

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 12

SAYI : 134

ŞUBAT 1973

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
Standard Hazırlamada Sa- nayi - TSE İşbirliği	5
TSE'den Haberler	5-13
Anahtar ve Komütatörler Standardı	14-15
Elma, Şeftali ve Karnaba- har Soğuk Depolama Stan- dardları	16-17
Tenekeler Standardı	18-19
Standard Dünyasından Ha- berler	21-25
Dokuma ve Giyeceklerin Etiketlenmesi	26-27
Summary Of Contents	29-32



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

28 Şubat 1973 tarihinde basılmıştır.

BU SAYIMIZ

Bu sayımızda, standartların hazırlan-
masında sanayi ile TSE arasındaki işbir-
liği üzerinde durulduğunu söyleyebiliriz.
Faruk A. Sünter, başkanlığında bu konuyu
enine - boyuna incelemekte ve geleceğe
dönük duruma işaret etmektedir. Başkan
Tarık G. Somer'in İstanbul Sanayi Odası
Başkanı Ertuğrul Soysal ile bu konuda
yaptığı görüşmenin izlenimlerini de sunu-
yoruz.



TÜBİTAK Bilim Kurulu üyeleri TSE'yi
ziyaret etmiştir. Bu ziyaretle ilgili haber
yanında TSE markası imzalanması tören-
leri haberi ve TSE Teknik Kurulu'nun
24 yeni standardı kabul etmesine ilişkin
haber de iç sayfalarda bulunmaktadır.



Geçen sayımızda kumaşların bakımı
ile ilgili etiketleme konusuna değinen bir
yazıyı, yararlanmanız için sunmuştuk. Bu
kez ise kumaşların etiketlenmesine daha
geniş açıdan bakan bir yazıyı iç sayfalarda
bulacaksınız. Bu yazının 3'ncü maddesi
geçen sayıdaki yazı ile ilgilidir.



İç sayfalarda çeşitli standartlarla il-
gili yazıları ve dış haberlerimizi bulacak-
sınız.

STANDARD



İçİ Philips DışI Philips

Radio alırken ne yaparsınız?

Dış görünüşüne bakar, sesini dinler, fiyatını sorarsınız. Fakat içini hiç göremezsiniz.

O zaman markasına bakacaksınız.

Kalitesinden, sağlamlığından, ömrünün uzunluğundan emin olmak için. Markası Philips ise güvenebilirsiniz. Çünkü içi de Philips'dir onun.

En ufaktan en büyüğüne kadar bütün parçaları dünya çapında bilgi ve tecrübeye sahip Philips tarafından yapılır.

Size en iyisini vermek, yıllar sonra bir parçaya ihtiyacınız olursa yaya bırakmamak için.

kalite istiyorsanız...

PHILIPS

Standard Hazırlamada Sanayi - TSE İşbirliği

Faruk A. SÜNER

Türk Standardları Enstitüsü'nün çıkardığı 1300'ü aşkın standardın büyük çoğunluğu sanayi standartlarıdır. Bu bakımdan tarımda OECD ve Ortak Pazar'a olan yakın ilişkilerimiz yanında ISO, IEC gibi sanayi ve elektrik konularında da bu örgütlerle yakın işbirliği kurmuş durumdayız.

Görüyoruz ki, Türk Standardları Enstitüsü'nün çalışmaları daha çok sanayi sektöründe toplanıyor. Bu standartların hazırlanmasında üyesi bulunduğumuz ISO ve IEC'nin hazırladıkları «tavsiye» ve «milletlerarası standard»lardan faydalanılmaktadır.

Sanayi sektörümüz TSE'nin 10 yılı geçen yoğun çalışma süresinde hazırlanmış bulunan Türk Standardlarının bir kısmında değişiklik yapılması isteğinde bulunmaktadır. Bu standartlar, yapılırken bütün ilgili sanayi kuruluşlarına tasarı halinde gönderilmiş ve görüşleri alınmıştır. Böyle olduğu halde, şimdi, değişiklik isteklerinin, uygulama sırasında ilgililerin gördükleri uygunsuzluklardan ileri geldiği ifade olunmaktadır.

★

Gerçekten «standard» canlı, günün teknolojisine göre ileri gidecek, gelişecek ve bütün bu isteklere göre zaman zaman gözden geçirilmesi ve yeniden düzenlenmesi gereken bir belgedir.

Amma bir «standard» yürürlüğe konulduktan sonra fabrikasını, kalıplarını, laboratuvarlarını, v.b. sını ona göre düzenliyen bir endüstrinin, gerekmedikçe, standard değişiklikleriyle büyük rakamlara varan giderlere sokulmaması, yukarıda saydığımız kalıplar ve laboratuvarlar gibi tesisler yüzünden de yüzbinlerce lira ziyan etmemesi de gerektir.

★

Bu durumda yeni standartlar yapılırken daha dikkatli olmak ve eski standartları değiştirirken benzer hatâlara düşmemek için TSE uzun müddetten beri bu işin üstünde durmaktadır.

Bütün dünyada çağdaş, ileri ülkelerin standardizasyonla uğraşan örgütleri, standartlar yapılırken hazırlama gruplarında büyük bilgi

ve tecrübesi olan elemanlara da yer vermek tedirler. TSE de öteden beri aynı yolda gitmeyi arzulamış ve çoğu zaman da bu yolda başarıya ulaşmıştır. Fakat standardı yapılacak bazı konuların fabrikalarının ve sanayiinin Ankara dışında kurulmuş olması nedeniyle, bu çalışma gruplarına bazen o örgütlerin Ankara'da, sanayiden uzak ve idareye yakın mühendisleri katılmakta, böylece standardın uygulanmada aranılan niteliklerinde noksanlıklar ortaya çıkmaktadır. Gerçi, bu noksanlıkların tasarılar fabrikaya gidince, uygulayan mühendisler tarafından düzeltilmesi beklenirse de, bu küçük noktalar bazen ihmal olunmaktadır.

★

Türk Standardları Enstitüsü bu konuya daha köklü bir hazırlama durumu verebilmek için sanayimizin yoğun bulunduğu illerdeki Sanayi Odaları ile daha yakın bir işbirliği kurmayı düşünmüş ve bu yönde ilk adımı da atmış bulunmaktadır.

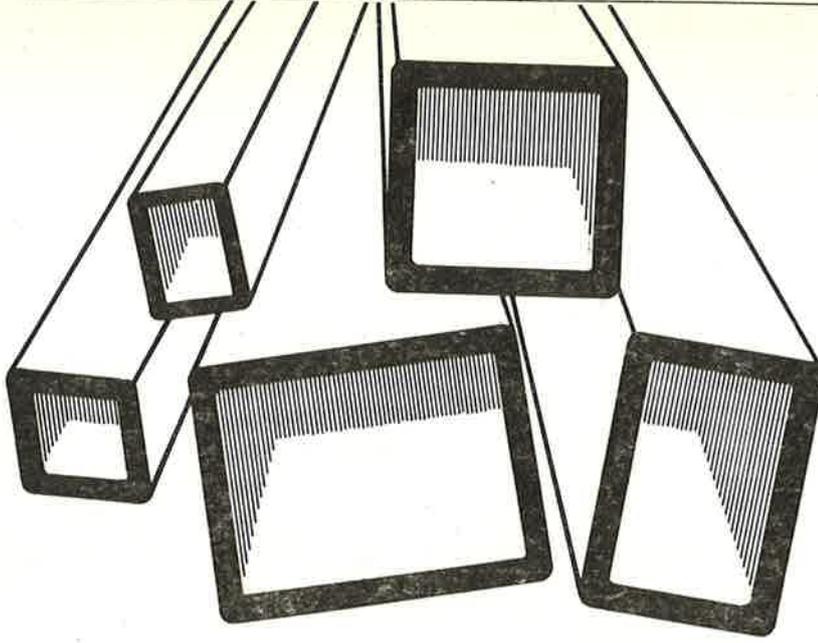
Okurlarımız, bu sayımızda bu iş için İstanbul'a giden ve Sanayi Odası Yönetim Kurulu ile bir görüşme yapmış bulunan TSE Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık Somer'in «Standard» dergisine yapmış oldukları bir açıklama bulacaklardır.

İstanbul Sanayi Odasından başlıyan bu güzel işbirliğinin yakında öbür sanayi merkezlerimize de aynı yönde götürüleceğine candan inanıyoruz.

Sanayi Odaları ve TSE arasında düzenlenmesi istenilen bu işbirliği, bize standardı yapılacak sanayi kolunun uygulanmasında görev alan mühendislerin, çalışmaların her aşamasında rol almalarını ve böylece ortaya konulan standartların uygulama sırasında herhangi bir gelişmeye yer vermemesini sağlayacaktır.

Bu işbirliği aynı zamanda memleketin çeşitli yerlerinde yeni yeni çalışma gruplarını ortaya koyacağından, TSE, her yıl yaptığı standartların çok daha fazlasını memleket ekonomisinin hizmetine verebilecektir.

Sanayi Odalarımızın TSE'nin istediği bu işbirliği çalışmasına TSE kadar sevinerek ve inançla katılacaklarına inanıyoruz.



BORUSAN

ucuz, sağlam ve işlenmesi kolay

YAPI

PROFİLLERİ'nin

satışa arz edildiğini memnuniyetle duyurur

Fazla bilgi için BORUSAN BAYİİNİZE müracaatınız rica olunur.

DİKDÖRTGEN PROFİLLER

A mm.	B mm.	S mm.	Kg./Mt.
30 X 50 X 2.50			3.050
30 X 50 X 3.00			3.650
30 X 70 X 2.50			3.800
30 X 70 X 3.00			4.650
40 X 60 X 2.50			3.800
40 X 60 X 3.00			4.650
40 X 80 X 3.00			5.550
40 X 80 X 3.50			6.150
40 X 100 X 3.00			6.500
40 X 100 X 4.00			8.100
50 X 70 X 3.00			5.550
50 X 70 X 3.50			6.150
50 X 90 X 3.00			6.500
50 X 90 X 4.00			8.100
60 X 80 X 3.00			6.500
60 X 80 X 4.00			8.100
60 X 120 X 3.00			8.300
60 X 120 X 4.50			11.450
80 X 100 X 3.00			8.300
80 X 100 X 4.50			11.450

KARE PROFİLLER

A mm.	B mm.	S mm.	Kg./Mt.
40 X 40 X 2.50			3.050
40 X 40 X 3.00			3.650
50 X 50 X 2.50			3.800
50 X 50 X 3.00			4.650
60 X 60 X 3.00			5.550
60 X 60 X 3.50			6.150
70 X 70 X 3.00			6.500
70 X 70 X 4.00			8.100
90 X 90 X 3.00			8.300
90 X 90 X 4.50			11.450

BS **BORUSAN**
BORU SANAYİ ANONİM ŞİRKETİ
İSTANBUL
1958

Meclisi Mebusan Cad. No:325 Kat:1 Salıpazarı
İstanbul Tel: 44 74 80 (5Hat)



TSE Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer İstanbul'da Sanayi Odası Yöneticileri İle Görüştü

TSE Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, bu ay içinde İstanbul'a giderek Sanayi Odası Başkanı Sayın Ertuğrul Soysal ve öbür Yönetim Kurulu Üyeleri ile Oda - TSE işbirliği konusunda görüşmeler yapmıştır.

Bu konuda «STANDARD» a bilgi vermesini rica ettiğimiz Başkan Somer arkadaşımıza aşağıdaki beyanatı vermiştir:

«— İstanbul Sanayi Odası Yönetim Kurulunun 15 Şubat 1973 tarihli toplantısına katılmak fırsatını buldum.

Başkan Sayın Ertuğrul Soysal'a daha önce görüşerek standardizasyonla ilgili bazı konuları ve Enstitümüzün tekliflerini bu toplantıda müzakere etmek hususunda fikir birliğine varmıştık. Bana bu

imkânı sağlamış oldukları için kendilerine teşekkür borçluyum.

Sayın Başkan ve üyelere, TSE Yönetim Kurulunun karar ve teklifini açıkladım. Buna göre:

— Enstitümüzün, standard yapımında endüstri ile daha yakın işbirliği sağlanması gerektiğine inandığını,

— Standard taslaklarının endüstride tanınmış yetkili uzmanlara hazırlattırılması, bu suretle bilhassa imalât ve özellikler yönünden Türkiye şartlarının standardizasyonda daha gerçek yönleriyle yer alacağı,

— Bu taslakların TSE Hazırlık Grubunda müştereken değerlendirileceği,

— Teknik komitenin ihtiyacı olan dokümanların TSE tarafından

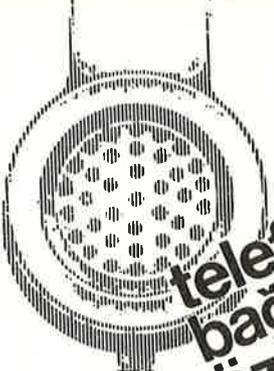
temin olunacağı ve kendilerine Enstitüce her türlü kolaylığın gösterileceği,

— Mevcut standardların revizyonu konusunda da Endüstri elemanlarının bilfiil görev almalarının gerektiğine inanıldığı, sayısı 1300'e varan Türk Standartlarının buna dahil olduğu bildirildi.

Üyeler bu teklifi son derece olumlu karşıladılar. TSE'nin aldığı bu karardan dolayı çok memnun olduklarını TSE-Sanayi işbirliğinin standard yapımı, endüstriyel gelişme ve milli imkânların değerlendirilmesi yönünden önem taşıdığını ve en yakın zamanda İstanbul Sanayi Odası Yönetim Kurulunun bu konuda karar alarak Enstitümüze bildireceğini ifade ettiler.»



TSE Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, İstanbul'da, Sanayi Odası Başkanı Ertuğrul Soysal ile görüşürlerken



telefon kordonunun
bağlandığı binlerce km.lik
özel kabloları imâl etmek...

YILMAZ KABLO'nun işi

TIPKI YERALTI KABLolarında olduğu gibi
TIPKI TESİSAT KABLolarında olduğu gibi



AJANSTEK



TÜRK STANDARTLARINA UYGUN KALİTE GARANTİSİ

Merkez : Okçumusa Cad. 70 - Karaköy - İST. - Telf. : 44 24 52 - 49 35 35

Fabrika : Topkapı, Maltepe Cad. 10/3 - İST. - Telf. : 21 76 22

Ajanstek — 72/22 (22)



TÜBİTAK Bilim Kurulu TSE'yi Ziyaret Etti

Türkiye Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu'nun Bilim Kurulu üyelerinden oluşan 9 kişilik bir grup, başlarında Kurul Başkanı Prof. Dr. Yusuf Vardar olduğu halde, 1 Şubat 1973 günü Türk Standartları Enstitüsü'nü ziyaret etmişlerdir.

Bilim Kurulu Başkan Vekili Prof. Dr. Kâzım Ergin, Üyeler, Prof. Dr. Şükrü Kaymakçalan, Prof. Dr. Akif Kansu, Prof. Dr. Sadık Kakaç, Prof. Dr. Emin Ulusoy, Prof. Lemi Ulugöl, Doç. Dr. Hayri Körezlioğlu ve TÜBİTAK Genel Sekreteri Prof. Dr. Muharrem Miraboğlu'nun da hazır buldukları heyet; TSE'den Faruk A. Sünter, Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, Genel Sekreter Velid İfengiyi ve diğer TSE ilgililerinin de hazır buldukları bir toplantıya katılmışlardır.

Toplantıda ilk sözü alan TSE Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, konuklara «hoş geldiniz» dedikten sonra TÜBİTAK ile TSE arasındaki işbirliğini pekleştirecek olan bu ziyaretten duyulan memnuniyeti belirtmiştir. TSE'nin Kurucusu Faruk A. Sünter de, yapmış olduğu

konuşmada, Enstitü'nün kısa bir tarihçesini yaptıktan sonra, bugünkü çalışmaları ve gelişmeyi engellediği çalışmalarının gerekliliğini, bu konuda TÜBİTAK olarak her türlü desteğe hazır olduklarını belirten bir konuşma yapmıştır.

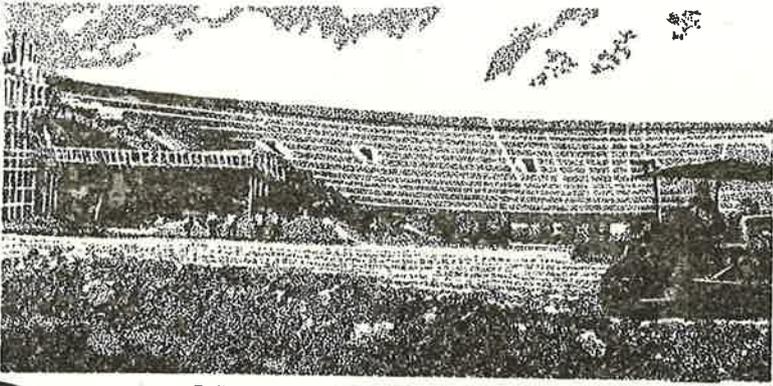
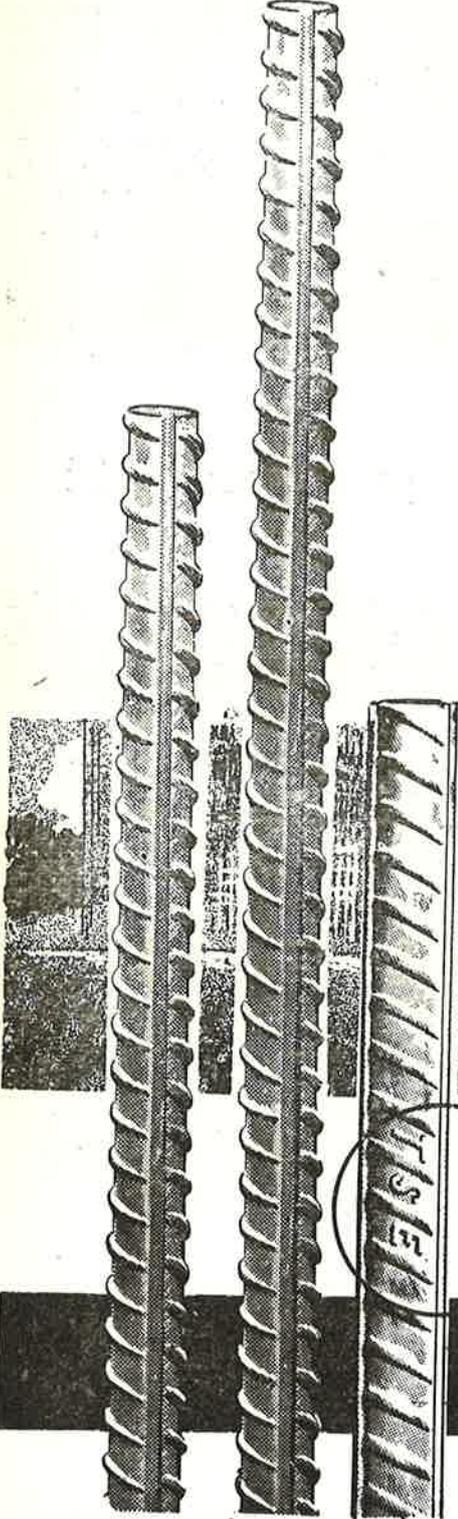
Bilim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Yusuf Vardar da, TÜBİTAK'ın amaçları ve çalışma usullerini yönünden benzerlik içinde olmalarını gezmişlerdir.

YENİ YAYINLANAN TÜRK STANDARTLARI

No.	Standardın Adı	Fiyatı (TL)
TS 10	Borular ve Bağlantı Parçaları (Pis Su İçin, Kır Döküm)	30
TS 34	Turunçgil Meyveleri	5
TS 207	Metalik Malzemenin Vickers Sertlik Deneyi	32
TS 237	Çelik Borularda Yasılaştırma Deneyi	2
TS 560	Alüminyum Bronzları İle Özel Alüminyum Bronzlarının Sınıflandırması	3



METAŞ
Nervürlü
III a Çeliği
Betonarme İnşaatta
%40 TASARRUF
Sağlıyor



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

TÜRK STANDARTLARI ENSTİTÜSÜ'nün  garantisine sahiptir

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

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

Şubat Ayında İki TSE Markası Sözleşmesi Daha İmzalandı

Sert PVC Borular Konusundaki Sözleşmeler, Keban Plâstik ve Doğu Galvaniz Saç Sanayi Firmaları İle Yapıldı



Türk Standardları Enstitüsü'nün, standartlara uygunluğu belirten TSE Markasını kullanma yetkisi veren sözleşmelerin sayısı, geçtiğimiz ay içinde imzalanan iki sözleşme ile birlikte 45'e ulaşmıştır.

Bu ay ilk sözleşme, 3 Şubat 1973 günü TSE Merkezinde, İstanbul'da faaliyet gösteren Doğu Galvaniz Saç Sanayi ve Ticaret A. Ş. ile imzalanmıştır. Firmanın müracaatı üzerine, TSE yetkililerince Fabrika gezilerek, standarda uygun imalât yapabilecek teknolojik seviyede olduğu tesbit edilmiş ve daha sonra, imâl etmekte bulunduğu PVC 100'den mamûl içme suyu ve pis su boruları laboratuvar deneylerinden geçirilerek ilgili standartlarına uygunluğu anlaşılmıştır.



TS 201 «Sert PVC Plâstik Borular» ve TS 274 «Sert PVC Plastik Pis Su Boruları ve Boru Parçaları» standartlarına uygunluğu tesbit edilen ve TSE Markasını taşımaya hak kazanan DOĞU Markalı boru tipleri şunlardır : PVC 100'— den mamûl plastik borular, içme suyu boruları ve boru parçalarından, dış çapı 20 mm,— den 160 mm'ye kadar olan bütün tipleri, PVC 100'den mamûl plastik pis su borularından dış çapı 50 mm, 75 mm, 110 mm ve 125 mm olan borular. Sözleşmeyi, TSE adına Yönetim

Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, Firma adına da İdare Meclisi Üyesi Bülent Çorapçı imzalamışlardır.

İkinci sözleşme ise, yine PVC borular konusunda Keban Holding ve Ortakları Plastik Sanayii A. Ş. ile yapılmıştır. Firmanın Elâzığ'da bulunan fabrikalarında imâl edilmekte olan PVC 100'den mamûl KEBAN PLASTİK Markalı borular, TSE uzmanlarınca fabrikada yapılan incelemeler ve TSE Laboratuvarlarında tamamlanan deneyler sonucunda TS 201 ve TS 274 standartlarına uygun bulunmuş ve PVC 100'den mamûl borular, içme suyu boruları ve boru parçalarından, dış çapı 20 mm'den 160 mm'ye kadar olan bütün tipler üzerine TSE Markası konulabilmesine imkân vermek üzere sözleşme imzalanması kararlaştırılmıştır.



7 Şubat 1973 günü TSE'de imzalanan sözleşmede Enstitü'yü Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer, Firmayı da Genel Müdür Gürcan Keten temsil etmişlerdir.

Dergimiz, her iki değerli kuruluşumuzu da, standartlara uygun çalışmalarından dolayı kutlar, imzalanan sözleşmelerin memleketimize ve kendilerine hayırlı olmasını diler.

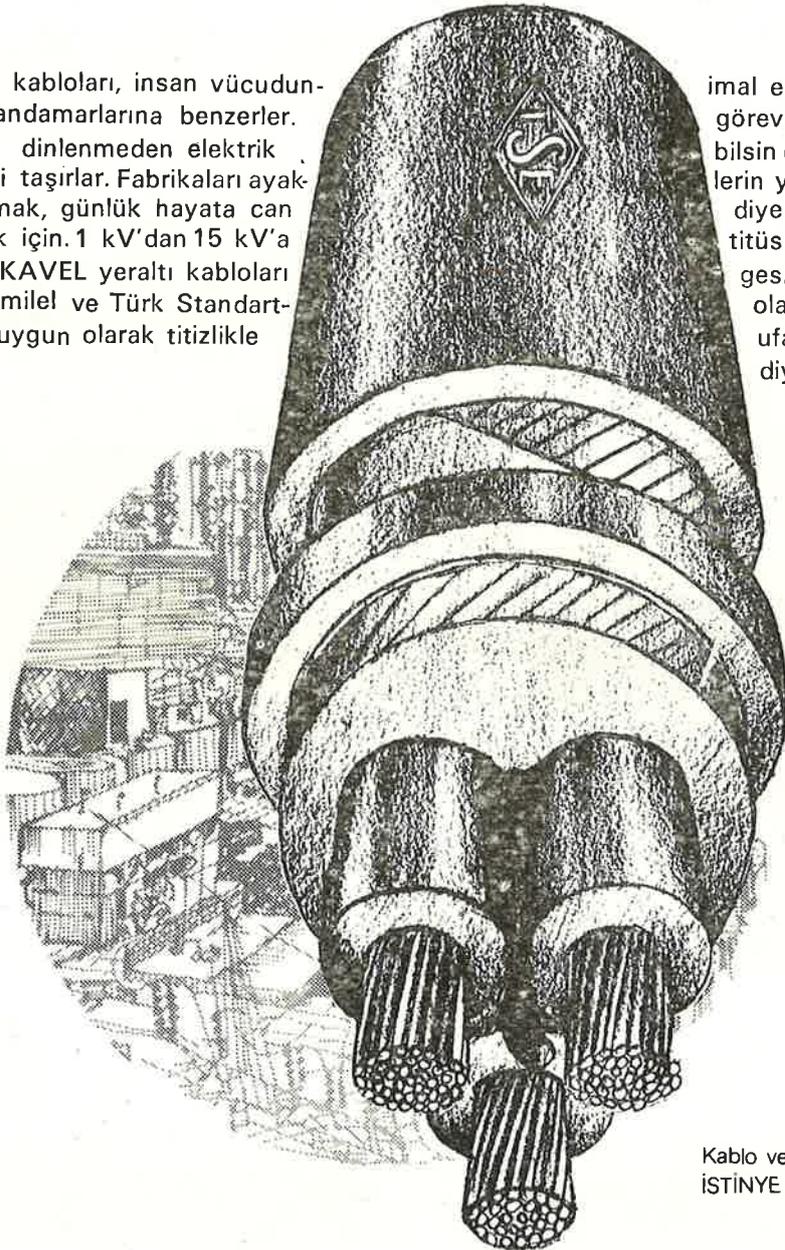
Bu sayfadaki fotoğraflarda, Doğu Galvaniz Saç Sanayii A. Ş. ve Keban Holding ve Ort. Plastik San. A. Ş. ile yapılan sözleşme törenlerinden görüntüler verilmiştir.



Can damarı

Yeraltı kabloları, insan vücudundaki candamarlarına benzerler. Durup dinlenmeden elektrik enerjisi taşırlar. Fabrikaları ayakta tutmak, günlük hayata can vermek için. 1 kV'dan 15 kV'a kadar KAVEL yeraltı kabloları beynelmilel ve Türk Standartlarına uygun olarak titizlikle

imal edilmektedir. Candamarı görevini eksiksiz yerine getirebilsin diye. KAVEL'e güvenenlerin yüzünü kara çıkarmasın diye. Türk Standartları Enstitüsü de verdiği Kalite Belgesi ile belirtmiş KAVEL'e olan güvenini. İçinizde en ufak bir şüphe kalmasın diye.



Kablo ve Elektrik Malzemesi A.Ş.
İSTİNYE İSTANBUL Tel: 63 34 00

ADMAR

Şubat Ayında İki Kez Toplanan TSE Teknik Kurulunca

24 Yeni Türk Standardı Daha Kabul Edildi

TSE Teknik Kurulu Şubat ayı içinde iki kez toplanmıştır.

İlk toplantısını 14/2/1973 tarihinde yapan Teknik Kurul'da önce TS 290 Ev Tipi Elektrikli Çamaşır Makinaları standardının mecburî kılınması hakkındaki öneri kabul edildi. TS 66-673 Kasaplık Büyükbaş ve Küçükbaş Hayvan Gövde Etleri standardlarında bazı yazılış hatâları ile ilgili öneriler de uygun bulundu. Bundan sonra aşağıdaki standardlar kabul olundu.

1 — Gres Yağlarında Damlama Noktasının Tâyini :

ISO'dan dilimize çevrilen bu standard damlama noktasının tâyinine dairdir. Standarda göre, damlama noktası, «deney şartlarında deney uygulanan gresin belirli bir akıcılığı kazandığı sıcaklıktır».

2 — Tekstil Makinalarında ve Aksesuarları - Atkı Aktarma ve Çapraz Bobin Makinaları Sağ ve Sol Taraflarının Tanımlanması

3 — Pamuklu Eğirme (İplik) Makinaları Çalışma Eni

4 — Fitişli Makaraları (Boyutlar)

5 — Bobin Boyamada Kullanılan Dâlikli Silindirik Patron

6 — Blister Bakırın Kimyasal Analiz Metodları :

Standard, bakırda bulunan bakır, arsenik, antimon, selen, tellür, bizmut, demir, kurşun, nikel, fosfor, gümüş, kükürt, oksijen ve çinko elementlerinin tâyinine uygulanan kimyasal analiz metodlarını kapsamakta; bakır alaşımlarının ve elektrolitik bakırın kimyasal analiz metodlarını kapsamamaktadır.

7 — Parlama Noktası Tâyini (Kapalı Pensky - Martens Cihazı İle) :

Kapalı Pensky - Martens cihazı ile parlama noktası tâyinine dair bu standarda göre, parlama noktası, «Pensky - Martens cihazına konan nümunenin sıcaklığı, zamanla düzgün olarak artacak şekilde ısıtıldığında nümune üzerinde meydana gelen buharın, bir deney alevciği yardımı ile, süresiz olarak parladığı en düşük sıcaklıktır».

8 — Endüstriyel Sıvı Aromatik Hidrokarbonlardan Nümune Alma Metodları :

Standard, endüstriyel sıvı aromatik hidrokarbonlardan nümune alma metodlarını kapsamakta; yağıtken yağlar ile oda sıcaklığında katı veya gaz olan aromatik hidrokarbonlardan nümune alınmasını kapsamamaktadır. Çeşitli metodlar tarif edilmiş ve ayrı ayrı açıklanmıştır.

9 — Kabuklu Ceviz :

Kabuklu ceviz, Juglans regia L. türüne giren ağaçların, üzerinde yeşil dış kabuğu bulunmayan kabuklu meyvesidir. Kabuklu cevizler, ekstra, I. sınıf ve II. sınıf olarak üç sınıfa ayrılmıştır.

10 — Ceviz İçi :

Ceviz içi, Juglans regia L. Türüne giren ağaçların meyvelerinin, yenilen kısmıdır. İç cevizler de kabuklular gibi üç sınıfa ve bütün (horoz), yarım, parça, dörtte bir, ufak parça, kırık olmak üzere altı tipe ayrılmaktadır. Standardda bu tiplerin de tarifleri ayrı ayrı verilmiştir.

11 — Kabuklu Tatlı Badem :

Kabuklu tatlı badem, prunus amygdalus S. (prunus Communis F.) türüne giren ağaçların, üzerinde yeşilimsi dış kabuğu bulunmayan kuru kabuklu meyvesidir. Bu bademlerin bir sınıfı ve yumuşak kabuklu, yarı yumuşak kabuklu, sert kabuklu olmak üzere üç tipi vardır.

12 — İç Tatlı Badem :

İç tatlı badem, yukarıda belirtilen ağaçların, sert kabuğu çıkarılmış kuru meyveleridir. Üç sınıfa ayrılmış ve boylara ayrılmamış olarak iki tipi vardır.

13 — Kabuklu Antepfıstığı :

Kabuklu (kavlak) Antepfıstığı, Pistacia vera L. türüne giren ağaçların, derisinin dış kabukları alınmış (kavlatılmış), kreme yakın tipik beyaz renkteki sert yapılı iç kabukları sivri uçlarından kendi kendine çatlamış veya işlenerek çıtlatılmış mey-

velerdir. Standard, tuzlanmış, kavrulmuş veya diğer herhangi bir şekilde işlenmiş antepfıstıklarını kapsamamaktadır.

14 — İç Antepfıstığı :

İç antepfıstığı, yukarıda belirtilen ağaçların, dış kırmızı derisinde kabukları ile kreme yakın tipik açık renkteki sert yapılı kemiğimsi iç kabukları alınmış, yeşil veya sarı renklerin muhtelif tonlarındaki, yenilen meyve iç kısmıdır. Bir sınıf olarak kabul edilen iç antepfıstıklarının yeşil iç, gül iç (meverdi), sarı iç ve zarsız yeşil iç olmak üzere dört tipi vardır.

Teknik Kurul, Şubat ayında ikinci toplantısını 28.2.1973 tarihinde yaparak aşağıdaki standardları kabul etmiştir:

15 — Sanayide Kullanılan Sodyum Bikarbonat - Titrasyon Metodu İle Sodyum Karbonat Tâyini (ISO/R 2198)

16 — Sanayide Kullanılan Sodyum Bikarbonat - Titrasyon Metodu İle Sodyum Bikarbonat Miktarı Tâyini (ISO/R 2199)

17 — Sanayide Kullanılan Sodyum Bikarbonat - Gravimetrik Metotla Rutubet Miktarı Tâyini (ISO/R 2200)

18 — Sanayide Kullanılan Potasyum Klorür - Sodyum Tatretilborat Valümetrik Metodu İle Potasyum Miktarı Tâyini (ISO/R 2052)

19 — Sanayide Kullanılan Potasyum Klorür - Gravimetrik Metotla Rutubet Miktarı Tâyini (ISO/R 2053)

20 — Sanayide Kullanılan Sodyum ve Potasyum Silikatlar - Titrasyon Metodu İle Silis Miktarı Tâyini (ISO/R 2124)

21 — Alüminyum Elde Edilmesinde Kullanılan Alüminyum Oksit - Nümune Çözeltilerini Basınç Altında Hidroklorit Asit İle Çözünürleştirilerek Hazırlanması (ISO/R 2073)

((Devamı: 28. Sayfada))

Memleketimizde takım sanayiinin 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 testere



SANDVIK
(İsveç)

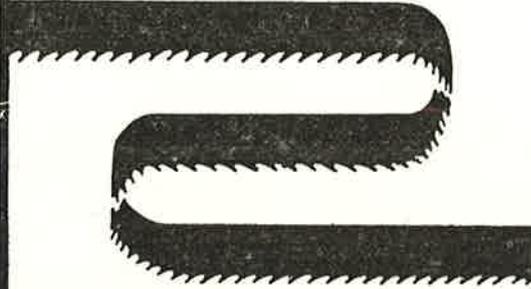
- makina testere ağızları



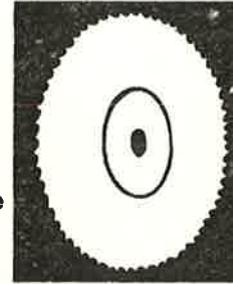
MERKÜR
(Avusturya)

- şerit testere

**MARTİN
MİLLER**
Çift ve Tek-Kartal
(Avusturya)

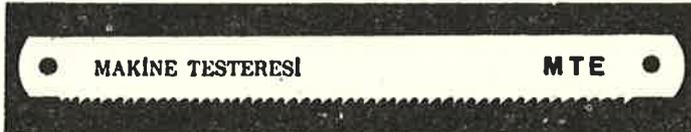


- tek kartal
- çift kartal
- merkur
- marangoz el testeresi ve pala testere
- katraç, kütük ve daire testere
- kepenk yayları



ayrıca

MTE MARANGOZ MAKİNA MATKAP UÇLARI



Sandvik ve
Special Germen HSS
kalitesinde
MAKİNA TESTERELERİ

ve

- Karbon çeliği
- Kromlu çelik
- Krom-Volfram çeliği
- HSS-Yüksek vasıflı hız çeliğinden demir el testere



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

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

Acentesi:

Metal Ticaret T. A. Ş.

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 Koll. Şti. Fevzi Paşa Bulvarı 65/1, Tel.: 38 563

Kuzey Anadolu Bölgesi Satış Müessesilliği: Gazlı Caddesi 53, Samsun, Tel.: 20 52

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

TSE Hazırlık Gruplarında

A — YENİ KURULAN VE ÇALIŞMAYA BAŞLIYAN TEKNİK KOMİTELER :

- Binalarda Kapı ve Pencere Açıklıkları ve Bunların Kaba Yapı Ölçüleri,
- Ahşap Pencere ve Doğramaları,
- TS 308 «Soya» Standardının Revizyonu,

B — HAZIRLIK GRUBUNDA İNCELENMEKTE OLAN TASARILAR :

- Alçı Bölme Duvarı Blok ve Levhaları,
- Alçı Bölme Duvar Elemanlarının Yerlerine Konması,
- TS 20 «Yüksek Fırın Cüruf Çimentoları» Revizyonu,
- TS 21 «Beyaz Portland Çimentosu» Revizyonu,
- TS 22 «Harç Çimentosu» Revizyonu,
- TS 863 «Asansörler (Elektrikli, İnsan Taşıma İçin)» Revizyonu,
- Pamukta Olgunluk Tâyini,
- Polyester - Pamuklu Karışımı Gömleklik Bez,
- Tekstil Yardımcı Maddelerinin, İslatma, Köpürtme ve Yıkama Yeteneğinin Tâyini,
- Tekstil Yardımcı Maddelerinin Sert Suyu, Aside, Alkaliye, Yükseltgeme ve İndirgeme Maddelerine Dayanıklılığı,
- Portakal Suyu,
- Domates Suyu,
- Altıntop Suyu,
- Enginar Konservesi,
- Konsantre Portakal Suyu,
- Şeftali Konservesi,
- Stiren - Butadien ve Cis - Pulibutadien Kauçukları,
- Resmî Yazıların Düzenlenmesi,

C — BİRİNCİ MÜTALÂAYA GÖNDERİLEN TASARILAR :

- Anma Gerilimi 1000 V'a Kadar Olan (1000 V Dahil) Elektrik Hava Hatları İçin Cam İzolatörler,
- Anma Gerilimi 1000 V'dan Yüksek Olan Elektrik Hava Hatları İçin Cam İzolatörler,
- TS 79 «Rondelâlar» Revizyonu,
- Odun (Lif - Yonga ve Talâş İmalinde Kullanılan),
- Plâstikler - Batma Sertlik Değerinin Tâyini Rockwell Sertliği),
- Plâstikler - Endüstriyel Enerji Frekanslarında Dielektrik Gerilimi ve Dielektrik Dayanımı Tâyini,
- Plâstikler - Yük Altında Eğilme Sıcaklığının Tâyini,
- Stivlaştırılmış Petrol Gazlarının (LPG) Uçuculuk Miktarının Tâyini,
- Tekstil Mamüllerinin Lif Kompozisyonu Yönünden Etiketlenmesi,
- Dokunmuş Tekstil Mamüllerinde İplik Çarpıklığının Tâyini,
- İpek, Reyon ve Esetat Dokunmuş Tekstil Mamüllerinde İplik Kaymasına Karşı Dayanım Tâyini,
- Domates Salçası.
- İş Yazılarının Düzenlenmesi,

D — BİRİNCİ OLGUNLAŞTIRILMASI YAPILAN TASARILAR :

- Sabit Tesis Kurşun - Asit Akümülatörleri,
- Cer Kurşun - Asit Akümülatörleri,
- Yol Verme Kurşun - Asit Akümülatörleri,
- Kablolar İçin Muayene ve Deney Metodları (TS 37) Revizyon,
- Yaylar (Silindirik - Helisel, Basınç İçin; Daire Kesitli Telden Soğuk Biçimlendirilmiş),
- Yaylar (Silindirik - Helisel, Basınç İçin; Daire Kesitli Çubuklar, Sıcak Biçimlendirilmiş),
- Yaylar (Silindirik - Helisel, Çekme İçin Daire Kesitli Telden, Soğuk Biçimlendirilmiş),
- Yaylar (Tabak Biçimli - Çelik),
- Buhar Kazanları Bakım ve Muayene Kuralları,
- Kamgarında İmalât Safhaları,
- Ştrayhgarında İmalât Safhaları,

E — İKİNCİ MÜTALÂAYA GÖNDERİLEN TASARILAR :

- TS 2 «Sert Çekilmiş Som Elektrolitik Bakır Tel» Revizyonu,
- Yuvarlak Odun ve Kerestelerin İstiflenmesi Kuralları,
- Kurşun Kalemlik Yuvarlak Odun,

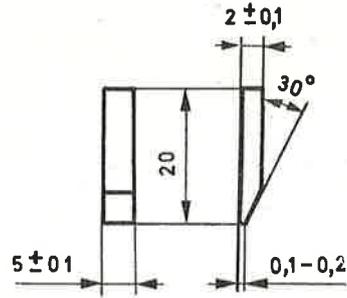
F — İKİNCİ OLGUNLAŞTIRILMASI YAPILAN TASARILAR :

- Plâkalar (Ad, Numara ve İşaret İçin, Dikdörtgen),
- Sert Polivinil Klorür (PVC) Boru Ekleme Parçaları,
- Plâstikler - Yoğunluk ve Özgül Ağırlığın Yer Değiştirme Metodu İle Tâyini,
- Yakıtlarda Mevcut Gom (Gum) Miktarının Tâyini (Hızlı Buharlaştırma Metoduyla),
- Petrol Ürünlerinin Romsbottom Karbon Kalın tası Tâyini Metodu.

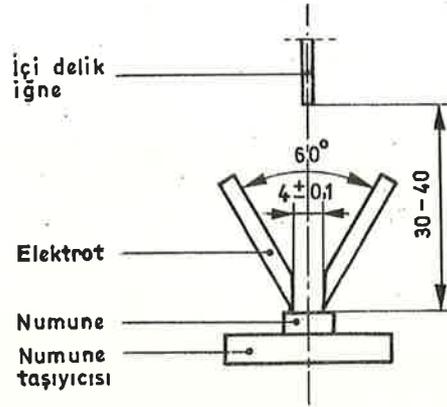
G — TEKNİK KURULA GÖNDERİLEN TASARILAR :

- Yemeklik Zeytinyağı (TS 341 Revizyon),
- Yemeklik Zeytinyağı Muayene Metodları (TS 342 Revizyon),
- ISO/R 278 «Kâğıtta Rutubet Miktarı Tâyini»,
- ISO/R 2052 «Sanayide Kullanılan Potasyum Klorür - Sodyum Tetrafenilborat Volpmetrik Metodu İle Potasyum Miktarı Tâyini»,
- ISO/R 2053 «Sanayide Kullanılan Potasyum Klorür - Rutubet Miktarı Tâyini»,
- ISO/R 2199 «Sanayide Kullanılan Sodyum Bikarbonat - Titrasyon Metodu İle Sodyum Bikarbonat Miktarı Tâyini»,
- ISO/R 2200 «Sanayide Kullanılan Sodyum Bikarbonat - Gravimetrik Metoduyla Rutubet Miktarı Tâyini»,
- İğne Yapraklı Yuvarlak Yapı Odunları,
- İğne Yapraklı Yapı Keresteleri,
- Stivlaştırılmış Petrol Gazlarının (LPG) Korozyon Etkisinin Tâyini Metodu,
- Petrol Ürünlerinin Kül Tâyini Metodu,
- Dikey Silindirik Tankların Kalibrasyonu Metodları,
- Et Unu,
- Kemik Unu,
- Et - Kemik Unu.
- Süreli Yayınların Adlarının Kısaltılması.

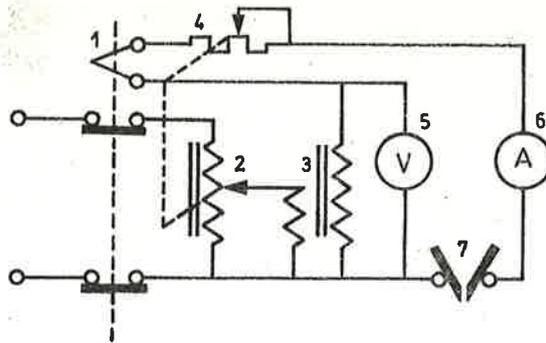
Ölçüler mm dir



ŞEKİL_12 Elektrot.



ŞEKİL_13 Elektrotların konumu.



- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1 - Aşırı akım rölesi | 4 - Değişken direnç |
| 2 - Ototransformatör | 5 - Voltmetre |
| 3 - Transformator | 6 - Ampermetre |
| | 7 - Elektrotlar |

ŞEKİL_14 Bağlantı şeması.

YENİ Standardlar

- I -

10 Amperden Büyük Anma Akımlı

ANAHTAR ve KOMÜTATÖRLER STANDARDI

Hikmet UZEL
Elektrik Yük. Mühendisi

Elektrik Hazırlık Grubunca hazırlanarak ilgili resmi ve özel kuruluşların mütalâaları alındıktan sonra son şekli verilmiş bulunan «Evlerde ve Benzeri Yerlerde Kullanılan 10 Amperden Büyük Anma Akımlı Anahtar ve Komütatörler» standard tasarısı, TSE Teknik Kurulunun 27 Aralık 1972 tarihinde ki oturumunda yeni bir Türk Standardı olarak kabul edilmiştir.

Bu standard, daha önce yayınlanmış bulunan TS 41 (İç Tesisatta Kullanılan 250 V ve 10 Ampere kadar Elektrik Anahtarları) Standardının tamamlayıcısı olup, 16 amperden 125 amper anma akımlıya kadar anahtar ve komütatörleri kapsamaktadır. 10 ampere kadar anma akımlı anahtar, bilindiği gibi, evlerimizde her gün kullandığımız cihazlardır. Bu yeni standardın konusu olan anahtar ve komütatörler ise, büyük apartman, hastane, resmi ve özel daireler ve küçük atelyeler gibi konutların tümüne ait elektrik tesislerinde kullanılan ve genel olarak tablo üzerine monte edilen anahtar ve komütatörlerdir.

Standardda, anahtar ve komütatörler,

- Görevlerine,
- Kutup sayılarına,
- Akım cinsine,
- Rasgele dokunmaya karşı korunmaya,

- Dış etkilere karşı korunmaya,
- Muhafazaların sağlamlığına,
- Yerleştirme şekline,
- İletkenlerin giriş yerlerine,
- İletkenlerin bağlanma şekline,

göre sınıflandırılmış ve bir çizelgede cihazın, göreceği işe göre ayrı ayrı adı, tanıma numarası, kutup sayısı ve bağlantı şeması gösterilmiştir.

Özellikler bölümünde, anahtar, komütatörlerin, erişilebilen metal kısımlarının topraklanması, bağlantı uçları, cihazın tesbiti, iletken giriş yerleri, kumanda parçaları, durum göstergesi, kumanda düğmesi renkleri, rasgele dokunmaya karşı koruma ve muhafazalar, gömme, kutuları ve gerilim atlamaya mesafeleri hakkında ayrıntılı bilgiler verilmiştir.

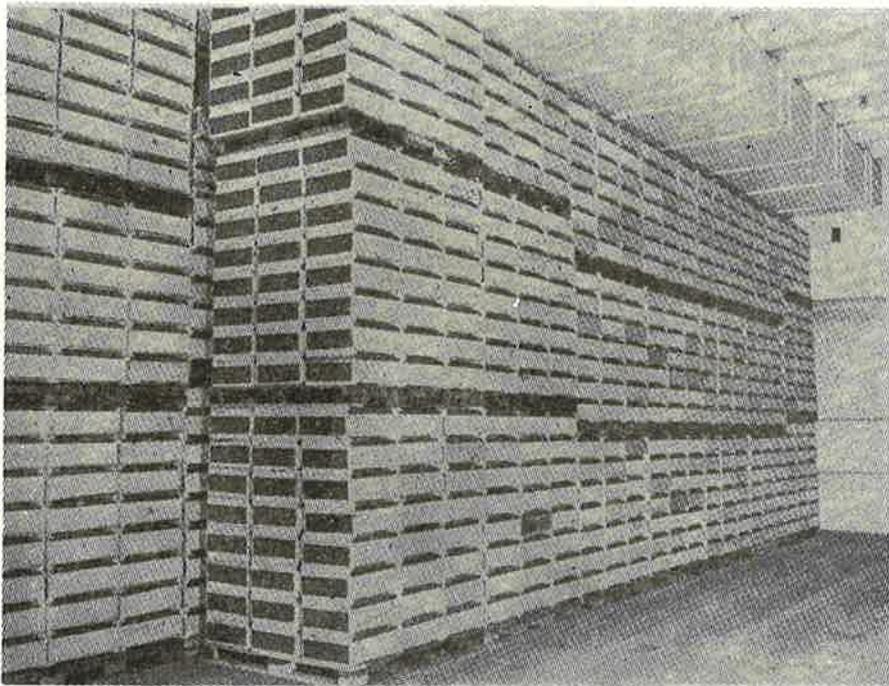
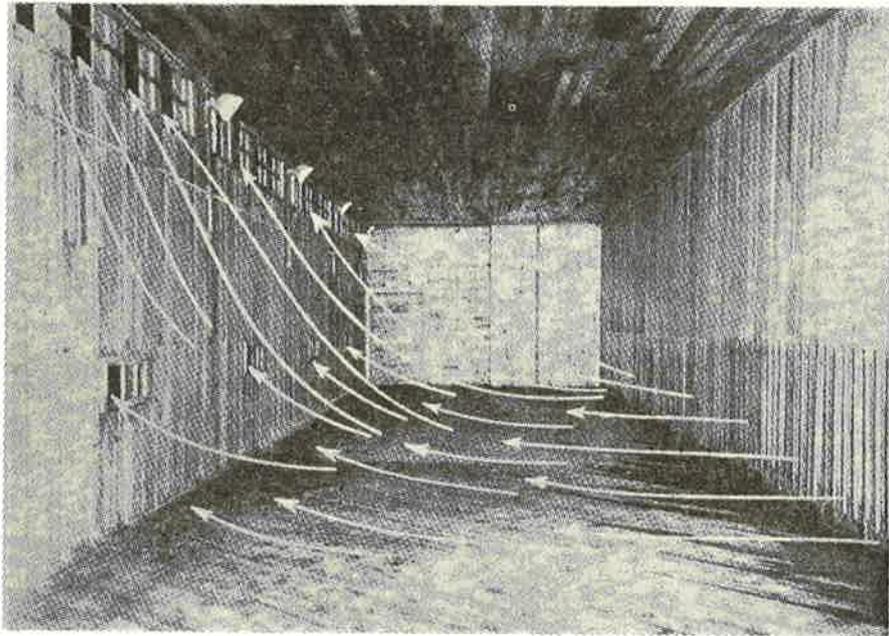
Standardın hazırlama ve yapımı ile ilgili muayene ve deneyler bölümünde, her anahtar ve komütatöre uygulanması gereken yapım deneyleri ve imalatın yalnız bir kısmına uygulanacak tip deneyler yer almaktadır.

- Yapım deneyleri;
- Yalıtıklık direncini ölçme,
- Yüksek gerilim, deneyleridir.

- Tip deneyler ise,
- Sağlamlık,
- Vidaların burma,
- Açma ve kapama yeteneği,
- Çalışma sürekliliği,
- İletken kontakt parçalarının ısınma,
- Düşey su düşümüne karşı korunma,
- Suyu daldırma,
- Rutubet,
- Rasgele dokunma,
- Yalıtıkların ısıya dayanma,
- Yalıtıkların ateşe dayanma,
- Paslanmaya karşı korunma,
- Yalıtıkların yüzeysel akıma dayanma

deneyleridir. Cihaza uygulanacak bu deneyler, resim ve şemaları gösterilmek suretile, standardda ayrıntılı olarak açıklanmıştır.

Piyasaya arz bölümünde anahtar ve komütatörlerin üzerinde bulunması gereken işaret ve yazılar ve nasıl ambalâlanacağı bildirilmiştir.



Elma, Şeftali ve Karnabahar Soğuk Depolama Standardları

Arıçtan TÖNÜK

Ziraat Yüksek Mühendisi

Çeşitli vitaminlerin insan beslenmesindeki gereklilik ve önemi anlaşıldıktan sonra, bunların depoları sayılan meyve ve sebzelerin üretimini geliştirmek, dünya milletlerinin belli başlı yaşama amaçları arasında ön plâna geçmiştir. Tarımsal bir ülke görünümünde olan memleketimizde, yaş meyve ve sebze üretimine ve ihracatına özel bir yer ayrılmıştır. Üretilen yaş meyve ve sebzelerin kayba uğramadan, tüketicinin isteğine uygun özellik ve şartlarda piyasaya arzı, hasat mevsimindeki bolluğun, diğer aylara kaydırılması için soğuk sisteme ihtiyaç vardır. Yapılan bir araştırma sonucuna göre, ülkemizde yıllık 219.000 ton sebze ve 135.000 ton meyve, saklama ve nakliye olanaklarının noksanlığı yüzünden kayba uğramaktadır.

Soğutma işi, çok eski devirlerde başlamıştır. Örneğin, Çinliler kışın donmuş göllerin buz ve karlarını, derin ve geniş kuyularda sıkıştırarak muhafaza etmiş ve yaz boyunca bunların soğukluğundan istifade etmişlerdir. İnsanlar tarafından yenilen bütün gıda maddeleri, zamanla birçok değişikliklere uğrarlar ve çabukca bozular, çürür veya kokarlar. Bu bozulmanın, ortamın sıcaklık ve rutubeti ile çok sıkı bir ilgisi vardır. Yaş meyve ve sebzeler, ihtiva ettikleri yüksek oranda su nedeniyle ve bizzat kendi hücrelerinin çıkarmış olduğu diyastazların tesiri ile bozulmağa başlarlar. Muhafazanın tek amacı, bu diyastazların faaliyetlerini durdurmaktır. Soğuk depoda muhafazada, diyastazların 0°C da faaliyetlerinin azaldığı ve daha düşük sıcaklıklarda ise türlere göre faaliyetlerin daha da zararsız bir hale geldiği görülmüştür. Soğuk depolamada + 10°C un kritik bir noktayı gösterdiği, bu dereceden sonra mikroorganizma faaliyetinin arttığı, - 10°C da ise bunların çalışmaları büyük ölçüde durduğu izlenmiştir. Bu gaye ile ev tipi buz dolapları, ticarî tip soğutucular ve soğuk hava tesisleri yapılmaktadır.

Görüldüğü üzere, düşük sıcaklık ve uygun nisbi rutubet sayesinde, gıda maddeleri, kalori değerlerini muhafaza ederler ve bu sayede besin değerlerinden birşey kaybetmeden saklanabilirler. Soğuk depoda muhafazada, hammaddenin soğuk depolamaya uygunluğunun, soğuk idare şekli ve depo mükemmelliği kadar önemli olduğu, hattâ, yetiştiği toprağın verilen gübrenin soğuğa mukavemetlerine göre muhafaza sürelerinin iyi bilinmesinin, başarı oranını değiştirdiği gözlenmiştir. Soğuk depolama işletmeciliğinde, kabul edilen genel esas, maddenin dönme noktasının biraz üzerindeki bir sıcaklıkta tutulması ve nisbi rutubetinde ısı kaybını önleyecek şekilde ayarlanmasıdır.

Ülkemizde 450.000 m³ lük soğutma kapasitesi mevcuttur. Bunlar, Et-Balık Kurumu, Belediyeler ve özel teşebbüs elindedir. Meyve ve sebze soğuk deposu olarak, Mersin'de 4, Antalya'da 1 ve Bursa'da da 1 olmak üzere toplam 6 tane tesis vardır. Nevşehir ve civarında ise 918 adet tabii soğuk depo vardır. Bunlar tüf kayalarına oyulmuş depolar olup, soğutma işlemi, sadece soğuk havadan yararlanılarak yapılmaktadır. Buralarda mahalli ürünlerin yanında, turuncu gibi meyvelerin de muhafazası yapılmaktadır.

Meyve ve sebzeler, hasat edildikten sonra bile canlılıklarını korurlar ve canlıların haiz oldukları bazı karakterleri aynen taşırlar. Bu karakterlerden en önemlisi, solunumdur. Bu hadise sonucu, ürünün tür ve çeşidine göre bir enerji açığa çıkar. Bunun sonucu, karbonhidrat, yağ ve proteinlerde fermentasyon, kokuşma ve parçalanma görülür. Soğuk tekniği uygulanarak bunların önüne geçilmektedir.

TSE tarafından, bu alanda şimdiye kadar TS 1219 Şeftali TS 1220 Karnabahar, TS 1221 Elma'nın Soğuk Depolama Kılavuzları hazırlanarak ilgililerin istifadesine sunulmuştur. Bu standartların meydana getirilmesinde ISO (Uluslararası

Standardizasyon Teşkilâtı) nın Rekomandasyonlarından istifade edilmiştir. Her üç standardda genellikle aynı ana başlıkları taşımaktadır.

— Standardlarda, Konu ve Kapsam maddesinden sonra, toplanma ve depolanma koşulları yer almaktadır; bu bölümde, ürünlerin toplanmalarında en uygun olgunluk durumlarının tesbitinde yararlanılacak kriterler izah edilmekte ve depolama metodları açıklanmaktadır.

— Bir sonraki bölümde, ürünlerin depolanmalarında gerekli olan en uygun depolama kuralları, optimal sıcaklık ve nisbi rutubet miktarları, depolama süresi olarak ayrı ayrı ve ayrıntılı olarak açıklanmaktadır.

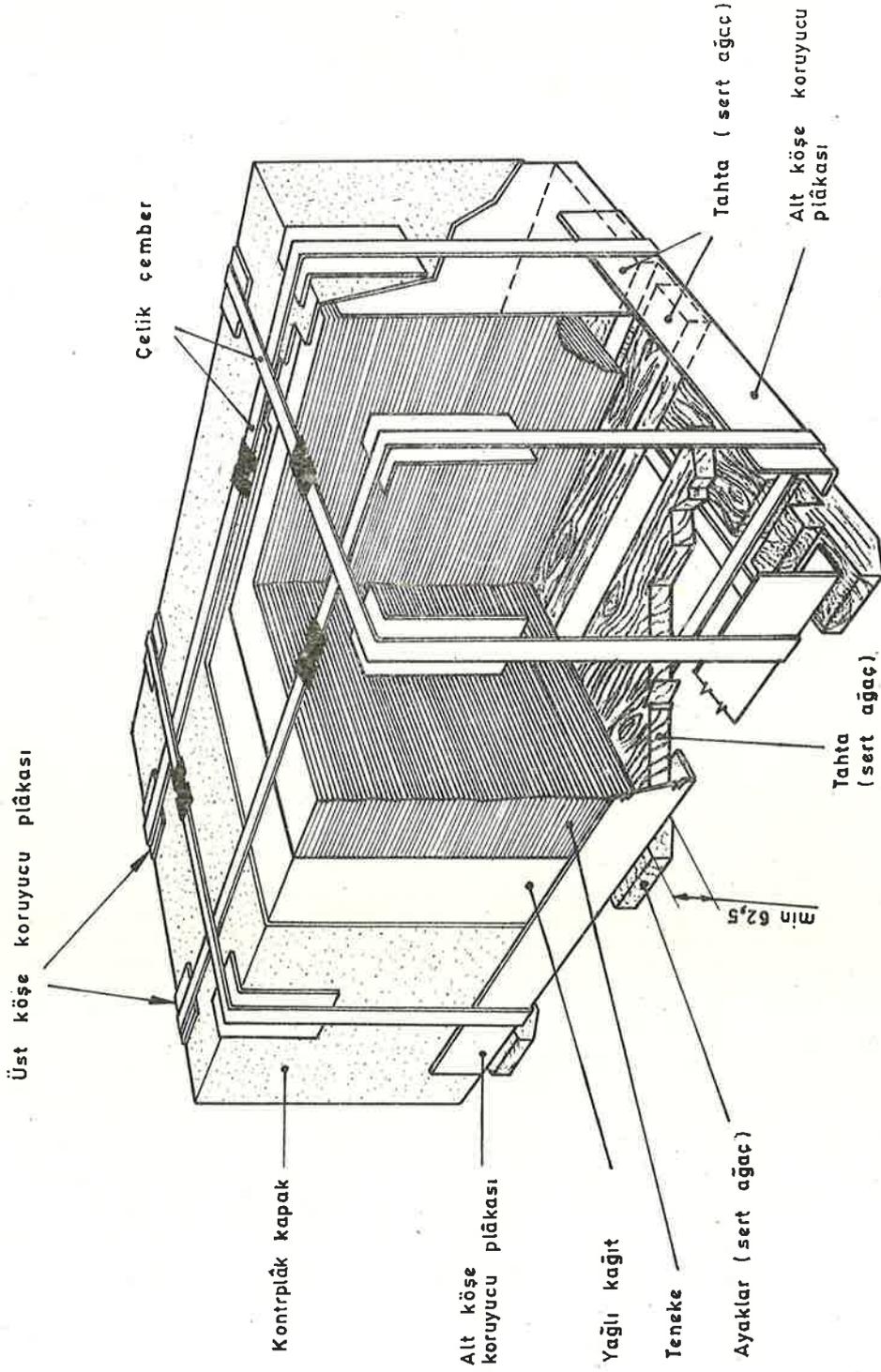
— Elma ve Şeftali için, Standartların 4. Maddesinde, havası kontrol edilebilen depolarda, en çok kullanılan gaz karışımları verilmektedir. Ayrıca birer çizelge halinde, her çeşit için soğuk hava deposunda muhafaza süreleri ile sıcaklık dereceleri verilmektedir.

— Elma ve şeftali soğuk depolama standartları, depolama sırasındaki kayıpları izah eden bir ek ile son bulmaktadır. Depolama sırasındaki kayıplar, kriptogamik ve fizyolojik olarak ikiye ayrılmakta ve bu kayıpların önüne geçmek için alınması gereken koruyucu tedbirler açıklanmaktadır.

Yaş meyve ve sebze istihsalı bakımından oldukça yüksek bir potansiyele sahip olan memleketimizde, bu ürünlerin değerlendirilebilmesi ve zarara uğramamaları için soğuk depo tesislerinin çoğaltılması gereklidir.

Ülkemizin, vakit geçirmeden bu tesislere ve frigo nakliye filolarına ihtiyacı vardır. Soğuk tekniği ve muhafaza dalında TSE nin bu hamlesini memnunlukla karşılıyor, hazırlanan standartların bu sahada çalışanlara faydalı olmasını diliyoruz.

Ölçüler mm dir



ŞEKİL-9 Elektrolitik tenekelelerin ambalâjlanması.

TENEKELER STANDARDI

(Soğuk Haddelenmiş Kalaylı İnce Saçlar)

Yıldırım ÖZTÜRK

Metalurji Yük. Müh.

Gelişmiş Ülkelerde, tenke imalatı çelik endüstrisinin ana üretim dallarından birini temsil eder. Tenke üretimi, konserve sanayiinin gelişmesine paralel olarak artmaktadır. Tenekelerin kullanılışındaki devamlı artış, kalayın korrozyona olan dayanıklılığı ile çeliğin mukavemetinin birleşiminin meydana getirdiği özellikten dolayıdır. Tenekelere istenilen formlar, yüksek hızlarda çalışan makinalarda verilerek lehmlenebilmektedir. Maliyeti oldukça ucuz olup içindeki gıda maddelerini zehirlemezler. Bu yüzden tenekeler, gıda ve diğer maksatlar için kablolar, mutfaklar için pasta kapları ve oyuncak imalatında kullanılırlar. Bunların arasında en büyük kullanma sahası kabloların (Kouteyner) imalatıdır. Tenke imalatı tekniğindeki gelişmeler, kap imalatı endüstrisinin isteklerine paralel olmaktadır. Kutular yalnız konserve endüstrisinde kullanılmayıp, bira, yağ, tütün, boya ve deterjan gibi maddelerin piyasaya arzında da kullanılmaktadır.

TSE Metalurji Hazırlık Grubunun hazırlamış olduğu «Tenekeler Standardı», Enstitüsünün Teknik Kurulunca 27.12.1972 tarihinde kabul edilmiş bulunmaktadır. Tenekelerin tarifini sınıflandırma ve özelliklerini, muayene ve deneylerini, piyasaya arz şekli ile denetleme esaslarını ihtiva eden bu standard, sade karbonlu yumuşak çelikten soğuk haddelenerek yapılmış ince saçların elektrolitik veya sıcak daldırma metodu ile her iki yüzeyi kalayla kaplanmış 0.15 - 0.49 mm. kalınlığındaki tenekeleri kapsamakta, rulo halinde piyasaya arz edilen kalaylı tenekeleri kapsamamaktadır.

Tenekeler standardda, kullanılan kalay kaplama metoduna göre iki sınıf içinde toplanmıştır. Birinci sınıf içine giren elektrolitik kaplanmış tenekeler, eşit ve farklı kaplanmış olmak üzere iki tipe ayrılmıştır. Kalay kaplama ağırlıklarına göre tiplerde dört türe ayrılmış bulunmaktadır. İkinci sınıf içine giren sıcak daldırılmış tenekeler, kalay kaplama ağırlıklarına göre dört türe ayrılmaktadır.

Ayrıca, tav ve sertlik derecelerine, yüzey görünüşlerine ve kalay kaplama kusurlarına göre tip, tür ve çeşitlere ayrılacağı bildirilmekte ve her sınıfın özellikleri ile genel özellikleri izah edilmektedir. Kullanılan çeliğin kimyasal bileşimi, kalay kaplama ağırlıkları, sertlik değerleri hakkında bilgi verilmektedir. Bu bölümde ayrıca kalınlık, boy ve genişlik toleransları ile dikdörtgenlikten kaçıklık hususları yer almaktadır.

Yapılış bölümünde, sıcak daldırılarak ve elektrolitik olarak kaplanmış birinci ve ikinci tenekeler ile bunların işlenebilme özelliklerine temas edilmiştir.

Standardın hazırlama ve yapımı ile ilgili muayene ve deneyleri bölümünde numune ve deney parçası almada uygulanacak yollar açıklanmıştır. Göz ve boyut muayenesi deneyler dışındaki numuneleri teşkil etmektedir.

Deneyler, kalay kaplama ağırlığının tayini ile sertlik deneyi olmak üzere ikiye ayrılmıştır. Kalay kaplama ağırlığının tayini deneyinde volumetrik olarak iyod metodu ile tayin standardda kabul edilmiştir. Bu metodun duyarlılığı $+0,1 \text{ g/m}^2$

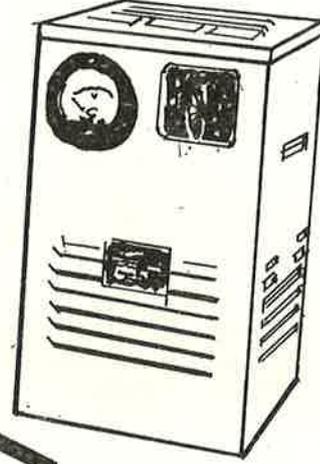
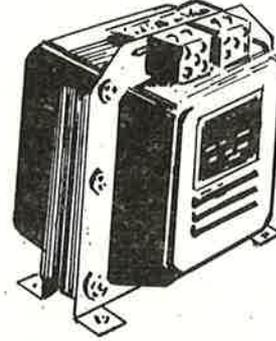
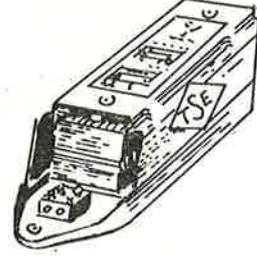
olup metodun etkili olanı $2,5 \text{ 50 g/m}^2$ arasındadır. Metodun prensibi, kalay kaplamanın hidroklorik asit içinde çözülüp alüminyum ile iki değerli duruma indirgeyip, ayarlı potasyum iyodat çözeltisi ile titre ederek kalay miktarını tayin etmektedir. Deneyde kullanılan reaktiflerin özellikleri ile uygulanacak kimyasal işlemlere ait bilgiler geniş olarak her cins tenke için ayrı ayrı açıklanmaktadır. Sertlik deneyi kısmında, kimyasal veya elektro kimyasal olarak kalay kaplaması alınmış olan deney parçalarında Rockwell yüzeysel sertlik deneyi (RSD 30T), kalınlığı 0,22 mm. ve daha ince saçlarda RSD 15 T nin kullanılarak sertlik ölçmelerinin yapılabileceği belirtilmiş ve bu sertlik değerlerini çevirme çizelgesi eklenmiştir.

Piyasaya arz başlığı altında bölümde tenekelerin ambalajları üzerine yazılacak bilgiler, ambalajlanması ve farklı kaplanmış tenekelerin işaretlenmesi ile birlikte istenildiğinde kaplama ağırlığının belirlenmesine ait sistemler açıklanmaktadır.

Standard, her standardda olduğu gibi çeşitli hükümler, Türk Standardlarının uygulanması hakkındaki tüzük hükümlerine göre yapılacak işlemleri anlatan maddelerle son bulmaktadır. Bu standard Resmî Gazete'de yayımlandığı tarihten bir yıl sonra mecburi yürürlüğe girecektir.

Tenekeler standardının, Türk Standardları dizisine katılmasını memnunlukla karşılıyor, özellikle yurdumuzun ihracat kapasitesinin artmasında büyük rol oynayacak konserve sanayiine faydalı olmasını diliyoruz.

HEİCO



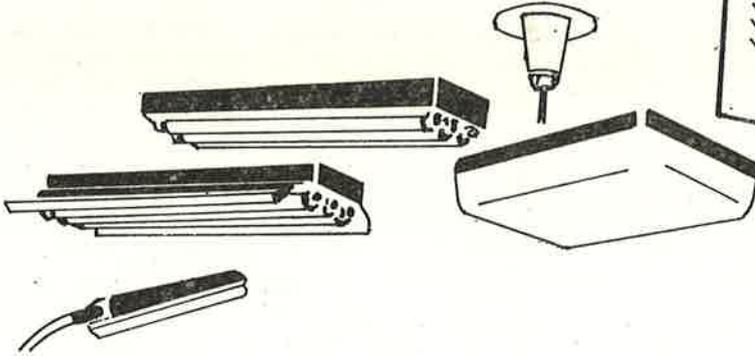
STANDARDA UYGUNLUK GARANTİSİNİ ALAN İLK BALAS HEİCO'DUR.

HEİCO MARKASI GARANTİNİN VE TEKNİĞİN İFADESİDİR

5 WATTAN 5000 WATA KADAR MONOFAZE HEİCO TRANSFORMATÖRLERİ AVRUPA EMSALLERİ AYARINDA OLUP İN İYİ VERİMLE ÇALIŞIR

DÜŞÜK GERİLİMLİ YERLERDE CİHAZLARINIZI DAHA VERİMLİ ÇALIŞTIRMAK İSTİYORSANIZ HEİCO REGÜLÂTÖRÜ KULLANINIZ

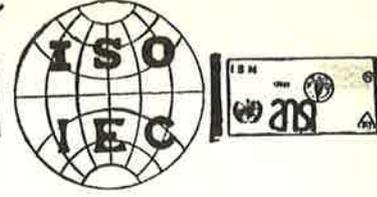
HEİCO FLUORESANT BANT VE REFLEKTÖRLERİ ZERAFETİN NÜMUNESİDİR



SOKAK AYDINLATMASINDA HEİCO ANTİGRON, ARMATÜR VE BALASTLARINI TERCİH EDİNİZ

HAYK DEĞİRMENCİOĞLU, YANIKKAPI Sok. 38 İSTANBUL - KARAKÖY
TEL : 44 33 37

Standard Dünyasından Haberler



Tarihlerin Yazılmasında ISO Sistemi Destekleniyor

Sayısal tarihlerin yazılmasında ISO'nun 1971 de bir standard yayınladığını okurlarımız bilirler. ISO'dan edindiğimiz bilgiye göre, bu sistem bütün dünyada gün geçtikçe daha çok kullanılmaya başlan-

Avustralya, Danimarka, Finlandiya, Hollanda, İngiltere, İran, İsveç, Macaristan, Portekiz Sri-Lanka, Şili ve Amerika Birleşik Devletleri bu standardı tüm olarak be-

nimsemişler; birçok uluslararası örgütler de bu yola girmişlerdir.

ISO'ya gelen son haberlere göre de, Avusturya, Almanya, Fransa, Irak, İtalya ve Tayland'da bu standardı millileştirmeye karar vermişlerdir.

RCD Bakanlar Konseyi, Sanayi Komitesinin Adını «Sanayi ve Standardizasyon Komitesi» Olarak Değiştirdi

Türkiye, İran ve Pakistan arasındaki Kalkınma İçin Bölgesel İşbirliği Teşkilâtı (RCD) nin en yüksek karar organı olan Bakanlar Konseyi, 11-12 Ocak 1973 tarihlerinde Pakistan'ın İslâmbad şehrinde toplanmıştır.

Bakanlar Konseyi, bu toplantısında, Bölgesel Plânlama Konseyi'nin raporunu onaylamıştır.

Okurlarımızın hatırlayacakları gibi (1) RCD Sanayi Komitesi, 8-12 Aralık 1972 tarihlerinde Tahran'da toplanmış ve bu toplantıda TSE Yönetim Kurulu Başkanı Prof. Dr. Tarık G. Somer de hazır bulunmuştu. Sanayi Komitesi'nin çalışmalarını sırasında, TSE Başkanı Prof. Somer, RCD bünyesindeki standardizasyon çalışmalarının, Sanayi Komitesi'ne bağlı bir alt komite olarak faaliyet göstermesinin çeşitli sakıncalarını belirtmiş ve standardizasyon konusunun da Sanayi Komitesi seviyesinde yürütülmesini, Komite'nin adının da «Sanayi ve Standardizasyon Komitesi» olarak değiştirilmesini teklif etmişti.

Komite tarafından kabul edilen bu teklif, RCD Standardlarının hazırlanmasına ait bir talimatname tasarısı ile birlikte Plânlama Konseyi'ne sunulmuştur. Bölgesel Plânlama Komitesi de, İslâmbad'ta, 8-9 Ocak 1973 tarihli toplantılarında, hem bu talimatnameyi kabul etmiş, hem de standardizasyonun, ortak amaçlı teşebbüs projeleri yönünden önemini göz önüne alarak Sanayi Komitesi'nin adının, «Sanayi ve Standardizasyon Komitesi» olarak değiştirilmesini kabul etmiştir. Plânlama Konseyi kararının, Bakanlar Konseyi'nce de onan-

ması ile bundan böyle Komite'nin, standardizasyon alanında da daha verimli çalışacağı ve kısa zamanda RCD Standardları'nı yayımlamaya başlayacağı umulmaktadır.

ISO'nun 1972 YILI ÇALIŞMALARI BİLANÇOSU

- ISO, 1972 yılında 303 yeni uluslararası standard yayınlamıştır. Bunlar 4200 sayfa teknik bilgi ortaya koymuştur. Bu arada 50 eski «ISO Tavsiyesi = Recommendation» da «uluslararası standard» haline getirilmiştir.
- 1972 yılı içinde, ayrıca 404 Uluslararası Standard Tasarısı da oylanmak üzere, ISO üyesi memleketlerin incelenmesine sunulmuştur.
- Geçen 1972 yılı içinde 20 ülkede 700 ISO toplantısı yapılmıştır. Bu toplantılara dünyanın çeşitli ülkelerinden 20.000 kadar uzman katılmıştır. Bu 700 toplantının 45 tanesi Teknik Komite Genel Kurulu; 249 tanesi Teknik Alt-Komite; 400 tanesi çalışma grubu ve 13 tanesi de ISO Konseyinin Komiteleri ve Teknik Bölümleri'dir.
- ISO toplantılarının her biri 2-3 gün sürdüğüne göre 700 toplantının 1600 gün sürdüğü ve böylece 1972 yılının çalışma günlerinin herbirinde ortalama 8 ISO toplantısı yapıldığı kolayca anlaşılır.

ISO sisteminin faydaları: ISO sistemi ile tarih yazılması bilhassa sayılarla günleri, ayları ve yılları belirtilen haller için zorunlu görülmektedir. Bu güne kadar pek çok memleketlerde gün, ay ve yılın yerleri başka başka kullanılmakta ve bu da ayrı anlayışta olan ülkelerde ve hele belgelerde kargaşalıklara meydan vermekte idi. Bir örnekle bu durumu açıklamak kolaydır :

1.12.1972; bu tarih bir Türk, İngiliz, bir Norveçli için 1 Aralık demektir. Halbuki bir Amerikalı bu tarihi 12 Ocak 1973 olarak anlamaktadır.

İşte ISO standardı, büyükten küçüğe doğru gitmekle, sayıların anlamlarını heryer için bir örneklemiş oluyor: (yıl, ay, gün) örnek olarak, 12 Ocak 1973, sayısal sistemde: 1973-01-12 1 Aralık 1972 de: 1972-12-01 olarak yazılacaktır. Aralıkların nokta yerine çizgi ile gösterilmeleri daha uygun görülmektedir.

Aylar yazı ile gösterilirse bu sistem tarihlerin sayı ile yazılması halinde önemlidir. Ayların harflerle yazılması halinde bu sisteme gitmek zorunluluğu yoktur.

12 Ocak 1973

1 Aralık 1972

gibi yazılacak tarihlerde bilindiği gibi bir karışıklık meydana gelmez.

Olle Sturen'in görüşü :

ISO'nun bu konuda yaptığı anket'in olumlu sonuçlanması üzerine görüşü sorulan ISO Genel Sekreteri Olle Sturen:

«— Alman sonuçlar çok destekleyicidir. Uzun yılların kökleştirdiği adetleri hemen yenileriyle değiştirmek kolay değildir. Fakat Uluslararası ticaret ve haberleşmenin gelişmesi karşısında bütün ulusların kargaşalıklara yer veren sistemleri değiştirmeye çalışmaları hayati bir önem taşır» demiştir.

TSE garantisi ile

**qüvenebile.
ceqiniz
kablo**

be-ti grafik

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 — 27

Görev Süresi Sona Eren UNIDO İcra Direktörü İki Yıl İçin Yeniden Seçildi

1967 yılından beri UNIDO'nun İcra Direktörlüğünü yapmakta olan İbrahim Hilmi Abdel - Rahman'ın bu göreve yeniden atanması kararlaştırılmıştır. Birleşmiş Milletler Genel Sekreteri Kurt Waldheim tarafından bu yolda yapılan öneri Genel Kurulca onaylandıktan sonra Abdel-Rahman görevini 31 Aralık 1974 tarihine kadar sürdürecektir.

Türkiye, UNIDO'nun Sanayi Geliştirme Kuruluna Seçilemedi

UNIDO'nun politikasını saptayan başlıca organ «Sanayi Geliştirme Kurulu'dur (IBD)».

Bu kurul 45 üye memlekettendir. Bu üyeler her yıl 15 tane olmak üzere üç yıllık görev süresiyle Genel Kurulca seçilir.

Üç yıl için bu defa 8 üye yeniden seçilmiştir.

Bunlar Çin, Finlandiya, Liberya, Nijerya, Romanya, Rawanda, Sri-Lanka ve Yunanistan olup; bunlar Fildişi sahili, Filipin, Ghana, Mali, Macaristan, Norveç, Pakistan ve Türkiye'nin yerlerini almışlardır.

Almanya, İran, İspanya, İngiltere, İrlanda, Urugay ve Venezuela yeniden üç yıl için seçilmişlerdir.

UNIDO'nun Sanayi Geliştirme Kurulu yeni üyelerle ilk toplantısını önümüzdeki ilkbaharda yapacaktır.

HİNDİSTAN STANDARLARI ENSTİTÜSÜ 3. MİLLETLERARASI ASYA FUARINA KATILDI

Hindistan Standartları Enstitüsü 1972 Milletlerarası 3. Asya Ticaret Fuarına katılmıştır.

Bu fuarda ISI'nın çeşitli çalışmalarını sergilenmiş ve Enstitü'nün Hindistan'ın sanayi ve ekonomik gelişmesine katkıları projeksiyonla gezenlere gösterilmiştir.

Bu arada TSE garanti markasının karşılığı olan ISI garanti markası üzerinde önemle durulmuş ve bu yoldan hem üreticilere, hem de tüketicilere faydalarını belirten uygulamalara geniş yer verilmiştir.

Kısaltılmış Memleket Adları İçin Bir Uluslararası Standard Yapılıyor

ISO tarafından, Uluslararası örgütlerle yapılan işbirliği neticesi hazırlanan tasarı inceleme için ISO üyelerine ve 19 Uluslararası örgüte yollandı

Ondokuz Uluslararası örgütlerle işbirliği halinde çalışan ISO uzmanlarından oluşan Milletlerarası Komite, hazırladığı tasarımı incelemek için 56 ISO üyesi ülke kuruluşlarına ve 19 Uluslararası Örgüte yolladı.

Bern'deki evrensel Posta Birliği (UPU), Cenevre'deki Uluslararası Telekomünikasyon Birliği (ITU), Paris'deki Uluslararası Demiryolu Birliği (UIC), Cenevre'deki Milletlerarası Çalışma Ofisi (ILO), Milletlerarası Hava Ulaşım Derneği (IATA - Cenevre), Milletlerarası Ticaret Odası (ICC-Paris), ECE, FAO gibi tüm olarak ondokuz dünya çapında iş gören örgüt ISO ile işbirliği yaparak dünyada bugün mevcut bulunan 152 memleketin birbirine karışmayacak şekilde kısa adlarının harflerle ve rakkamlarla saptanmasında anlaşmışlar ve aralarında ISO'nun yönetiminde kurulan bir milletlerarası uzmanlar komitesi'nde bir milletlerarası standard tasarısı hazırlamışlardır.

Bu tasarı Uluslararası Örgütlerle beraber incelenmek üzere 56 ISO üyesi enstitülere gönderilmiş ve bu arada TSE'ye de gelmiştir. Gelecek cevaplar ve tenkitlere göre ilgililerden oluşan komite bu yılın sonlarına doğru Cenevre'de toplanarak 3166 sayılı altında hazırlanana bu tasarımı son şekli ile ISO Konseyine sunarak milletlerarası bir standard olarak hizmete sunacaktır.

Bu standardı hazırlarken bugün dünyada kullanılan eski standartlar da gözönünde tutulmuş; gereksiz değişikliklerden kaçınılmıştır.

Buna göre üç ISO kuralı saptanmaktadır.

1) 3 harfle (ISO Alfa 3 memleket kuralı)

2) 2 harfle (ISO Alfa 2 memleket kuralı)

3) 3 rakkamla (ISO rakkamli memleket kuralı)

Bütün milletlerarası örgütler böyle tek bir standard ile bu işe düzgün bir yön veren ISO'ya teşekkür etmişlerdir.

Alfa kuralında iki veya üç harfli üzerinde tartışılmakta ise de, şimdiden kesin olan nokta lâtin harflerin ve ona göre verilen adların kullanılmasıdır.

Örnek olarak Fince Somu (Finlandiya için) Fi veya Fin, Arapça'dan DZ kullanan Cezair (algeria için) AG veya ALG kullanılacaktır.

Başka bir zorluk da bazı memleket adlarının ilk harflerinin eş olmasıdır; örnek: (Niger - Nijerya) (Austria-Australia) gibi; daha önemlisi beş memleketin ilk üç harfi eştir ve MAL ile başlar: Malarvi, Malaysia, Maldives, Mali, Malta. Sonra 5 memleket de Ma ile başlıyor: Macar, Madagaskar, Martinique, Mauritanya, Mauritius.

İşte bütün bu zorluklara alfa 2 ve alfa 3 ile çare bulunmuştur.

Rakkamli sistemde telekomünikasyonun bugünkü uygulamasına yer verilmiş ve Kuzey Amerika 1, Afrika 2, Avrupa 3, Amerika 5, Okyanusya 6, Uzakdoğu 8 ve Asya 9 ile başlayan numaralarla listeler düzenlenmiştir; Örnekler:

Memleket	ISO alfa 2	ISO alfa 3	ISO rakkam
Australya	AU	AUS	610
Austurya	OS	OST	343
Çin	CN	CHN	886
Mısır	EG	EGX	201
Hindistan	İN	IND	910
Türkiye	TR	TUR	901
USA	US	USA	101
USSR	SU	SUN	307

Bu konuda tam liste TSE'de vardır; isteyen görebilir ve 15 Nisan 1973 gününe kadar bu yönde bizi ve dolayısıyla ISO'yu aydınlatacak görüşler için zahmet edecek okurlarımıza şimdiden teşekkür ederiz.

SANAYİDE KALEPORSELEN EMNİYETİ

00-0-1-2 ve 3 boylarda, 6 amperden 630 ampere kadar
NH bıçaklı sigorta buşon ve altlıklarının porselen ve metal
kısmalarının aynı fabrikada imal ve montaj;
Türk ve dünya standartlarına uygun imalât ve bunun sonucu
olan kullanım güvenliği
TÜRKİYE'DE İLK DEFA KALEPORSELEN'DE

TS 50 kapsamına giren malzemelerde  kalite-garanti belgesi;
Batı Alman LINDNER GmbH firmasının lisansı;
% 100 Türk sermaye ve emeği
TÜRKİYE'DE YALNIZ KALEPORSELEN'DE



KALEPORSELEN İMALAT PROGRAMI

- 2-100 amper arasında D tipi normal ve gecikmeli sigorta buşonları
- Kofre, duvar, mermer tablo ve hava hattı şapkalı sigortalarıyla kapakları
- Her çeşit duy ve globlar
- 6-630 amper arasında, 4 ayrı boyda NH bıçaklı takat sigortaları ve altlıkları
- Elektronik merdiven otomatüğü
- Çeşitli bağlantı elemanları
- Sıva üstü ve sıva altı porselen izolasyonlu anahtar-priz serisi
- Özel siparişlere göre porselen, steatit ve kullanım yerine göre çeşitli hamurlarla her türlü izolasyon malzemesi



KALEPORSELEN
elektroteknik sanayi a.ş.

MERKEZ: Karaköy Tersane Caddesi 240/6 Telefon: 49 62 50 - 49 19 90

FABRİKA: Sıfırköy, Halkalı Caddesi 170 Telefon: 73 76 72 - 73 73 79

ANKARA (İrtibat bürosu): Ambarlar Caddesi Beyaz Saray Ap. Kat 1 Sıhhiye-Ankara Telefon: 18 93 48

Standard — 28

Uluslararası Kuru Meyve Standard Projeleri Üzerinde Çalışmalar İlerliyor

Birleşmiş Milletler Ekonomik ve Sosyal Konseyi, Avrupa Ekonomik Komisyonu Tarımsal Sorunlar Komitesinin, kuru ve kurutulmuş meyveler uzmanlar grubu önümüzdeki 12 Mart 1973 Salı günü Cenevre'de Milletler Sarayında toplanacaktır.

Bu toplantıda kuru incir, kuru kayısı ve antep fıstığı standard projeleri hakkında karara varılacaktır.

Bu toplantılara yetiştirici memleketlerin temsilcileri ile birlikte alıcı memleketlerin de temsilcileri katılmakta bu gibi maddelerde alıcıların temsilcileri çoğunluğu meydana koymakta, yetiştiriciler azınlıkta bulunmaktadır. Buralarda alınan kararlara göre kabul edilip yürürlüğe konulan standartlar alıcı memleketlerce ithalatta uygulandıktan, yetiştiriciler «ben buna muhalifim, uymıyacağım» derse o memleketlere ihracat yapamıyacak demektir.

Onun içindir ki TSE, bu standartlar hazırlanırken memleketimiz gerçeklerine en uygununu hazırlatmağa çalışmakta, alıcıların ısrarından ne kaparsa kâr saymaktadır. Türkiye, Ortak Pazar, OECD, FAO ve Avrupa Ekonomik Komisyonunda, büyük bir çoğunluk karşısında tek başına küçük bir azınlıktır.

Bundan otuz yıl önce «biz standard istemiyoruz» demek kabil oluyordu. Ama bugün o mahsulü ya istenilen standard düzeyine çıkarmak veya o işten vazgeçmeği gerektirir. Bu işin egoist tutumu ve şakası geçmiştir.

★

Ticaret Bakanlığı bu işe gerekli önemi vermiş ve 3 Şubat günü

bir toplantı düzenleyerek tutulacak yolu göstermiştir. Buna göre 21 Şubat'da TSE'de o toplantının devamı yapılmıştır.

21 Şubat 1973 Çarşamba günü saat 10.00 da TSE Teknik Kurulu Başkanı Faruk Sünter'in yönetiminde Ziraat Hazırlık Grubu Başkanı Hasan Tahsin Erol, Münir Anameriç (Tarım Bakanlığında) Necdet Çınaryılmaz (Standardizasyon Md. Mv.) Mümtaz Sütlaç (Standardizasyon Md. Müş.) Recep Çak (T. Zir. Od. Bir.) Seyfi Ercan (Ziraat Müc.) Muhittin Demiröz, Dinçer Saracel ve M. Balkan (Ticaret Bakanlığı)

Fahriye Göktürk (Sağlık Bakanlığı) temsilcileri ile İzmir'den Tarış İncir Müdürü İ. Hakkı Gürüm, Oda Borsa ve Birliklerden Mustafa Haydar Nazlı, Alparslan Beşikcioğlu ve M. Girgin Kardeşler'in katılımı ile akşam saat 18.30'a kadar süren bir oturum yapılmıştır.

Burada İzmir ve Ankara Gruplarının çalışmaları plânlaştırılmış subjektif unsurlar yerine objektif unsurlar bulunması için laboratuvar çalışmaları yapılması kararlaştırılmış ve bu konuda Cenevre'de Türk delegasyonunun tutacağı yol saptanmıştır.

YENİ ULUSLARARASI STANDARTLAR

ISO'nun 1970 yılında Ankara toplantılarında aldığı bir kararı gereğince o ana kadar çıkarılan «Tavsiyeler» yerine «Uluslararası Standardlar» hazırlaması ve yayması kararlaştırılmıştır.

Cenevre'den bildirildiğine göre Şubat 1973 ayı sonunda yedi tane sekiz ISO uluslararası standardı yayınlanmıştır.

Bunlar sırasıyla aşağıda gösterilmiştir :

- ISO 1227-1973 Nişasta ve altyapıları. Terimler
- ISO 2020-1973 Yumuşak çelik kablolar Teknik spesifikasyonlar
- ISO 2292-1973 Tane kakao-numune alma
- ISO 2297-1973 Alüminyum ve karışımlarının kimyasal analizleri
- ISO 2346-1973 Otomobil - M.14 x 1.25 düzgün kompakt yakma bujileri
- ISO 2347-1973 Otomobil - M.14 x 1.25 konik kompakt yakma bujileri
- ISO 2394-1973 Yapıların güvenliğini araştırmak için genel kurallar
- ISO 2729-1973 Odun çalışmasında kullanılan araçlar

Mart ayında ISO'nun konsey komiteleri, teknik komiteleri ve alt komiteleri 26 toplantı yapacaklardır.

Bu toplantıların çoğu Paris'te yapılacaktır. Paris'te ayrı tarihlerle rastlayan bu onbir toplantı 26 gün sürecektir.

London'da yapılacak üç toplantı 5 gün; Viyana'da yapılacak 2 toplantı üç gün; Milano ve Torino'da yapılacak 2 toplantı 4 gün; Berlin, Dusseldorf ve Hamburg'da yapılacak 3 toplantı 7 gün Tilly, Lahey'de yapılacak birer toplantıların ilki 4, ikincisi de 2 gün sürecektir.

Cenevre'de yapılacak 3 toplantı da birer gün sürecektir.

Görülüyor ki ISO organlarından 26 tanesi Mart 1973 ayında onbir merkezde 54 gün sürecek toplantılar yapacak.

DOKUMA ve GIYECEKLERİN ETİKETLENMESİ

Başlıca Etiketleme Türleri ve Bunların Amaçları

Derleyen - Çeviren :
Muzaffer UYGUNER

0.0 — Dokumaların ve giyeceklerin etiketlenmesi deyince dört tür etiketleme çıkar karşımıza :

- 1 — Sağlık ve güvenlik,
- 2 — Liflerin türü,
- 3 — Bakım ve işlemler.
- 4 — Giyeceklerin beden boyu (ölçüsü).

0.1 — Bu etiketlemelerin amacı, tüketicilere tam ve doğru bir değerlendirme olanağını vermektedir ve bununla sınırlıdır. Şunu hemen belirtelim ki, bu dizge, güneşe karşı bulunan bir perdenin ya da tuzlu suya sokulan mayonun renk haslığını, bir yağmurluğun su geçirmezlik derecesini ya da bir örtünün soğuğa karşı koruyuculuğunu düzenleyememektedir. Bütün bu sorular da alıcı için önemi büyük, malın kalitesi bakımından çok önemli sorulardır. Bununla birlikte bunlar teknik ve başka bir takım sorunlarla ilgilidir ve bu nedenle kolayca çözümlenememektedir.

0.2 — Bu yazıda yukarıda belirtilen dört etiketleme üzerinde durulacaktır.

1 — Sağlık ve Güvenlik Amacı İle Etiketleme :

1.1 — Burada üzerinde durulması gereken iki husus vardır. Bunlardan birincisi kumaşların yanıp yanmaması, ikincisi de sağlık için bazı dokuncalar doğuran kirli malzemenin kullanılmasıdır.

1.2 — Kumaşların bir kaza sonucu doğrudan doğruya bir alevle karşılaşması ya da buna benzer bir ısı kaynağına değmeleri sonucu yanmaları, üzerinde uzun zamandır durulan tehlikeler arasındadır. Bugün, yanmayan bazı çağdaş lifler, çok tehlike gösteren yanıcı liflerin yanında bir damla durumundadır. Eldeki bilgilere göre, bugünkü du-

rumda bu tür dokuncaları bulunan bütün dokumaları ortadan kaldırmak tamamen düşsel olur. Bunların yerini alacak hiç bir dokuma olmadığından ve yakın gelecekte de olamayacağından yanacak malzeme yapımının yasaklanması ya da bu gibi kumaşlardan elbise yapımı veya başka amaçlarda kullanımını ortadan kaldırmak yoluna gidilebilir.

1.3 — Bu durumlarda, ülkelerin özellikle yanmayan maddeler için çaba göstermesi ve aşağıdaki tedbirleri alarak soruna çözüm getirmeleri düşünülebilir:

1.3.1 — Bütün ateş kaynakları için uygun koruyucu araçların kullanılmasını teşvik etmek ve zorunlu kılmak;

1.3.2 — Giyim eşyası ile öbür dokuma mamüllerini ateş ve alevle karşılaştırma halinde önüne geçilemeyecek tehlikenin doğacağını tüketicilere anlatmak;

1.3.3 — Kuvvetli ısıya karşı yanmayan ya da yanmayı önleyen işlemler konusunda yapılacak araştırmaları gerçekleştirmek ;

1.3.4 — Özellikle yanan maddelerle bunların karışımından yapılacak maddelerin, çocuk pijamaları veya gece elbiseleri gibi dikili şeylerin kullanılmasını yasaklamak veya kullanılmaması için tavsiyelerde bulunmak.

Bugün için kumaşların yanabilirliği etiketleme konusu değil ise de üzerinde durulması gereken çok önemli bir sorundur. Resmî bir hesaplama söz konusu olmadığı halde, alıcılarla kullanıcıları ikaz eden bir etiketleme dizgesi ile yukarıda belirtilen tedbirleri tamamlamak gerekmektedir.

1.4 — Malzemenin temizliği sorununa gelince, buradaki dokun-

cağın ya da kullanılmış dokumaların tekrar kullanılması (özellikle yatak ve yastıkların içleri ile elbise vatkaları gibi) halinde bunların önceki kullanım sırasında kirli ve mikroplu olması, bunların yeterli derecede temizlenmemiş ve sterilize edilmemiş olması önemlidir. Böyle tehlikeli bir uygulama saptandığında, kirli malzemeli mamüllerin olması alıcılarını uyaran etiketler konulması yerine bu gibi imalatı önlemek daha uygun bir yol olur; önlemenin mümkün olmadığı durumlarda ise etiketleme düşünülebilir.

2 — Lif İçeriğinin Etiketlenmesi :

2.1 — Giyim eşyasının ve dokuma mamüllerinin bazılarının üzerine lif içeriğini gösteren etiket konulması Kanada, İspanya, A.B.D. ve Fransa'da zorunlu olup, Ortak Pazar ülkelerinde de bir yıl içinde zorunlu olacaktır. Avusturya ile Portekiz'de ise, yünlüler için etiketleme zorunluğu vardır. Japonya'da bu konuda etiket zorunluğu yok ise de isteyerek lif içeriğinin belirtilmesi halinde bu kullanım ilgili bir tip formülün uygulanması zorunludur. Ortak Pazar ülkelerinde, 26 Temmuz 1971 tarihinde kabul edilen bir «ilke» ye göre birkaç mamül bir yana, hemen bütün dokuma mamülleri için etiketleme zorunlu olmaktadır. Kanada, İspanya ve A.B.D.'nde bazı istisnalar olmakla birlikte, genel bir zorunluk bulunmamaktadır.

Ülkemizde de bir standard hazırlanmaktadır.

2.2 — Lif içeriğini etiketlemenin zorunlu olduğu durumda, bu konudaki yönergelerde benzer hükümler bulunmakla birlikte ayrıntılarda bazı değişiklikler yer alır.

Bunları genellikle şöyle sıralayabiliriz:

2.2.1 — Liflerin cins adlarının kullanılacağı genellikle belirtilir.

2.2.2 — Bazı hallerde, mamûle giren başlıca liflerin yüzdesi belirtilir; bazı hallerde ise, bazı değer sınırları içinde bu yüzdelerin standard nomenklürünü gösteren bir uygulama yer alır.

2.2.3 — Bu son durumda, her ülkede aynı olmamakla birlikte, bir mamûle bulunacak liflerin gerçek yüzdelерinin asgarisi saptanır.

2.2.4 — Yüzdeleri üzerinde durulmayan ve istisna edilen mamûlelerin listesi ülkelere göre değişir.

2.2.5 — Ülkeden ülkeye değişen toleranslar da teknik maddelere göre tâyin olunur ve süsleneye da başka amaçla eklenen liflere göre değişiklik gösterir.

2.3 — Bu tip zorunlu etiketlemenin temelinde, tüketicinin kendisine sunulan malın ne olduğunu bilme ilkesi yatar. Uygulamada, mamûlün yapımına giren liflerin özellikleri arasındaki bağı bilmesi halinde seçme kolaylığı ve bunların kullanma isteğine uyup uymadığı söz konusu olur. Budan başka, liflerin cins adlarının kullanılması zorunluğu, ticaret markalarının bolluğu karşısında tüketicieye seçim olanağı sağlar. Ayrıca, zorunlu etiketleme, bir dereceye kadar doğru olmayan işaretlemelerle liflerin içeriği hakkındaki aldatmacaları önler, bakımla ilgili ayrı tavsiyeler olmaması halinde temizleme ve yıkama yöntemleriyle ilgili tavsiyeleri verir.

2.4 — Lif içeriğinin zorunlu etiketlenmesini kabul eden ülkeler, tüketicilerin liflerin özelliklerini bilmediklerini varsayarak, bu tip etiketlemenin çok yararlı olduğunu ileri sürmekte ve bakım işlemleri konusundaki etiketlemenin lif içeriği ile ilgili etiketlemeyi tamamladığı yolundaki kanımları belirtmektedirler.

2.5 — Bazı ülkeler ise lif içeriği ile ilgili etiketlemeyi kabul etmemektedir. Onlara göre, teknik gelişmeler (özellikle liflerin ve karışımların fazlalığı, her lifin ayrı ayrı özeleğe sahip olması gibi), liflerden yapılmış bir mamûlün lif içeriğini tâyinde tüketicinin yeteneğini azaltır, onun iyi bir seçim yapmasına yardım konusunda etikette mamûlün öbür özelliklerinin de belirtilmesi gerekir; yahut da karmaşık olması nedeniyle bu tip etiketleme zorunlu değil de ihtiyarî olmalıdır. Bundan başka, doğru olmayan ni-

telemeleri ve aldatmacaları önlemek üzere yapılacak ayrıntılı bir yasa tam olarak ve çağdaş ihtiyaçlara cevap verecek şekilde uygulanırsa lif içeriği konusunda etkili ve en uygun bir silâh olur; ticari adlandırmalardaki çeşitliliği önleyecek bir yasa tüketicinin malları birbirine karıştırmaması ile ilgili bütün dokuncaları ortadan kaldırır.

2.6 — Bazılarına göre, bu tip etiketleme uluslararası mal alım satımında bazı engeller yaratır. Özellikle dil sorunu ortaya çıkar. Bu sorun TSE tarafından hazırlanan standardın yapımı sırasında da söz konusu edilmiştir. Türk Standardlarında yer alan işaretleme ile ilgili madde gözönünde tutularak standardın sonunda liflerin, İngilizce, Fransızca ve Almanca karşılıklarının bir ek olarak eklenmesi uygun bulunmuştur.

2.7 — Bu tip etiketlemenin zorunlu olup olmaması tartışılmaktadır. Fakat zorunlu uygulamaya doğru gidişin hazırlandığını söyleyebiliriz.

3 — Bakım İşlemleri İle İlgili Etiketleme :

3.1 — Bir dokuma mamûlüne çeşitli yıkama ve temizleme, kurutma veya el ya da makina ile ütüleme şekilleri uygulamak yalnızca kumaşın esas lifi ile ilgili olmayıp renk haslığı, pli yapma kolaylığı, apre ve özel bir takım işlemler, kumaştaki öbür liflerin yapısı ile nitelikleri gibi bir takım başka etiketlere de bağlıdır.

Zorunlu ve düzenli bir etiketleme uygulamasının amaç olarak benimsendiği bilgi ne olursa olsun, bunu bakım işlemlerini belirten direktifleri kapsayan bir etiketle tamamlamak, mamûlü uygun olmayan bir işlemle harap etmek ya da yoketmek tehlikesini ortadan kaldırır.

3.2 — Bu hususta, bugüne kadar hiç bir ülke zorunlu tedbirler kabul etmiş değildir. Aksine, bu tip, etiketleme, ihtiyarî uygulamalarla gelişmiştir. Bu hususta simgeler kullanılması, tüketicilere çeşitli ve genellikle etkin araçlarla bilgi verilmesinin güzel bir örneğidir. Bazı ülkelerde uygulanan bu dizgeler, uluslararası olmaktan uzak ise de, oldukça yaygınlaşmış ve yayılmaktadır. Durumu ve biçimi oldukça değişiktir, bu dizgelerin ve yayılmaları da çamaşır yıkama, tamburla kurutma araçlarının çokluğundan ileri gelmiştir denebilir. ISO, bu konuda bir ulusal düzene gidilmesi için girişim yapmış olup yakın ge-

lecekte başarıya ulaşacağı düşünülebilir.

3.3 — Bütün bu tedbirler yararlı ve övülmeğe değer; ancak, burada üzerinde ciddiyetle durulacak bir sorun, bakım işlemleriyle ilgili bu etiketlemeye iyice genişlerse —tüketiciler için bu tip bilgi vermeye büyük bir önem verilmekle— zorunlu kılınıp kılınmayacağıdır.

3.4 — Bugün, bazı kanımlarla zorunlu olmasının karşısına çıkılmaktadır. Bunları şöylece sıralayabiliriz:

3.4.1 — Gerekli etiketlemenin başka yollarla sağlanamadığı hallerde zorunlu dizgelere gidilmelidir; bakım işlemleri ile ilgili öğütler arttıkça etiketleme de genişleyecek ve zorunlu kılınmadan da amaca varılacaktır.

3.4.2 — Yakında uluslararası bir dizge kurulacağından, kolayca değiştirilemeyecek ulusal bir uygulamayı zorlamak pek te mantıklı değildir.

3.4.3 — Bugünkü bilgimizle, her özel durumu kapsayacak bakım işlemlerini bir yönerge ile saptamak, ya da bu işlemleri doğrulamaya dönük gerekli deneyler için standard yöntemler koymak çok güçtür; bunun yanında etkin bir denetleme sağlanması da bugün için pek mümkün değildir.

3.4.4 — Etiketlemeyi, bazı dokumacılar iyice bilmeden (sözgelşi kalın bir palto için hangi tip kuru temizlemenin gerekeceğini tam saptamadan) ve istisnaları iyice belirtme güçlüğüne ortadan kaldırmadan zorunlu kılmanın şüpheli yanları da vardır.

3.5 — Bu nedenle, şimdilik bu etiketlemenin zorunlu olmaması, ihtiyarî uygulama sonunda varılacak sonuçlardan sonra ele alınıp değerlendirme yapılması daha uygun görülmektedir.

4 — Beden Ölçüsü Etiketlenmesi :

4.1 — Dünyada giyim eşyasının beden ölçülerinin etiketlenmesi dizgeleri ihtiyarî olarak uygulanmaktadır. Bununla birlikte, bu dizgeleri uygulayan örgüt, kapsam, biçim ve uygulama her ülkede değişiktir. Hatta, beden ölçülerinin rakamlarla ifadesi de ayrılık göstermektedir. Anglo-amerikan dizgesi ile Avrupa dizgesi gibi iki önemli ayrılık da herkesce bilinmektedir. Anglo-amerikan dizgesinde daha küçük (14, 16, 18 gibi), Avrupa dizgesinde ise daha büyük (42, 44, 46, 48 v.s.) gibi daha büyük rakamlar kullanılır (Devamı: 28. Sayfada)

Dokuma ve Giyeceklerin Etiketlenmesi

(Baştarafı: 27. Sayfada) lek alırken olduğu gibi bula-
makta ve bu rakamların esası ve mamakta ve denemeyi de (kışların
sıralaması da bazı eşyaya göre de- çok sert geçtiği ülkelerde çocuklar
ğişiklikler göstermektedir. için alınacak kışlık giyim eşyası gi-
bi) yapamamaktadır.

4.2 — Bu nedenlerle, tüketiciler bu etiketleme yüzünden zaman za-
man hatâlar yapmakta ve bundan man zarar görmektedir. Bu nedenle, bu
zarar görmektedir. Bu nedenle, bu tip etiketlemeyi, ölçülerin geliştiril-
mesi ve yorumlanması bakımından mesli ve yorulması bakımından
standartlaştırma gereği ortaya çık- standardlaştırma gereği ortaya çık-
mış bulunmaktadır. Çünkü: mış bulunmaktadır. Çünkü:

4.2.1 — Posta veya telefonla ya- pılan siparişlerde gönderilen mal
pılan siparişlerde gönderilen mal uygun olmadığı için tüketicinin bu-
uygun olmadığı için tüketicinin bu- nu geri göndermesi ve yeni bir
geri göndermesi ve yeni bir gönderme gideri ödemesi gerek-
mektedir. maktadır.

4.2.2 — Armağan edilmek üze- re bir giyim eşyası alınması halin-
de de bunun uyup uymayacağı en- dişesi duyulmakta ve çok kez de
duyulmakta ve çok kez de bu armağan ugun olmamaktadır.

4.2.3 — Bir satış yerinden bir mal almak isteyen alıcı, satın alma-
dan önce onu denemek ve seçmek için zaman kaybetmekte; çok kez
uygun bir giyim eşyası bulamadan da ayrılmaktadır.

4.2.4 — Bazı hallerde, kendisi bir şey almak isteyen kimse bu ma-
li çok kez deneme olanağını (göm-

lek alırken olduğu gibi bula- mamakta ve denemeyi de (kışların
çok sert geçtiği ülkelerde çocuklar için alınacak kışlık giyim eşyası gi-
bi) yapamamaktadır.

4.2.5 — Bir yabancı ülkeden ge- çen bir kimse, özellikle malların ay-
rı beden ölçüleri uygulayan ülke- lardan gelmiş olmaları halinde
müşkül durumda kalmakta, ulus- lararası bir standardın yokluğunun
acısını çekmektedir.

4.3 — Bu nedenlerle, ulusal ve uluslararası çalışmalarla standard
uluslararası çalışmalarla standard bir dizgeye gidilmesi zorunluğu or-
taya çıkmaktadır. ISO bu konuda çalışmaları yapmakta, tüketicilerin
güçlüklerini giderici yolda bulun- maktadır.

5 — Sonuç :

Bugün uygulama alanında gö- rülen dört tür etiketleme hakkında
bilgi verebildiğimizi sanıyorum. 0.1 paragrafında belirtildiği üzere,
henüz renk haslığı, su geçirmezli- ği, ısıya karşı koruyuculuğu gibi
hususlar etiketleme kapsamı dışın- da kalsa bile uygulamaya konulan
dört tür etiketlemenin tüketicilerin yararına olduğu söylenebilir.

TSE de bu konulara eğilmek- tedir.

25 Yeni Türk Standardı Daha Kabul Edildi

(Baştarafı: 11. Sayfada)

23 — Taneli Yığın Halindeki Mad- delerin Sürekli Mekanik Taşı-
ma Teçhizatı Sallantılı Oluk- lar ve Boru - Oluklu Sallantı-
lı veya Karşılıklı Hareket Eden Dözerler (ISO/R 2139)

24 — Çelik Şeritler (Sıcak Haddelenmiş)

Genel amaçlar için kullanılan ve özellikleri belirtilen kütle çeliğinden sıcak haddelenmiş veya sıcak haddelenmiş geniş band veya saçlardan kesilmiş, rulo veya uzunluğuna kesilmiş haldeki çelik şeritleri kapsayıp başka malzemeden yapılan ya da soğuk haddelenmiş şeritleri kapsamayan standarda göre, sıcak haddelenmiş çelik şerit, «genişliği 10-550 mm ve kalınlığı 0,8-8 mm olan sıcak haddelenmiş çelik malzemedir». Çelik şerit, tek şerit genişliğinde doğrudan doğruya sıcak haddelendiği gibi, genişliğin tam katları olan geniş çelik band veya saçlardan dilimlere kesilerek de yapılabilir.

KILIÇOĞLU

Toprak Sanayii ve Ticareti Anonim Şirketi
ESKİŞEHİR

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğlası Fabrikaları

HER NEVİ KİREMİT, TUĞLA
VE ATEŞ TUĞLALARI

EN İYİ KALİTELİ MALLARIYLA 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 görünlüz.

SUMMARY OF CONTENTS

INDUSTRY - TSE COOPERATION IN PREPARING STANDARDS

p. 3

By: Faruk A. SÜNTER

The great majority of the more than 1300 standards issued by the Turkish Standards Institution are industrial standards. Consequently in addition to our close agricultural relations with OECD and the Common Market, we have also set up close cooperation with such organizations as ISO and IEC on industrial and electrical subjects.

It will be seen that the work of the Turkish Standards Institution is directed more at the industrial sector. In the preparation of these standards we take advantage of the «recommendations» and of the «international standards» drawn up by ISO and IEC of which we are members.

Our industrial sector is also asking that changes be made in some of the Turkish Standards prepared during the intensive work of the TSE over a period of more than 10 years. While these standards are being prepared, the drafts have been sent to the industrial organizations concerned for their comments. The demands for changes in spite of this are based on inconveniences that they claim to have observed during implementation.

In fact a «standard» is a document that is vigorous, that must keep abreast of the technology of the day, that must develop, and that should be reviewed and revised from time to time in accordance with all such demands.

But at the same time an industry, which has set up its plant, its molds, its laboratories etc. accordingly after a standard has become effective, should not be subjected unnecessarily to large scale expenditures because of changes in the standard, and should not be made to suffer hundreds of thousands of liras spent on the above mentioned molds and laboratories.

Given the above TSE has for a long time dwelled on this matter in order to be more meticulous in drawing up new standards and to avoid similar errors while changing old standards.

All over the world, organizations of modern, advanced countries, working in the field of stan-

dardization, make room in the formation of their working groups for elements of noted knowledge and experience while drawing up standards. TSE also has heretofore desired to follow the same method and has most of the time been successful therein. But since the plants and industry of some articles, for which a standard is to be drawn up, have been set up outside Ankara it sometimes happens that engineers of the said organizations, who are in Ankara, remote from industry and close to the administration, take part in the said working groups, resulting in certain deficiencies in the implementation of the standard. Although it is to be expected that such deficiencies would be set right by implementing engineers when the drafts reach the plant, the less important points are sometimes overlooked.

The Turkish Standards Institution, in order to attain a more basic preparation therefor, has envisaged a closer cooperation with the Chambers of Industry in the provinces where our industry is concentrated, and has taken the first step in this matter.

In this issue our readers will find a declaration made to the «Standard» magazine by the TSE President Prof Dr. Tarık Somer, who went to Istanbul for this purpose and held an interview with the Board of Governors of the Chamber of Industry.

We believe firmly that this excellent cooperation, initiated with the Istanbul Chamber of Industry will soon be instituted in the same manner with the other industrial centers.

This cooperation, which is desired between the Chambers of Industry and TSE, will ensure for us that the engineers, assigned duties in the implementation of the subject for which a standard is to be prepared, take part in all phases of the work, and that thus no contradiction arises during the implementation of the standard issued.

Since such cooperation will at the same time result in the creation of new groups in various places of the country, the TSE will be able to put to the service of the economy of the country a great many more standards than it prepares every year.

We believe that our Chambers of Industry will participate in this work of cooperation, desired by the TSE, with the same enthusiasm and faith as evinced by the TSE.

**TSE PRESIDENT Prof. Dr. TARIK G. SOMER
AT THE ISTANBUL CHAMBER
OF INDUSTRY**

p. 5

Prof. Dr. Tarık G. Somer, President of TSE, went to Istanbul this month and held discussions with Ertuğrul Soysal, President of the Chamber of Industry, as well as with the other members of the Board of the Chamber on cooperation between the Chamber and TSE.

Upon our request for information thereon to the «Standard», President Somer made the following statement to our colleagues:

«During previous discussion with President Ertuğrul Soysal we had reached agreement to discuss at this meeting certain matters regarding standardization as well as the proposals of the Institution. I owe him thanks for granting this occasion to me.

I explained the decision and proposal of the TSE Board to the President and the members, comprising the following:

- The belief of the Institution in the necessity for setting up closer cooperation with in drawing up standards.
- That standard drafts be prepared by authorized specialists recognized by the industry, thus ensuring that the conditions of Turkey, especially from the viewpoint of manufacture, are incorporated in standardization more factually.
- That these drafts be evaluated jointly at the TSE Preparatory Groups.
- That the documents required by technical committee be provided by TSE, and that all facilities be extended to the Committee by the Institution.
- That we believed that in the matter of revision of existing standards, the staff of industry should undertake active participation, and that this applied to the more than 1300 Turkish Standards as well.

The members reacted most positively to this proposal, and stated that they were very pleased at the decision, that cooperation between TSE and Industry was important from the viewpoint of drawing up standards as well as of evaluation of industrial development and national possibilities, and that the Board of Governors of the Istanbul Chamber of Industry would take a decision thereon within the shortest possible time and would communicate the said decision to our Institution.»

**THE TÜBİTAK SCIENTIFIC BOARD
VISITS TSE**

p. 7

A group of 9 persons, headed by their President Prof. Dr. Yusuf Vardar, from among the members of the Scientific Board of the Scientific and Technical Research Organization of Turkey, visited the Turkish Standards Institution on 1 February 1973.

At the meeting enacted, Prof. Dr. Tarık G. Somer, President TSE, spoke first and, after welcoming the guests expressed the pleasure felt because of this visit which would consolidate the cooperation between TÜBİTAK and TSE. Faruk A. Sünter, the Founder of TSE, who spoke next, gave a brief history of the Institution, explained some of the problems which obstructed present work and development, and gave information on the subjects in which the support of TÜBİTAK was expected.

Prof. Dr. Yusuf Vardar, the President of the Scientific Board then gave a talk in which he stated that there was similarity between TÜBİTAK and TSE insofar as their aims and working methods were concerned, that it was therefore necessary for both organizations to work with closer cooperation, and that as TÜBİTAK they were ready to supply every kind of support.

After the meeting, lunch was served to all at the TSE cafeteria, and the guests visited the TSE Laboratories.

**TWO MORE TSE MARK AGREEMENTS
SIGNED DURING THIS MONTH**

p. 9

The number of agreements, granting authority to use the TSE Mark indicating conformity to standards, rose to 45 with the two agreements signed last month.

The first agreement was signed this month on 3 February 1973 at the TSE Headquarters with the Doğu Galvaniz Saç Sanayii ve Ticaret A. Ş. firm, operating in Istanbul. Upon the application of the firm, the plant was inspected by the TSE officers, who determined that its technological level was suitable for manufacturing conforming to the standard, after which the water and sewage pipes produced with PVC 100 were put through laboratory tests and found to conform to the standards concerned.

The pipe pipes, bearing the DOĞU mark, which gained the right to carry the TSE Mark, were found to conform to TS 201 «Tubes of Rigid PVC», and to TS 274 «Tubes and Socket Fittings of Rigid PVC for Drainage Installations». The agreement was signed on behalf of TSE by Prof. Dr. Tarık Somer, President of TSE, and on behalf of the firm by Bülent Çorapçı, member of the Board of Directors of the firm.

The second agreement was signed with the Keban Holding ve Ortakları Plastik Sanayii A.Ş. firm, again in connection with PVC pipes. The pipes, produced from PVC 100 with the Keban Plastik Mark by the plant of the firm in Elazığ, were found to conform to TS 201 and TS 274 standards after inspection at the plant by TSE experts and completion of tests at the TSE Laboratories, and the agreement was signed authorizing the use of the TSE Mark on the water pipes and fittings made from PVC 100.

In the agreement, signed at TSE on 7 February 1973, the Institution was represented by Prof. Dr. Tarık G. Somer, President of TSE, and the firm by Gürcan Keten, General Manager.

Our magazine congratulates both the worthy organizations on their work in conformity to standards, and hopes that the signed agreements will be propitious to our country as well as to the firms.

NEW TURKISH STANDARDS

p. 11

The TSE Technical Council accepted 24 new Turkish Standards in February.

In this page, the titles and the scopes of the new standards are given.

DOMESTIC SWITCHES WITH RATED

CURRENT OF MORE THAN 10 AMPERES p. 14-15

The standard for «Domestic Switches with Rated Current of more than 10 Amperes», used in «Homes» and similar places, which was drawn up by the TSE Electrical Preparatory Group and put into final shape after obtaining the comments of official and private organisations concerned, has been approved by the TSE Technical Council.

This standard covers the switches with a rated current of from 16 to 125 amperes. As is known, the switch with a rated current of up to 10 amperes is a device used in our homes every day. However, the switches forming the subject matter of this new standard comprise those that are utilised in all electrical installation in buildings such as large apartments, hospitals official and private departments, and in small workshops, and that are generally mounted on switchboards.

STANDARDS FOR COLD STORAGE OF APPLES, PEACHES AND CAULIFLOWERS

p. 16-17

After comprehension of the necessity for and importance of various vitamins in human nutrition, the storage as well as the development of the above-mentioned fruits and vegetables have gained priority in the principal livelihoods aims of the nations of the world. In our country, which has the appearance of an agricultural country, the production and export of fresh fruit and vegetables have been allocated a special significance.

In order for the fresh fruit and vegetables to be marketed without loss and with the characteristics and conditions desired by the consumer, and for the abundance of the harvest season to be spread out into the other months, a cold storage system is necessary. According to the results obtained from research, there is an annual loss of 219.000 tons of vegetables and of 135.000 tons of fruit in our country because of the absence of storage and transport facilities.

Cold storage dates from very old times. For example, the Chinese have compacted in deep and large wells the ice and snow of the lakes frozen in winter and have taken advantage of this refrigeration during the summer. All the food materials consumed by human beings undergo many changes

with time, and deteriorate, decay, or putrefy quickly. Such deterioration is very closely connected with the temperature and the humidity of the surroundings. Because of the high proportion of water they contain as well as of the influence of diastases produced by their own cells, fresh fruit and vegetables begin to deteriorate. The sole purpose of their preservation is to arrest the activities of these diastases. It has been observed that in cold storage the activities of these diastases decrease at 0°C, and that at lower temperatures these activities become even more harmless depending on their kinds. It has been determined that + 10°C indicates a critical point, that after the said critical temperature the activity of the micro-organisms begins to increase, but that at - 10°C the said activity decreases on a large scale. For this purpose, domestic refrigerators, commercial type cold storage facilities, and cold storage structures are manufactured.

In our country there exists a refrigeration capacity of 450.000 m³. In these installations local products as well as fruits such as citrus are stored.

The TSE has up-to-date prepared and made available to those concerned in this field the Cold Storage Guides for Peaches (TS 1219), for Cauliflower (TS 1220) and for Apples (TS 1221). Advantage was taken during the drawing up of these standards of the Recommendations of ISO (International Organization for Standardization) In general all three standards contain the same main headings.

STANDARD FOR TIN PLATES

p. 18 - 19

(Cold Rolled Tinplated Thin Sheets)

In the developed countries, tin plate production represents one of the main production branches of the steel industry. The production of tin plates increases parallel to the preserving industry. The production of tin plates increases parallel to the preserving industry. The continued increases in tin plate production results from the corrosion resistance of tinplating coupled to the strength of steel. The desired shape of the tin plates are obtained by means of soldering in high-speed machines. The cost is comparatively low and the food contents are not poisoned. That is why tin plates are used in containers for food and other purposes as well as for cake molds in kitchens and for the manufacture of toys. Among this the largest field of utilisation is constituted by containers. The developments in the technique of tin plate manufacture is paralleled by the demands of the container production industry. These containers are utilised not only in the preserving industry but also in marketing such materials as beer, oil, tobacco, paint and detergent.

The «Standard for Tin Plates», prepared by the TSE Metallurgical Preparatory Group, has been accepted by the Technical Council of the Institution. This standard which comprises the description and classification of tin plates as well as their inspection and testing, their submittal to the market, and the bases of their examination, covers only the tin plates made from thin cold-rolled soft carbon steel sheets plated on both faces with a thickness

of 0.15-0.49 mm of tin by means of electrolysis or hot - dip method, and does not include the tinned sheets marketed in rolls.

**COUNCIL OF MINISTER OF RCD CHANGES
NAME OF ITS INDUSTRIAL COMMITTEE
TO «INDUSTRIAL AND STANDARDIZATION
COMMITTEE»**

p. 21

The Council of Ministers which is the highest decision organ of the Regional Cooperation for Development (RCD), set up between Turkey, Iran, and Pakistan, met on 11-12 January 1973 in Pakistan at the town of Islamabad.

At this meeting the Council of Ministers approved the report of the Regional Planning Council.

As our readers will remember, the RCD Industrial Committee met in Tahran during 8-12 December 1972, the said meeting being attended by Prof. Dr. Tarık G. Somer, President of TSE. During the working of the Industrial Committee, TSE Chairman Prof. Somer pointed out the various disadvantages of the standardization work within the RCD being undertaken by a sub-committee under the Industrial Committee, and proposed that the subject of standardization be also administered at the level of the Industrial Committee, and that the name of the Committee be changed to «Industrial and Standardization Committee».

This proposal was accepted by the Committee, and was submitted to the Planning Council together with a draft regulation on preparation of RCD Standards. At its meeting in Islamabad on 8 - 9 January 1973, the Regional Planning Council accepted both the said regulation as well as changing the name of the Committee to «Industrial and Standardization Committee», in view of the importance of standardization from the viewpoint of work projects with common aims. With the approval of the Planning Council decision by the Council of Ministers, it is hoped that from now on the Committee will work more efficiently in the field of standardization, and that RCD Standards will begin to be issued shortly.

INTERNATIONAL DRY FRUIT STANDARDS p. 25

The group of specialists on dry and dried fruits of the Committee on Agricultural Problems

of the Economic Commission for Europe of the United Nations Economic and Social Council will meet next Tuesday, 13 March 1973, at the Palace of Nations in Geneva.

Decisions will be taken at the said meeting on the standard projects for dry figs, dry apricots, and pistachios.

The TSE is endeavouring to draw up, while these standards are being prepared, the conditions most suitable to the realities of our country.

The Ministry of Commerce also considers this matter important, and has indicated the approach to be taken at a meeting it has held on 3 February. A sequel to this meeting was enacted at TSE on 21 February.

At 10.00 o'clock on 21 February 1973, a meeting was enacted lasting up to 18:30 hours in the evening, under the chairmanship of Faruk Sünter, Chairman of the TSE Technical Council, with Hasan Tahsin Erol, Chairman of the Agricultural Preparatory Group as well as with representatives of the organizations and Ministries concerned.

At the said meeting, the work of the Izmir and Ankara Groups were planned, and it was decided that laboratory work should be undertaken in order to substitute objective elements instead of subjective ones, and the approach to be implemented by the Turkish delegation at Geneva in this connection was determined.

LABELING OF TEXTILES AND APPAREL p. 26-27

In this article, which is a sequence of the article on «Labeling for Maintenance of Textiles» in our previous issue, the subject of labeling of textiles and apparel as a whole is treated.

It is pointed out that labeling is undertaken for the purposes of:

1. Health and safety,
2. Determination of the kind of fibers,
3. Maintenance and processing, and
4. Determination of sizes,

and details are given about these four kinds of labels.

In the last part of the article it is pointed out that, during work on preparation of standards, the Turkish Standards Institution also deals with these matters.

**TÜRK STANDARLARI
ENSTİTÜSÜ ADINA
SARIBA 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.
İlave renk başına 250 lira fark alınır.

ABONE ŞARTLARI

ADI POSTA		UÇAK POSTASI
Yıllık	12 Lira	Abone bedeline uçak postası ücreti ilave edilir
6 aylık	6 Lira	
Sayı	1 Lira	