki standardlar kabul edildi :

**20 — Alüminyum Tel ve Çubuklar :**

Alüminyum tel ve çubuklar sanayide kullanılan malzemedir. Perçinlik olanlarda özellikle perçin yapımında kullanılan ve özellikleri standartda gösterilen alüminyum malzemedir. Bu standart, yuvarlak alüminyum tellerle yuvarlak, dörtköşe, altıköşe, yassı altıminyum çubukları, perçinlik yuvarlak tel ve çubukları kapsamaktadır.

**21 — Yüzey Pürüzlülüüğü :**

Herhangi bir yüzeyin etken profiliin pürüzlülüüğü ile ilgili terimleri standartlaşır, bu standartta genel terimlerle «M» sistemine ilişkin terimler ve parametreler ele alınmıştır.

**22 — Yağlı Tohum Küspeleri - Rutubet ve Uçucu Madde Miktarı Tayini :**

ISO/R - 771'den dilimize aktarılan bu standartda, yağlı tohumlardan basınç veya çözücü ile ekstrakte edilerek elde edilen küspelerde rutubet ve uçucu madde miktarı tayıni uygulanır bir metod anlatılmaktadır.

**23 — Yağlı Tohumlar - Yağ Miktarı Tayini :**

Sanayide kullanılan yağlı tohumlarda yağ miktarı tayıni uygulanır bir metod belirten bu standart, ISO/R - 659'dan dilimize aktarılmıştır. Burada, yalnızca bir çözücü ile ekstrak-

te edilen yağ miktarının tayıni esas alınmıştır.

**24 — Kok Kömüründe Azot, Toplam Kükürt, Klor ve Fosfor Tayıni:**

**25 — Şekil - Semboller :**

IEC/R - 117 - 7'den aynen aktarılan bu standart, elektroteknike kullanılan çeşitli sembollerin şekillerle göstermekte ve ayrıca yazılı olarak açıklanmaktadır.

**26 — Hoparlörler (Ses vericiler) İçin Ölçme Metodları :**

Yalmız hareketli bobinli tipten direkt yayımlamalı elektrodinamik hoparlörleri kapsayan bu standart da IEC/R - 200'den almıştır. Standardda konuya ilişkin terimler de açıklanmıştır. Hoparlörlerin çeşitli özelliklerinin ölçülmesi ile ilgili metodlar verilmiştir.

**27 — Bentonit - Sondaj Çamuru Katkı Maddesi :**

Standarda göre, bentonit, «Volkanik küllerin akarsularla taşınması ve sedimantasyon sonunda, jeolojik deyişimlerle meydana gelen ve içinde bol miktarda montmorilonit bulunan ve su emerek şıyme özelliği gösteren bir kildir». Standart, yalnız petrol, su ve benzeri sondaj işlemlerinde çamur katkı maddesi olarak kullanılan bentoniti kapsamaktadır.

**28 — Kavurma :**

Kasaplık küçükbaş ve büyüğbas hayvan gövde etlerinin özel surette hazırlanıp sonra belirtilen metodlara göre pişirilip iç ve çöz yağını içinde pişiyasa sürülen et mamullü olan kavurmanın çeşitli yönlerini düzenleyen bu standart, yalnızca küçükbaş ve büyüğbas kasaplık hayvanların gövde etlerinden yapılan kavurmaları kapsamaktadır.

**29 — Salam :**

«Büyüğbas ve küçükbaş kasaplık hayvan gövde etlerinin veya bunların karışımının, kemik, yağ, sıfak, sinir, kıkıldak, ve temdolarından ayrılmış kıkıldak sonra gereklî yardımcı madde in katılmasıyla hazırlanan et hamurunun kılıflara doldurulması ve tiplerine uygun tarza dumanlanıp suda pişirilmesiyle yapılan et mamullü olarak tarif olunan salamlardan yalnız bu na uyanlar standartın kapsamı içinde olup, domuz etlerinden veya domuz eti katılmış etlerden yapılanlarla kılıfsız salamlar kapsam dışındadır.

**30 — Sosis :**

Salam gibi hazırlanan sosis hamurun kılıflara doldurulması ve genellikle 10 - 20 cm aralıklarla boğularak diizi şeklinde sokulması, usulüne göre pişirilmesi ve/veya dumanlanması suretiyle yapılan et mamullü olan sosislerden domuz etinden veya domuz eti karışımından yapılanlar kapsam dışında

kalmaktadır. Konserve sosisler de standartın kapsamı dışındadır.

★

C — Teknik Kurul, üçüncü toplantısını 21/4/1971'de yaptı, aşağıdaki standartları kabul etti :

**31 — Kaya Saplamları :**

Standarda göre, kaya saplamları, «Yeraltıda veya yer üstünde, kayaları tıhkim amacıyla, kayalara açılmış olan özel deliklerle yerleştirilen ve uç kısmı deliklerle özel bir düzende sıkıştırılabilen, çelikten yapılmış çubuklardır». Standard, çelikten başka malzemeden yapılmış saplamları kapsamamaktadır.

**32 — Boyalı ve Baskılı Tekstil Maddelerinin Sun'ı Işığa Karşı Renk Hashıklarının Tayınlı (Karbon ark lâmbası) :**

Standard, her cins boyalı ve baskılı tekstil maddelerinin karbon ark lâmbası ile sağlanan sun'ı ışığa karşı renk hashıklarının tayınlını kapsamaktadır. Bu standard, belirli şartlarda ve belirli koyuluklarda, boyama suretiyle, boyar maddelerin değerlendirilmesinde de uygulanacaktır.

**33 — Beton Direkler :**

Beton direk, beton ve çelik çubuklar ve yüksek dayanımı ön gerilme tel ve halatları kullanılarak titreşim (Vibrasyon) veya savurma (Santrifüj) metodu ile imâl edilen betonarme veya ön gerilmeli bir beton elemandır. Standard, savurma veya titreşim metodları uygulanarak imâl edilmiş kuvvetli akım iletim ve dağıtım şebekeleri, troleybus, tramvay ve elektrikli tren taşıt şebekeleri ve telefon - telgraf hatlarında kullanılan betonarme ve ön gerilmeli beton direkleri kapsamaktadır.

**34 — Sanayide Kullanılan Sodyum Hidroksit ve Potasyum Hidroksit - Analiz Nümunelerinin Hazırlanması ve Saklanması :**

Bu standard, ISO/R - 977 ve ISO/R - 988'den çevrilerek hazırlanmıştır.

**35 — Sanayide Kullanılan Sodyum Hidroksit ve Potasyum Hidroksit - Klorür Miktarı Tayınlı:**

Volhard volumetrik metodu ile tâyini kapsayan bu standard ISO/R - 981 ve ISO/R - 992'den çevrilmiştir.

**36 — Sanayide Kullanılan Sodyum Hidroksit ve Potasyum Hidroksit - Sulfat Miktarı Tayınlı :**

Gravimetrik baryum sulfat metodu nu kapsayan bu standard da ISR/R - 982 ve ISO/R - 993'den çevrilmiştir.

**37 — Sanayide Kullanılan Sodyum Hidroksit ve Potasyum Hidroksit - Demir Miktarı Tayınlı :**

Bu standard, 2,2 bipiridil spektrofotometrik metodu kapsamakta olup, ISO/R - 983 ve ISO/R - 994'den alınmışdır.

**38 — Sanayide Kullanılan Sodyum Hidroksit ve Potasyum Hidroksit - Kalsium Tayınlı :**

EDTA komplekrometrik metodunu kapsayan bu standard da, ISO/R - 986 ve ISO/R - 997'den alınmıştır.

**39 — Plastikler - Aktif Karbon Metodu ile Plastikleştirici Kaybının Tayınlı :**

**40 — Plastikleştiricilerin Yer Değişiminin Tayınlı :**

**41 — Plastikler - Sert Plastiklerin Eğilme Özelliklerinin Tayınlı :**

**42 — Plastikler - Kendi Kendine Sönen Sert Termosetting Plastiklerin Akkor Dirençlerinin Tayınlı :**

**43 — Plastikler - Boyar Maddelerin Dışarıya Sızma Miktarı Tayınlı :**

**44 — Plastikler - Kristal Polipropylene Kaynar n-Hepten ile Çözünebilen Madde Tayınlı :**

Bu 6 standard, sıra ile ISO/R - 176, ISO/R - 177, ISO/R - 178, ISO/R - 181, ISO/R - 183 ve ISO/R - 992'den dilimize çevrilmiştir.

**45 — Standard Sayı Serilerinin ve Standard Sayıların Daha Yuvarlatılmış Değerler İhtiyaç Eden Serilerin Seçilmesi İçin Kılavuz :**

ISO/R - 497'den çevrilen bu standard, standard sayıların ve standard sayı serilerinin kullanılmasında rehber olan bir standartdır.

**46 — Malların Taşınmasında, Depolanmasında, Yükleme ve Boşaltmalarında Kullanılan Şematik İşaretler :**

ISO/R - 780'den çevrilen bu standart, malların güvenle taşınmasını ve korunmasını sağlamak için ambalajlar üzerine konulan resimli işaretlemeye dairdir, ve standartın sonunda bazı işaretler verilmiştir.

**47 — Alüminyum ve Altıminyum Alaşımı Hadde Mamulleri İçin Mekanik Özellik Sınırları :**

**48 — Alüminyum ve Altıminyum Alaşımı Ekstrüzyon Mamulleri İçin Mekanik Özellik Sınırları :**

ISO/R - 826 ve ISO/R - 827'den çevrilen bu iki standard, bu alanda önemli iki standartdır.

**49 — Katran Esası Koruyucular - (Metal yüzeyler için sıcak uygunlanan) :**

Standard, piyasaya hazır olarak sunulan ve dış etkenlerden metal yapıları koruması için kullanılan kömür katranı esası ve sıcak uygulanan koruyucu malzemeyi kapsamakta; asfalt esası koruyucuları kapsamamaktadır.

**50 — Katran Esası Koruyucular - (Metal yüzeyler için soğuk uygunlanan) :**

Bu standard, piyasaya hazır olarak sunulan ve metal yapıların dış etken-

lerden korunması için kullanılan kömür katranı esası ve sıcak uygulanan koruyucu malzemeyi kapsamakta; emüsiyon tipindeki koruyucuları kapsamamaktadır.

**51 — Mazı :**

Standarda göre mazı, «Mazı melesi (Quercus infectoria) tomurcuklarında mazı arısı (Cynips gallae - tinctoriae) kurduğun etkilemesi sonucu meydana gelen küre biçiminde, tizerinde çıkmış bulunan, elle ezilemeyecek kadar sert olan ve içerisinde bir kurt odacı bulunan oluşumdur». Standard, mazı aralarından Cynips gallae - tinctoriae kurduğun mazı mezesinin yalnız tomurcuğunda meydana getirdiği ve özellikleri belirtilen mazaları kapsamaktadır. Başka mazı arıları ve sineklerin kurtlarının etkilenmesinden olma, kovak mazı gibi mazaları kapsamamaktadır.

**53 — Sanayide Kullanılan Patlayıcı Maddelerde Güç ve Duyarlık Tayınlı :**

Standard, patlayıcı maddelerde güç ve duyarlık tayınlını kapsamamaktadır.

Bu toplantıda, TS 46 Kontrplâklar standartı ile TS 47 Kontrplâk ve Kontrollable Nüümune Alma standartının gözden geçirilmiş metinleri de kabul edildi. Böylece daha önce kabul edilen Kontrabla standartı ile ilgili nüümune alma metodları da bu standartda eklenmiş olmaktadır.

★

C — Teknik Kurul, 27.4.1971 Salı günü 1000inci standartın kabulüylesyle olağanüstü olarak toplandı. Bu toplantı ile ilgili izlenimleri komşu sütunlarda veriyoruz.

## BASIN VE YAYINDA

# BİNİNCİ TÜRK STANDARDININ KABULÜ İLGİ İLE KARŞILANDI

Bininci Türk Standardı ile ilgili olarak TSE Teknik Kurulunun yaptığı özel toplantı, aynı gün, TRT Türkiye Radyolarının 19.00 ve Ankara Televizyonunun 20.30 haber bültenlerinde yer almış ve bu arada televizyon toplantıdan çektiği bir filmi da yayımlamıştır.

Anadolu Ajansı tarafından da basına dağıtılan haber İstanbul, İzmir ve Ankara gazetelerinde yer almıştır.

# BİNİNÇİ TÜRK STANDARDI KABUL EDİLDİ

## Türk Tütünü Konu Alan Bu Standardın Kabulünde Özel Bir Tören Yapıldı

Nisan ayında kabul olunan standartlarla Bininci standarda ulaşılmıştır. Bu vesile ile 27/4/1971 Salı günü saat 16.00'da TSE Teknik Kurulu olağanüstü bir toplantı yapmıştır. Bu toplantıya Teknik Kurul üyelerinden başka basın, radyo ve televizyon temsilcileri de katılmıştır.

Başkan Faruk A. Sünter ilk sözünü misafirlere yöneltmiş ve kendilerinin bu toplantıya çağrılmalarının nedenini şu cümlelerle açıklamıştır :

«— Teknik Kurulumuz bildiğiniz gibi, Türk Standardlarını kabul eden organdır. Bugün 1000'nci standarı kabul edecektir. Bu sayı, on yıllık bir geçmiş olan Enstitümüz için mutlu bir olay ve başarı teşkil etmektedir. Bidden yıllarca önce bu işe başlamış olan çağdaş uygar memleketlerin yaptıkları standardların sayısına oranla Enstitümüzün verimi, yıllara kıyaslasak, üstün bulunmaktadır. Yunanistan'daki standard sayısının 100'ü bulmayı, İran'daki sayının 500 etrafında bulunmuşu, Kanada, İsviçre, Belçika gibi ülkelerdeki sayıların 50 yıllık geçmişlerine karşı henuz 1000 civarında bulunduğu, bu durumu açıklayan somut örneklerdir».

Daha sonra, standartların mecburi yürürlüğe konması ve TSE garanti markası sistemi üzerinde duran Sünter konuşmasına söyle devam etmiştir :

«TSE'nin bugüne kadar tarım ve sanayi alanlarında hazırladığı çeşitli madde, mamül, usul ve hizmetler konularındaki 1.000 Türk standardından ancak 183'ü Bakanlar Kurulunca mecburi yürürlüğe konulmuştur. Bu mecburi standartların etkili bir şekilde kontrol edildiği, kabul edilse bile, daha 800 standart sira beklemekte olduğuna göre, arzuladığımız ileri teknolojik ve ekonomik düzeni sağlamaya yetmeyeceği kolayca anlaşılabilir. Bu boşluğu doldurabilmek için TSE, kendi dar imkânlarını zorlayarak, standarlara, uygunluğu garanti eden marka sistemini geliştirmektedir.

Bu sisteme göre, standartlarına uygun mal üreten kuruluşlar, TSE'nin devamlı kontrolunu kabul etmekte ve Enstitü ile yaptıkları anlaşma gereğince, kontroller sonucu ortaya çıkan standarda uygunluğu, mamülleri üzerinde kullandıkları garanti markası ile kamu oyuna duyurabilmektedirler. Böylelikle, mecburi standarlarda sağlanamayan kontrol, mecburi olsun, ihtiyacı olsun, bütün standardlar için bir otokontrol şeklinde geliştirilmektedir.

Bugün, yıllık üretim değerleri toplamı 1 milyar lirayı geçen 24 sınai kuru-

luşumuz, TSE'nin kontrolu altında çalışmakta ve mamüllerinde baklava dilimli şeklindeki TSE garanti markasını kullanmaktadır. Bu uygulamanın daha da geliştirilerek, yakın bir gelecekte tüketici halkımıza da güven sağlayacak bir genişliğe ulaşılması için çaba harcamaktadır».

Bu konuşmadan sonra Teknik Kurul'un çalışmalarına geçilmiş ve Başkan Sünter 1000 numarası alacak Türk Tütün Standardını Kurul'un onayına sunmuştur. Oy birliği ile kabul edilen bu standarttan sonra Sünter şu konusmayı yapmıştır :

«— Aldığımız bu kararla Türk Tütün Standardı kabul edilmiş ve memleket hizmetine girmiş bulunuyor. Böylece, tütünlerimizin tarladan başlıyarak üretimi, işlenmesi ve piyasaya arzı belirli bir düzene konuştur. 1000

numaranın bu standarda verilişi bir rastlantı değildir. Türk tütünün ihracat maddelerimiz arasında birinci yeri tutması, bu standartın memleket uzmanlarımız tarafından orijinal olarak hazırlanması ve ISO memleketleri arasında tam anlamıyla ilk standart oluşu, bu numaranın verilmesine ve Enstitü tarihine özel bir yer tutarak geçmesine sebep olmuştur.

Biliyorsunuz, ISO'da tütün üzerinde çalışmalar başlatılmıştır. Bu çalışmalarla mevcut milli standartlar incelenerek milletlerarası standartlar meydana koymaktadır. Türk'ümiz ilk tütün standardını yapmakla bu milletlerarası çalışmaların temeline ilk harcı koymak şerefini de elde etmiştir».

Başkan Sünter'in bu konuşmasından sonra basın mensuplarının soruları cevaplandırılmış ve bu tören böylece sona ermiştir.



Bininci standartın kabulünde hazır bulunanlardan bir grup



plastik  
boruda  
**KALİTE**



PLASTİK İNŞAAT 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

# 28 Nisanda Yapılan Toplantılarla Teknik Kurul Bu Dönem Çalışmalarını Sonuçlandırmış Oldu

D — Teknik Kurul'un olağan toplantılarından dördüncüsü 28.4.1971 tarihinde yapılmış, aşağıdaki standardları kabul etmiştir :

- 54 — Plastikler - Sert Plastiklerin Charpy Darbe Dayanımlarının Tayini (Charpy Darbe Eğilme Deneyi)
- 55 — Plastikler - Sert Plastiklerin İzd Darbe Dayanımının Tayini (İzd Darbe Eğilme Deneyleri)
- 56 — Plastikler - Polivinil Klorür, Kopolimerleri ve Bileşimlerinin Sıcaklığı Dayanıklığının Hidrojen Klorürün Ayrışması ile Tayini.

ISO/R. 179, ISO/R. 180 ve ISO/R. 182 den趁着en bu üç standard daha önceki standardlarla bir takım teşkil etmektedir.

## 57 — İplik Makinalarının Sağ ve Sol Taraflarının Tayini :

ISO/R. 92 den趁着en bu standard, harman, hallaç, tarak, çer ve filit makinalarının sağ ve sol taraflarının tayinini kapsamaktadır.

## 58 — Sun'lı Işığa Karşı Renk Hasarı Ksenon Ark Lambası Deneyi :

ISO/R. 105 den趁着en bu standardda her cins ve şekildeki tekstil mammulleri renklerinin bir sun'lı ışık etkisine dayanıklılığının tayinine dairdir. Standardda ksenon ark lambası ile yapılan deneyler üzerinde durulmuştur.

## 59 — Yün Liflerinin Ortalama Çapının Tayini (Hava Geçirgenlik Metodu) :

Standard, ISO/R. 1136 den趁着en bir yün demetinden hava akımı geçiren cihaz yardımıyla yün lifleri ortalama çapının ölçülmesi metodu dairdir. Metod, temiz medulasız, muntazam ve serbest halde dağılmış, yün liflerine uygulanabilir ve özellikle topslar için elverişlidir.

## 60 — Telli Olimayan (Tip 2) Potansiyometreler :

Bu standard, benzer tekniklerden yararlanan telekomünikasyon cihazlarından veya elektronik aletlerde kullanılan ve anma direnci 2,2 megohm kadar olan anahtarsız ve anahtarlı, telli olmayan tip 2 potansiyometreleri kapsamaktadır; yalnızca ön ayar potansiyometresi olarak kumanda düğmesi ile birlikte yapılmış olan potansiyometreler bu standardın kapsamı dışında kalmaktadır. IEC/190 dan趁着enmiştir.

## 61 — Şekil Semboller - Değişkenlik, Direnç Örnekleri ve Doğrultucular :

IEC/117-6 dan趁着en bu standardda, çeşitli semboller gösterilmiş ve açıklamaları yapılmıştır.

## 62 — 30 MHz ile 1000 MHz Arasındaki Frekans Bölgesinde Kul-

## ilanlan Antenlerin Önemli Elektriksel Özelliklerini Ölçme Metodları :

Standard, alıcı antenler üzerinde yapılacak ölçüme şartlarını ve metodlarını belirtmek ve böylece değişik gözlemlerinin elde ettikleri ölçüme sonuçlarının karşılaştırılmasına dairdir.

## 63 — Ham Petrol ve Petrol Ürünlerinin Yerel Yerel, Özgül Ağırlık ve API Gravitesinin Tayini (Hidrometre Metodu) :

Standard, reid buhar basıncı 1, 828 kgf/cm<sup>2</sup> veya daha az olan ham petrol, sıvı petrol ürünleri ve petrol esaslı olmayan ürünler ile sıvı petrol ürünlerinin karışımının, sıvı haldeyken yoğunluk, özgül ağırlık ve API gravitesinin cam hidrometre kullanarak tayini metodu kapsar.

## 64 — Türk Yapağıları ve Yünleri :

Türkiye'de üretilen koyun ırkları ile bunların melezlerinden elde edilen yapağı ve yünleri kapsayan standarda göre, yapağı, «koyunların ilk bahar kırmızından elde edilen tulup (gömlek) halinde çıkan lifler», yün ise «koyunların ikinci (güz) kırmızından, kesim içinden beslenen koyunlardan, kesimden önce kuzulardan ve derilerden veya ölmüş hayvanlardan, kırmızı yolu ile veya derilerden reaktifler yardım ile yolunmak suretiyle elde edilen tulup tutturılmış liflerdir». Standardda öbür yünlerle ilgili çeşitli tarifler de verilmiştir.

## 65 — Odun (Mekaniksel Odun Hamuru ve Selüloz İmalı İçin) :

Türkiye'de yetişen, selüloz ve mekaniksel odun hamur üretimi elverişli odunlarla endüstriyel odun artıklarını kapsayan standarda göre selüloz odunu, bazı ağaç cinslerinden elde olunup selüloz üretiminde kullanılan, yuvarlak ve yarma odunlarla endüstriyel odun artıklarıdır.

## 66 — Palamut ve Palamut Tırnakları :

Önemli bir ihraç malı ile ilgili bu standarda göre, palamut, «palamut mesesi meyvesinin tırnak denilen pullarla kaplı kadehidir». Standard, palamut ve palamut tırnaklarını kapsamaktadır.

## 67 — Defne Yaprağı :

«Defne ağacı yapraklarının toplanıp gölgede kurutulması suretiyle elde edilen bir ürün» olan defne yaprağı da bir standart disiplini içine alınmıştır. Standard, yalnız gölgede kurutulmuş defne yapraklarını kapsamaktadır.

## 68 — Vidalı Pimler :

Yalnız metrik vidalı pimleri kapsayan standarda göre, vidalı pim «genellikle parçaları birbirine çözülebilir şekilde bağlanmaya yaranan makina elemanlarıdır». Standardda 11 pimin biçim ve özelikleri verilmiştir.

## 69 — Somunlar :

Metrik vidalı 22 somunu kapsayan standarda göre, somun, «parçaları birbirine çözülebilir şekilde bağlamaya

yaranan civatalara ve saplamalara takılan makina elemanlarıdır».

## 70 — Saplamalar :

6 tür metrik saplamayı kapsayan standarda göre, saplama, «parçaları birbirine çözülebilir şekilde bağlayıcı yarianan başsız, vidalı makina elemanıdır».

## 71 — Civalar - Mercek Başlı, Silindirik Başlı ve Yuvarlak Başlı (Metrik Vidalı) :

Mercek başlı (6 tip), silindirik başlı (dört tip) ve yuvarlak başlı (dört tip) metrik civataları kapsayan standard bu civataların tariflerini ve özeliklerini teker teker vermektedir.

## 72 — Civatalar - 6 Köşe Başlı (Metrik Vidalı) :

Öbürleri gibi çelik, bakır合金dan yapılan bu civataların 12 tipi standard kapsamı içindedir. Bunlar da «parçaları birbirine çözülebilir şekilde bağlamaya yaranan makina elemanı» olarak tarif edilmiştir.

## 73 — Civatalar - Dörtköşe Başlı ve Çekici Başlı (Metrik Vidalı) :

Dörtköşe başlı (dört tip) ve çekici başlı (dört tip) civatalar bu standart kapsamı içindedir.

## 74 — Civatalar - Havsa Başlı (Metrik Vidalı) :

11 tip havsa başlı civatayı kapsayan bu standart da öbürleri gibi özeliklerini ayrı ayrı belirtmektedir.

## 75 — Çiğ Süt :

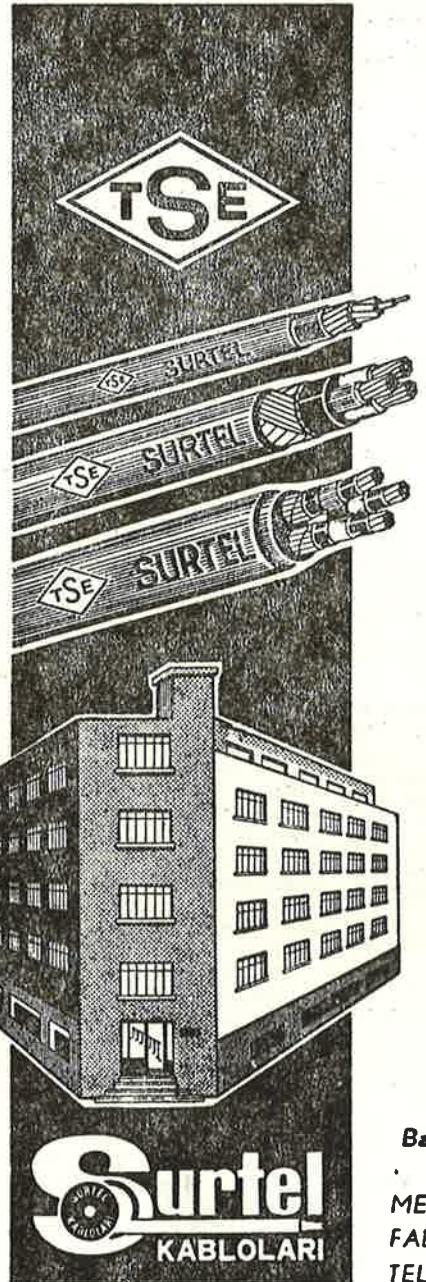
Standarda göre, çiğ süt, «inek, koyn, keçi ve mandaların meme bezlerinden salgılanan, kendine özgü tat, koku ve kıvamda olan, içine başka maddeler karıştırılmamış içinden herhangi bir maddesi alınmamış beyaz veya krem renkli sıvıdır». Standard, içilecek sıtülerin ve süt mammullerinin yapılışında ham madde olarak kullanılan, işlenmemiş normal özellikteki çiğ sıtularını kapsamaktadır.

## 76 — Pastörize Süt :

«Ekstra kaliteli veya birinci sınıf çiğ sıtülerin, doğal ve biyolojik özelliklerine zarar vermeden patojen organizmin tamamen, diğer organizmın de büyük bir yoğunlukla yok edilmesini sağlayacak şekilde, özel tesis ve cihazlarda ısıtılp soğutulmasıyla elde edilen kendine özgü tat, koku ve kıvamda sıt olan pastörize sıt A ve B sınıfı olarak ikiye arılmakta; standart, insan gıdası olarak kullanılan pastörize sıtleri kapsamaktadır.

Teknik Kurul, ayrıca TS 61 Vida Dişi Bıçimleri ve Vıldalar standarı ile TS 80 Civata, Somun ve Benzerleri Vida Dişi Açılmış Parçalar İçin Genel Esaslar standardlarının gözden geçirilmiş metinlerini de kabul etmiştir.

Nisan 1971 ayı, Teknik Kurul Çalışmaları ve kabul edilen standartlar yönünden bir rekord ayı olmuştur. Ayrıca, bu ay içinde 1000 inci standart kabul edilmiş ve standartların sayısı 1026'ya ulaşmıştır.



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

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

#### SURTEL KABLO SANAYİI

Anonim Şirketi

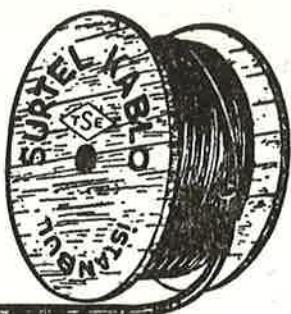
Bankalar, Okçu Musa Cad. No. 80

Karaköy - İstanbul

MERKEZ Tel : 44 65 83 - 49 97 90

FABRİKA Tel : 47 15 43

TELGRAF : Surkablo İstanbul



BATI REKLÂM

Standard — 55

## TSE Yeni Dönem İş Programı Hazırlandı

Her yıl Genel Kurulan sunulan TSE iş programının hazırlanmasında Hazırlık Grupları Başkanları ile Mühendis ve Mimar Odaları ve ilgili resmi sektör kuruluşları temsilcileri arasında toplantılar yapılmakta ve iş programları bütün bu organların görüşleri alınarak işbirliği halinde düzenlenmektedir.

Yandaki resim, Nisan ayında yapılan Hazırlık Grupları Başkanlarının bu toplantılarından birini göstermektedir.



## YENİ YAYINLANAN TÜRK STANDARDLARI

### 1 — TS 766 Cam Taneciklerinin 121 °C da Hidrolitik Dayanıklığının Tayini :

Cam taneciklerinin 121 °C da hidrolitik dayanıklıklarının tayine yarayan bir metodu veren bu standard, her cins cama uygulanabilemektedir. Standardda, cihaz reaksiyonlar, numunenin hazırlanması, işlem, sonuçların gösterilmesi ve hesaplama konuları ele alınmaktadır.

Temmuz 1969, Birinci Baskı, Fiyatı: 3 TL.

### 2 — TS 870 Av Tüfekleri (Yivsiz ateşli, kara avcılığı için) :

Kara avcılığında kullanılan yivsiz ateşli av tüfeklerinin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, muayene ve deneylerine, piyasaya arz şekli ile denetleme esaslarına dair olan bu standard, memleketimizde son yıllarda önemli gelişme gösteren bir imalat dalını yakından ilgilendirmektedir.

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı: 10 TL.

### 3 — TS 872 Silindirik Şerit (Band) Kovaları (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı: 2 TL.

### 4 — TS 873 Çift Kathi Güçü Telleri, Şaftlı (Armürlü) Dokuma İçin (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı: 2 TL.

### 5 — TS 874 Jakar Dokuması İçin Çiftli Güçü Telleri (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı: 2 TL.

### 6 — TSO 875 Çözgür Masurası, Eğirme ve Büüküm İğleri İçin (Metrik Boyutlar, To-

leranslar ve mastarlar) : Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 7 — TS 876 Gücü Çerçeveleri, Tek veya Çift Dizi Gücü Telleri İçin (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 8 — TS 877 Gücü Çerçeveleri, Gücülerin Aralık İlişkilerini Düzenleyen (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 9 — TS 879 Metal (Lehimli) Taraklar, Çift Yayla Bağlanılmış (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 10 — TS 880 Desen Tahtaları ve Desen Çivileri, Ağaç, Metal veya Diğer Uygun Malzemeden (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 11 — Desen Kartonu, Şaftlı (Armürlü) Tezgâhlar İçin (Boyutlar) :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 12 — TS 884 Yündeki Asit Miktarının Tayini :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 13 — TS 885 Yünün Alkalide Çözünebilme Oranının Tayini :

Kasım 1970, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 14 — TS 903 Eteri Yağlar, Denev Metodları, Numune

### Hazırlanması :

Bu standard, analiz edilmek üzere lâboratuvara getirilen eteri yağ numunelerinin ön hazırlığı için genel kuralları tesbit eder.

Şubat 1971, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 15 — TS 904 Alüminyum Elde Edilmesinde Kullanılan Alüminyum Oksit (Alümina), Sıkıştırılmamış Maddede Yoğunluk Tayini :

Bu standard, alüminyum elde edilmesinde kullanılan alüminyum oksitin sıkıştırılmamış haldeki yoğunluğunun tayini için uygulanan metoda dairdir.

Şubat 1971, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 16 — TS 905 Cam Taneciklerinin 98 °C da Hidrolitik Dayanıklığının Tayini :

Yukarıda belirtilen TS 766 ile aynı amacı güden bu standardın ele aldığı metod, az dayanıklı cam tüpleri için uygundur.

Şubat 1971, Birinci Baskı, Fiyatı : 3 TL.

### 17 — TS 920 Eteri Yağlarda Kırılma İndisi Tayini :

Bu standard, eteri yağlarda kırılma indisinin tayinine yarayan metodu göstermektedir.

Mart 1971, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

### 18 — TS 922 Alüminyum Elde Edilmesinde Kullanılan Alüminyum Oksit (Alümina) Piknometre Metodu ile Yoğunluk Tayini :

Bu standard, alüminyum elde edilmesinde kullanılan alüminyum oksitin yoğunluğunun tayinine yarayan bir metoda dairdir.

Nisan 1971, Birinci Baskı, Fiyatı : 2 TL.

(ÇİZELGE : 2)  
Siirt Battaniyeleri Çözgү İplik Özellikleri

Battaniye veya seccade-nin kalitesi	Çözgү İpliginin		
	Numarası No	m deki büüküm sayısı	direnci (en az) g
1 inci kalite	20/5	260 - 300	1800
2 inci kalite	20/5	260 - 300	1800
3 üncü kalite	20/5	260 - 300	1800

(ÇİZELGE : 3)  
Siirt Battaniyelerinin Boyutları ve Ağırlıkları

Battaniyenin veya Seccadenin sınıfı ve kalitesi		Battaniye veya Seccadenin		
		Eni cm	Boyu cm	Ağırlığı kg.
Bir Kişilik	1 nci kalite	120	180	1.640
	2 nci kalite	120	180	1.858
	3 ncü kalite	120	180	2.310
İki Kişilik	1 nci kalite	130	210	2.075
	2 nci kalite	130	210	2.348
	3 ncü kalite	130	210	2.894
Seccade	1 nci kalite	75	125	0.712
	2 nci kalite	75	125	0.806
	3 ncü kalite	75	125	0.993

# **YENİ Standardlar**

- I -

## **SİİRT BATTANIYELERİ STANDARDI**

Siirt'de 1914 yılından önce 30 cm eninde dokunan ve tüylendirilen dokumalardan aba ve kalpak yapılmıştı. 1915-1916 yıllarında Siirt'de Mutasarrıf olarak bulunan Mustafa Abdulhalik Renda'nın ikazları ile bu dokumalar yan yana dikilerek battaniye haline getirilmiştir ki, bugünkü halini alması, yani tezgâhların genişletilerek yekpare olarak dokunması ancak 1930 yılından sonra olmuştur.

İşte böylece bir gelişme devresi geçen Siirt battaniyeleri; son zamanlarda halı mağazalarının vitrinini süslemeye ve doğal renkleri, güzel desenleri, kendilerine has dokuma tarzları bakımından iç pazarın olduğu kadar, dış pazarın da dikkatini çekmeye başlamıştır. Bu nun yanında, ülkemize gelen turistler tarafından israrla aranacak hatırlı ve hediyyelik eşya olarak satın alınması da sözü edilmeye değer bir husus olmuştur.

Siirt'de yapılan soruşturmalar dan, ilk olarak Siirt battaniyelerinin 1937 yılında İsviçre'ye ihracı edildiği öğrenilmiştir. Son durum için Devlet İstatistik Enstitüsü, Gümruk ve Tekel Bakanlığı, Sanayi ve Ticaret Bakanlığı ile yapılan temasta, özel olarak Siirt battaniyelerine ait hiç bir ihracat rakamı bulunamamıştır. Yalnız 62.01.12 İstatistik numarası ile «İnce kilden yapılmış battaniyeler» içine girerek ihracı edildiği tahmin edildiğinden 1967 - 1969 yıllarına ait rakamlar aşağıda sunulmuştur.

<b>Yılı</b>	<b>Ihracat miktarı (Kg)</b>
1967	722
1968	335
1969	1.627

Memleket ekonomisine ihracatı ve dolayısıyla döviz temini imkânları ile katkıda bulunması bakımından iyi bir gelecek vaad eden Siirt battaniyeleri TSİ tarafından standartlaştırılmış bulunmaktadır.

Böylece Siirt battaniyelerinin Türk standardları arasına katılması; üretimin bir düzen altına alınamak içi ve dış pazarlarda bu mamüllerere olan talebi, kalite ve kantite yönünden karşılaşacak şekilde mal çıkarılması bakımından önem taşımaktadır.

Bu standardta; Siirt battaniyelerinin örgü şeklinin bez ayağı olduğu, çözgü ipliklerinin pamuktan yapılması ve atkı ipliklerinde tiftik kullanılmasının gerektiği, kullanılan tiftik ipliklerinin «Tiftik İhracatının Murakabesine Dair Nizamname» de belirtilen özelliklerdeki doğal renkli tiftik liflerinden yapılmış olmasının lâzım geldiği belirtilmiştir. Ayrıca, battaniyelerin kaliteleri göz önünde tutularak, atkı ve çözgü ipliklerinin nümarası, metredeki büüküm adedi ve kopma direncinin ne olması gerektiği açıklanmıştır.

Yukarıda değinilen tiftikler; doğal renkli beyaz, siyah, kahverenkli ve gridirler. Mahallinde yapılan soruşturmalarдан gri renkli tiftik veren keçilerin neslinin tükenmekte olduğu ve gri görünüşlü battaniyelerin beyaz - siyah tiftikin karıştırılması sonucu yapılan ipliklerden dokunduğu öğrenilmiştir.

Yine bu standardta battaniye, duvar süsü, hali ve kilim yerine yere serilerek kullanılan Siirt battaniyeleri, atkı ipliği kalitesine göre 1., 2. ve 3. kalite olmak üzere üç sınıfı ayrılmıştır. Boyutlarına göre de bir ve iki kişilik battaniyeler ile seccade olmak üzere üç tip altında mütalâa edilmiştir. Bunlara ilâveten mamüllerin eni - boyu - ağırlıkları da, sınıf ve tipe göre standardize edilmiştir.

Bir el dokusu olan Siirt battaniyelerinin yüzeyi, tüysüz ve tüylü kısımdan ibarettir. Tüysüz kısmı saçak ve toprakçalıktan müteşekkildir. Saçak, battaniyelerin iki ba-

**Doç. Dr. Neriman GÜRTANIN**  
A. Ü. Ziraat Fakültesi

sında, çözgü ipliklerinin kesilmesinden arta kalan kısımdır ki, mamûle hoş bir görünüş ve sağlamlık sağlar. Toprakçalık, battaniyelerin iki başında tüylü dokunun korunması için pamuk ipligidenden dokunan kısımdır. Tüylü kısım ise, dokuma esnasında atkı ipliklerinin çelik taraklarla taranarak çekilmesi sonucu meydana gelen yüzeydir ve battaniyenin esasını teşkil eder. Çoğu battaniyelerin tek yüzü havlı yani tüylendirilmiş olmasına rağmen bazan çift yüzülü havlı olan battaniyelere de rastlanır ki bunlar, sipariş ile yapılan cinstendir. Böyle battaniyelerin, diğerlerine göre, hem pahalı hem de mukavemetzsiz olduğu bir geçektir.

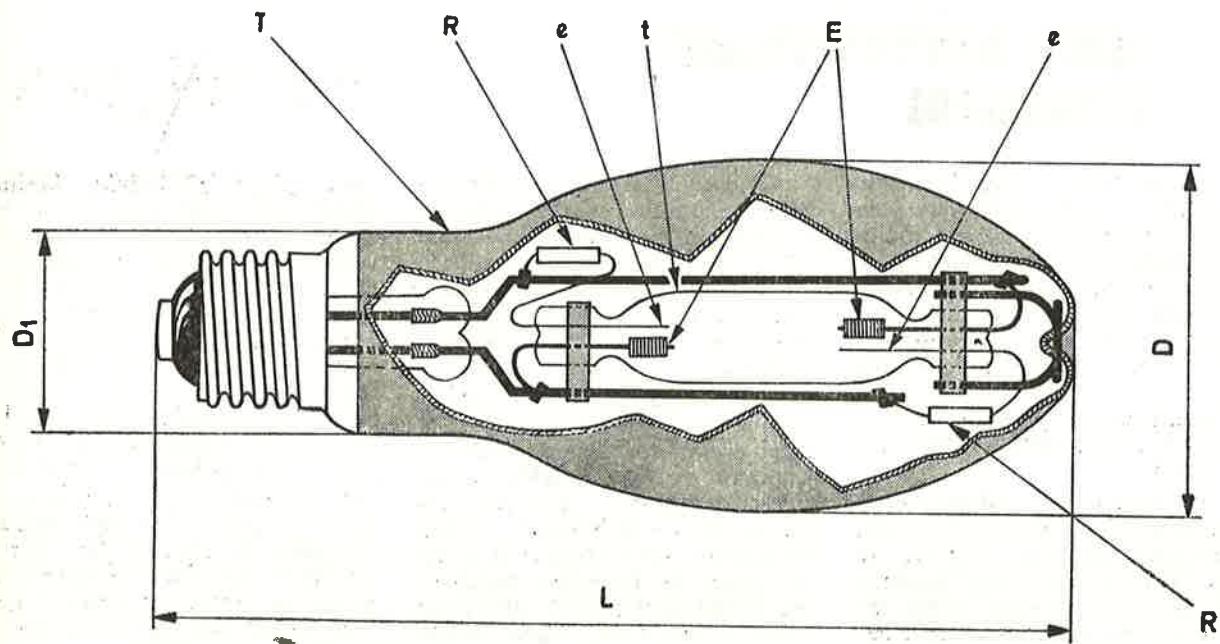
Siirt battaniyeleri düz ve desenlidirler. Düz battaniyeler beyaz, siyah, kahverenkli ve gri olarak tek renk tiftik iplikleri ile; desenli battaniyeler ise göbekli ve çizgili olarak dokunurlar.

Standardta, Siirt battaniyelerinin tip ve sınıfı dikkate alınarak 10 cm deki çözgü ve atkı sayısı,  $m^2$  ağırlığı, hav yüksekliği, toprakçalık genişliği ve saçak uzunluğu gibi dokuma özelliklerinin bir örnekliği üzerinde de durulmuştur.

Bundan gayrı, Siirt battaniyelerinin dikdörtgen şeklinde, yani karşılıklı kenarlarının birbirine paralel ve eşit uzunlukta olması, düz bir yere yayıldığında potuk ve kabarıklik yapmaması, fena koku yaymayı istenmiştir.

Ayrıca mamüllerin özelliklerine göre toleranslar tanınmış, standartın sınıflandırılmasına ve özelliklerine uygunluğunun araştırılması ön görülmüş, piyasaya arz bakımından ise etiketlenme ve ambalaj şeklinin nasıl olması gereği belirtilmiştir.

Bu standardı, Siirt battaniyesi dokuyan veya dokutanların dikkatine sunar ve en iyi şekilde uygulanmasını güninden dileriz.



- L — Toplam uzunluk.  
D — En büyük lamba çapı.  
 $D_1$  — Boyun çapı.  
R — Yardımcı elektrod direnci.  
e — Yardımcı elektrod.  
E — Ana elektrod.  
T — Dış ampul.  
t — Boşalma tüpü.

**ŞEKİL 1** Yüksek basınçlı cıva buharlı boşalmalı lamba.

## Yüksek Basınçlı Civa Buharlı Boşalmalı Lambalar Standardı

Kemal TAN  
Yüksek Mühendis

Elektriğin ilk kullanıldığı alanın, ışık için faydalananma olduğunu, sayın okuyucularımızın da pek çoğu bilmektedir. Akkor haline getirilen bir metal telin, etrafında bu teli yakacak, yani okside edecek gaz bırakılmamış cam bir muhafaza içerisinde yediği ışık, akkor elektrik lambaları olarak uzun süre insanogluna hizmette bulunmuştur.

Ancak, akkor filâmanlı elektrik lambalarının yaydıkları ışığın, genellikle Wat olarak tükettiği elektriğe karşılık lumen basamağını pek aşamadığını; daha iyimser deyimle bu seviyede kaldığını görmekteyiz. İlerleyen teknik ve ihtiyaçlar ise, her gün daha çok ışık, daha verimli ışık aramak ve istemek durumunda olduğundan, araştırmalar durmadan ilerlemektedir. Lâmbanın çektığı elektrik gücüne göre verdiği ışığın, floresan maddeler yardımı ile yükseltilmesi sağlandıktan sonra elektriğin değişik ortamlar içерisinden boşalması ve bunun floresan maddede meydana getirdiği ışıldamanın da değişik sonuçlar sağladığı, ışığın renk, kalite ve miktarında da değişik değerler elde olunduğu anlaşılmıştır.

Bu sırfan olmak üzere, yüksek basınçlı civa buharlı boşalmalı lambalara dair standardın hazırlanması, TSE Elektrik Hazırlık Grubunun çalışma programına alınmış ve TS 183, TS 289, IEC 188, IEC 262, BS 3707, BS 3677 standartlarından da faydalılarak hazırlanan tasarı, Üniversiteler, Bakanlıklar, ilgili Ticaret ve Sanayi kurumları ile imalatçılara gönderilererek bunların değerli mütalâaları ile olgunlaştırılmıştır. Önek olarak bu mütalâaldardan kısa bazı pasajları vermekle okuyucularımıza bir fikir verebilmemeyi faydalı bulmaktadır.

— Etibank, «Yüksek Basınçlı Civa Buharlı Lambalar» deyimi yerine «Yüksek Basınçlı Civa Buharlı Arklı Lambalar» isminin verilmesini teklif etmiş ise de civa buhari içinde meydana gelen elektrik boşalması ve dış ampulün iç yüzeyini kaplayan floresan ve yarı saydam bir maddenin sürekli işilmaması ile ışık veren bu lambalara

Dünya literatüründe «lampes à decharge» denilmesi nedeni ile Bankanın bu teklifi kabul edilememiştir.

— General Elektrik T.A. Ortaklı ğı ve Tekfen Endüstri ve Ticaret A.Ş.'nin müsterek mütalâasında;

- Çizelge 2, sütun 2 başlığına «en büyük» deyiminin ilâve edilmesi,
- Aynı çizelge 3 sütun başlığında da değişiklik yapılmasi,
- Tasarının 3.3 maddesindeki tahta sandıklar yerine mukavva kutular deyiminin kullanılması,

gibi yapıçı mütalâalarla standardda gereklî düzeltmeler yapılarak yer verilmiştir.

Böylece olgunlaşan tasarı, Türk Standardı halini almıştır.

Konu, Tarif ve Kapsam bölümünde bu Standard'ın 1 atm dolaylarındaki yüksek basınçlı civa buharlı boşalmalı lambaları kapsadığı, 10 atm dolaylarında çok yüksek basınçlı veya 0,001 atm dolaylarında alçak basınçlı civa buharlı boşalmalı lambaları kapsamadığı belirtilmiştir. Sonra Standard ile ilgili tariflerde, önce yüksek basınçlı civa buharlı boşalmalı lâmbanın yüksek basınçlı civa buharı içinde meydana gelen elektrik boşalması ve dış ampulün iç yüzeyini kaplayan floresan ve yarı saydam bir maddenin işildaması ile ışık veren bir lâmba olduğu açıklanmakta ve bir fabrikayı andiran lâmba iç düzeni (şekil: 1) olarak gösterilmektedir. Lâmbanın tanınmasında öne nmeli olan bu şekli dergimizin diğer sahifelerinde görmektesiniz.

Bundan sonra anma gücü, çalışmaya başlama gerilimi, anma ark gerilimi (lâmbanın ucları arasında gerilim), kararlı çalışma, anma akımı, lumen, kandela, anma ışık akısı ve ömrü tarif edilmiş bulunmaktadır.

Lümen ve kandela pek alışılan terimler olmadığından standardda bu iki tarifin ne şekilde açıklanacağı belirterek sizlere tarifler hak-

kında fikir vermekle yetinilecektir. Standard lümeni «uniform ve ışık şiddeti bir kandelaaya eşit nokta şeklindeki bir ışık kaynağının bir steradyanlık uzay (solid) açıda yaydığı ışık akısı» olarak, kandelaaya « $101 \text{--} 325 \text{ N/m}^2$  basınç altında ve katılaşma sıcaklığındaki platinin her santimetre karesinden çıkan ışık şiddetiinin  $1/60$  idir.» şeklinde tarif ve lümenin (lm) kanelanın da (cd) ile gösterileceğini ifade etmektedir.

Standardın sınıflandırma ve özelikler bölümünde önce ark gerilimi  $220\text{--}250 \text{ V}$  sınırları içinde bulunan «alçak ark gerilimi» ve ark gerilimi  $350\text{--}450 \text{ V}$  sınırları içinde bulunan «yüksek ark gerilimi» olarak iki sınıfa ayrılan civa buharlı boşalmalı lambaların sonra özelikleri:

- Lâmba güçleri ve başlık tipleri
- Boyutlar
- Gerilim, akım ve ışık akıları
- Çalışmaya başlama gerilim ve akımları , olarak özetlenmiştir.

Lâmba güçleri ve başlık tipleri bir çizelgede gösterilmiş olup 50-125 W likların başlık tipi E 27, daha büyük güçteki lambaların başlık tipleri de E 40 olarak gösterilmiştir.

Boyunlar bir ayrı çizelgede gösterilmiş ise de okuyucularımıza en çok ilgilendireceğini tahmin ettiğimiz anma gücüne bağlı olan ışık akıları olduğunu sanırım. Yazımızın başında akkor lambaların çektigi Wat hemen hemen verdiği lümenine eşit iken bu lambalarda 50 Watlık 1700 1m, 250 watlık 11500 1m ve 2000 wattlık lâmba da 120.000 lumen gibi, diğer lambalara nazaran Yüksek Basınçlı Civa — 1 Ersoy korkunç farklı ve yüksek ışık verebildikleri görülmektedir.

Ihzar ve imalâta ait Muayene ve Deneyler bölümünde ilk kez lambaların gözle nasıl muayene edileceği anlatıldıktan sonra deneylere geçilmekte ve deneylerin  $25 \pm 5^\circ \text{C}$  çevre sıcaklığında yapılması ve deney gerilimi ile frekansının  $\pm 0,5$  den fazla değişmeyeceği sağlanması (Devamı: 25. Sayfada)

**BES YAŞINDA**

**YTONG**  
**3.000.000 m<sup>2</sup> yi**  
**AŞTI !..**

milyon m<sup>2</sup>

**YTONG**

ÇATI ve DÖŞEME PLÄKLARI, DIŞ ve İÇ DUVAR PANOLARI, HARÇLI ve TUTKALLI DUVAR BLOKLARI, ASMOLEN BLOKLARI en rasyonel, en ekonomik ve en sağlam yapı matzemeleridir.

**YTONG** YAPI ELEMANLARI dünyanın 18 ülkesinde 351 aşkın tesise tarafından imal edilmekte, yılda 40 000.000 m<sup>2</sup> den fazla kullanılmaktadır.

TÜRKİYE'de de 1966 dan beri imal edilmekte olan **YTONG**'yapı elementleri, FABRİKA, HASTAHANE, SOSYAL YAPI, ve MESKEN inşaatlarında tercihan kullanılmaktadır. Çünkü;

HAFIFLİĞİ; taşıyıcı sisteme . . . . %12  
YÜKSEK İŞİ TECRİT KABİLİYETİ; kaloriferlik tesise ve yakıt mazotlarından . . . %35  
KOLAY İSLİNEBİLMEŞİ; inşaat süresinden ve işçilikten . . . . . %50  
YE KADAR EKONOMİ SAĞLAR.

MERKEZ:  
ATLANTIK HAN Pendik - İSTANBUL Tel. 45 41 18  
ANKARA İRTİBAT BÜROU:  
SELANİK cad. TOKAY İŞ HANI 6/27 Tel. 1201 24  
FABRİKA:  
Ankara Karayolu Km. 26 Pendik Tel. 63 48 00/121

Standard — 56

## KILIÇOGLU

Toprak Sanayii ve Ticareti Anonim Şirketi  
E SKİS E HİR

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğları 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 : KİREMİT  
Telefon No. : 13 64 — 21 05 — 41 99

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

Standard — 57

# Pamuklu Mamullerde Merserize Derecesinin Tayini

Ferit ÖZGİRGİN  
TSE Tekstil Hazırlık Grubu Bşk.

Merserize işlemi 1844 de John Mercer tarafından bulunmuş olup, bugün de O'nun adını taşımaktadır. (\*)

Adı geçen, pamuklu patiskadan sud kostik süzerken, çözeltideki sudkostik miktarının azaldığını tespit etmiş ve kumaşın, normal sıçaklıktan sudkostik çözeltisi ile işlemi ve yıkanması sonunda sıkıştığını ve boyaya çekme yeteneğinin arttığını görmüştür.

1847 de Leykauf, merserize metodunu açıklamıştır.

1850 de Mercer; ihtira beratını atmışsa da, kumaşın büzülmesi ve sutkostığının pahalı olması nedeniyle, işlem sanayie uygulanamamıştır.

1890 da Lowe, işlemde gerilim uygulanarak, parlaklık sağlandığını bulmuş ve metod 1895 de Thomas & Prevost, bunu sanayie uygulamıştır. Bugün sanayide, pamuklu, mamülün derişik sutkostik çözeltisinde gergin olarak geçirilmek suretiyle, dayanım, boyaya çekme yeteneği ve parlaklığının artırılmasını sağlayan gerçek merserize yanında, sifir boyaya çekme yeteneğinin artırılması amacıyla, düşük konsantrasyonda (20°Bé) yapılan yarı merserize (Kotikleme) ve özellikle son yıllarda artan ölçüde, elastik kumaşların elde edilmesinde gerilimsiz «gevşek merserize» şekilleri uygulanmaktadır.

Son zamanlarda yapılan çalışmalar, merserize suretiyle, dayanımın bugüne kadar bilinenin daha fazla artırılabilğini göstermiştir. Bu suretle, merserizlenenin önemi daha da artacaktır.

Merserize sonunda pamuğun iyod, boyaya, alkali, su absorbe etme yeteneğinin arttığı, oksidasyon ve hidrolize karşı reaktivitesinin yükseldiği, ayrıca lif bünyesinin değiştiği uzun zamandan beri bilinmektedir.

Bir pamuklu mamülün merserizeli olup olmadığını tespiti için, bir çok çalışmalar yapılmıştır. Ancak, bunun yanında, mamülün ne dereceye kadar merserize olduğunu da bilinmesine ihtiyaç vardır.

a) Merserizeden sonra, lifler şışerek yuvarlaklaşır, lümenler dalarlar ve liflerdeki kıvrımların büyük kısmı kaybolur. Hübner, Willows, Alexander, merserize sonucu lifler-

deki değişimleri mikroskopla incelemiştir. Calvert ve Clibbens, işlem sonunda kıvrımları giderilen, silindir şeklindeki liflerin tesbiti suretiyle, merserize derecesinin tayini fikrini ortaya atmışlardır. (Bugün liflerin, % 90'ı silindirleşmiş ise çok iyi, bu oran % 80-90 ise iyi, % 80 den aşağı ise yetersiz merserize olarak kabul edilir). Ancak, koyu renkli boyalı mamullerde bunun tesbiti zordur.

b) Merserize sonunda, liflerin iç strüktüründeki değişimler Harrison tarafından polarize ışıkla tespit edilmiş, bu husus X - işinları altında inceleme suretiyle, Katz - Mark, Andress ve Schramek ve Schubert tarafından teyit edilmiştir.

Preston, merserize pamuğun kırılma endisinin doğal pamuktan farklı olduğunu göstermiştir.

c) Işığın yansımıma esasına dayanan parlaklık tayıni yapılır.

d) Merserize edilmiş pamukta iyod absorbsiyon yeteneğinin artması esasına göre, Lange ve Hübner, sonra da Ristenpart ve Erben merserize tayınlarında kalitatif bir metod geliştirmiştir. Schwertassik, Rogovine ve Mebus bunu kanitatif bir metod haline getirmiştir.

Ancak, bu deneylerde, boyalı mamullerde, boyanın, sonuç üzerinde büyük etkisi olduğunu göstermiştir.

e) Merserize derecesinin tayınlı için, bir takım boyama denemeleri üzerinde de çalışılmıştır. Kıyaslama için, pamuktaki boyanın sökülmesine dayanan metod elverişli diplidir. İkinci metoda, boyalı nümunelerin gözle kıyaslanması yoluna gidilir.

f) Schwalbe, merserize derecesinin, pamuğun standard şartlarda sülfrük asitle hidrolizinden sonra bulunacak bakır sayısına göre tespitini ortaya atmış, bu metod Benard ve Abozin tarafından geliştirilmiştir.

Birtwell, Clibbens, Geaka ve Ridge, pamuğun alkali hİprobromit çözeltisiyle, oksidasyondan sonra tayin edilecek bakır sayısının daha duyarlı sonuç verdiği göstermiştir.

Ancak, bakır sayısı tayıni uzun ve zor olduğu gibi, nümunede bulunan boyaya, sonucu etkilemektedir.

g) Vieweg, merserize edilmiş pamuğun bir alkali çözeltisinde, merserize edilmesine nazaran daha fazla alkali absorbe etmesine dayanan bir metod ortaya atmıştır.

h) Neale, muhtelif menşeli pamukların aynı reaktivite sayısını verdigini, derişik sudkostik ile işlem görmüş pamukta bariyum hidroksit abzorpryon yeteneğinin, limite kadar, belirli bir oranda arttığını göstermiştir.

Enstitümüzce esas alınan metod, Neale'in, Edelstein tarafından tâdîl edilmiş şeklidir. Burada, merserize edilmiş pamuğun absorbe ettiği bariyum hidroksit, aynı şartlarda, merserize edilmemiş pamuğun absorbe ettiği bariyum hidroksit ile kıyaslanır ve bulunan oran 100 ile çarpılırak, merserize derecesi, «barium aktivite sayısı» olarak ifade edilir.

Bunun için, 5 g nümune, merserize edilmemiş standart pamuk ipliği ile, geri soğutuculu taktir balonunda, su banyosunda 1 er saat, petrol eteri, % 95 lik etil alkol ve damıtik su ile ekstrakte edilerek temizlenir, % 3 lük enzim çözeltisi ile haşılı söküller, soda-sabun çözeltisiyle kaynatılır. Sonra, denenecek

(Devamı: 25. Sayfada)

(\*) Daha önce, 1656 da Glanber, keten ipliğinin sutkostik işlemi sonunda, daha ince ve yumuşak hale geldiğini açıklamıştır. Bu itibarla, bir bakıma, merserize konusuna ilk değilin kimse olarak可以说abilir.

## Literatur :

- Wolfgang Dohle,  
*Hundert Jahre Mercerisation*  
Mel Tex, Ber. 1943 - S. 430
- Sydney M. Edelstein,  
*Methods for the study and Control Of Mercerisation,*
- Sydney M. Edelstein,  
*A. Test for Mercerisation in the Presence of Dyes*
- William S. Sloan,  
Albert S. Cooper,  
*Improving the use.Quality Characteristics of cotton by tensionless Mercerisation*  
Textile Mercury, 10 Jan. 1944 S. 14
- AA TCC - 89 - 1958 T (ASA-No L 14.124 - 1961)
- Ralph Graucub,  
*Festigkeits und Dehnungsveränderungen von Baumwoll garnen beim Mercerisieren,*  
Mel Tex, Ber. 1965 - 4 - 391
- Marcel Haelters und Gerhard Heermann,  
*Bestimmung des Mercerisations grades,*  
Mel Tex, Ber. 1969.12. S. 1469



GARANTİSİ  
ALTINDA

**HEICO**

**FLUORESANT  
ELEKTRİKTE**

**OTOMATİK REGÜLATÖR**

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

be-ti grafik 12 22 15

**HEICO**  
FLUORESANT  
BALAST  
TRANSFORMOTOR  
VE  
OTOMATİK REGÜLATÖR  
FABRİKASI

## PİKNİK

Armağan ANAR

Yıllar önce, yazları sabah akşam beraber olduğumuz arkadaşlarla en eğlenceli saatlerimizi, yapacağımız piknikleri kararlaştırırken geçirirdik. Her laftan bir esprî çıkardığımı o yaşılda, pikniğe nereye gideceğimiz, vapurla Boğaza mı, yoksa yelken, motor veya kotra ile canımız nereye çekirse oraya mı gideceğimiz, kimlerin ne yemek getireceği, kim kim gideceğimiz güllerce konuşular ve her ihtimalin kafamızda yarattığı komik durumları gözümüzün önüne getirip gözlerimizden yaşlar gelene kadar güller gülerdik.

Bir defasında çok acaib kılıklara girip çek çek arabalarıyla civardaki bir koya gitmeği kararlaştırmış, yarı yolda alarm düdükleri çalınca siğnak bulmak için o karnaval kıyafetlerimizle sokaklarda koşmuştuksa da kimse bizi o halimizle evine almamıştı. Alarm sona erip arabaların yanına döndüğümüzde, telâşla yerlere bıraktığımız yiyecek paketlerimizi atların eşeleyip dağıttığını ve sakin sakin marullarımızı yemeğe koyulduklarını görmüştük.

Başa bir kez kotra ile açılmış fakat rüzgâr kesilince Kinalıada'nın açıklarında Coleridge'in İhtiyat Denizcisiindeki gibi «Resim gibi bir deniz üstünde resim gibi bir kotra» içinde kalakalmıştık. Ertesi sabaha karşı kös kös evlerimize döndüğümüzde, meraktan cildiracak hale gelmiş annelerin, babaların içimizden bazlarını karşılardan sağ salım görünce nasıl tokatladığının öyküsü bütün bir yaz bize yetmişti.

İstanbul'un cennet gibi bir koyunda yaşadığımız halde bahardan itibaren sepetlere, filelere yemeklerimizi doldurup defalarca başka yerlere piknik yapmağa giderdik.

Piknik yapmak veya daha eskilerin dediği gibi, kira gitmek, kendine mahsus töreleri olan önemli bir olaydı bizim yaştımızda.

Ben Ankara'da yaşamağa başladığım zaman etrafta piknik yapacak yerlerin bulunmuyışından ötürü çok üzülmüşüm.

Bir gün civarda alanı küçük fakat ağaçları ulu, sakin, sessiz, içinde Atatürk'ün istediği zaman gelip dinlenmesi için küçütük bir ev olan Söğütözü'nu bulunca ne kadar sevinmiştim. Sık sık oraya gider, Atatürk'e kahve ikram etmiş olmanın kıvancını taptaze saklayan bekçi ile sohbet eder, sonra yıldız işliğinde büsbütün tarihten bir köşe halini alan ağaçlıkta dolasır, beyaz boyali banka oturup sigaramı içер, kentin kalabalık ve gürültüsünden uzakta girdiğim bu anların zevkini çıkarırdım.

Sonra yıllar geçti, yılların yoğunlaşlığı yaşam sahne köşelere gidip nefes alma olanağını azalttıkça azalttı. Ama Söğütözü ilk fırsatla gitmek istediğim bir yer olarak gözümde tüttü durdu.

Ve sonunda bir gün kalktım gittim Söğütözü'ne. Bana daha uzaktan ağaçlığın rengi solmuş gibi geldi. Yaklaşıkça artan bir uğultu ise, iyice şaşrttı. Yaklaştım ki, ne göreyim... Her ağaçın altında kalabalık gruplar piknik yapıyor. Sevinilecek bir olay, ne iyi, herkes çolugunu çocuğunu almış kirlarda temiz havada sağılıklı bir gün geçiriyor denmesi gereklî değil mi? Oysa, top oyuncularle ko-

şuşanların havalara yükselttiği toz bulutları; çiçek çigliğâ koşan çocuklar; onları ikidebir azarlayan anaların feryatları; her ağaçın dibinde başka bir hava çalan transistörlü radyo ve pikaplar; üzerlerinden dumanlar savrularak patlicanların kızartıldığı gaz ocaklarının sînir bozucu sesleri; otları görünmez etmiş çöpler; çizgili pijamaları, atletleri ve terliklerle dolan erkekler; gülendir hazırladıkları dolmalar, helvalardan yorgun düşüp yayılmış kadınlar; ortalığı sakin bir ağaçlıktan çok pis bir timarhaneye çevirmiştir. Orada tatil günlerini geçirenlerin arkadan bir hafta istirahat almalarına kimsenin şaşmaması gerekiirdi.

Sadece Söğütözü mü?... Atatürk Orman Çiftliği, Kızılcambaham, Baraj, İstanbul'da son zamanlarda büyük umutlarla gidip ne hale geldiğini gördüğüm Heybeliada Çamlığı, Küçükkuşu, Kilyos, Belgrat Ormanları, Yakacık hep aynı keşmekeş içinde piknik yapanlarla doluydu.

23 Nisan tatilinde gene bir umutla gittiğim Çamlıca da aynı hali görünce, aklıma geldi. Piknikçileri ve piknikleri bir düzen altına almak ve insanların yaptıkları piknikten faydalananları sağlamak için bir piknik standartı yapmalı ve mecbûr uyugulamağa koymalı.

Standardın kapsamına alınacak konular da bir bir geçti aklımdan. İşe herhalde piknikten önce evdeki hazırlıklardan başlanmalıdır. Pikniğe götürülecek yemekler hafif, soğuk yenebilen ve kaplardan dökülmeyen yemekler olmalıdır. Piknik yapıyorum diye güneşim almında mide fesadına uğrayıp, yemekten sonra ağırlık çöküp hâreketsiz yata kalmanın önlenmesi belki mümkün olur böylece. Yemeklerin içine konacağı kaplar da pekalâ standardda târif edilebilir. Boşaldıktan sonra birbiri içine girdiğinde az yer kaplayan, içine konanları akitmadan, dökmeden, salımen piknik yerine kadar götüren kaplar açıkça belirtilmeli ve piknik alanlarında çöplerin baş nedeni olan kâğıtlarla ambalâjlanmış yiyecekler kesinlikle menedîmlidir.

Kesinlikle menedîlen bir başka şey de, pikniğe gidenlerin yatak kıyafetlerile ortalarda dolasmaları ve terliklerle bile boş verip çiplak ayaklarını başkalarının burnuna dayayarak uyumaları olmalıdır.

Transistörlü edevatın ses hacmi için belirli seviye belirtilmelidir.

Çimlere uzanıp göğü ve dalları seyrederek dinlenenlerin üstünden atlayarak bağırsaq çarşış top oynamalar yasaklanmalıdır; piknik alanlarının belirli uzaklıktaki bir bölümü oyun alanı olarak ayrılarak yüzü koyun yatarak kitabını okuyanların kafasına âinden top, sopa ve buna benzer oyun aletlerinin çarpıp yüreklerinin ağızlarını gelmeleri önlenmelidir.

Ve akşam dönerken piknik alanını sabah buldukları gibi derli toplu bırakmaları ve çöplerini piknik yerlerinde mutlaka bulunması sağlanmış olan kutulara atmaları için gerekken kuralar da standardda yer almalıdır.

Belki o zaman piknikler gerçekten insana huzur ve neşe veren, dînlendirip eğlendiren olaylar haline getirilir. İnsan sağlığı yönünden bu denli önemli bir standart pekalâ binyirmiyedinci standard olma şerefini kazanabilir.

Memleketimizde takım sanayinin rakipsiz öndert



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

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



**UDDEHOLM SANDVIK**  
(İsviçre)

- şerit  
testereler

- makina  
testere ağızları



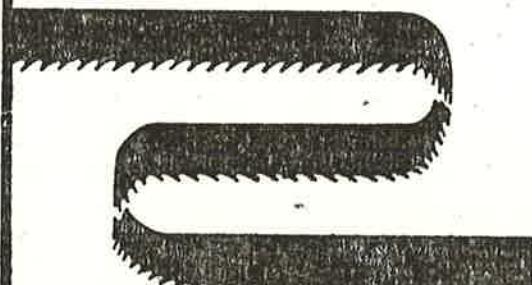
**MARTIN  
MILLER**

- çift ve Tek-Kartal  
(Avusturya)

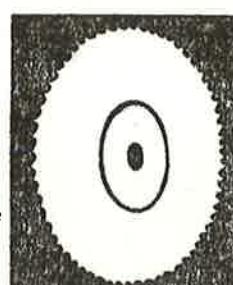


**MERKUR**  
(Avusturya)

- şerit  
testereler

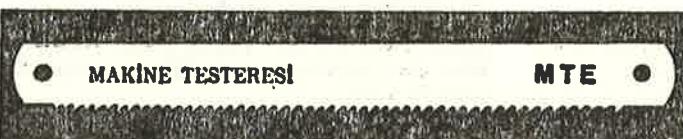


- tek kartal
- çift kartal
- merkur
- marangoz el  
testeresi ve  
pala testereler
- katrak, kütük ve  
daire testereler
- kepenk yayları



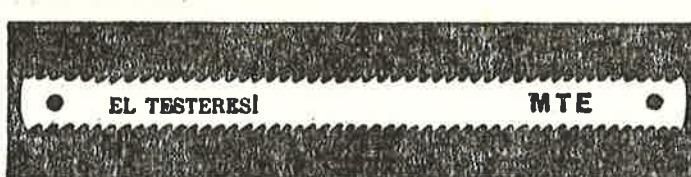
ayrica

### MTE MARANGOZ MAKİNA MATKAP UÇLARI



Sandvik ve  
Special German HSS  
kalitesinde  
MAKİNA TESTERELERİ

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



Makullerimizin bütün ebat ve hatvelerdeki çeşitleri derhal ve kısa vadeli olarak teslim edilemeyecektir.

DİKKAT: Makina-Takım Endüstrisi makulleri Türk Standardları Enstitüsü normlarına göre imal  
edilmekte ve T. M. M. O. B. Makina Mübendisleri Odasının kalite belgesini taşır.

Acentesi:

**Metal Ticaret T.A.S.**

Tünel Caddesi, Transtürk, Han 18, Karaköy, İstanbul, Tel.: 49 51 10 - Telg.: METURAS-İsl.

Ankara Mağazası: Çankırı Caddesi 15/A, Tel.: 11 09 82

Ege Bölgesi Testere Ağızları Acentesi: EGE REÇİNE ve NEFT SANAYİİ Kell. Şti. Fevzipaşa Bulvarı 65/1, Tel.: 38 563

Kuzey Anadolu Bölgesi Satış Mümessilliği: Gazi Caddesi 53, Samsun, Tel.: 20 52

Güney Anadolu Bölgesi Satış Mümessilliği: Atatürk Bulvarı, Burdureoğlu Apt., Kat 5, Adana, Tel.: 28 80

# STANDARDLARA UYGUNLUK MARKASI KONUSUNDA STANDARDLAR

Muzaffer UYGUNER

Bilindiği gibi, malların standardlarına uygun olup olmadığını denetleme bakımından üç yol vardır. (1) Bunlardan biri de, standardları yapan kurumların malları denetlemesidir. Bu denetleme yönteminde, standard kurumları, marka tescil bürolarına tescil ettirdikleri markaları, standarda uygunluğunu tespit ettikleri malların üzerine konulmasına izni vererek ve daha sonraki dönemde malların standardlara uygun olup olmadığıni denetliyerek, uygun olmaması halinde verilen izni iptal ederek denetlemelerini yaparlar (2). Bu hususta TSE de ilk adımı 1962 yılında atmıştı. Marka uygulaması o günden bu yana gelişme göstermektedir.

Standardlara uygunluk markaları uygulaması ISO içinde de ele alınmış ve TC/73 bu hususa eğilerek üç rekomandasyon hazırlamış, ayrıca 1970 yılında Ankara'da yapılan VIII. Dönem ISO Toplantıları sırasında, Konsey'e bağlı CERTICO adı ile özel bir komite de kurulmuştur (3).

ISO'nun yayınladığı üç rekomandasyon, program gereğince yıl içinde Mevzuat Hazırlık Grubu tarafından dilimize çevrilmiş ve Teknik Kurul'a sunularak Türk Standardı olarak kabul edilmiştir.

Bunlardan ilki olan ISO/R-189 (*Principles of Operation of Standards Marks*), «Türk Standardlarına Uygunluk Markalarının Kullanılma Kuralları» adı ile kabul olunmuştur. Standarda göre, şu kurallar geçerlidir:

- 1 — Standardlara uygunluk markaları yasalarla korunur.
- 2 — Markaların buna göre TSE adına tescil ettirilmesi ve bunların kullanılma yetkisinin bir

sözleşme ile firmalara verilmiş olması gereklidir.

- 3 — Standardlara uygunluk markaları, yalnız TSE tarafından kabul edilmiş, Türk Standardlarına uygunluğu göstermek için kullanılır. Türk Standardlarına uygunluk için başka kurumlar marka kullanamaz (4).
- 4 — Marka kullanma koşulları yasınlanmalıdır. (Bu hususta TSE Alâmeti Farikasını Kullanma Talimatı yayınlanmıştır. Bak. STANDARD sayı: 12)
- 5 — Bir firma, kullanma yetkisi verilmekçe bu markaları kullanamaz.
- 6 — Standardlara uygunluk markalarının kullanma haklarının elde edilmesi imalâtçının, imalât sırasında bu uygunluğu sağlayacak bütün denetimi yapmasına ve ona göre bir mammül ortaya koymasına bağlıdır.
- 7 — Markaları kullanma müsaadesinin geçerli olduğu sürece, TSE, marka konulmuş malların standardlarına uygunluğunu sürekli olarak tespit için gerekli ve yeterli tedbirleri alır. Bu amaçla, imalâtçının kalite denetimi yapmasını, mallardan nüümune alma hakkının verilmesini ister.
- 8 — Marka kullanan firmaların adları ilân olunur.

İkinci standard, ISO/R-526 (*Significance to Purchasers of marks Indicating Conformity with standards*) in çevirisi olup «Türk Standardlarına Uygunluk Markalarının Alıcılar Bakımından Anlamı.» adı ile kabul edilmiştir. Bu standarda

göre, standardlara uygunluk markasının amacı «bir malın ilgili standardında belirtilen özelliklerde olduğunun TSE tarafından onaylanması ve denetlenmesi yolu ile, tarafsız bir inanca vararak alıcıyı aydınlatmaktadır». Alıcılar, böylece hem inanarak ve güvenerek malı alırlar; hem de ilgili standardları incelemek suretiyle istedikleri bilgiyi edinmiş olurlar. Marka, verilen terminatin sınırlarını da kesin olarak gösterir. Yalın bir dille yazılacak plaka, etiket veya açıklayıcı notlar alıcıya büyük ölçüde yardımcı olur.

Bu iki standardın bu yönlerden yararlı olacağını söyleyebiliriz.

ISO/R-436 dan çevrilen «Bilgi Verici Etiketleme» standardı ise, standard denetiminin başka bir yöntemine giriş niteliğindedir. TSE' nin bu standarddan sonra bu alanı düzenleyici bir çalışma düzeni kurmak üzere çalışmalar gireceğini sanıyoruz. Önceki iki standardı tamamlayıci özellikte olan bu standarda göre, bilgi verici etiketler, «malların niteliklerine dair bilgi vermek üzere hazırlanan ve bu mallara iletisirken, böylece tüketicilerin uyarılmasına yarıyan etiketler» dir. Bu konuya ayrıca döneceğimizi umuyorum.

(1) Bu üç yönetim hakkında bak: Muzaffer Uyguner, «Standardda Uygunluk Markası Nedir?», STANDARD: sayı 99, s. 13; Taner Berkün, «Standardlar ve Tüketiciler», STANDARD: sayı 91, s. 19-27

(2) Daha fazla bilgi için: Muzaffer Uyguner, «Standardda Uygunluk Markaları», Türkiye İktisat Gazetesi, sayı : 905, Muzaffer Uyguner, «Standard Denetleyicisi olarak Tüketiciler», STANDARD: sayı 91, s. 28

(3) Muzaffer Uyguner, «CERTICO Nedir?», STANDARD Sayı. 109

(4) Bu hususta 1 sayılı dípnottaki ilk ilk yazida da geniş bilgi vardır.

# TÜRKKABLO'yu tanıyor musunuz?

**Çelik özlü ve  
Tam Alüminyum  
İletkenler İmalinde 1969'dan  
beri  Kalite Belgesini  
taiz olan**

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

- Tam alüminyum iletkenler
- Çelik 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, İZMİR  
Telefon: 14 76

## Pamuklu Mamullerde Merserize Derecesi

(Başтарafı 19'ncu sayfada)  
nümune ve standard pamuk, ayrı ayrı belirli bir süre 0.25 N hidroklorik asit çözeltisiyle titre edilerek, sonuçlar aşağıda formülle değerlendirilir:

$$\text{Baryum aktivite sayısı} = \frac{t - X}{t - y} \times 100$$

Burada:

$t = 10 \text{ ml}$  tanık baryum hidroksit çözeltisi için harcanan  $0.1 \text{ N}$  hidroklorik asit miktarı,  $\text{ml}$

$X =$  Denenecek nümunenin bulunduğu balondan alınan  $10 \text{ ml}$  baryum hidroksit çözeltisi için harcanan  $0.1 \text{ N}$  hidrokloridrik asit miktarı,  $\text{ml}$

$Y =$  Standard pamuğa ait  $10 \text{ ml}$  baryum hidroksit çözeltisi için harcanan  $0.1 \text{ N}$  hidrokloridrik asit miktarı,  $\text{ml}'dir.$

Bu standard, merserize işleminde beklenen sonucun sağlanması hususunda işletme kontrolu amacıyla bir örnek, bir metod getirdiği gibi, bu suretle, daha kaliteli imalat yapılması hususunda yardımcı olmasının beklenir.

## Yüksek Basınçlı Cıva Buharlı Boşalmalı Lambalar Standardı

(Başтарafı 17'nci sayfada)  
ilk şart olarak kabul edilmiştir. Deney için gerekli bağlantı şeması ve kullanılacak ölçü aletlerinin duyarlılığı ve gerekli özellikleri ayrı ayrı tespit edilmiştir.

Deneysel için ayrılacak lamba miktarları ile bunlardan bozuk çökabileceklerin en az ve en çok miktarları ve deney sonuçlarının değerlendirilimi, muhtelif lamba partileri için ayrı ayrı bir çizelgede gösterilerek verilmiştir.

Bundan sonra deneysel ayrı açıklanmış ve uygun sonuç vermiş sayılmanın şartları üzerinde titizlikle ve teknığın müsaade ettiği toleranslarla durulmuştur. Örneğin ömür deneyinde, 100 saatlik ilk çalışma süresi dahil 2000 saat sürdürülmesi ve bu sürenin sonunda ışık akışı başlangıç değerinin % 75inden az olmaması takdirinde lambanın deneyde uygun sonuç vermiş sayacağı kabul edilmiştir.

Standardın bundan sonraki maddeleri artık Türk Standardları için klâsikleşmiş işaretleme ve ambalaj şekli gösterilmek üzere piyasaya arz bölümü, standarda uygunluk belgesi sorunluğu ve ihraç edilecek mallar üzerine Türkçesinden daha büyük ve daha belirli olmamak üzere ihraç edileceği memleketin anlayacağı dilden bilgiler yazılabileceği ve Türk Standardlarının Uygulanması Hakkındaki Tüzük Hükümlerine göre yapılacak işlem bölümleri ile standard son bulmaktadır.

İşik akısı akkor lambaların 35-60 katı olan yüksek basınçlı cıva buharlı boşalmaları lambaların kolayca kullanılmasını, ucuza mal edilmesini sağlayacak imalâtçılarımıza bütün memleket ve insanlık adına teşekkür edeceğimizi arzeder, Enstitü olarak bu standardla sizlere hizmette bulunabilmiş iese kendimizi bahtiyarız.

**EKMЕКÇИОГЛУ**

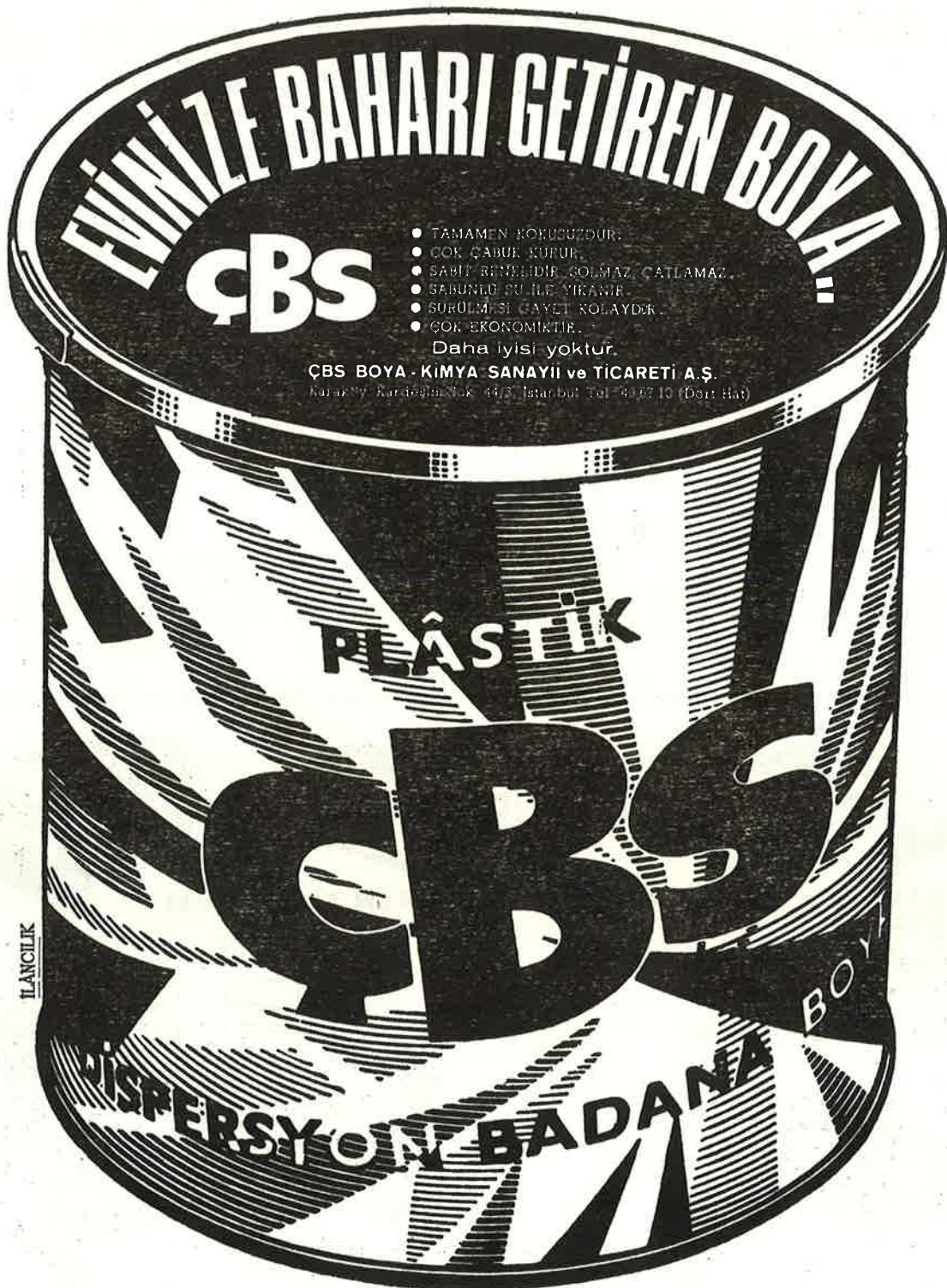
**TUĞLA KIREMIT VE ASMOLEN FABRİKALARI**

**SATIŞ ŞUBELERİ:**

**İSTANBUL:** Meclisî Mебушее Cad. Arhan Selipazarı - İstanbul  
T : 49 58 02 - 44 84 29

**KADIKÖY:** Möhürdar Pust Bay Sokak Taksim İş Hanı kat 1  
Kadıköy - İstanbul T : 36 13 42 - 36 48 98

**UMUM MÜDÜRLÜK**  
Meclisî Mебушее Cad. Arhan Selipazarı - İstanbul  
T : 49 79 56 49 74 14



Standard — 62

# SUMMARY OF CONTENTS

## MR. FARUK SÜNTER IS BACK p. 1

Mr. Faruk Sünter, President of the Turkish Standards Institute who was operated on by Prof. Charles Hahn in Lausanne last month has returned to Ankara and resumed his duties at the TSE.

## THE THOUSANDTH TURKISH STANDARD p. 3

The work period of the Turkish Standards Institution (TSE) is from the beginning of May to the end of April. At the time this magazine goes into print one more work period of TSE will be terminated.

The result of this year's efforts constitute a landmark in TSE's history: The success of the 8th Session of the International Organization for Standardization (ISO) held in Ankara in September is still echoing around the world's interested circles. The «World Standards Day» held for the first time on October 14 has also been observed successfully in Turkey. Finally the end of this term witnessed the thousandth Turkish Standard. The Turkish Standards Institution is younger than many of the similar contemporary organizations. The British Standards Institution is 67 years old, while Holland, Belgium, Switzerland, the U.S.A. and France recently celebrated the 50th anniversary of their respective institutions. Italy will celebrate the 50th anniversary of standardization in Italy next month.

It is therefore a very happy event for us to place the 1000th Turkish Standard in the service of our country's economy at the eleventh year of our existence in the same context as the institutions, of such countries which are so advanced in technology, industry and agriculture.

Calculating a year as comprising 300 working days, we arrive at the conclusion that the Turkish Standards Institution made a new standard **every three days** by reaching the 1000th Turkish Standard in eleven years. Considering that more than 150 standards were made during the last term of work, the standard making rate of TSE rose to one standard **every two days**. The rate will surely increase more in the future.

Readers of this magazine know well that standardization organizations exist in 54 member countries of ISO. The chief aim of all these organizations is to make standards. Eventhough all these organizations attach great importance to uniformity in all

kind of work undertaken on the national as well as international level, the form of standards produced by them differ considerably. For instance, the British Standards contain one subject's technology, classes, types, and dimensions, as well as inspection and testing methods in one volume, whereas in such continental countries as Germany and Italy standards are in the form of sheets regulating only one aspect of a subject. A 40-50 page volume of standard in Great Britain takes one number, while the above mentioned one sheet standards in other European countries each take a separate number. Different methods of numbering thus make it difficult to compare the output of standardization organizations, as the comparison would require establishment of the relation between a volume and a single sheet.

Turkish Standards are more in the form of British Standards. All aspect of a specific subject is dealt with in detail in one volume in Turkish Standards. For instance in the Turkish Standard for Hammer, general information is given about all types of hammers, and separate tables are given about each type according to their places of use.

In Turkish Standard for Saw, the number of such tables is 53, but the standard itself is given only one number. Whereas in continental countries the number of standards for hammers is at least 50 and for saws 70. This means that, when compared with continental standards the 1000th Turkish Standard marks a far greater output. The number of sheets of Turkish Standards thus far published is 5000 which is another evidence of the great achievement of the young Turkish Standards Institution.

It is easy to assume that the work of making standards, which are understood to be one of the main tools of development of Turkey, has finally become a well regulated work in this country.

As long as Turkish Standards are adopted and supported as necessary requirements for development, the rate of standard making will certainly be accelerated.

## GENERAL ASSEMBLY OF THE TURKISH STANDARDS INSTITUTION p. 5

The annual General Assembly meeting of the Turkish Standards Institution is to take place on May 21, 1971 at TSE's Conference Room.

The annual reports are expected to be mailed at the end of the first week of May to the General Assembly delegates.



**METAŞ  
Nervürlü  
IIIa Çeliği  
Betonarme İnşaatta  
% 40 TASARRUF  
Sağlıyor.\***



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

TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ'nün  garantisine sahiptir

**METAŞ İZMİR METALURJİ FABRİKASI T.A.S**  
Kemalpaşa şosesi Işıklar Köyü girişi - İZMİR

R.K. 458 - İZMİR • Telgraf: METAŞ - İZMİR  
Telefon: 39740

**AGREEMENTS FOR TSE MARK INDICATING CONFORMITY WITH STANDARDS REACH 27** p. 5

On the last day of the work term of 1970-1971 an agreement was signed between TSE and Şahin Brake Lining Industry bringing the number of agreements for the use of TSE's standards marks up to 27.

The products of these companies the total worth of which amount to over one billion TL. have thus come under the control of TSE.

According to the agreement signed on April 30, 1971 with Şahin Industry, the brake linings of this company will be allowed to carry TSE mark indicating conformity with TS 555.

We congratulate Şahin Brake Linings Industry for the quality of its products and wish the agreement signed to bring success to them.

**STANDARD FOR «TURKISH TOBACCO» ACCEPTED AS THE THOUSANDTH TURKISH STANDARD**

p. 9

During April 1971 TSE's Technical Council accepted 76 new and revised standards drafts of which were prepared by several TSE Preparatory Groups. Together with 159 standards which have already been accepted during the current work period of TSE, the number of Turkish Standards reached 1026.

On the occasion of the acceptance of the 1000th standard the Technical Council held a special session on April 27, 1971.

TSE President and the Chairman of the Technical Council Faruk A. Sünter said, «TSE has prepared 1000 standards in ten years. Compared with other institutions which have been set up at the same time as ours this is no slight achievement. Even in countries which have begun work before us the number of standards is not much greater than ours. I congratulate you all for this achievement.»

After President Sünter's speech the Turkish Standard «Tobacco» to be given the number 1000 was voted and accepted.

Afterwards President Sünter talked about standardization work, gave information about the operation of the mark indicating conformity with standards, and explained his views about the future of the use of standards mark.

President Sünter then talked about the standard for tobacco, and the importance of its being the thousandth Turkish Standard. He pointed out that the standard for tobacco was the first standard in the world on this subject.

**The Press and the Broadcasting System Interested in the Thousandth Turkish Standard:**

The special session held by TSE's Technical Council on the occasion of the issue of the Thousandth Turkish Standard created great interest in the press and the broadcasting circles.

The evening news gave large space to the event over the radio and Turkish TV showed a film of the special session. The news also received notice in the press.

**TSE'S WORK PROGRAMME BEING PREPARED**

p. 13

Series of meetings are being held among the chairmen of TSE Preparatory Groups as well as joint meetings with the representatives of chambers of engineers and architects with a view of preparing and submitting to the approval of the TSE General Assembly work programme for the next term.

**SİİRT BLANKETS**

p. 14-15

Siirt Blankets are unique blankets made of goat hair in Siirt, a region in the far eastern corner of Anatolia.

Siirt Blankets are used for warmth but also for decorative purposes, as they look very nice on floors when used as small rugs. Their capacity for being easily cleaned and even washed with no undue effects on their quality and appearance make them most sought after household items in Turkey and everywhere else in the world, as they are among important export commodities of Turkey.

Recently successful attempts have been made to prepare ready made coats and skirts from Siirt blankets.

TSE, by preparing a standard for Siirt Blankets has performed a good service both for the manufacturers and consumers.

The article proceeds to give technical information about the standard for Siirt Blankets.

**STANDARD FOR HIGH PRESSURE MERCURY VAPOUR DISCHARGE LAMPS**

p. 16-17

The foremost use of electricity is no doubt its giving us light.

The need for more light in our age of rapid technological progress urges the scientist to develop electric bulbs to the utmost extent. An outcome of efforts in this field is the high pressure mercury vapour discharge bulb.

The Turkish Standard for the Electricity Preparatory Group of TSE undertook to prepare a compilation of TS 183, TS 289, IEC 188, IEC 262, BS 2707 and BS 3677. After the draft was sent out to 81 different private and public institutions for comment it was matured adequately and was accepted by TSE's Technical Council in December 1970.

The article goes on to give technical details about the Turkish Standard for High Pressure Mercury Vapour Discharge Lamps.

**DETERMINING DEGREE OF MERCERIZATION IN COTTON PRODUCTS**

p. 19

Mercerization is a method discovered in 1844 by John Mercer. However, Glanber had way back in 1656 mentioned that treatment of flax by suds resulted in getting finer and softer yarn.

In 1847 Leykauf laid down the method of mercerization. Since then application of the method was developed and cost of this treatment was succeeded to be reduced.

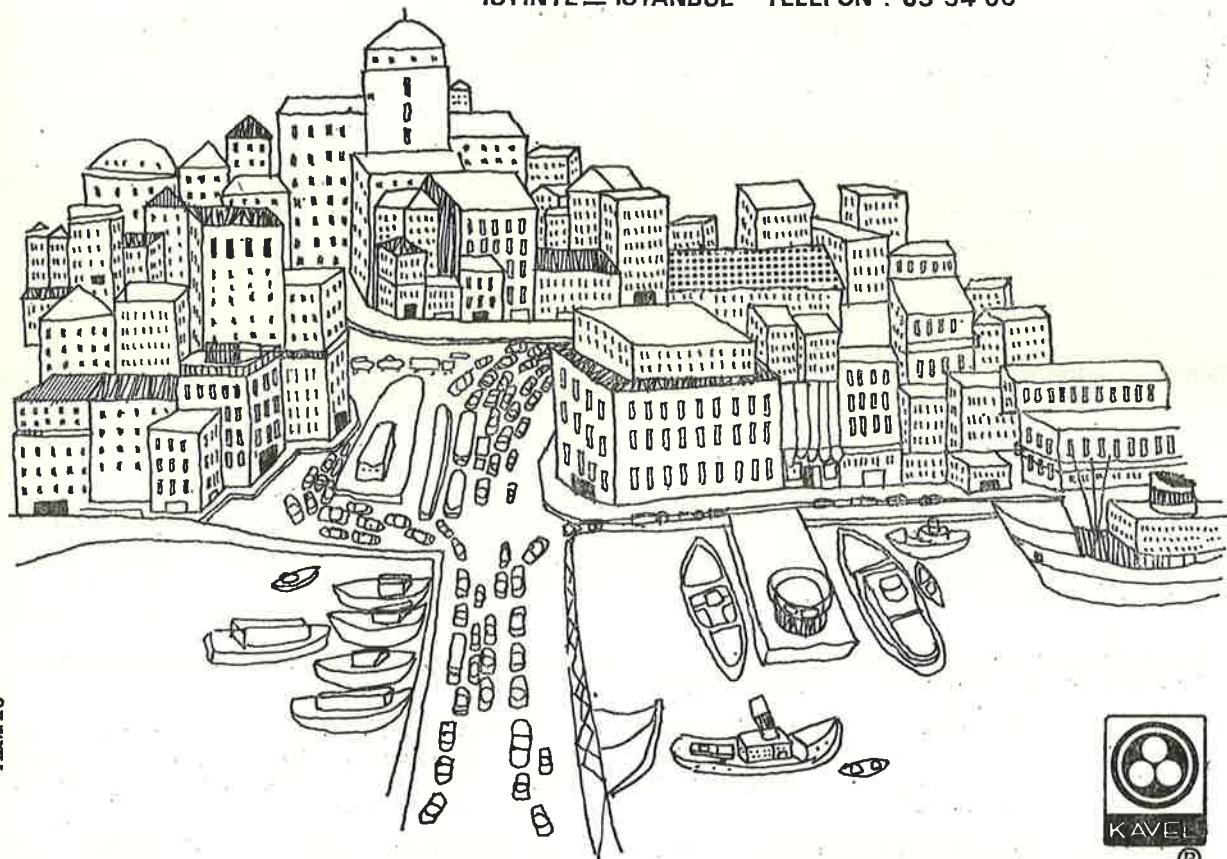
# burası İstanbul

Türkiye'nin endüstri merkezi.  
Her yıl dev adımlarla gelişen en büyük kent.  
Kibritten otomobile kadar  
her şeyi yapan fabrikaların toplandığı yer.

Fabrikalar da insanlara benzer.  
Onlar da enerjiye muhtaç.  
Devamlı ve kesintisiz elektrik enerjisine.  
Ve elektrik enerjisini taşıyan yeraltı kablolarına.  
Fabrikaların candamarı olan yeraltı kablosuna.

Burası İstanbul.  
Bu kentte kilometrelerce KAVEL yeraltı kablosu  
her gün bükmeden, usanmadan ve yorulmadan  
fabrikalara elektrik enerjisi taşır.

Tıpkı insan vücutundaki candamarı gibi.  
**KAVEL KABLO ve ELEKTRİK MALZEMESİ A.Ş.**  
**İSTİNYE — İSTANBUL TELEFON : 63 34 00**



Recently, it was ascertained that mercerization increased the durability more than already known. This in turn increases the importance of mercerization.

In order to ascertain whether or not a cotton product is mercerized various methods have been established. Besides that, it is also necessary to ascertain the degree of mercerization.

The article proceeds to give information about the methods of determining of the degree of mercerization of cotton products.

#### **STANDARDS ON THE SUBJECT OF CONFORMITY WITH STANDARDS**

p. 23

As known three ways exist to control conformity of goods with standards. One of these is having the organization whose task is to prepare standards carry out the controls. In that case the standard making organization allows goods that conform with standards to carry the organization's registered mark and carries out controls in later periods verifying that the goods conform with standards or cancels the permission it granted for the use of its mark if the goods do not conform with standards.

The Turkish Standards Institution (TSE) took the first step towards this kind of control in 1962. Using the mark of conformity with standards developed steadily since that date.

Mark of conformity with standards has also been taken up within ISO and TC 73 has already prepared three Recommendations on the subject and finally during the 8th Session of ISO, which took place in Ankara in 1970, a special committee by the name of CERTICO was set up to conduct the work related with this matter.

The three Recommendations of ISO have been translated into Turkish and accepted as Turkish Standards by TSE's Technical Council.

One of these new Turkish Standards which is the translation of ISO/R 189 embraces the following rules :

1. Standards marks are enforced by virtue of statutes.
2. Marks have to be registered in the name of TSE and authorization for their use are bestowed by virtue of agreements to be drawn between TSE and the relevant firm.
3. Standards marks are to be used only to show conformity with Turkish Standards that have been accepted by TSE. No other organization may use standards marks to indicate conformity with standards.
4. Conditions related to the use of standards marks are to be published.
5. No firm may use standards marks without first receiving authorization.
6. To receive authorization for the use of standards marks the manufacturer has to provide all necessary supervision during manufacturing to ensure conformity with standards.
7. During the period of validity of standards marks TSE has to take all necessary measures adequate to verify conformity with standards.
8. Names of firms authorized to use standards marks are publicly announced.

The purpose of the second standard (translation of ISO/R 526) is to enlighten the purchaser as to the quality of the product through verification and indication by TSE that the product in question possesses the characteristics listed in the relevant standard.

The third standard, which is the translation of ISO/R 436 refers to another aspect of control of standards. TSE is getting ready to enforce proper implementation of this standard, the title of which is «Informative Labelling».

**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 - 17 91 24/69  
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	
Sayısız 1 Lira	

Yazilar, Derginin ve yazarin adi anilarak aktarilabilir.



deliflex' siz yapı bitmiş sayılmaz

**DL** deliflex  
alman patentli  
yer dösemeleri

(Standard — 65)