

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DÖRGİ

YIL : 4

SAYI : 45

EYLÜL 1965

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Milletlerarası tarım standartlarında yetki enflasyonu	3
Kalkınan bir ülkenin modern standard laboratuvarı	4-5
Portreler	7
TSE haberleri	8-9
Büyük standartçı tabiat	11
Ayakkabı ölçü standartları	13
Güç transformatörleri standartı	14-15
Metalik malzemenin sertlik muayeneleri ile ilgili standardlar	16-17
Japonya Endüstri Standardları Komitesi	19
ISO ve IEC Haberleri	21
ISO eski başkanlarından Prof. Dr. E. Wegelius Ankara'da	22-23
Elma Standardlarında renk ve pas problemi	25
Kabul edilen Türk standartları	26-27
Summary of contents	29-32



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

30 Eylül 1965 tarihinde basılmıştır

EYLÜL SAYIMIZ

Eylül ayı içinde TSE salonunda RILEM'in toplantısı yapılmıştır. Bu toplantıya ISO'nun eski başkanlarından Prof. Dr. E. Wegelius da katılmıştır. Dr. Wegelius, TSE'nin ISO'ya üye kabul edildiği yıllarda Başkan bulunuyordu. Ankara'da bulunduğu sırada TSE binalarını ve laboratuvarlarını gezmiş ve 22 Eylül tarihinde yapılan Teknik Kurul toplantısında bir süre müzakereleri de izlemiştir. Wegelius ile yapılan bir konuşmayı okuyucularımıza sunuyoruz.



Baş yazarımız Sünter, bu sayımızda uluslararası standard yapım çalışmalarına değinmektedir. Uluslararası standard yapımındaki durumu tam açıklıkla ortaya koyan bu yazı bir çok bakımardan önemlidir. Okuyucularımız dünya çapındaki çalışmaları öğrenmiş olacaklardır.



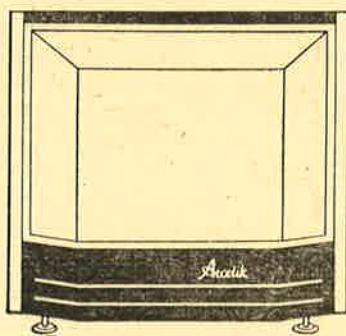
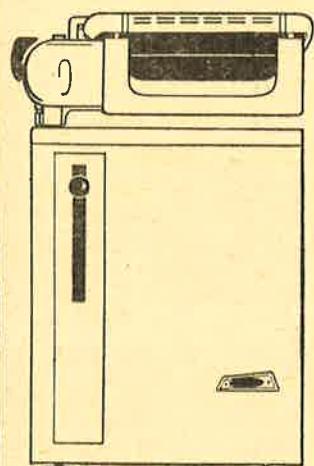
Prof. Dr. Sabahattin Özbek, «Elma standardlarında renk ve pas problemi» adlı orijinal yazısında konuyu bilimsel bir yönden incelemekte, üzerinde pek az durulan fakat standard bakımından önemli olan hususları berraklığa kavuşturmakta - dir. OECD. ve ECE. içinde yapılan çalışmalara ülkemiz ve TSE adına katılan ve problemlerimizi vukufla ortaya koyup savunarak faydalı sağlayıp Özbek, elma standartı için de yeni görüşler getirmiş bulunmaktadır.



Eylül ayı içinde Teknik Kurul üç toplantı yaparak (29) yeni standartı Türk Standardı olarak kabul edilmiştir. Bu arada iki standart mecburi yürürlüğe konulmuş, mecburi yürürlükte bulunan iki standardin da yeni metinleri Resmî Gazetede yayımlanmıştır.

STANDARD

daima
daha güzel
daima daha
modern hatlar
ARÇELİK
estetik
anlayışının
temelini
teşkil eder



ARÇELİK

YETKİ ENFLASYONU

Faruk A. SÜNTER

Milletlerarası alanda ortak tarım standardları konusu gittikçe karışık bir görünüşe bürünmektedir.

Hemen bütün ekonomik kuruluşlar, kendi sorumluluklarına giren sorunları çözümlemeye çalışırken, ister istemez, teknolojiye ve o yoldan standard kurallarına da deşinmek zorunda kalıyorlar. Bu zorunluluk karşısında her biri, kendine göre bir metodla, standardlar yapmak ve bunları kendi kuruluşuna üye olan memleketlerde zorunlukla uygulatmak yoluna gitmektedirler.

Bu yola sapan milletlerarası kuruluşların sayısı gittikçe artmaktadır. Bugün, eski ve klâsik ISO (Milletlerarası Standardlaştırma Kuruluşu) ve IEC (Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu)nun yanında bu yola girenler arasında Avrupa Konseyi, Ortak Pazar, O.E.C.D. (İktisadi Kalkınma ve İşbirliği Teşkilâtı), Birleşmiş Milletlerin ve FAO'nun Kodex Alimantarius çalışmaları saymak mümkündür. Bu işe uğraşan daha pek çok bölgesel kuruluşlar da vardır.



Bu kuruluşlardan ilk olumlu sonuçları alan OECD olmuştur.

Avrupa Konseyi, Ortak Pazar ve FAO ile de ilişkiler kurarak OECD, pek çok yaşı meyve ve sebze için ortak standardlar ve ambalâjlar hazırlamış ve böylece ortaya çıkan «rejim» e Ortak Pazar ülkeleri başta olmak üzere bir çok Avrupa memleketi katılmıştır.

Bu arada A.B.D. ile Kanada da önceleri gözlemci ve sonraları tam üye olarak OECD'nin bu çalışmalarında yer almışlar, Atlantik Okyanusu'nun Kuzey kıyı ülkeleri arasındaki standardların birleştirilmeleri çarelerini hep birlikte aramaya koyulmuşlardır.

Gerçekten, OECD standardları rejimine Avrupa'nın başlica ithalâtçı memleketleri de katılıncı, ihracatçılara için çok ciddi bir durum meydana gelmiştir. OECD standard rejimine aykırı bir malın, Avrupa pazarlarına girmesini yasaklayan bu sisteme uymamak, artık hiç bir ihracatçı memleketin elinde değildir. Herkes buna uymak zorundadır.



Memleketler, tam bu rejime alışırken, şimdi yeni milletlerarası standardlar hazırlayan

kuruluşların baskılıları altında bulunuyorlar.

Avrupa dışında kalan memleketlerin etkisi altında gelişen çalışmalar, bölgesel standardlar yerine, evrensel anlamda standardlar istemekte ve kendi çıkarlarını bu yenilerde bulmaya çalışmaktadır. Oysa,

Bazan millî sınırlar içinde bile çeşitlerin bolluğu yüzünden gerçek bir standarda varmanın kolay olmadığı;

Bölgesel denilen OECD standardlarının varyete ve tolerans konularının bir kurala bağlanması için ne kadar tartışıldığı ve yine de tam bir anlaşmaya varılmadığı;

düşünüürse, dünya çapında bir tarım standardına varmanın güçlüğü kolayca anlaşılr.

Tarım ürünlerinin toprak, su, hava, tohum gibi bölgeden bölgeye değişen doğal şartlar sebebiyle farklı özelikler göstermeleri yüzünden standardların dar çerçevelerine sokulamayacakları ortadadır.

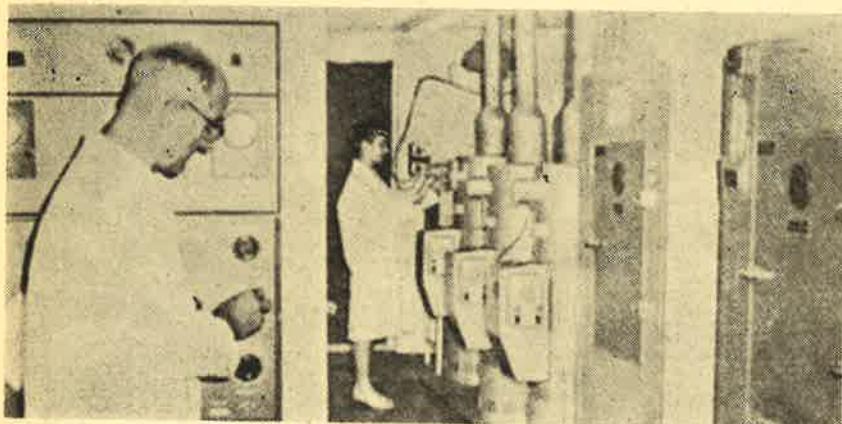
Olsa olsa, yukarıda belirtilen doğal şartların dışında kalan, hijyen ve genel marketing gibi konularda dünya çapında standardlara varmak, belki mümkün olur.

Ürünlerin yetişmesi ile ilgili nitelikler için yine genel anlamda ancak bölgesel standardlar yapılabilir. Özel nitelikler ise, ancak millî standardların sınırları içinde kalmalıdır.

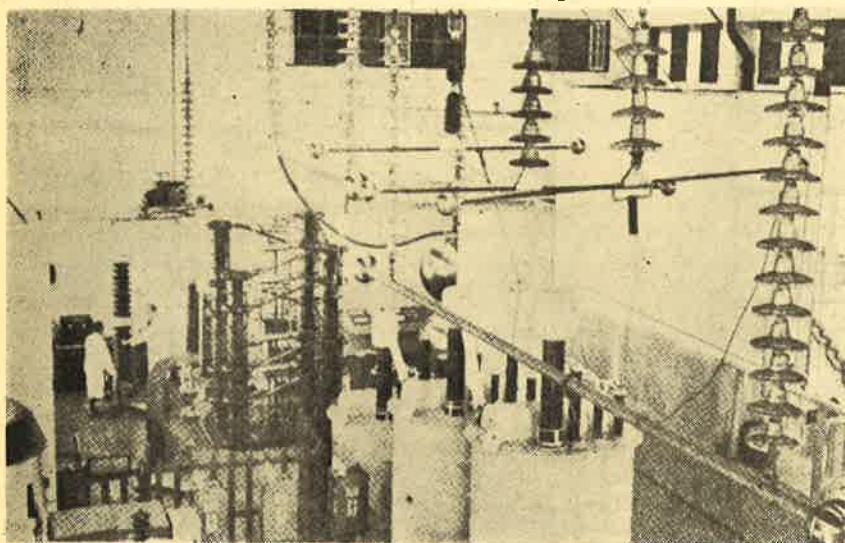
Hal böyle olunca, artık milletlerarası standard konularının yürütülmesiyle sorumlu olan Birleşmiş Milletler, FAO, OECD, Avrupa Konseyi, Ortak Pazar yetkilileri, konunun üzerine dikkatle eğilmeli, evrensel, bölgesel ve ulusal standardların kapsam sınırlarını belirtmeli, yarın dünyanın içinden çıkamayacağı ve târâmen gereksiz, mükerrer çalışmaları ve masrafaları önlemeli, hemen bütün bu kuruluşlarda üye olan memleketlerin iç bünyelerinde beliren şâşkinlik ve kararsızlıklara bir son vermelidirler.

Gerçekten, bugünkü milletlerarası standardlaşdırma kördögüsü, bu alanda fayda yerine zararlı olmaya başlamıştır.

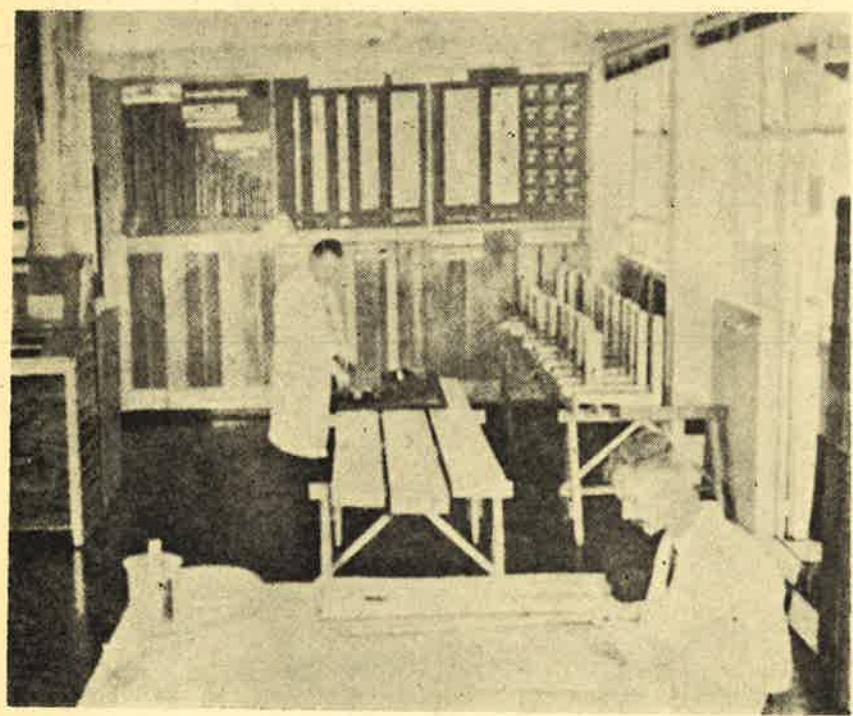
Kalkınan bir ülkenin modern standard laboratuvarı



Sarı ışıkla renk solmazlığı deneyleri yapılrken görülen Tekstil Laboratuvarlarından bir köşe



Yüksek voltaj laboratuvarı



Ağaç Mamülleri Deney Laboratuvarı

Güney Afrika Birliği Standardlar Bürosu'nun 47 tane ana laboratuvarı bulunmaktadır

Gerek standardların hazırlanması safhasında, gerekse madde ve mamüllerin standarda uygunluk derecelerinin tesbiti suretiyle kalitelerinin ortaya kumasında laboratuvarlar önemli ve kesin rol oynamaktadır.

Bugün, modern ülkelerde sözünü ettiğimiz laboratuvarlar, diğer standartlaşdırma faaliyetleri ile birlikte mütlaâ edilmektedir.

Esasen, laboratuvarlardan mahrum, nazari standartlaşdırma çabaları ekonomide istener ve özlenen gelişmeyi sağlamaktan uzak bulunmaktadır.

Burada, örnek olarak laboratuvarlarını ele aldığımız Güney Afrika Birliği Standardlar Birliği Bürosu (SABS), bundan 20 yıl kadar önce, kuruluş kanununun dar şartları arasında sıkışmış bir «göstermelik»ten ibaretti. Fakat Büro'nun 20 yıl içinde, kuruluş kanununda gösterilen amaçların hemen hemer hepsine ulaşmış bulunduğuunu görüyoruz. Bu başarıda SABS'in harcadığı çabalарının yanı sıra Güney Afrika Birliği Hükümetleri ve kamu oyunu gösterdiği büyük ilginin de payı bulduğu muhakkaktır.

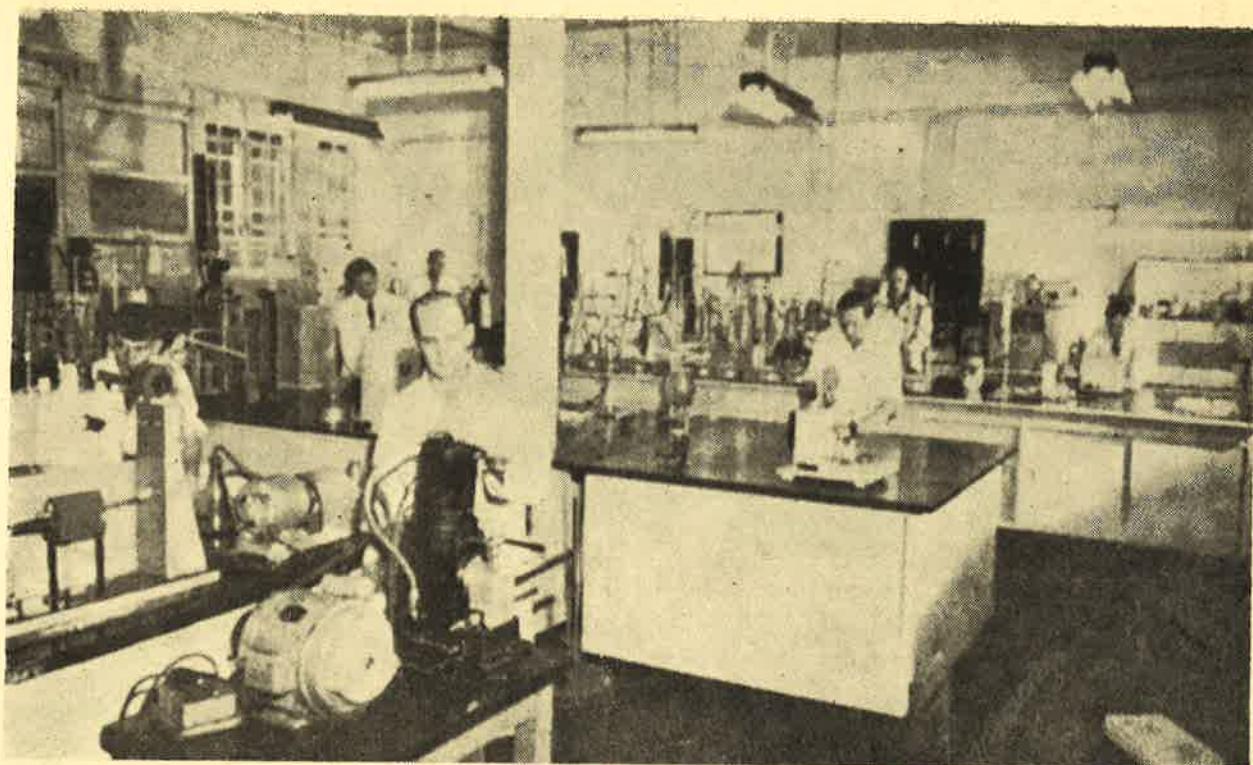
700'e yakın teknik ve idarî personelin çalıştığı SABS'in, 47 tane ana laboratuvarı vardır. Bunların her birine bağlı olarak seksiyonlar da göz önünde tutulursa, teknik çalışmaların kapsamı kolayca anlaşılır.

Artık Güney Afrika Birliği'nde, pratik olarak, bütün yerli mamüllerin - hattâ yabancı merceli olanlarının - spesifik deney ve kontrolleri yapılagelmektedir. Bu test kolaylıklarını, ülkede pek çok endüstrilerin, bugünkü gelişmiş seviyelerine erişebilmelerini sağlamıştır.

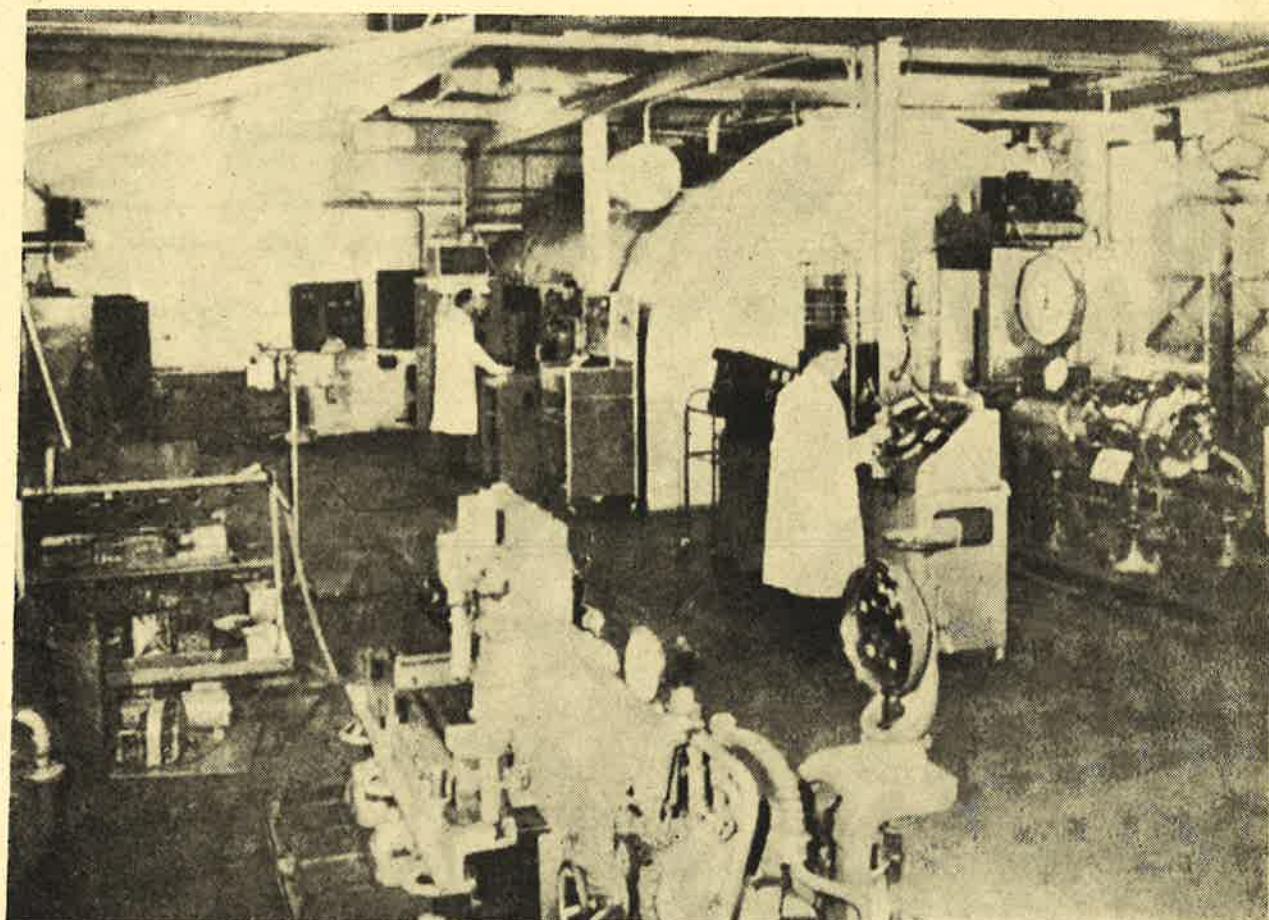
Elektrik malzemeleri, tekstil, ağaç mamülleri, yiyecek maddeleri en düstrileri bu gelişmeye örnek bulaşımek için ilk akla gelenlerdir.

Yeri endüstriler doğup, büyüğe SABS da laboratuvarlarına yeni ilâveler yapmakta ve yeni teknikleri kabul etmektedir.

Standardlaşdırma alanında laboratuvarların oynadıkları önemli rollerden biri de, standarda uygunluk markalarının uygulanabilmesini sağlamalarıdır. SABS, Laboratuvarlarının mükemmeliliği sayesinde bu alanda da oldukça ileri gitmiş ve bugün, 1270 çeşit madde ve mamûle, markasını kullanma hakkı vermiş tir.



Petrol Laboratuvarlarının genel görünüsü. Burada petrol ve petrole ilgili yakıtlar, madensel yağlar, bitüm, asfalt, gres, hidrolik yağlar v.s. maddelerin standard testleri ve performans deneyleri yapılabilmektedir.



Petrol laboratuvarlarından bir başka görünüş



MUTFAKTA • BANYODA • SANAYİDE

EN MÜKEMMEL YAKIT

AYGAZ

AYGAZ BAYİİNE MÜRACAATINIZ

VEYA

MERKEZİMİZDEKİ

471130

471131-471132

NUMARALARA BİR TELEFON ETMENİZ KAFİDİR

KİSMET



Standard Dünyasından

PORTRELER



Kemâl TAN

1917 yılında Hatay iline bağlı Hassa Kasasında doğmuştur, ilk ve Orta öğrenimini tamamladıktan sonra Adana Lisesini bitirmiştir ve İstanbul Teknik Üniversitesi Elektro-Mekanik Bölümüne girmiştir.

Üniversiteyi Elektro-Mekanik Yüksek Mühendisi olarak birincilikle bitiren Kemâl Tan, ilk olarak Bayındırılık Bakanlığı Sirket ve Müseseler Dairesi Reisliği Fen Heyeti Üyeliğine tâyin edilmiş ve böylelikle Devlet hizmetine girmiştir.

Askerlik hizmetini Kırıkkale Askerî fabrikalarında yapmış, daha sonra sırası ile, Sümerbank Merinos Fabrikası Santral Sefiliği, Catalazzi Santrali Elektrik Kısımları Sefiliği, Etibank Enerji Subesi Müdür Muavinliği ve Etibank Elektrik İşletme Subesi Müdürlüğü görevlerinde bulunmuştur. 1957 de Sanayi Bakanlığı Enerji Dairesi Tarife ve İşleme Heyeti Müdürlüğünne tâyin edilmiş ve bu dairenin, sonradan Kuran Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığının bağlanması üzerine aynı görevde bu Bakanlık içinde devam etmiştir.

Kemâl Tan, uzun bir süredenberi standardlaştırma ile ilgilenmiş ve TSE'de çalışmış standardcılarımızdanıdır. 1956 yıldanberi Elektrik Hazırlık Grupunda pek çok elektrik standartının hazırlanmasında önemli rol oynamıştır. Halen bu Grupun Başkan Vekiliğini yapmaktadır.



Ali EMRE

1910 Yılında Manisa'da doğmuştur. İstanbul Yüksek İktisat ve Ticaret Okulu mezundur. 1936 yılında, Dr. Baade tarafından yöne, tilen birinci Standardizasyon Kursunu takiben, İzmir'de ilk ihracat Kontrolörlüğüne tâyin edilmiş ve bugüne kadar aynı konu üzerinde değerli çalışmalar yaparak önce Başkontrolörlüçe sonra da Bölge Ticaret Müdürlüğüne getirmiştir.

Türkiye'de ihrac ürünlerine 1705 sayılı Kanun Bakanlık Kontrolörlerince uygulanması öngören 3018 sayılı Kanun yürürlüğe girince, Ticaret Bakanlığı tarafından işe ilk alınan elemanlardan biri Ali Emre'dir.

Cekirdeksiz kuru üzüm, kuru incir ve palamut basta olmak üzere, hemen bütün Ege Bölgesi ihrac ürünlerinin standart projelerinin hazırlanması çalışmalarına katılan Ali Emre'nin, özellikle başlangıçta standart ve kontrola karşı olan bölgede bu kavramların yerlesmesi ve benimsenmesi bakımından büyük emekleri geçmiştir.

Otuz yıla yaklaşan meslek hayatını - başka cazip tekliflere rağmen - yalnız standardlaştırma konusuna adamış ve bu isteğini başarmış olan Ali Emre, halen İzmir Bölge Ticaret Müdüridür ve Tarım Satış Kooperatifleri Birliği (TARİŞ) in Ticaret Bakanlığı murakibidir.



TSE Teknik Kurulu yükü bir çalışma döneme girdi

29 yeni standard kabul edildi

TSE Teknik Kurulu, Eylül ayı ile birlikte, çok yükü bir çalışma döneme girmiş bulunmaktadır. Günümüzdeki standard tasarılarının bir hayli fazla oluşu, Teknik Kurulu, her hafta davetsiz olarak toplantı yapılması şeklinde bir karar almaya sevketmiştir.

8 Eylül 1965 Çarşamba günü yapılan ilk toplantıda, önce Gündem dışı olarak, TS.7 numaralı «Pesel Bölgeler» Standardının «İşaretleme» bölümünde değişiklik yapılması hakkında Elektrik Hazırlık Grupu teknifi görüşülmüş ve oybirliği ile kabul edilmiştir. Daha sonra gündeme bulunan maddelerin sıra ile müzakeresine geçilmiş ve 33 standard tasarılarından 27 tanesi ele alınmış, sonu olarak aşağıda numaralarını ve adlarını sunduğumuz standardlar kabul edilmiştir.

TS 279 — Metalik Malzemenin Sürekli Uzama ve Kopma Süresini Tayin Muayeneeri

TS 280 — Çeliklerde köşe kaynaklı birleşimlerin çekme muayenesi

TS 281 — Çeliklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alın birleştirme kaynaklarının katlama ve serbest eğilme muayenesi

TS 282 — Çeliklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alın birleştirme kaynaklarının gentik-eğme muayenesi

TS 283 — Çeliklerde kaynak ilâve malzemesinin sıcak çatlamazlık özelliğinin tayini

TS 284 — Çelik saçlarında eritme kaynaklarının gökertme muayenesi

TS 285 — Çeliklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alın birleştirme kaynaklarının sürekli uzama özelliklerini ve kopma süresini tayin muayenesi

TS 286 — Muayene cihazlarında yük ölçme sistemlerinin doğruluğunun kontrolü

TS 287 — Çeliklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alın birleştirme kaynaklarının çekme muayenesi

TS 288 — Tavlanmış bakırır özdi-renci

TS 289 — Elektrik lamba başlıklarını ve duyları

TS 290 — Ev tipi elektrikli çamasır makinaları

TS 291 — Taşlama taşları

TS 292 — Ahşap mobilya kilitleri

Eylül ayının ikinci toplantısı 15. 9.1965 günü yapılmıştır. Geçen toplantıda görüşülemeyen ve üzerinde görüşmeler yapıldığı halde oylaması bu toplantıya bırakılan tasarırlara birlikte 19 maddeder ibaret bulunan gündemin ilk 17 maddesi görüşülmüş ve :

TS 293 — Milletlerarası birimler sisteminin temel büyüklükleri ve Birimleri (R.31/1)

TS 294 — Uzay ve zaman büyülükleri ve birimleri (R.31/1)

TS 295 — Devri (Periyodik) olaylar büyülükleri ve birimleri (R.31/2)

TS 296 — Mekanik büyülükleri ve birimleri (R.31/3)

TS 297 — Isı büyülükleri ve birimleri (R.31/4)

TS 298 — Fizik birimlerinde ve teknikte kullanılan matematik işaretleri ve semboller (R.31/II)

TS 299 — Normal sayılar - normal sayı serileri (R.3)

TS 300 — Normal sayıların ve normal serilerin kullanımı (R.17)

TS 301 — Vidalı çelik gaz boruları - Çelik gaz boruları - (Dikisiz veya kaynaklı)

TS 302 — Su tesisatında kullanılan valfler ve valflere takılan parçalar

TS 303 — Freze bıçakları

TS 304 — Mantar Isı Yalıtma levhaları

standardları kabul edilmiştir. Bu nardar 293-300 numaralı olanlar ISO Rekomandasyonlarının tercümesidir.

22 Eylül 1965 Çarşamba günü yapılan toplantıda kabul edilenlerle birlikte Türk Standardlarının sayısı 307 ye yükselmış bulunmaktadır. Son üç standardın adlarını da aşağıda veriyoruz :

TS 305 — Ahşap Rende Talas Levhaları

TS 306 — Temellerin ve düşey yüzeylerin yalıtılmamasında kullanılan Asfalt

TS 307 — Temellerin ve düşey yüzeylerin yalıtılmamasında kullanılan Bitümlü Harç.

İkinci Beş Yıllık Plân hazırlıklarile ilgili standard çalışmaları

İkinci 5 Yıllık Plânın hazırlıklarını yapmak üzere kurulmuş bulunan Özel İhtisas Komisyonlarından İhracat Özel İhtisas Komisyonu'nun Ağustos ayı içinde aldığı karar gereğince, Tarım ve Ticaret Bakanlıklar ile, Türkiye Odalar Birliği, İGEME ve Türk Standardları Enstitüsü temsilcilerinden kurulu Standardlaştırma Çalışma Grupu, ilk toplantıya 14.9.1965 günü yapmıştır.

Ticaret Bakanlığı Standardization Müdürü Fasih Atam'ın Başkanlığımda yapılan toplantıda TSE'yi Genel Sekreter Veli İsfendiyar ve Prof. Sabahattin Özbek temsil etmiştir.

Görüşmeler sonunda :

1 — TSE tarafından bugine kadar yapılan, üzerinde galışan ve programlaştırılmış bulunan standardların listesinin hazırlanması,

2 — Plân gereğince TSE'ye verecek olan standard yapma görevinin ve konu ile ilgili laboratuvar çalışmaları için lüzumlu malî ihtiyaçların tesbiti,

3 — Standardların uygulanması ve kontrollü ile yükümlü olacak kuruluşun, bütün cepheleri ile etüd edilmesi,

4 — Ambalaj konusunun bütün veçheleri ile ele alınması kararlaştırılmıştır.

Aynı Çalışma Grupu, 18.9.1965 günü ikinci bir toplantı daha yapmış ve Orman Genel Müdürlüğü temsilcisinin de katıldığı görüşmelerde, TSE'nin, hemen hemen bütün ihracatlarımızın standardlarını yapmış bulunduğu ve önemizdeki yıllarda doğacak standard ihtiyaclarının, İhracat Özel İhtisas Komisyonunda, Grupa bildirilmesi gereği üzerinde durulmuştur.

Diger taraftan, Orman Genel Müdürlüğü temsilcisi de, ambalaj konusunda yapılan çalışmalar hakkında bilgi vermiştir.

TSE SALONUNDA YAPILAN ÖNEMLİ BİR TOPLANTI

Türk Kanser Araştırma ve Savas Kurumu'nun düzenlediği, Orta ve Yakın Doğu Kanser Savas Birliği I. Genel Kongresi, 10-12 Eylül 1965 tarihleri arasında TSE salonunda yapılmıştır.

17 Ülkeden 200 e yakın bilim adamlının katıldığı Kongrede, daha çok kanser istatistikleri ile ilgili 75 kadar tebliğ tartışılmıştır. Ankara'daki çalışmalarını bitiren delegeler, daha sonra Konya ve Ürgüp'e de gitmişlerdir.

TSE Hazırlık Gruplarında

TEKSTİL :

- ★ Pamuklu mensucatla ilgili 10 adet standard tasarısı Eylül ayı içinde mütalâaya gönderilmiştir. Bunların 9'u deney, 1'i de tarif standartıdır.
- ★ Eylül ayı içinde ayrıca yünlü mensucata ait 4 adet daha deney standarı mütalâaya gönderilmiştir.

ZİRAAT :

7 si yağlı tohumlara, 10 u da yağlı tohum kümplerine ait olmak üzere 17 adet standard tasarımının grup tarafından bütün hazırlıkları tamamlanarak Teknik Kurul'a sunulmuştur. Teknik Kurul bu tasarıları 6 Ekim 1965 tarihli toplantıda görüşecektir.

ELEKTRİK :

«Darbe Gerilimi», «1000 Volt ve Daha Yukarı Gerilim Hava Hatları için Porselen İzolatörleri» tasarılarının son hazırlıkları yapılmaktadır. Bu tasarılar yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

MAKİNA :

Eylül ayı içinde 3 standard tasarısı mütalâaya gönderilmiş, 1 tasarısı da Teknik Kurula sunulmuştur. Halezi Grupta Buhar Kazanları, Kır-Döküm Pis Su Boruları ve deneylere ait 6 tasarısı üzerinde çalışılmaktadır.

İNŞAAT :

- ★ «Beton Duvar Briketleri», «Tavanlar için Başlıklı ve Başıksız Hafif Bloklar» ve «Yapı Açıları» tasarıları mütalâa için ilgili yerlere gönderilmiştir.
- ★ «Kerestelik Kayın Tomruğu» tasarısı üzerinde Teknik Kurul Alt Komitesi çalışmaları tamamlanmıştır. Tasarı yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

İki standard mecburi kılındı

Eylül 1965 ayı içinde (2) standart yeniden mecburi kılınmış, (2) standardin değişik şekilleri yürürlüğe konulmuştur.

1 — Değişik şekli yürürlüğe konulan standardların ilki «Evlerde ve Sanayide kullanılan sivilastırılmış petrol gazi tipleri» standartıdır. 1.9.1965 tarihli ve 12089 sayılı Resmi Gazete'de yayınlanan 24.7.1965 tarihli ve 6/5017 sayılı kararname ile yürürlüğe konulan yeni şekil 1.12.965 günü uygulanmağa başlanacaktır.

2 — Değişik şekli yürürlüğe konulan ikinci standart ise «Kazmalar» standartıdır.

Bilindiği üzere, evvelce 22.1.1960 tarihli ve 4/12651 sayılı Kararname ile mecburi kılınan bu standart 1965 yılı başında değiştirilmiştir. Bu değişik şekil, 15 Eylül 1965 tarihli ve 12101 sayılı Resmi Gazete ile yayımlanan 4.3.1965 tarihli ve 6/4422 sayılı kararname ile yürürlüğe konulmuştur. Standart 15.10.1965 tarihinde uygulanmağa başlanacaktır.

3 — TS. 49 «Yalıtkan Şerit» standartı 24.7.1965 tarihli ve 6/5020 sayılı kararname ile mecburi kılınmıştır. elektrik anahtarları» standartını mecburi kılan 24.7.1965 tarihli ve 6/5026 sayılı kararname de 25.9.1965 tarihli ve 12110 numaralı Resmi Gazete'de yayımlanmıştır.

RILEM toplantıları TSE salonunda yapıldı

RILEM (İrsaat Malzemeleri Derneği, Bayındırıcılık Bakanlığı) yıllık bir konusma ile açılmıştır. Daimi Komitesi Toplantısı 20.-23. Eylül 1965 günleri arasında Türk Standardları Enstitüsü Salonunda yapılmıştır.

Geçen yıl Moskova'da yapılan toplantıda 1965 çalışmaları için Başkan seçilen Karayolları Genel Müdürlüğü Fen Heyeti Üyesi Y. Müh. Erol Yaltkaya'nın yönettiği toplantıda 1965 çalışmaları için Başkan seçilen Karayolları Genel Mü-

türi, Bayındırıcılık Bakanı Orhan Alp, Daimi Komitesi Toplantısı 20.-23. Eylül 1965 günleri arasında Türk Standardları Enstitüsü Salonunda yapılmıştır.

Burdan başka, çeşitli malzeme deneyleri ile ilgili yeni bazı standartların tesbiti için de komiteler kurulmuştur.

15 Ülkeden 22 yabancı delegeli memleketimiz vatandaşlarının katıldığı toplantılar sonunda, İcra Komitesi Üyesi ve Birliği kurucusu François Delegesi Dr. L'Hermite, organizasyonun çok iyi olduğunu söylemiştir.

Yabancı misafirler, Ankara'daki çalışmalarından sonra İstanbul'a gidecek İ. T. Üniversitesinde incelemlerde bulunmuşlardır.



Bayındırıcılık Bakanı Orhan Alp, RILEM toplantısının açılış konuşmasını yapıyor



RILEM toplantısının açılışında Bayındırıcılık Bakanı Orhan Alp, Müsteşar N. Devres, Prof. Wegelius, TSE Başkanı F. Sünter ve Genel Sekreter V. İsfendiyar bir arada

KAVEL

Kablo ve Elektrik Malzemesi Ltd. Şti.
İSTINYE - İSTANBUL



TELGRAF : Kavelkablo - İstanbul

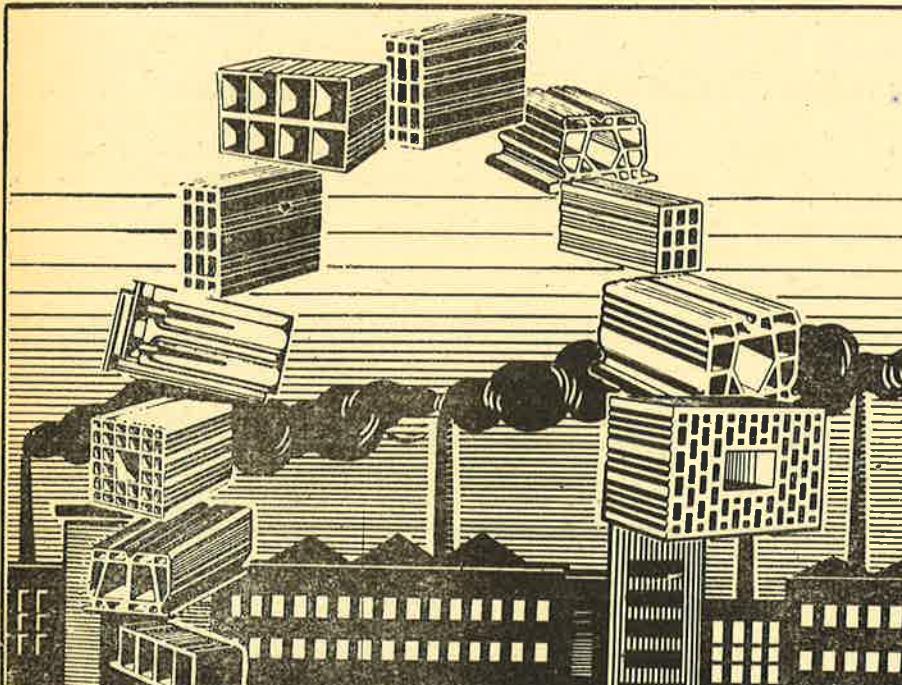
TELEFON : 63 34 00 - 63 34 01

MAMULLERİ

- PLÂSTİK İZOLELİ İÇ VE
DIŞ TESİSAT TELLERİ
- HATTI HAVAİ TELLERİ
- TELEFON TELLERİ
- SİNYAL ve ZİL TELLERİ
- EMAYE BOBİN TELLERİ
(ϕ 0,10 dan 3 mm ye kadar)

- PLÂSTİK İZOLELİ YERALTI
KABLoları
- ANTIGRON KABLolar
- P. V. C. GRANÜLLER
- PLÂSTİK BORU ve PROFİLLER
- HER ÇEŞİT SUN'İ DERİ
- YER MUŞAMBASI

Standard — 95



AHMET
EKMEKÇİOĞLU

EKMEKÇİOĞLU

TUĞLA, KİREMİT ve
ASMOLEN
FABRİKALARI



Yığma, Karkas Tuğla ve Asmolenlerimiz hafif olup yüksek
taşıma gücü ve tecrit hassasına sahiptir.

İSTANBUL TEL : 49 58 02 44 81 29

KADIKÖY TEL : 36 13 42 36 48 98

Standard — 96

STANDARD SOHBETLERİ

BÜYÜK STANDARDCI TABİAT

Armağan ANAR

Hume, istediği kadar «Hiçbir şey tecrübe edilmeden onun hakkında kesin hüküm verilemez», «Milyonlarca kere hergün doğdu diye yarın da güneşin doğacagından nasıl emin olabilirsiniz?» desin. İnsanın aklına, «Yazın ortasında kar neden yağmasın?», «Evdeki köpeğim sanki birdenbire konuşamaz mı?», «Her gece mehtap olsa ne güzel olurdu», «Şu yerdeki taşlar altın oluverse!» gibi düşünceler gelmesi için filozof olmasına lüzum yoktur. Kuralların dışına çıkmak ihtiyacıdır insana bunları düşündüren ve kuralların varlığını ispat eden. İçin için, «Olamaz mı sanki!» gibi bir özlem de duysak biliriz bunların hakikaten olamayacağını. Tabiat düzenini kurmuştur ve bütün kurallarını insana kabul ettimiştir. Hepimiz kışın arkasından bahar, gençliğin arkasından yaşılığın geleğini biliyoruz. Başımızı arkaya yaslayıp yıldızları seyrederken içimize doğan güzellik hissinin yanında, tabiatın ne muazzam bir güçe sahip olduğuna dair hayranlık hissi de yer alır. Şaşarız Kuzey yıldızı nasıl hep aynı yerde duryor da Büyük Ayı hep onun etrafında dönüyor diye. Heyecana susamış anlarımızda Saman Yolunun bütün yıldızları hep birden üzermize yağar mı acaba diye aklimızdan geçeriz ama, biliriz yıldızların hep aynı düzen içinde belirli kurallara uygun olarak, milimetresine kadar hesaplanmış yolları izliyerek başımızın üzerinde dolaşıp duracağını. Biliriz kesin olarak gecenin arkasından gündüzün geleğini, biliriz arpa ekince buğday çıkmayıcağını, yağmurun yağmamazlık etmeyeceğini, ateşin yakacağını, havaya fırlattığımız taşın yere düşeceğini.

Tabiat sanki masa başında oturmuş ve belirli tariflere, belirli kurallara, belirli ölçülere uygun olarak şu âlemin nasıl yaratılması gerektiğini tayin etmiş yüce bir standardçı. İnsanların iki gözü, bir kalbi, kuşların kanatları olacak, dünya kendi etrafında şu kadar hızla dönecek, güneş ne daha fazla yaklaşmak, ne güneşten daha fazla uzaklaşmak olmaz, hidrojenle oksijeni belirli bir ölçüde karıştırdın mı su olacak, aslan ormanda, balık suda yaşayacak gibisinden bütün kuralları tesbit etmiş. Sanki önüne kâğıdı kalemi çekmiş ve yazmış: Standardın Kapsamı: Kâinat ve devam etmiş kâinatın tarifini yapmaya, varlıklarını sınıflandırımıya, her sınıfın özeliklerini belirtmeye, kaliteleme ayrmaya. Toleransları da unutmamış. Uzunun yanına kısa, güzelin yanına çirkin, doğrunun yanına eğri. Ama toleransların sınırını a-

şınca hayatın devam edemeyeceğini kesinlikle belirtmiş. Bir süre için doğan çocukların çوغunluğunun kız olması mümkün ama süreyi uzattın mı erkek nesli tükenebilir.

Kurallar böylesine kesinlikle konmuş olduğu içindir ki uygarlık doğabilmiş. İnsan tabiatın bünyesindeki standardlara bu kadar güvenmeseysi hangi deneye teşebbüs edebilirdi? Bugün insan uzaya gidebiliyorsa hep elindeki standardın sağlam esaslarına güvenerek yaptığı hesaplarla başarıyor bunu. Archimedes, Galileo, Newton, Einstein gibiler, tabiatın esasında var olan standardları tanıüp tesbit edebildikleri ve belge haline getirebildikleri için değerlidirler.

Hayatın tadı bile standardların yapılmış, sınıfların ayrılmış, ölçülerin bildirilmiş olmasında. Ömrün kurallara uygun bir süresi olduğunu bilmeydik, belki binlerce yıl yaşayacağımızı düşünerek yüzlerce günümüzü heba ederdik. Tabiatın tesbit ettiği standardlara inancımız olmasaydı gayemiz, ümidişim bile olmazdı. Neyin, nasıl, ne zaman, neden olacağını önceden bilemezsek, neye dayanacaktık? Ümit etmek için, gaye edinmek için. Zira gaye ve ümit geçmiş tecrübeleri başlangıç noktası olarak alıp mantıklı bir yol takip ettiğimizden, ulaşmayı tasavvur ettiğimiz sonuçturdur.

Tabiatla bu kadar güvenmezsek, yapraklarını döken bir ağacın zamanı gelince tekrar tomurcuklanıp yeşereceğini düşünerek sevinmez, bundan bir de kendimize yeniden başlamanın mümkün olacağı felsefesini çıkaramazdık.

Ve tabiat ne kadar akıllı bir standardçı. Bu kadar ölçülü, biçili bir âlemde statik bir yansının bunaltısını gidermek için insana ne kadar çeşitli ve standard olmayan yönler vermiş. Kabiliyet, zekâ, akıl ve daima gelişme hevesi... Ancak bunları da tamamen başı boş bırakmadık. Kabiliyet, zekâ, akıl ve gelişme hevesinin en verimli kullanılış metodlarını belirtmiş. Çeşitlilik gösterebilir insan; ama istenilen, yani tabiatla aykırı olmayan sonucu almak için bu hasletlerin daima iyiye, güzele, doğruya yöneltilmesi gereği, tabiatın koyduğu en şasraz kurallardan biridir. Kuralın dışına çıkışa hüsranla uğramak işten değildir. Standardın bu bölümünde yer alan toleransları aşanlar elimine edilmeye mahkûmdur.

KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

E S K İ S E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğla Fabrikası

Her Nevi Kiremit, Tuğla
ve Ateş Tuğlaları

En iyi kaliteli mallarıyle daima

müşterilerinin emrindedir

ADRES : Posta Kutusu 7
İnönü Caddesi No: 59
Eskişehir

Telgraf adresi : KİREMİT
Telefon No. : 1364 - 2105

Standard — 97



Kutu - poşet emniyet

KİBRİTLERİ

TÜRKAY ENDÜSTRİ VE TİCARET
Anonim Şti. — İstinye

Standard — 98

AYAKKABI ÖLÇÜ STANDARDLARI

— J. R. Manning —

OCDE, ayakkabı ölçülerini standartlaştmak için çalışmaktadır. M. Blanch'in başkanlığında özel bir uzmanlar grubu konuyu incelemektedir. Burada «Shal and Allied Trade Research Association (SATRA)» uzmanlarından Manning'in bu grubu sunduğu raporu okuyucularımıza sunuyoruz.

★

1 — Giriş :

Ayakkabı ölçülerini standardları ilgili bir sistem ortaya atılmak istendiğinde, mümkün olan bütün ölçüler için üç hali aramak gereklidir:

(a1) Belirli boydaki ayakkabılar belirli şekilde işaretlenmelidir;

(a2) Aynı ayağa giyilebilen ölçüler bilirmeyen ayakkabılar da belirli şekilde işaretlenmelidir;

(b) Bir ayağın ölçüsü, bu ayağa uygun ayakkabı ölçüsünde göre hesaplanmalıdır.

(c) Sistem uygulanabilir olmalıdır.

Bu hallerden, yalnız (C) mutlaka zorunludur; (a) ve (b) halleri çok arzuya şayandır, fakat bazı anlayış içinde, özellikle (a2) ve (b) kabul olunabilir.

SATRA'nın «kadın ayakkabılarda ölçü işaretleri» (R. R. 164-Size markings for Women's shoes) hakkındaki raporu, (a2) ve (b) hallerinin tam olarak yerine getirilmesi ne imkân olmadığını kanıtladı, günkü «ayağa giyilen» kavramı belirsizdir ve bir arayış sonucudur.

(a1) haline göre, ölçünün işaretlenmesi ayakkabının biçimine bağlıdır. Fakat (c) hali esas alınarak, bizzat ayakkabıları ayakkabı yapan biçimleri de pratikte işaretlemek gerekmektedir. Yani, çeşitli imalat teknigi (sözelîsi sıcak yapıştırma) ile yapılan ölçü değişiklikleri ya da konun kesimle farkları (sözelîki korunun uzunluğu) gözönünde tutulmalıdır.

Ortaya ilk çıkan mesele, ölçüyü gösteren standart işaretinin yalnız bir boyutu (yalnız uzunluk) ya da iki boyutu (uzunluk ve genişlik) esas aldığıını bilmek durumundayız. Yalnız bir boyut için işaretleme yapılması önerilebilir, fakat bir gün, genişlik için de ikinci bir boyut eklenebileceği de unutulmamalıdır.

2 — Teknik meselenin anlatımı :

Bu mesele söyle özetlenebilir : a) Bir mağazanın özel bir eğitim görmemiş bir satıcısının bile kolayca tâyin edebileceği kadar basit bir ayak ölçüsü (F) tesbit etmek.

b) Bir çok ölçüden sonra belirli farkla tanımlanan ve belirtilebilen bir ölçüm (L) bulmak.

c) Bu ölçümleri giyen ayaklar için (L) mümkün olduğu kadar (F) e eşit olmak.

d) Çok ince olarak, F ve L ko-reasyonunu mümkün olduğu kadar tam bir şekilde tesbit etmek. Bundan başka, (L) mümkün olduğu ka-

dar E ($F-L$)² yi ortadan kaldıracağ şekilde seçilmelidir.

3 — Teknik meselenin halli : Herkesce kabulü mümkün tek ayak ölçüsü (F) ayağın tam uzunluğudur. Biz, bu ölçünün, bu ayağa (gerekince çorap da giyilmiş olarak) biren vücut ağırlığı ile alınmasını teklif ediyoruz.

Deneysel inceleme :

Erkek, kadın ve çocuklar için kullanılan 32 biçim toplandı. Bunların çoğu ortalama uzunlukla ilgili ayakkabılardır. Her halde, bu ortalama uzunluğunu «çorap olarak» giyilerek hesaplanmıştır ve çocuk ayağının dan söz edilince 3 mm. de eklenir.

Her biçim için tam bir ölçü serisi alınmıştır, bunların herbiri mümkün olduğu kadar ökçeden baş parmak dışına ve ökçeden başparmak içine kadar değişik uzunlukta idi. Bulunan formül söylenir (formül: 1)

$$L = 0,811x + 0,207y - 6,51 \text{ mm.}$$

Burada y ökçeden baş parmağa kadar uzunluktur.

Bu boyutlar söyle bulunmuştur:

i) Bir biçim üzerinde, baş parmak uzunluğu (T) işaret edilir. Şekil 1 de bu 8 mm. dir (T den ileri-kedi kısmın kullanılmadığı kabul edilir.)

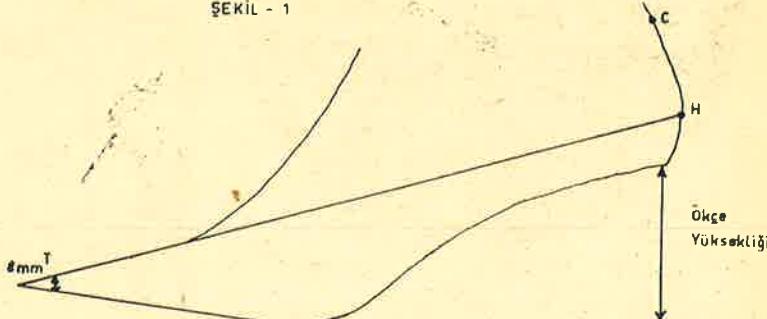
ii) (T) ile (H) arasındaki uzaklık ölçülür, ökçe eğrisinin en arkada ucu olur. Bu nokta gerçek uzunluğu verir.

iii) Yüksek ökçeli biçimler için değişen ökçe miktarı bu uzunluğa eklenir. Böylece tashih edilmiş uzaklık (formülde x ile gösterilmiştir) bulunur.

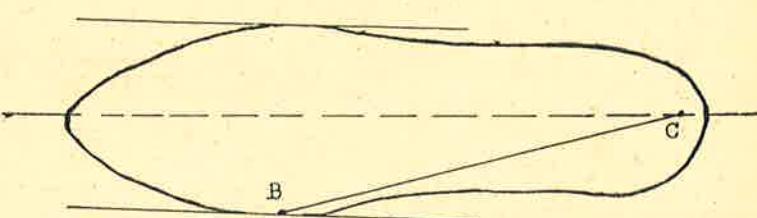
iv) Ökçe eğrisinin en arkada ucu (H) 52 mm yukarısına bir (C) noktası konur ki bu uzunluğun % 22 si kadardır.

v) Şekil 2 de gösterildiği üzere

ŞEKİL - 1



ŞEKİL - 2



de (B) noktası işaretlenir.

Böylece CB uzunluğu da bulunur.

Kullanılabilen biçimlerde yukarıdaki formül 2,5 mm. lik bir fark payı ayrırlar.

4 — Ölçü Birimi :

Öngörülen ölçü birimi milimetredir; ayakkabının ölçüsü yukarıdaki formülle göre, milimetre olarak alınan uzunluktur. Bu uzunluk, ayakkabıya girebilen ayağın uzurluğunu işaret eder.

5 — Ölçüyü tâyin metodu :

Bir ayakkabının ölçüsünü tâyin etmek için bunun gerçek uzunluğu ve ökçe ile basparmak arası ölçülür. Yukardaki formülle göre (L) değeri hesaplanır. Böylece (L) değeri milimetre olarak o tip için ölçü kabul edilir, bu rakam standard Avrupa Ölçüsü olur.

Sözelî bir çocuk ayakkabısı ölçüsü, biçim 2 için 100 olacak, bir erkek ayakkabı ölçüsü biçim 13 için, 300 olacaktır.

Kalıp İmalâtçılara faydalı olabilmek için bazı ölçü modelleri - kadınlar için 236, erkekler için 260 gibi - tesbit olunabilir.

Bundan başka, kalıp imalâtçılara ve ayakkabıcılarına yardım amacıyla iki uzunluk arasında bazı ara ölçüler de tavsiye olunabilir, sözelî;

Açık ayakkabılar için 4 mm.
Kordurlu ayakkabılar için 6 mm.
Kauçuk çizmeler için 8 mm.

6 — Satış yerlerinde deneme metodu :

Satış yerinde, alıcı giymek suretiyle ayakkabıyı ölçücektir; ölçü bir ayak ölçülerini alınır. Giyecek olan çocuk ise satıcı ölçüye 3 mm. daha ekleyecektir. Önce, ayağın ölçüsüne en

(Devamı 28. Sahifede)

TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

Nisan 1965
BİRİNCİ BASKI

0, 5, 6, 11 ENDİSLİ VE EN ÇOK KULLANILAN NORMAL TRANSFORMATÖR BAĞLANTI GRUPLARI

TS 267/1

UDK 621.314.2/1

SEMBOL	VEKTÖR DİYAGRAMI	BAĞLANTI ŞEMASI	SEMBOL	VEKTÖR DİYAGRAMI	BAĞLANTI ŞEMASI
Dd0 (0°)			Dd6 (180°)		
Yy0 (0°)			Yy6 (180°)		
Dz0 (0°)			Dz6 (180°)		
Dy5 (150°)			Dy11 (330°) (+)		
Yd5 (150°)			Yd11 (330°) (+)		
Yz5 (450°)			Yz11 (330°) (+)		

Not: Şemalar, sargıların aynı nisbi yönde sarılmış olduğu
fazlarda göre yapılmıştır.

YENİ Standardlar

- I -

Güç Transformatörleri Standardı

Kemâl TAN

Elektro - Mekanik Y. Mühendisi

Özellikle C 52-100, C 52-101, C 52-102 işaretli ve bunlara ilgili diğer yardımcı Fransız Standardla rından; ayrıca 76 numaralı IEC Re komandasına ile İngiliz BS 171 den faydalananlarak, çok uzun süren şa lışmalar sonunda hazırlanmış bulunan Güç Transformatörleri Standar dinir, derli toplu olma yönünden diğer millet ve memleket standardlarına göre daha üstün bulunduğu kabul edilebilir.

Hazırlanan ilk tasarı, TSE Elek trik Hazırlık Grupunda gözden geçirilerek düzeltildikten sonra, Üniversiteler, İmalatçılar ve Ticaret - Sanayi Odaları ile Özel ve Resmi Sektörden 26 yere gönderilmiş, tasarı hakkındaki müthalaa ve tavsiyeleri istenilmiştir. Gelen müthalaa ve tavsiyelere göre Elektrik Hazırlık Grupunda tekrar düzeltilen Standard tasarı, Türk Standardları Enstitüsü Teknik Kurulu'nun ona yından da geçerek Türk Standardı halini almıştır.

Standard'ın ilk bölümünü teskil eden (Konu, Tarif ve Kapsam) kısmında standardın konusunu, nominal gücü 1 KVA ve daha yukarı bir fazlı, Nominal gücü 5 KVA ve daha yukarı üç fazlı güç transformatörlerinin teşkil ettiği ve oto-transformatörlerin de aynı konuya dahil edildiği ifade olunmaktadır.

Ayrıca primer ve sekonder devrelerle, Oto-Transformatör ve çok fazlı Transformatörlerin bağlantıları sekilleri, bağlantı grupları, gevürme oranları, baştaki kayıplar, kısa devre kayıpları ve Transformatörün verimi gibi bu standard'a ait önemli tezimlerin tarifleri yapılmaktadır. Bu dan başka, kısa devre gerilimi, nisbi gerilim değişimi, nominal değerler ile servis tiplerine göre sürekli servis, periyodik durmali servis olarak, çalışma şartlarına göre değişik tipte bulunan Transformatörler için ka-

bul olunan özel deyimlerin de tarif. özellikler halinde ifade olunmuş ve leri yapılmakta ve yalıtkanlık sınıfı ları belirtilmektedir. Yine bu kısımda, Transformatörler için kullanılan çeşitli endişelerin anlamı ile üç fazlı Transformatör bağlantı gruplarının cinsine göre kabul olunan şemalar, hem vektör diyagramları, hem de bağlantı şekilleri ile gösterilmekte dir.

Böylece hazırlanan Standard'ın Emniyet Transformatörleri ile Ölçü ve Yolverme Transformatörleri, Deney Transformatörleri gibi özel transformatörleri kapsamı dışında bırakıldığına işaret olunarak birinci bölümde son bulmaktadır.

Standard'ın ikinci bölümünü teşkil eden (Sınıflandırma ve Özelilikler) kısmında ise Transformatörler, mayetik faz sayısına göre de Primer ve Sekonderi aynı veya farklı sayıda transformatörler olarak sınıflandırıldığı gibi; faz ve bağlantı şekillerine göre 6 gruba ayrılmıştır. Ayrıca soğutulma tarzına göre ise, Kuru ve Yağlı Transformatörler olarak iki sınıfa ayrılmıştır. Bütün bu sınıflar ve tiplerin mümkün olan en iyi şekilde anlaşılmasını sağlayacak açıklamalar bu bölümde yer almış ve Transformatörlerin tesis yerlerine göre de dahili tip veya açık hava tipi olarak ikiye ayrılabilceklerine işaret olunmuştur.

Transformatörlerin, 21 madde altında toplanmış bulunan özellikleri ve şartları, elektriksel özellikler sargı ve manyetik devre sayısı, nominal değerler, yalıtım ile ilbili şartlar, işletme ile ilgili özellikler ve şartlar, bağlantı şekilleri, nötr noktaları, boşa çalışma karakteristikleri, kısa devre karakteristikleri, yük altında çalışma, gerilim değişimi ve verim özelliklerinden başka, yalıtkanların özellikleri, soğutma usulleri, tesis şartları, koruma tarzları ve paralel çalışması ile ilgili olan

özellikler halinde ifade olunmuş ve açıklanmıştır.

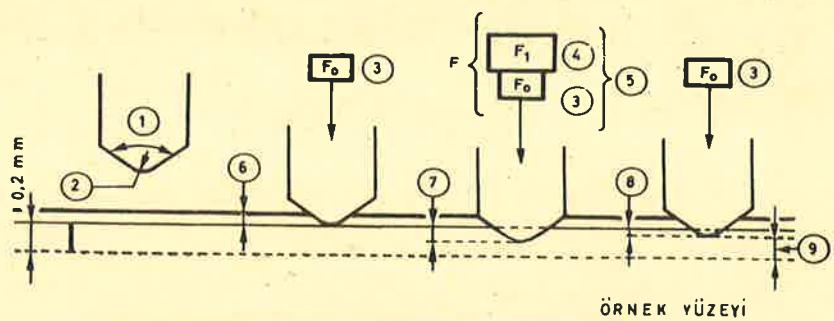
Transformatörde kullanılan yalıtkanların özellikleri, soğutma usulleri, tesis şartları, koruma tarzı ve paralel çalışma ile ilgili karakteristikleri; Türk Standardlarının hazırlanmasına dair usuller dahilinde ve mümkün olan en iyi tarzda izahına önem verileré, tayin ve tesbit olunmuştur.

Standardın üçüncü bölümünü teşkil eden ve (fızlar ve imalata ait muayene ve deneyler) başlığını taşıyan kısmda ise, yapılacak deneyler: Bağlantı grupurun tayıını, boşa gevürme oranının ölçülmesi, boşa çalışma deneyleri ile kısa devre, isınma, yalıtkanlık ve kısa devreye dayanma deneyleri, olarak yer almaktadır. Bütün bu deneylerin yapılması şartları, alınacak tedbirler ile her deney için ayrılmak üzere adedî ve elde olunması gereklî sonuçlar tayin olummuştur.

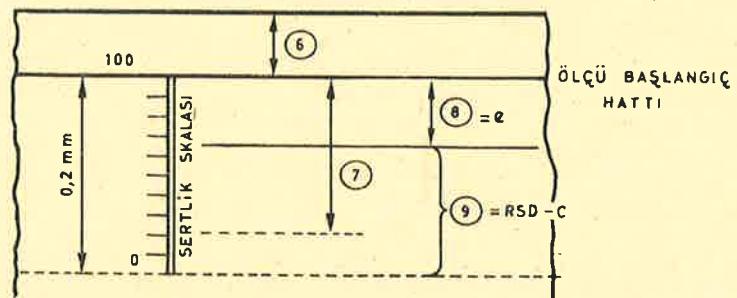
Deneylelerden (kısa devreye dayanma) deneyi ile (yalıtkanlık) deneylerinden (Şok) deneyi sipariş verenin isteği üzerine yapılacak özel deneyler olarak kabul edilmektedir.

Standardın bundan sonraki piyasaya arz, müteferrik hükümler böülümleri ile Türk Standardlarının tatbikilarındaki rizamname hükümleri gereğince yapılacak mura kabe böülümleri, diğer Türk Standardlarına benzer genel hükümleri kapsamaktadır.

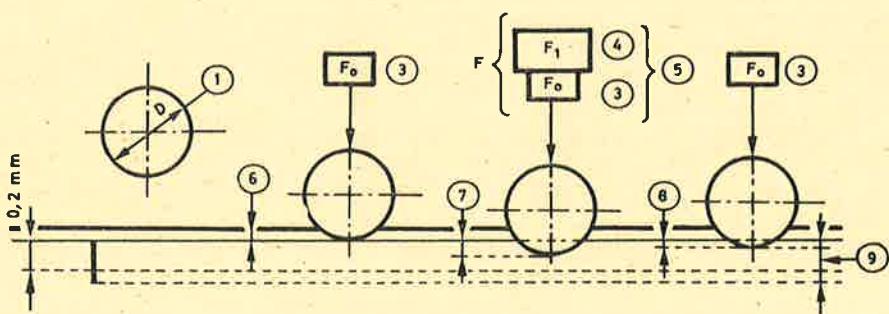
Sanayinin bir numaralı doğurucusu bulunan elektrik enerjisinin kul lanılmasıyla er önemli araçlardan birisini teşkil eden Güç Transformatörlerine ait böyle güc bir standartı hazırlayanlar ve bu işte emeği geçmiş bulunanlar ile Türk Standardları Enstitüsü, bu standartın Türk Transformatör imalatçılara ve Elektrikli işletmeleriye faydalı olduğunu oranda iftihar duyacaklardır.



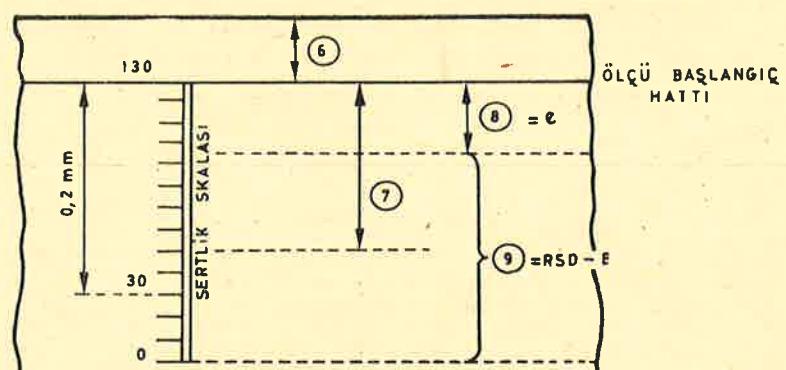
ÖRNEK YÜZEYİ



ŞEKLİ - 1.



ÖRNEK YÜZEYİ



ŞEKLİ - 2.

Metalik Malzemenin Sertlik Muayenelerile İlgili Standardlar

İbrahim TANER

Makine Y. Mühendisi

Metalik malzemenin sertliklerini tayin igin kullanılan Brinell, Rockwell ve Vickers sertlik muayene metodlarına dair üç ayrı standard Teknik Kurul tarafından kabul edilmişdir.

Bu muayene metodlarında ele alınan sertlik özelliğinin arlamı ve mahiyeti çok eskiden beri bilinmesine rağmen bunun ölçülmesi için yapılan muayeneler oldukça modern metodlardır. Genel olarak sertlik, dokunma hissi ile belli olan ve malzemenin katılığı ile sıkılığını belirten bir özelliktir. Her cins malzemeye uygulanabilecek ritelikte sadece bir tip sertlik ölçme metodu maalesef herüz düzenlenmemiştir.

Sertliğin farklı şekilde tariflendi, çeşitli sertlik muayene metodlarının da esasını teşkil eder. Mesela sentetik veya dinamik zorlamalar altında kalıcı bir iz teşekkülüne karşı malzemenin gösterdiği direnç, sertlik olarak kabul edildiği gibi, tezgahta işlenebilme özelliğini belirten kesmeye veya matkapla delmeye karşı direnç de sertliğin bir ölçüstu olabilir. Çizilmeye veya aşınmaya karşı malzemenin gösterdiği direncin büyükligini tayin, mirealojide (Moh sertlik cedveli) veya mesela eğelerde ve sürtüren makina elemanlarında (eğer sertlik muayenesi) öteden beri uygulanan sertlik tayin edilebilir (Shore Sklevurma seklindeki zorlamalar altında bulunan bir malzemenin absorbe ettiği enerji miktarı sertliğin başka bir tarzda tarifidir ve buna göre sertlik tayin edilebilir (Shore Sklebosku).

Malzemenin biçim değiştirmesine karşı kayar nitelikteki bütün bu dirençler, esasında atomlar arası kuvvetin birer fonksiyonudur. Fakat bu direncin miktarını ölçmek üzere yapılan çeşitli sertlik muayeneleri, söz konusu temel kuvvetleri, benzer seklidle ve aynı büyüklükte yansıtmadığı gibi sertlik ölçme metodlarıdan hiç birisi, temel mekaniksel özelliklerini kesin olarak meydana çıkaramaz. Her ne kadar bazı sertlik muayeneleri çekme dayanımı ile, bazları ise uzayabilme özelliğine daha yakından ilgili ise de, bu metodlar yardımıyla, mesela çekme dayanımı gibi proje hesaplamalarında doğrudan doğruya kullanılan değerler elde edilemez. Bu durum karşısında belirli bir muayene tipi sadece benzer malzemenin, belli e-saslara göre nisbi sertliklerini muayese etmeye elverişlidir. Söz gelisi, çeliklerde, bilya yardımıyla iz meydana getirerek yapılan muayenelerde bulunan sonuçların, aynı şartlar altında lastik üzerinde ya-

pılan muayene sonuçları ile karşılaşılması bir mîna ifade etmez. Bu na karşılık bir gelişin tabii tutulduğu seri halindeki işi işlemlerini değerlendirmekte, hatta çeşitli bilesimdeki çeliklerin sınıflandırılmasına sertlik muayenesi uygun bir çaredir.

Sertlik muayeneleri çok çeşitli yerlerde kullanılır ve sonuçlardan genel olarak aşağıdaki şekilde faydalansılır :

a) Benzer karakterdeki malzeme, sertlik değerlerine göre sınıflandırılır ve sertlik muayenesi sonunda bulunan değerdeki malzemenin belirli bir hizmet yerinde kullanılması belirtilebilir. Buna karar verirken daha önce aynı hizmet yerinde kullanılan bulunan malzemenin sertliği esas olarak alınır.

b) Malzeme veya mamül parçaların özellik seviyeleri sertlik muayenesi ile kontrol edilebilir. Bu muayeneler, malzemenin homogen olup olmadığını kontrolde, biçimlenmeye, alaşım yapma ve özelikle işi işlemi gibi işlemlerin değerlendirilmesinde kullanılır.

c) Sertlikle başka bir özellik, mesela çekme dayanımı arasında amprik bir bağıntı bulunacak olursa kısa zamanda ve kolayca önce malzemenin sertliğini tayin edilir. Elde edilen sonuca göre daha komple muayenelerin yapılması gerekip gerekmeye karar verilir.

Sertlik ölçümü için ilk araştırmaları yapanlar çalışmalarını, daha çok muayene edilen malzeme üzerinde kalıcı bir iz meydana getirmesi prensibine dayandırmışlar ve uygulanan yükle meydana gelen izin geometrik bazı boyutları arasında bir bağıntı kurmuşlardır. Bu bağıntı sertlik değeri olarak kabul edilir. Bu tip muayenelerin (Brinell, Vickers ve Rockwell) yapılışları basit ve oldukça ucuz olup büyük ölçüde tecrübe gerektirmeyen ve bitmiş durumda malzemeyi tahrif etmez. Bu bakımdan metal ve alaşımının kalite kontrol işlemlerinde çok elverişli çarelerdir.

Kabul edilen standardlardan Brinell sertlik muayenesinde, malzemenin yüzeyine belirtilmiş miktarlı bir yük, belirli çaptaki sert çelikten bir bilya yardımıyla belirli süre uygulanır ve uygulanan yük kalıcı izin küresel yüzey alanına bölmek suretiyle Brinell sertlik değeri hesaplanır. Standard muayene şartlarında bilya çapı 10 mm, uygulanan yük 500, 1500 ve 3000 kgf, uygulama süresi demir ve çelikte 10-15 saniye, yumuşak metal ve alaşım larda ise en az 30 saniyedir. Brinell

sertlik değeri (BSD) aşağıdaki formülle hesaplanır :

2P

$$BSD = \frac{D}{(D - \sqrt{D^2 - d^2})}$$

Burada :

P = Uygulanan yük, kgf.

D = Bilya çapı, mm.

d = Iz çapı, mm dir.

Her muayene sonunda bu formülle hesaplama yapmadan, ölçülen iz çapına göre Brinell sertlik değerleri Standardda bir çizelge halinde verilmiştir.

Vickers sertlik muayenesi, mahiyeti itibariyle Brinell muayenesine çok benzemektedir. Vickers sertlik ölçme metodunda tepe açısı 136° derece olan kare tabanlı bir elmas piramit, P yükü altında belirli bir süre sertliği ölçülecek malzemin yüzeyine bastırır. Yükün kaldırılmasıından sonra metalik yüzeye piramit şeklinde bir iz kalır. Uygulanan yükün piramit bicimindeki izin yüz ölçümüne bölünmesi suretiyle Vickers sertlik değeri (VSD) hesaplanır.

$$VSD = \frac{P}{d^2}$$

Burada :

P = Uygulanan yük, kgf.

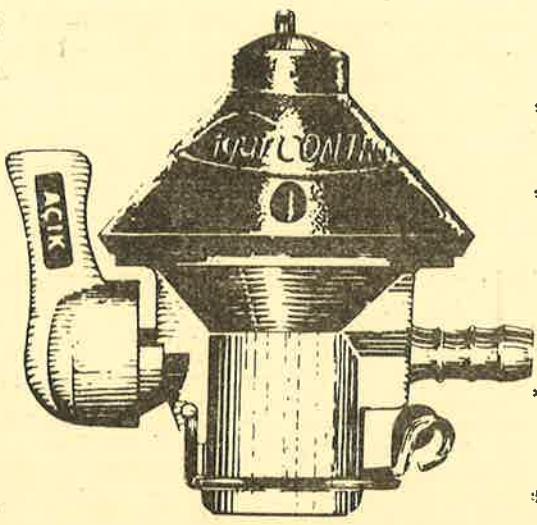
d = İki köşegenin ortalaması boyu, mm dir.

Her muayeneden sonra bu formülle hesaplama yapmadan, kullanılan çeşitli yükler ve elde edilen iz köşegenlerine göre Vickers sertlik değerlerini gösteren çizelgeler standarda eklenmiştir.

Rockwell sertlik muayenesinde ise, belirli muayene şartlarında, batici bir ucun örneğe batış derinliği tayin edilir. Batici uc yardımıyla önce, 10 kgf lik küçük yükle bastırılır, meydana gelen izin dip kısmını başlangıç noktası alınarak yük daha yüksek belirli bir değere artırılır, daha sonra tekrar önceki 10 kgf lik yükle dönülmek suretiyle başlangıçtaki ize nazaran meydana gelen iz derinliğindeki net artışla ters orantılı sayı Rockwell sertlik değeridir. Rockwell muayenesinde kullanılan batici uçlar belirli çaplarında çelik bil-yalarla özel konik bir elmas uçtan ibarettir. Elmas ucun koniklik açısı 120° derece olup en uç kısmı 0.2 mm yarı çapında küre parçası biciminde yuvarlatılmıştır. Rockwell sertlik değerleri daima sembol bir harfle birlikte ifade edilir. Bu sembol harf batici ucun tipi, kullanıları yükün miktarını ve kadran üzerinde okunacak bölümü belli eder.

Rockwell sertlik muayenesinde bir Rockwell sayısı batici ucun 0.002 mm lik hareketinin karşılığı olan de-rinliktedir.

**iSTE
BÜYÜK
SIR**



niçin herkes likidgazi tercih edecek

- * Çünkü Likidgaz güvenlik ve tasarruf demektir.
- * Likidgazın kontrol cihazlı de-tantörü *LiquiCONTROL* tesisatta en ufak bir kaçak olması halinde gaz akımını durdurur
- * Kaçak önlenmedikçe *LiquiCONTROL* gaz akımına izin vermez.
- * *LiquiCONTROL* sizin en sadık dos-tunuzdur.
Çünkü size güvenlik ve ta-sarruf sağlar.

**BÜTÜN
CİHAZLARIMIZ
TÜRK
STANDARTLARINA
UYGUNDUR**



LIKIDGAZ DAĞITIM ve ENDÜSTRİ A. Ş.

Büyükdere Cad. 97 - Gayrettepe - P.K. 14 - MECİDİYEKÖY
Tel. : 47 10 30 - 47 10 31 Telgr. Ad. : LİKİDGАЗ - İSTANBUL

BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM

JAPONYA ENDUSTRI STANDARDLARI KOMİTESİ

(JAPANESE INDUSTRIAL STANDARDS COMMITTEE — JISC —)



Doğuşu :

Japonya'da standardlaşmanın tarihçesi oldukça eskidir. 1902 yıllarında ilk standardın Japon ordusu tarafından «perçinler» konusunda yapıldığını görüyoruz. Yine aynı yıllarda Deniz Kuvvetleri tarafından gemi inşa malzemeleri, Tarım ve Ticaret Bakanlığı tarafından «Portland Çimentoları» standartlaşmıştır.

I. Dünya Savaşından hemen sonra Japon Hükümeti tarafından kurulan «Ölçüler, Ayarlar ve Mühendislik Standardları Komitesi», II. Dünya Savaşına kadar bu konuda oldukça önemli işler başarmış, eski standardların revizyonunu yapmış, bu arada birçok millî standard hazırlamıştır. Metrik sistemin kabulü ile bütün ölçülerin birleştirilmesi de kayda değer bir başarıdır. Ancak II. Dünya Savaşı sonunda, bu Komite feshedilmiş ve 1949 da yürürlüğe giren bir kanunla bugünkü «Japonya Endüstri Standardları Komitesi» kurulmuştur.

Üyeleri :

JISC'in sayıları bir hayli yüksek olan muvakkat ve teknik komisyonlardan müteşekkili bir genel kurulu, standard conseyi ve şubeleri vardır. Bu genel kurul ve conseynin üyeleri, Dış Ticaret ve Endüstri Bakanlığı tarafından tayin edilir.

Komitelenin çeşitli konularda, bilim adamları, üretici, tüketici ve satıcıların temsilcileri ve

hükümet memurlarını içine alan üye sayısı bugün 15000'i bulmuştur.

Gelirleri :

Komitelenin bütün giderleri Japon Hükümeti tarafından karşılanmaktadır.

Kuruluşu :

JISC, Dış Ticaret ve Endüstri Bakanlığının bağlı bir istişari organdır. Standard konuları şubelere ayrılmış ve Teknik Komiteler bu şubelere bağlanmıştır.

Kadrosunda 200'ü aşkın memur bulunmaktadır.

Standardların Niteliği :

Komitelenin hazırladığı standardlar, Hükümetin de onayından geçtikten sonra millî standardlar niteliğini kazanır. Japon Ekonomisi'nin şartları, standardların yapılışı sırasında bütün ilgili menfaat gruplarının fikirlerini almayı imkân vermemektedir. Bununla beraber, millî standardların, hükümet tarafından empoze edilmesi bahis konusu değildir. Prosedür oldukça demokratik bir görünümstedir, 1963 sonunda yayınlanmış standardların sayısı 6000'i bulmuştur.

Markası :

Standarda uygunluk markası geniş çapta uygulanmaktadır. Endüstri standardları Kanunu uyarınca, imalatçılar, ilgili Bakanlığın incelemesi sonunda Standard markası kullanabilirler.

TÜRK STANDARDLARI ENSTITÜSÜ ADINA SAHİBİ VE BAŞYAZARI	: Faruk A. SÜNTER
MÜESSESE MÜDÜRÜ	: Veliid İSFENDİYAR
GENEL YAYIN MÜDÜRÜ	: M. 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 91 24
POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA

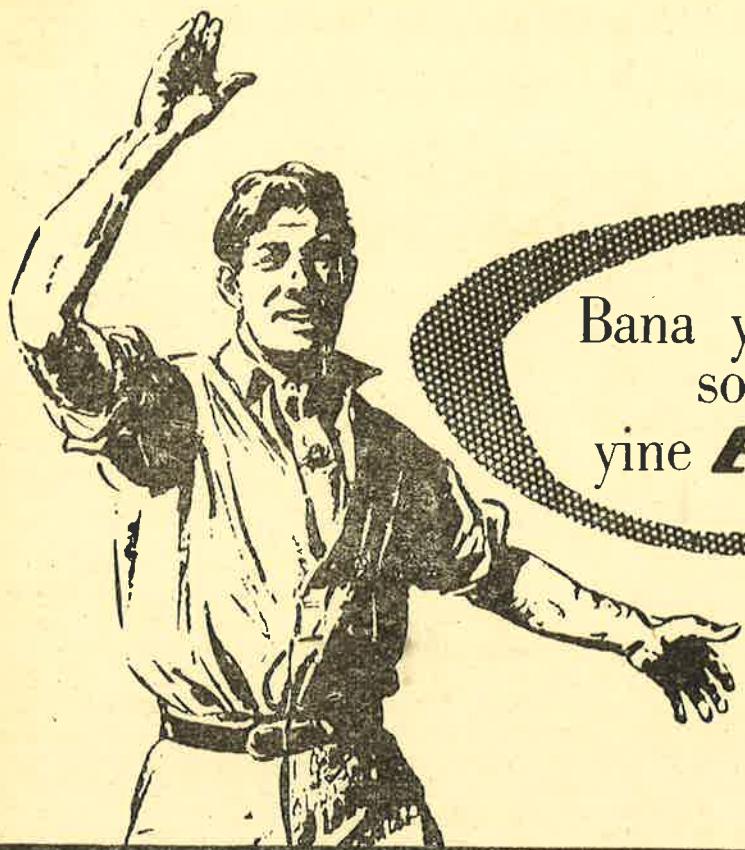
İLÂN TARİFESİ

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

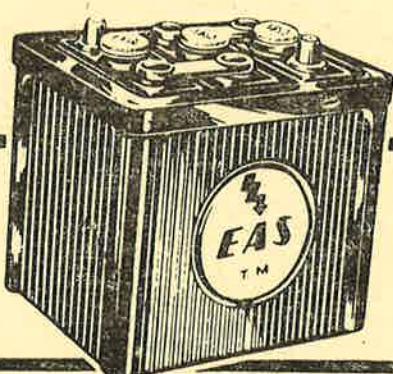
Arka kapak içi 1000 lira, İlâve renk başına 250 lira fark alır.

ABONE SARTLARI

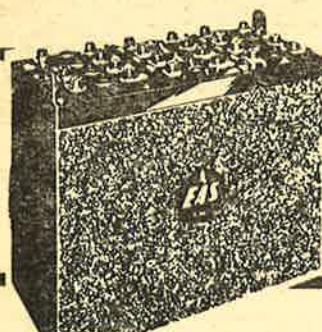
ADİ POSTA		UÇAK POSTASI
Yıllık 6 aylık Sayısı	12 Lira 6 Lira 1 Lira	Abone bedeline uçak postası ücreti İlâve edilir.



Bana yüz defa da
sorsanız
yne **EAS** derim



- 15 Ay garantilidir
- Tam kapasite, uzun ömür, ilk hareket sembolümüzdür



STASYONER

Garanti

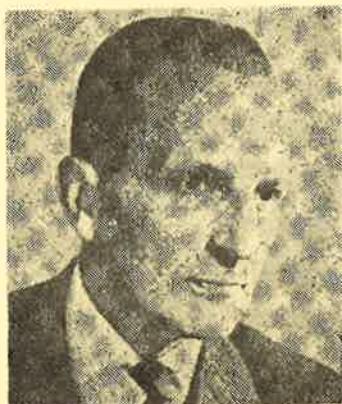
{ Telefon santralleri için 5 yıl
Yük kaldırıcıları için 3 yıl

EAS

TUDOR

Akülerin kralıdır !..

EAS Ebonit ve Akümülatör Sanayii A.Ş. Yakacık - Kartal Tel.: 534320-534346



Prof. G. de ZOETEN Oldu

Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu (IEC) nın 1961-64 yılları arasında Başkanlığını yapmış bulunan Hollandalı Prof. Gijbertus de Zoeten, 13 Eylül 1965 günü Hollanda'nın Arnhem şehrinde vefat etmiştir.

1901 yılında Amsterdam'da doğan Prof. de Zoeten, Delft Teknik Üniversitesini bitirerek Elektrik Mühendisi olmuş ve 1947'den beri aynı üniversitede Ordinaryüs Profesörlük yapmıştır. IEC/TC 17 «Bağılama Dönemi ve Kontrol Dislis» Teknik Komitesinin 1938 yılından 1964 e kadar başkanlığını yapmıştır.

Prof. de Zoeten'in 16 Eylülde yapılan cenaze töreninde IEC adına Genel Sekreter L. Ruppert de bulunmuştur.

STANDARD, IEC Türkiye Milli Komitesi adına Profesörün ailesine ve bütün IEC camiasına baş sağlığı diler.

OECD, AMBALAJ KONUSUNU ELE ALIYOR

OECD Tarım Bölümü tarafından 5-7 Ekim 1965 tarihleri arasında Paris'te düzenlenen toplantıda Sebze ve Meyve ambalajları konusu görüştü. Bu toplantıda TSE'yi Genel Sekreter Veli İsfendiyar ile Meyve ve Sebze Teknik Komitesi Başkanı Prof. Dr. S. Özbeğ temsil edeceklerdir.

TSE Genel Sekreteri Veli İsfendiyar uçakla Paris'e hareket etmiş olup, 5 Ekim'e kadar Fransa Milli Ambalaj Laboratuvarında incelemeler yapacaktır. Halen Almanya'da bulunan Prof. Sabahattin Özbeğ'de vakitte Paris'e gelerek OECD toplantısına katılcaktır.

DANIMARKA'DA STANDARDLAŞTIRMA SEMİNERİ DÜZENLENDİ

4 - 26 EKİM TARİHLERİNDE YAPILACAK SEMİNERE DERGİMİZİN YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ DE KATILACAK

Birleşmiş Milletler Teskilatı ile Danimarka Standardları Enstitüsü'ne ortaklaşa düzenlemiş oldukları «Gelişen Ülkelerde Endüstriyel Standardlaştırma» semineri, 4 - 26 Ekim 1965 tarihleri arasında Danimarka'nın Elsinore şehrinde yapılacaktır.

Birleşmiş Milletlerin son zamanda, standardlaştırma ile yakından ilgilenmesi sonucunda girişilen bu teşebbüsün, gelişme çağında bulunan bir çok ülkeye bu yönderde ışık tutacağı muhakkaktır. Üç haftalık süre içinde Danimarka ve İsveç Endüstrisinin tipik örnekleri ile seminerin sonunda Hollanda'daki Philips fabrikaları da gezilecektir.

Dergimizin Yazı İşleri Müdürü İ. Taner Berkman'ın de katılacağı seminerde İngiliz Standardları Enstitüsü Direktörü H.A.R. Binney, İsveç Standardları Enstitüsü Başkanı A.

Paraguay, ISO'ya kabul edildi

Yeni kurulmuş bulunan Paraguay Millî Teknoloji ve Normalizasyon Enstitüsü'nün ISO'ya üye olmak üzere yapmış olduğu müzacaat kabul edilmiş ve böylelikle ISO üyesi ülkelerin sayısı 51'e yükselmiştir.

Üyeliği TSE tarafından da desteklenen yeni Enstitü, INTECNOR kıska adı ile anılmaktadır.

ISO'nun Petrol Teknik Komitesi Toplantısı

TSE Laboratuvar Müdürlerinden Nevzat Sengel'in de katıldığı ISO/TC 28 «Petrol» Teknik Komitesi toplantıları 1 ile 11. Temmuz 1965 tarihleri arasında Amerika'nın Philadelphia ve Chicago şehirlerinde yapılmıştır.

Nevzat Sengel, Petrol toplantısından sonra kurulmakta olan TSE laboratuvarları ile ilgili olarak, Washington'da Amerikan Milli Standardlar Bürosu'nda (NBS) 10 gün süren incelemelerde bulunmuştur.



ISO'nun petrol toplantısına katılan delegeler (Soldan ikinci Türk delegesi Nevzat Sengel)

KASIM AYINDA YAPILACAK

ISO TOPLANTILARI

2.3 Kasım Londra	ISO/TC 116	Isıtma cihazlarının perfamans Testleri
2.5 Kasım Zürich	ISO/TC 86/SC 1	Soğutma/Emniyet
8.10 Kasım Lahey	ISO/TC 38/SC 9	Tekstil/Balık ağları için tekstil mamulleri
15-16 Kasım Brüksel	ISO/TC 86/SC 3	Soğutma/Soğutma sistemleri - nin testleri
15-20 Kasım Prag	ISO/TC 63	Cam kaplar ve kapakları içir vida disleri
22-23 Kasım Londres	ISO/TC 33	Ateş tuğları
22-27 Kasım Paris	ISO/TC 22	Otomobil
30 Kasım - 2 Aralık Paris	ISO/TC 115	Pompaların kabul testleri ve test metodları.



ISO ESKİ BAŞKANLARINDAN Prof. Dr. E. WEGELIUS ANKARA'DA

RILEM toplantısı münasebetiyle yurdumuza gelen ve TSE'yi de ziyaret eden ISO'nun kurucularından Wegelius ile görüştük

Diger sütunlarımızda, hakkında daha geniş bilgi sunduğumuz RILEM toplantıları, standard konusu ile ilgilenenler için bir başka yoldan de önem kazanmış ve Türk Standardları Enstitüsü mensuplarına, DÜNYADA standardlaştmaya büyük hizmetleri geçmiş bir şahsiyeti tanıma fırsatını vermiştir.

1946 yılında Londra'da ISO'nun kuruluş çalışmalarına katılan ve 1958-61 döneminde ISO Başkanlığı yapan Finländiya Standardları Birliği Başkanı Prof. Dr. E. Wegelius, Ankara'da bulunduğu 3 günlük kısa süre içinde Türk Standardları Enstitüsü ile yakından ilgilenmiş ve yetkililerle temaslarında bulunmuştur. TSE binaları ile çalışma tarzı hakkında takdirkâr sözlerini esirgemeyen Prof Dr. E. Wegelius ile yaptığımız röportajı okuyucularımıza sunuyoruz.



Prof. Dr. Wegelius, TSE Dış Münasebetler Servisinde



Prof. Vegelius, TSE Başkanı ve Genel Sekreteri ile birlikte, Enstitünün şeref salonunda

«STANDARDLAŞTIRMA TEKNİK Gelişmede EN ÖNEMLİ FAKTÖRDÜR»

S. 1 — Standardlaştırma ile de çok yakından ilgili bir çalışma vesileyle Ankarayı ve TSE'yi teşrif ettiğinizde büyük memnunluk duyuyorsunuz. Bu münasebetle Türk Standardları Enstitüsü hakkında inibalarınızı lütfeder misiniz?

C. 1 — Ankaya'ya gelmekten ve aynı zamanda Türk Standardları Enstitüsü'ni görüp, gezmekten büyük memnunluk duydum. Başkan F. Sünter ve Genel Sekreter V. Isfendiyar'la daha önce tanışmış ve birçok Milletlerarası toplantı vesilesiyle görüşmüştüm.

TSE'nin çok iyi teşkilatlı olduğunu biliyorum. Böyle güzel binalar, iyi bir organizasyon ve işinin ehli uzmanlar, kolay kolay her memlekette bulunmaz. Enstitümüz, başarılı ve parlak bir geleceğin beklediğine eminim.

S. 2 — Bugün, standardlaştırma, milletlerarası alanda büyük önem kazanmıştır. Dünya çapında standardlaştırma çalışmalarının temelini atmış kimselerden biri olarak,

gelecekteki gelişmeler hakkında neler düşünüyorsunuz?

C. 2 — Tekniğin dehşetli bir şekilde gelişmeyeceğini ve standardlaşmanın da, teknik gelişmede en önemli faktör olduğunu söylemeliyim. Muhakkak ki milletlerarası standardlaştırma, gelecekte bugünden daha ileri merhalelere ulaşacak ve önemi daha da artacaktır.

S. 3 — Ekonomik kalkınmada standardlaşmanın rolü nedir? Finländiyadaki durumu kısaca belirtir misiniz?

C. 3 — Sorunuzun cevabı oldukça geniştir; fakat uzun boylu bir konferans vermeye kalkılmadan hemen diyelim ki: Ekonomik kalkınma, standardlaştırma ölçüstünde tahakkuk eder. Finländiya'da, standardlaştırma konusundaki gelişme, tattım edici bir seviyeye ulaşmıştır. Ancak, bizdeki uygulama biraz farklıdır. Standard çalışmaları çeşitli organizasyon tarafından yürütülür. Biz de buradaki gibi, ca-

ışmaları birlestirecek bir kuruluş sahip olmayı isterdik. Esasen bu ziyaretim bu yöneden de faydalı olmuş ve TSE, memleketimdeki gelişmeler bakımından misal teşkil etmiştir.

S. 4 — TSE ile Finländiya Standardları Birliği arasındaki, karşılıklı imkânlar da göz önünde bulundurularak bir işbirliği düşünüyormusunuz? Bu işbirliğinin mahiyeti ve kapsamı ne olabilir?

C. 4 — Kuruluşlarımız arasında, ISO yoluyla yürütülen iyi bir işbirliği vardır. Bununla beraber, karşılıklı münasebetlerimizin daha da gelişmesi şüphesiz iki tarafı da memnun edecektir.

Lüslü halinde, TSE'nin bizlere olduğu gibi, Finländiya Standardları Birliği'nden de TSE'ye elinden gelen kolaylığı göstereceğine eminim.

Sayın Prof. Wegelius'la konuşmamız burada sona eriyordu. Kendisine teşekkür ederek ayrıldık.

SUNGURLAR

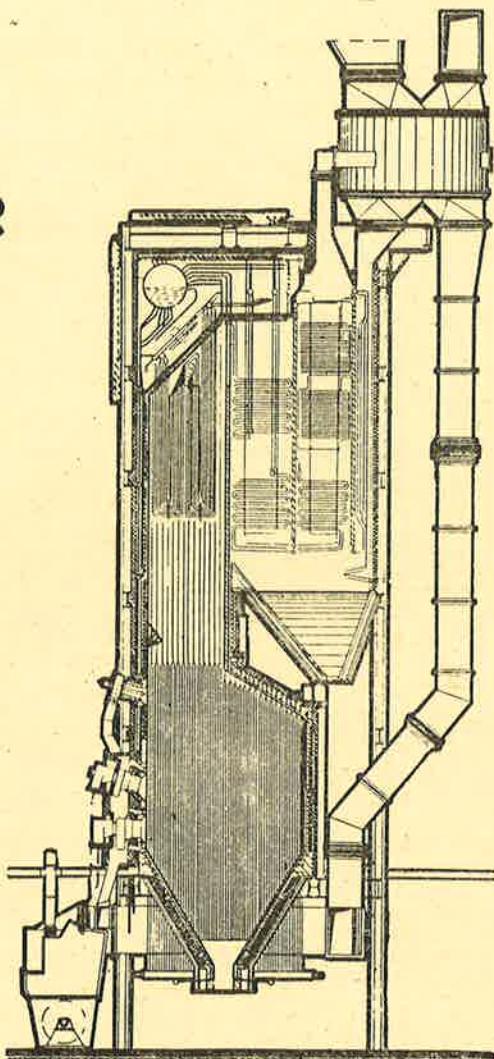
KAZAN ve TESHİN CİHAZLARI FABRİKASI



STEINMÜLLER

EN YUKSEK
BASINÇ

EN YUKSEK
KAPASİTE



Almanyanın en büyük kazan fabrikası olan

L. C. STEINMÜLLER G. m. b. H.

lisansı ile Türkiye ve yakın şark için imalâta başlamış bulunmaktayız. Bu lisans anlaşması ile memleketimizde imâl olan YÜKSEK BASINÇLI SU BORULU KAZANLAR

- ★ İleri bir teknigin
- ★ Yüksek kalitenin ve
- ★ Hakiki emniyetin önderi olacaktır

MERKEZ BÜROSU : Boğazkesen Cad. SUNGURLAR han, Tophane, İst. Tel. : 49 45 20, 44 28 08

FABRIKA : Silâhtarağa, Kemerburgaz Caddesi Çobançesme - İstanbul Tel. : 21 19 54

ANKARA BÜROSU : Atatürk Bulvarı, Kinaci Apt. 107/4 Yenişehir - Ankara Tel. : 12 80 34

ELMA STANDARDLARINDA RENK VE PAS PROBLEMI

Prof. Dr. Sabâhattin ÖZBEK

Üyesi bulunduğuımız ve çalış. yer verilmekle beraber «meyvenin karakteristik özellikleri muhafaza etmesi şartı» konulmaktadır. Bu durum karşısında uygulamada iki soru ortaya çıkmıştır. a) Milletlerarası ticarette arzolunan elma çeşitlerinin tipik çeşit renklerine göre bir liste hazırlanması, b) muhtelif kalite sınıfları na giren elmalarda tipik rengin ne nisbeti olması halinde Ekstra, I. ve II. Sınıflara girebileceğinin tayir edilmesi.

Standard No. 1 — Elma ve Armut, Standard No. 2 — Domates, Standard No. 3 — Karnıbahar — Standard No. 4 — Kuru Soğan, Standard No. 5 — Yeşil Salata (Kıvırcık, Marul, Endiniye), Standard No. 6 a — Kaysı, Standard No. 6 b — Erikler, Standard No. 7 — Turunciller, Standard No. 8 — Enginar, Standard No. 9 — Kiraz, Standard No. 10 — Çilek, Standard No. 11 — Şikori, Standard No. 12 — İspanak, Standard No. 13 — Sofralık Üzüm, Standard No. 14 — İç Bezelye, Standard No. 15 — Taze Fasulya, Standard No. 16 — Lâhana, Standard No. 17 — Hiyar, Standard No. 18 — Havuç, Standard No. 19 — Kuşkonmaz, Standard No. 20 — Yaprak Kereviz, Standard No. 21 — Brüksel Lâharası.

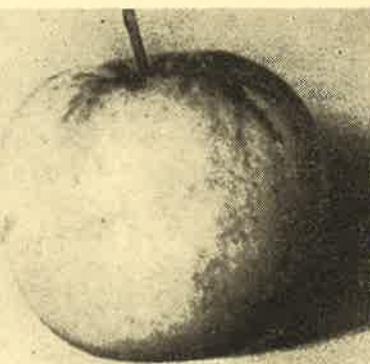
Bilindiği gibi bu standardlar, üye memleketlerin dış pazarlara bu ürünlərin sevkinde takip edecekleri yolları ve şartları göstermektedir. Ancak standardların üye memleketlerce kabul ve yürürlüğe konulmasından sonra, bu memleketlerde aynı arayışla uygulanmasını sağlamak, standardlarda, standard teknigi bakımından verilmesine imkân bulunmuş bir kısım tarifleri yapmak ve özellikle özürler ve burlara ait toleransların sınırlarını tesbitte şekil ve resimlerle tam bir açıklığa varmak için, uygulama broşürlerinin hazırlanmasına ihtiyaç duyulmuştur. Bu ihtiyaç, O.E.C.D. Meyve ve Sebze Müşavirler Grubu taarfindan da yerinde gölüdügüden standardların uygulama broşürleri peyderpey hazırlamıştır.

O.E.C.D. Meyve ve Sebze Grubu bugüne kadar elma ve armut, domates, karnıbahar, yeşil salatalık, şeftali, soğan, kaysı, erik, çilek ve sofralık üzüm standardlarının uygulama broşürlerini «Zirai Döktimalar Seçisi» içerisinde 47 ve 64 sayılı iki kitap halinde yayımlamıştır. Halen turunciller ve kiraz uygulama broşürlerine de son şekli verilmektedir. Bu arada üye memleketlerin isteği üzerine, elma ve armut standardı uygulama broşürü, uygulamadaki güçlükler dolayısıyle, yeniden ele alınmış ve bazı kısımlarının tekrar işlenmesine başlanmıştır. İşte biz, aşağıdaki kısımlarda yeni çalışmalarla konu teşkil eden elmalardaki renk ve paslılık üzerinde durmak istiyoruz.

1 — Elmalarda renk meselesi :

Elma standardında renkten bahsedilirken «Ekstra» sınıfta meyve rin, cesidin tipik rengini almış olması şart konulmaktadır. I. Sınıfta renkte hafif kusura cevaz verilmekte, II. Sınıfta ise renkteki özürlere

Bu sorulardan birincisi, yani çeşitlerin tipik renklerine göre bir liste nin hazırlanması, nisbeten kolay olmuştur. Şöyle ki: Elmalar renk bakımından (A) kırmızı, (B) karışık renkli (çizgili çeşitleri) ve (C) açık renkli (sarı ve beyaz) olmak üzere üç gruba ayrılmış ve bu gruplara giren önemli çeşitler her grupta sıralanmıştır. Bu listeler nihai olmayıp, üye memleketlerin isteği üzerine diğer önemli çeşitler ilave edilebilecektir.



Elmada pasın görünüsü

Milletlerarası ticarette üç renk grubuna giren elma çeşitleri aşağıda belirtilmiştir :

A grubu : Kırmızı renkli elma çeşitleri :

Stark Delicious
Starking
Richared ve mutantları
Black Ben Davis
King David
Winter Winesap

B grubu : Karışık renkli çeşitler (çizgili çeşitler) :

Stark's Earliest
Jonathan
Morgenduft
Imparatore

Rome Beauty

Abbondanza

Bel fort

Staymared

Rambour franc

Wagener

Delicious

Tourley

Commercio

Democrat

Kaltrar

Stayman Winesap
Reine des reinetts
C grubu : Açık renkli çeşitler (sarı ve beyaz) :

Gravenstein
Golden Delicious
Reinette de champagne
Reinette du Canada
Calville blanche d'hiver
Winter Banana
Lavina
Limoncino
Belle Fleur jaune
Giallo nobile
Reinette ananas
Rosmarina bianca
Boskoop

Bu listeler içerisinde bizim standardımızda yer alan yabancı kökenli olan çeşitlerimiz ilgili memleketler tarafından teklif olunarak listeye konulmuştur. Ayrıca standard çeşitlerimizden Amasya ile Demir'in karışık renkli çeşitler ve Huryemez'in de açık renkli çeşitler listesine konulması tarafımızdan teklif edilmiştir. Gerçek Amasya elmasının kırmızı çeşitlere konulması da düşürülebilir. Ancak bu teklif, renklenme nisbetleri gözönünde tutulursa bizim lehimizedir. Ayrıca Jonathan - ki renklenme bakımından Amasya'ya büyük benzerlik gösterir - karışık renkliler arasında yer aldığına göre, Amasya'nın da bu grupta olması bizim için faydalıdır.

Degisik renk sınıflarına giren çeşitlerin Ekstra, I. ve II. sınıflarda renklenme nisbetlerine gelince bu koru, daha önce de belirtildiği gibi, nisbeten zor çözülecek bir problem gibi görülmektedir. Çünkü renk teşekküründe, ekolojik şartlarla yetişirme pratiği önemli bir etki yapmaktadır. Renklenme nisbetlerinin yüksek tutulması bazı müstahsil memleketlerin aleyhine olacağı gibi, renk risbetinin düşük tutulması da güzel renkli elma yetişiren müstahsil memleketleri tatmin etmeyecektir. Halen tam bir anlaşmaya mazhar olmamış ve üzerinde tartışan nisbetler sunlardır :

Kırmızı renkli elmalarda :

Ekstra : Meyva yüzü en az % 70 nisbetinde kırmızı olacaktır.

I. Sınıf: Meyva yüzü en az % 40 nisbetinde kırmızı olacaktır.

II. Sınıf: Meyva yüzü en az % 20 nisbetinde kırmızı olacaktır.

Cizgili elmalarda :

Ekstra: Meyva yüzü en az % 40 nisbetinde çizgili rengini almış olacak tır.

I. Sınıf: Meyva yüzü en az % 20 nisbetinde çizgili rengini almış olacak tır.

II. Sınıf: Meyva yüzü en az % 10 nisbetinde çizgili rengini almış olacak tır.

(Devamı 28. sahifede)



KABUL EDİLEN TÜRK STANDARDLARI

No.	Standardın adı	Fiyatı TL.	No.	Standardın adı	Fiyatı TL.
TS. 1	Yarı Mamül Elektrolitik Bakır Tel	3.—	TS. 77	Elektrik Hava Hatları İçin Porselen İzolatörler	9.—
TS. 2	Sert Çekilmiş Som Elektrolitik Bakır Tel	4.—	TS. 78	Depoluluk Elektrikli Su Isıtıcıları	10.—
TS. 3	Örgülü Bakır Tel	3.—	TS. 79	Raybalar	50.—
TS. 4	El Äletlerinden Kazmalar	14.—	TS. 80	Rondelalar, Halkalar ve Emniyet Saçları	36.—
TS. 5	Celik Çekic Varyo ve Baskılar	25.—	TS. 81	Civata Saplama Tırfor ve Somunlar	89.—
TS. 6	Su tesisatında kullanılan musluklar (Revizyon)	(Baskıda)	TS. 82	Civata Anahtarları	58.—
TS. 7	Pesel Boru ve Parçaları	10.—	TS. 83	Pafta Lokomotiv Kılavuzları	76.—
TS. 8	Bergman Boru ve Parçaları	16.—	TS. 84	Elektrik Sebeke Gerilimleri	2.—
TS. 9	Stalpanzer Boru ve Parçaları	15.—	TS. 85	Elektrik Ekmek Kızartıcıları	5.—
TS. 10	Kirk-Döküm Pls Su Boruları	11.—	TS. 86	Şıglı Yağı	3.—
TS. 11	Temper.Boru Rakorları (Fitingler)	26.—	TS. 87	Endüstriyel Tip Eriyen Tellİ Sigortalar	10.—
TS. 12	Kursun Akümülatör	21.—	TS. 88	Ev Tipi Elektrikli Buz Dolapları ve Dondurucu Dolaplar	12.—
TS. 13	Kuru Pil ve Bataryalar	10.—	TS. 89	Teknik Resim	22.—
TS. 14	Kır.Döküm Basıncı Borular (Savurma ve Dusey) ve Boru Özel Parçaları	67.—	TS. 90	Salyangoz	3.—
TS. 15	Yarı Sert Çekilmiş veya Tavlannmış Elektrolitik Bakır Tel	4.—	TS. 91	Balık Konserve Kutuları	36.—
TS. 16	Yumuşak Çekilmiş veya Tavlannmış Elektrolitik Bakır Tel	5.—	TS. 92	Ahşap Endüstrisinde Kullanılan Hayvansal Tutkallar	6.—
TS. 17	Portland Cimentoları		TS. 93	Ahşap Endüstrisinde Kullanılan Sentetik Recineli Tutkallar	5.—
TS. 18	Yüksek Fırın Çıruf Cimentoari		TS. 94	Percinler ve Percin Cubukları	7.—
TS. 19	Beyaz Portland Cimentoları		TS. 95	Torna Kalemeleri	37.—
TS. 20	Melez Bağlayıcı		TS. 96	Bez Düz Kayışlar	49.—
TS. 21	Cimento Nümune Alma Metodları		TS. 97	Kauçuklu Bez Düz Kayışlar	5.—
TS. 22	Cimento Teknik Muayene Metodları	11.—	TS. 98	Bezli Balata Düz Kayışlar	3.—
TS. 23	Traslı Cimento		TS. 99	Kösele düz kayışlar	(Baskıda)
TS. 24	Tras Standardı Kirec Tozu		TS. 100	Elma	5.—
TS. 25	Tras Nümune Alma Metodları		TS. 101	Sofralık Üzüm	4.—
TS. 26	Tras Teknik Muayene Metodları		TS. 102	Asbestli Cimento Boru ve Boru Özel Parçaları (Basıncı Sıvı İleten)	13.—
TS. 27	Insaat Kirec Nümune Alma Metodları		TS. 103	Asfalt Çati Örtülerinde Kullanılan Astar	2.—
TS. 28	Insaat Kirec Teknik Muayene Metodları		TS. 104	Kömür Katranı Zifti ile Yapılan Çati Örtüler Astarı	2.—
TS. 29	Kum		TS. 105	Cati Örtülerinde Kullanılan Asfalt	2.—
TS. 30	Turunciller	12.—	TS. 106	Cati Örtülerinde Kullanılan Kömür Katranı	2.—
TS. 31	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolarda Kullanılan Yalıticı Kılıflar ve Dolgu Maddesi	2.—	TS. 107	Cati Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyrulmuş Jüt Kanavice	2.—
TS. 32	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolarda Kullanılan Käğıt	3.—	TS. 108	Cati Örtülerinde Kullanılan Pamuk Kanavice	2.—
TS. 33	Yalıtılmış İletkenlerin Muayene Metodu	6.—	TS. 109	Cati Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyrulmuş Pamuk Kanavice	2.—
TS. 34	Yalıtılmış İletkenlerin Yapısı	8.—	TS. 110	Cati Örtülerinde Kullanılan Asfaltla Doyrulmuş Keçe	2.—
TS. 35	Hazır Yağlıboya	6.—	TS. 111	Cati Örtülerinde Kullanılan Katranla Doyrulmuş Keçe	2.—
TS. 36	Elektrik İc Tesisatında Kullanılan İki Kutuplu Fis ve Priz	7.—	TS. 112	Cati Örtülerinde Kullanılan Mastik Asfalt	2.—
TS. 37	İki Kutuplu Fis ve Priz		TS. 113	Cati Örtülerinde Kullanılan Asfaltlı Emülsiyonlar	2.—
TS. 38	İgne Yapraklı Yapı Kerestesi	4.—	TS. 114	Cati Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyrulmuş Mukavva veya Karton (Rüberton)	4.—
TS. 39	İgne Yapraklı Yuvarlak Yapı Kerestesi	4.—	TS. 115	Cati Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Malzemelerden Nümune Alma Metodları	3.—
TS. 40	Hasen Nümune Alma ve Muayene Metodları		TS. 116	Kreozotun Özgül Ağırlığının Tayıni Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 41	Findik	8.—	TS. 117	Saybolt Viskozite Denevi İçin Metod	3.—
TS. 42	Yalıtılan Serit	6.—	TS. 118	Bitümlü Maddelerin Penetrasyon Deneyi İçin Metod	5.—
TS. 43	Metken ve Benzeri Yerlerdeki Elektrik Tesislerine Ait Eriyen Tellİ Busonlu Sigortalar	14.—	TS. 119	Bitümlü Maddelerin Duktilité Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 44	El Dokusu Türk Halkları		TS. 120	Bitümlü Maddelerin Yumusama Noktası Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 45	Elektrik El Lâmbaları	5.—	TS. 121	Bitümlü Maddelerin Isınma Kaybı Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 46	Rozaz	4.—	TS. 122	Ketbek Asfalt Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod	4.—
TS. 47	Kontrplâk	4.—	TS. 123	Bitümlü Maddelerin Klevent İstiai ve Yanma Noktası Deneyi İçin Metod	4.—
TS. 48	Kontrplâk Nümune Alma ve Muayene Metodları		TS. 124	Petrol Mahsulleri ve Diğer Bitümlü Maddelerde Su Deneyi İçin Metod	4.—
TS. 49	Findik	13.—	TS. 125	Bitümlü Tayıni Deneyi İçin Metod	2.—
TS. 50	Yalıtılan Serit	4.—	TS. 126	Kreozotta Su Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 51	Metken ve Benzeri Yerlerdeki Elektrik Tesislerine Ait Eriyen Tellİ Busonlu Sigortalar	10.—	TS. 127	Kreozotta Benzene Gözümüzeyen Madde Tayıni Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 52	İgne Yapraklı Yapı Kerestesi	4.—	TS. 128	Katran ve Katran Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod	5.—
TS. 53	İgne Yapraklı Yuvarlak Yapı Kerestesi	4.—	TS. 129	Kreozotta Bakiye Kok Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 54	Hasen Nümune Alma ve Muayene Metodları		TS. 130	Kaba ve Ince Ağregatın Elek Anili No: 200 den Geçen Malzeme Tayıni Deneyi İçin Metod	2.—
TS. 55	Sabun	16.—	TS. 131	Asfaltlı Karışımaların Sicak Ekstraksiyonu ve Bitümlün Geri Kazanılması Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 56	Evlerde ve Sanayide Kullanılacak Petrol Endüstrisi Sivilastırılmış Hidrokarbur Tevizi Tüpleri	4.—	TS. 132	Cati Örtülerinde Koruyucu Olarak Kullanılan Asfalt Bazlı Emülsiyonların Deneyi İçin Metod	3.—
TS. 57	Ağac Tel Direkleri	6.—	TS. 133	Cati Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyrulmuş Membranlardan Nümune Alma ve Muayene Metodları	5.—
TS. 58	Telefon ve Telgraf Hatlarında Kullanılan Porselen İzolatörler	6.—			
TS. 59	Floresan Lâmba Balastları	13.—			
TS. 60	Tornavidalar	22.—			
TS. 61	Pensler ve Kérpetenler	23.—			
TS. 62	Vida Biçimleri (Formları)	23.—			
TS. 63	Hesil Matkap Uçları	56.—			
TS. 64	Marangoz Matkap Uçları ve Burgular	20.—			
TS. 65	Oduñ Lifi Levhaları	3.—			
TS. 66	Oduñ Lifi Levhaları Nümune Alma ve Muayene Metodları	5.—			
TS. 67	Pompalı Gazocağı	39.—			
TS. 68	Fürmüz Lâmbaları	27.—			
TS. 69	Marangoz Rendeleri	30.—			
TS. 70	Perno Pim Sıkma Kovancıları ve Gupilyalar	43.—			
TS. 71	Yansıtıcı Taşınabilir Elektrik Sobaları	5.—			
TS. 72	Elektrik El Ütüleri	8.—			
TS. 73	Yemeklik Zeytinyağı	9.—			
TS. 74	Ahşap Parkeler	5.—			
TS. 75	Elektrik Süpürgeleri	6.—			
TS. 76	Ev Tipi Elektrik Ocakları	8.—			
TS. 77	Nominal Gerilimi 1000 V'a Kadar				

No.	Standardın adı	Fiyatı TL.	No.	Standardın adı	Fiyatı TL.
TS. 134	Kreozotun Destilasyon Deneyi İçin Metod	6.—	TS. 207	Metalik malzemenin Vickers sertlik muayenesi	(Baskıda) 4.—
TS. 135	Anorganik Madde Veya Kül Deneyi İçin Metod	2.—	TS. 208	Bağırşaklar	(Baskıda)
TS. 136	Kabran mahsullerinin yumusama noktası deneyi için metod	3.—	TS. 209	Sert cekilmiş alüminyum tel iletkenlerin özdirenci	(Baskıda)
TS. 137	Mastiks Asfalt Bitimli Harc ve Benzeri Karışımının Deneyi İçin Metod	4.—	TS. 210	Üç fazlı elektrik sebekeleri iletkenlerinin saat rakkamıyla belirlenmesi	(Baskıda)
TS. 138	Metalik Malzemenin Çekme Dayımı Deneyi İçin Metod	(Baskıda)	TS. 211	Yalıtkan yağıların öxitlenme istikrarının tayin metodları	(Baskıda)
TS. 139	Metalik Malzemenin Brinell Sertlik Muayenesi	(Baskıda)	TS. 212	Termoplastik ve lästik Y kablolari	(Baskıda)
TS. 140	Metalik Malzemenin Rockwell Sertlik Muayenesi	(Baskıda)	TS. 213	Beton taş döseme plâkları	(Baskıda)
* TS. 141	Kuru Fasulye	5.—	TS. 214	Mamûl derilerin piyasaya arz şartları, satış birimleri ve usulleri	(Baskıda)
* TS. 142	Nohut	6.—	TS. 215	Mamûl derilerden nümune alma	(Baskıda)
* TS. 143	Mercimek	4.—	TS. 216	Mamûl deri kusurları ve kaliteleri ayırma	(Baskıda)
TS. 144	Sivi Sikatif (Sivi Kurutucular)	4.—	TS. 217	Mamûl deri toleransları	(Baskıda)
TS. 145	Sülük (Kursun Kırmızısı)	3.—	TS. 218	Kalite beyan vesikası, kontrol ve muayene	(Baskıda)
TS. 146	Plastikler (Polistren'deki Metanolda Cözünen Maddelerin Tayıni)	2.—	TS. 219	Köseleler ve gön	(Baskıda)
TS. 147	Kamalar	38.—	TS. 220	Sabunu kösele	(Baskıda)
TS. 148	Kavıs Kasnakları	18.—	TS. 221	Kayıtlık kösele	(Baskıda)
TS. 149	Demir ve Celik Parçaların Koruyucu Kaplamaları	7.—	TS. 222	Kromlu kösele	(Baskıda)
TS. 150	Keten Yağı ve Keten Beziri	5.—	TS. 223	Vaketa	(Baskıda)
TS. 151	Ceviz Küttükleri	3.—	TS. 224	Sömikrom vaketa	(Baskıda)
TS. 152	Ahsap Testereleri	60.—	TS. 225	Vidala	(Baskıda)
TS. 153	Metal Testereleri	22.—	TS. 226	Sütet	(Baskıda)
TS. 154	Tas Testereleri	7.—	TS. 227	Glase (Seviro)	(Baskıda)
TS. 155	Civiler	(Baskıda)	TS. 228	Eldivenlik napa, eldivenlik glase ve eldivenlik süet (ser)	(Baskıda)
* TS. 156	Büyük ve Küçük Boy Hayvan Ham Derileri Ortak Hükümleri (Ham Derilerin Piyasaya Arzı, Genel Kusurlar ve Kalitelendirme İşaretlenmesi, Ambalajlanması ve Denetlemesi)	(Baskıda)	TS. 229	Astarlık deriler	(Baskıda)
* TS. 157	Taze Mezbaha Sığır Derileri	(Baskıda)	TS. 230	Elbiseli deriler	(Baskıda)
* TS. 158	Taze Mezbaha Dana Derileri	(Baskıda)	TS. 231	Sahityan	(Baskıda)
* TS. 159	Taze Mezbaha Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)	TS. 232	Yüzlük keçi derileri	(Baskıda)
* TS. 160	Salamura (Tuzlu Yaş) Sığır Derileri	(Baskıda)	TS. 233	Güderi	(Baskıda)
* TS. 161	Salamura (Tuzlu Yas) Dana Derileri	(Baskıda)	TS. 234	Rugan	(Baskıda)
* TS. 162	Salamura (Tuzlu Yaş) Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)	TS. 235	Deri ve köselelerin kimyasal muayene metodları	(Baskıda)
* TS. 163	Tuzlu Kuru Sığır Derileri	(Baskıda)	TS. 236	Deri ve köselelerin fiziksel muayene metodları	(Baskıda)
* TS. 164	Tuzlu Kuru Dana Derileri	(Baskıda)	TS. 237	Çelik borularda yassılartırma muayenesi	(Baskıda)
* TS. 165	Tuzlu Kuru Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)	TS. 238	Roga metodu ile kömürün kalıplasma gücünün tayıni	(Baskıda)
* TS. 166	Hava Kurusu Sığır Derileri	(Baskıda)	TS. 239	Mensucat sanayiinde istatistik değerlendirme ve nümune sayısının tayıni (T-1)	(Baskıda)
* TS. 167	Taze Mezbaha Koynu Derileri	(Baskıda)	TS. 240	Deneb için standard atfosfer şartları, kondisyonlama ve klima ölçümü (T-2)	(Baskıda)
* TS. 168	Taze Mezbaha Kuzu Derileri	(Baskıda)	TS. 241	Iplik numaralama sistemi (T-3)	(Baskıda)
* TS. 169	Taze Mezbaha Keçi Derileri	(Baskıda)	TS. 242	Tek kat ve çok katlı bükülü pamuk ipliklerinin büküm derecesi ve bükülü ipliklerde bükümden dolayı iplik numara değişimi (T-4)	(Baskıda)
* TS. 170	Taze Mezbaha Oğlak Derileri	(Baskıda)	TS. 243	Bezlerin su geçirmezlikleri (T-5)	(Baskıda)
* TS. 171	Salamura (Tuzlu Yas) Koynu Derileri	(Baskıda)	TS. 244	Ipligin numara ve teks değerinin tayıni (D-1)	(Baskıda)
* TS. 172	Salamura (Tuzlu Yas) Kuzu Derileri	(Baskıda)	TS. 245	Tek ipligin kopma mukavemeti, uzama oranı ve kopma uzunluğunun tayıni (D-2)	(Baskıda)
* TS. 173	Tuzlu Kuru Keçi Derileri	(Baskıda)	TS. 246	Sabit hızlı dinamometre ile çile halindeki ipligin kopma mukavemeti, uzama oranı ve mukavemet endeksinin tayıni (D2a)	(Baskıda)
* TS. 174	Tuzlu Kuru Koynu Derileri	(Baskıda)	TS. 247	Pamuk iplığının bütümünün tayıni (D-3)	(Baskıda)
* TS. 175	Tuzlu Kuru Oğlak Derileri	(Baskıda)	TS. 248	Pamuk iplığının rutubetinin tayıni (D-4)	(Baskıda)
* TS. 176	Hava Kurusu Koynu Derileri	(Baskıda)	TS. 249	Pamuk iplığının görünüşü (D-5)	(Baskıda)
* TS. 177	Hava Kurusu Kuzu Derileri	(Baskıda)	TS. 250	Kumasın atkı ve çözgü sıklığının tayıni (D-6)	(Baskıda)
* TS. 178	Pikle Deri	20.—	TS. 251	Kumasın metre kare ağırlığının tayıni (D-7)	(Baskıda)
TS. 179	Bina Kapı Kilitleri	57.—	TS. 252	Kumas eni ve boyunun ölçülmesi (D-8)	(Baskıda)
TS. 180	Yonga Leyhaları	6.—	TS. 253	Kumasın atkı ve çözgü mukavemetinin tayıni (D-9)	(Baskıda)
TS. 181	Elektrik El Havayaları	5.—	TS. 254	Kumas içindeki ipligin ölçü sebebiyle kısalma nisbetinin tayıni (D-10)	(Baskıda)
TS. 182	Tesviyeci Mengeneleri	12.—	TS. 255	Kumastañ çıkarılan ipligin numarasının tayıni (D-11)	(Baskıda)
TS. 183	Floresan Lâmbalar	16.—	TS. 256	Kumastañ sökülen ipligin bütümünün tayıni (D-12)	(Baskıda)
TS. 184	Armut	4.—	TS. 257	Bezlerin sabit hızla artan su basıncı altındaki su geçirmezliklerinin hidrostatik basınç metodu ile tayıni (D-13)	(Baskıda)
TS. 185	Cilek	3.—	TS. 258	Bezlerin sabit su basıncı altındaki su geçirmezliklerinin tayıni (D-14)	(Baskıda)
TS. 186	Sinai Uzunluk Örücüleri İçin Standard Referans Sıcalığı (R-1)	2.—	TS. 259	Pamuklu bezlerin dus ıslanması altındaki yüzey geçirmezliklerinin tayıni (D-5)	(Baskıda)
TS. 187	Ses veya gürültünün fiziksel ve özenel yoğunluğunun ifadesi (R-131)	(Baskıda)	TS. 260	Pamuktan yapılmış karde çözgü ipliği (M-1)	(Baskıda)
TS. 188	Bakırların sinflandırılması (R-197)	(Baskıda)	TS. 261	Pamuktan yapılmış karde atkı ipliği (M-2)	(Baskıda)
TS. 189	Plastikler ham madde hacim faktörünün tayıni (R-171)	(Baskıda)	TS. 262	Pamuktan yapılmış karde trikotaj ipliği (M-3)	(Baskıda)
TS. 190	Bakır veya bakır alaşımı boruların ağız açma muayenesi (R-195)	(Baskıda)	TS. 263	Pamuktan yapılmış tek kat penye çözüğü ipliği (M-4)	(Baskıda)
TS. 191	Sürelî yayın adalarının kısaltılması için milletlerarası kurallar (R-4)	{	TS. 264	Pamuktan yapılmış tek kat penye atkı ipliği (M-5)	(Baskıda)
TS. 192	Sürelî yayınların sunulması (R-8)	{	TS. 265	Pamuktan yapılmış tek kat penye trikotaj ipliği (M-6)	(Baskıda)
TS. 193	Sürelî yayınların veya başka belgelein içindeler özeti (R-18)	{			
TS. 194	Bibliyografik tanıtma seridi (R-30)	11.—			
TS. 195	Bibliyografik tanıtım «Temel elemanlar» (R-77)	{			
TS. 196	Öz ve yazar özeti (R-214)	{			
TS. 197	Sürelî yayın makalelerinin sunulması (R-215)	{			
TS. 198	Bezli kauçuk V kayısları	(Baskıda)			
TS. 199	Kara taşıtlarında kullanılan emniyet kemeri	(Baskıda)			
TS. 200	Mozaike ahşap parke	(Baskıda)			
TS. 201	Sert plastik PVC borular ve boru özel parçaları	(Baskıda)			
TS. 202	Karo fayans	9.—			
TS. 204	Pık demirleri	(Baskıda)			
TS. 205	Metalik malzemenin eğme ve katlama muayenesi	(Baskıda)			
TS. 206	Metalik malzemenin basma muayenesi	(Baskıda)			

No.	Standardın adı	Fiyatı TL.	No.	Standardın adı	Fiyatı TL.
TS. 266	İçme suları 17.—		TS. 287	sistemlerinin doğruluğunun kontrolü (Baskıda)	
TS. 267	Güç transformatörleri (Baskıda)		TS. 288	Celiklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alım birleştirme kaynaklarının çekme muayenesi (Baskıda)	
TS. 268	Yatay eksenli santrifüj su pompaları (Baskıda)		TS. 289	Tavlanmış bakırın özdirenci (Baskıda)	
TS. 269	Metalik malzemelerin vurma muayenerleri (Baskıda)		TS. 290	Elektrik lamba başlıklarını ve duyları (Baskıda)	
TS. 270	Tel halatlarının muayenesi (Baskıda)		TS. 291	Ev tipi elektrik caması makineleri (Baskıda)	
TS. 271	Metalik saç ve bantların çöktürme muayenesi (Erichsen muayenesi) (Baskıda)		TS. 292	Taşlama tasları (Baskıda)	
TS. 272	Metalik borularda gönüşleme müneyes (Baskıda)		TS. 293	Ahsap mobilya kilitleri (Baskıda)	
TS. 273	Tellerin burma muayenesi (Baskıda)		TS. 294	Milletlerarası birimler sisteminin temel büyütükleri ve birimleri (R.31/1) (Baskıda)	
TS. 274	Sert PVC plâstik içme suyu boruları ve boru parçaları (Baskıda)		TS. 295	Uzay ve zaman büyütükleri ve birimleri (R.31/1) (Baskıda)	
TS. 275	Sert PVC plâstik pis su boruları ve boru parçaları (Baskıda)		TS. 296	Devirli (Periyodik) olaylar büyük, lükler ve birimleri (R.31/2) (Baskıda)	
TS. 276	Kerestelik mese tomuru (Baskıda)		TS. 297	Mekanik büyütükleri ve birimleri (R.31/3) (Baskıda)	
TS. 277	Emniyet transformatörleri (Baskıda)		TS. 298	İslı büyütükleri ve birimleri (R.31/4) (Baskıda)	
TS. 278	Tungsten flâmanlı elektrik lambaları (Baskıda)		TS. 299	Fizik birimlerinde ve teknikte kullanılan matematik işaretleri ve semboller (R.31/11) (Baskıda)	
TS. 279	Metalik malzemelerin sürekli uzama ve kopma süresini tâyin muayeneleri (Baskıda)		TS. 300	Normal sayılar - normal sayı serileri (R.3) (Baskıda)	
TS. 280	Celiklerde köşe kaynaklı birleşimlerin çekme muayenesi (Baskıda)		TS. 301	Normal sayıların ve normal seri lerinin kullanımı (R.17) (Baskıda)	
TS. 281	Celiklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alım birleştirme kaynaklarının katlama ve serbest eğilme muayenesi (Baskıda)		TS. 302	Vidali celiğin gaz boruları - celik gaz borular (Baskıda)	
TS. 282	Celiklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alım birleştirme kaynaklarının centik eğme muayenesi (Baskıda)		TS. 303	Su tesisâtında kullanılan valfler ve valflere takılan parçalar (Baskıda)	
TS. 283	Celiklerde kaynak ilâve malzemelerinin sıcak çatlamazellik özelliğinin tâyini (Baskıda)		TS. 304	Freze bıçakları (Baskıda)	
TS. 284	Celik saçlarında eritme kaynaklarının çöktürme muayenesi (Baskıda)		TS. 305	Mantar ısı yalıtımı levhaları (Baskıda)	
TS. 285	Celiklerde eritme kaynak metodu ile yapılan alım birleştirme kaynaklarının sürekli uzama özeliklerini ve kopma süresini tâyin muayenesi (Baskıda)		TS. 306	Ahsap rende talas levhaları (Baskıda)	
TS. 286	Muayene cihazlarında yük ölçümü (Baskıda)		TS. 307	Temellerin ve yüzeylerin yalıtılması (Baskıda)	

(*) İşareti olanlar Bakanlar Kuruluna mecburi yürürlüğe konulmuştur.

Elma standardlarında renk ve pas problemleri

(Başтарafı 25. sahifede)

Açık renkli elmalar:

Bütün sınıflarda meyvalar, çesi din tipik rengini almış olmalıdır.

Görültüyor ki bu açıklamalarla elma standardı rengi bakımından bir hayli aydınlaşmış kavuşmuştur. Çalışmalar ilerledikçe bildirilen renklenme nisbetlerinde çok az değişikliklerin olacağı beklenebilir.

2 — Elmaların pas meselesi :

Bu problem renge göre daha güç çözülebilcek gibi görünmektedir. Bunun sebebi pasın (mantarlaşma) her seyden önce bir kabuk özürü olup olmaması ve ikincisi de, eğer bu bir özür olarak kabul edilirse, tolerans sınırlarının ne olacağının tespitidır.

Bu konunun aydınlatılmasında Federal Alman Cumhuriyeti tarafından sunulan bir rapor çalışmalarla işik tutmuş ve buna yeni bir yön vermiştir. Bu rapora göre pas konusunda, genel olarak, elmaları üç gruba ayırmak gerekmektedir. Bunlardan birinci gruba tabiaten pas yapar; çeşitler girerler. Yani bu çeşitlerde paslılık bir kusur olarak düşünülemez. İkinci gruba bunun aksine olarak tabiaten pas yapmayı çeşitler teşkil eder. Üçüncü grubta ise ekolojik ve kültürel şartlara göre pas yapan çeşitler yer almışlardır. İşte bu sonuncu grupta, pasın bir kusur olarak telâkki edilmesi ve buna göre tolerans sınırları içerisinde tutulması gereklidir.

Elma standardları üzerinde çalışılan Eksperler Grubu, halen bunlardan birinci ve üçüncü gruba giren çeşitlerin bir listesini hazırlamakla meşguldür. Bu listeler hazırlanık-

tan sonra tabiaten paslı olmayıp da çiçek çukurunda pasa rastlanmıştır. Standardlarımız içerisinde yer alan Golden Delicious, yabancı memleketlerde yapılan deneme ve müsahade lere göre iklim ve yetişirme şartlarına bağlı olarak, az veya büyük ölçüde paslılık göstermektedir. Bu çeşit halen Avrupa piyasasının en ile ri gelen çeşitlerinden biridir. Memleketimizde yetişirme sahası genişletilir ve kültürü yapılrken bu çeşit için, pas yapmaması bakımından, en uygun yerlerin seçilmesi üzerinde dikkatle durulmalıdır.

Yerli standard çeşitlerimiz içinde, bu günkü müsahadelerimize göre, Amasya ve Demir elmasında paslılık önemli bir konu değildir. Hür yemez çeşidine ise zaman zaman ve az nisbette olmak üzere sap ve

Ayakkabı ölçü standardları

(Baştarafı 13. sahifede)

yakın standard ölçü denenecektir. Böylece ilk deremede hemen ideal ayakkabı bulunamaz, en iyi olanı bulunmadan önce satıcı daha bir çok deneme yapacaktır. Ayagın ölçüsü ile ayakkabının standart ölçüsü arasında fark 10 mm. kadar olabilir.

Bazı satıcılar ya da imalatçılar deneme konusunda daha mükemmel araçlar kullanmasını tavsiye edebilirler. Bu gibi araçlar, en uygun ayakkabıyı bulmakta satıcıya yardımcı olacaktır.

7 — Organizasyon :

Yukarda açıklanan bu sistem İngilterede kabucak uygulanabilir. Bütün imalatçıların faydalana cağı bir kalp ölçüsünü kolaylaştırıcı careler bulunabilir. Bir büro, bütün kalp imalatçılarının bu esaslara uyumasını kontrol edecek, önceden yapılmışları ele alacak ve mevcutları yeni düzene uyduracaktır. Yeri ka-

şılık sekilleri de aynı şekilde gözden geçirilecektir.

Bu projenin uluslararası plan da da kolayca kabul olunacağı sağlanmaktadır. Bu durumda, her ülkede bir büro bulunacak ve bu çeşitliliklerdeki büroların faaliyetini ahenkli kılacak için de uluslararası sekreterya kurulacaktır.

TABLO : I

Kalp uzurluğu ve ökçe yüksekliği Ökçe yüksekliği Uzunluk değişimi

0 — 32 mm.	0 mm.
33 — 43 mm.	1 mm.
44 — 51 mm.	2 mm.
52 — 58 mm.	3 mm.
59 — 63 mm.	4 mm.
64 — 67 mm.	5 mm.
68 — 71 mm.	6 mm.
72 — .75 mm.	7 mm.
76 — 79 mm.	8 mm.
80 — 82 mm.	9 mm.
83 — 85 mm.	10 mm.

Ceviren : M. Uyguner

SUMMARY OF CONTENTS

INFLATION OF AUTHORITY IN THE WORLD OF INTERNATIONAL AGRICULTURAL STANDARDS p. 3

By Faruk A. SÜNTER

The problem of common agricultural standards in the international field appears to become more complicated every day.

Almost all economic organizations, while trying to solve the questions within the scope of their responsibilities have to come into contact with technology and through it with the rules laid down by standards. In view of such necessity, each one of these organizations endeavours to set up standards themselves by making use of particular methods and force the countries which are members of that organization to adopt them for implementation.

The number of international organizations acting in this way is increasing from day to day. At present, the European Council, Common Market, Organization for Economic Cooperation and Development (OECD), Codex Alimentarius of the United Nations and FAO are the main international organizations besides such old and classic organizations as the International Standardization Organization (ISO) and International Electrotechnical Commission (IEC) which concentrate on standardization. In addition to these, there are several more regional organizations working on the same subject.

The first organization outside ISO and IEC to achieve positive results in standardization was OECD. OECD, by establishing contacts with the European Council, Common Market and FAO, have prepared numerous standards for fresh fruits and vegetables as well as the packing methods of these. The «scheme» which emerged as a result of these efforts has been adopted by the European countries headed by the members of the Common Market.

U.S.A. and Canada, in the meantime, participated in OECD's work in the beginning as observers and later as full members, and they all began to seek means to unify standards in the North Atlantic countries.

In fact, when the chief importing countries of Europe also joined in the OECD scheme, a very serious situation faced the exporting countries. It was no longer possible for any such country to act contrary to this

scheme which prohibits entrance to European markets of products that do not conform to the OECD scheme for standards.

At a time when countries were getting used to this scheme, pressure began to be felt to be exerted by organizations which have recently started to prepare international standards.

Work progressing under the influence of countries outside Europe is aimed at world-wide standards instead of regional standards, as these countries try to protect their interests through these new standards. Whereas, considering that

sometimes, even within national boundaries, it is not easy to achieve a standard due to the great number of varieties existing, and the inability to reach full understanding, in spite of lengthy discussions and debates, in laying down one rule for varieties and tolerances in OECD standards.

it should not be hard to realize the difficulty of achieving agricultural standards at a world-wide level.

Obviously, it is difficult for agricultural products to be confined within the narrow boundaries of standards due to such natural conditions as soil, water, weather and seeds which vary from region to region.

Perhaps it can only be possible to set up world standards for such factors as hygiene and general marketing which remain outside natural conditions.

Solely regional standards can be made for characteristics related to the growth of products, whereas special characteristics have to remain within the scope of national standards.

In view of this situation, the United Nations, FAO, OECD, the European Council and Common Market authorities should study this matter with care and should establish the limits of scope of world-wide, regional and national standards and prevent unnecessary, repetitive and costly work which to-morrow will confront us with a very complex problem, and end the confusion and hesitation felt in countries which are members of almost all these organizations.

It is now a fact that utter confusion prevails in the field of international standardization of agricultural products.

MODERN STANDARDIZATION LABORATORIES OF A DEVELOPING COUNTRY p. 4-5

The role of laboratories is important and absolute both during the phase of preparation of standards and afterwards when products are tested to determine their conformity with standards.

Standardization efforts lacking the support of laboratories are bound to show little progress.

The laboratories of the South African Bureau of Standards (SABS) when set up twenty years ago were far

from what they are to-day. With the efforts of SABS as well as the interest shown by the South African Governments and people, the laboratories have achieved the purpose for which they were set up.

SABS has 47 main laboratories where specific tests and control of all domestic, and even foreign products can be made. These testing facilities enabled many industries to reach the levels they are occupying to-day. SABS keeps extending its laboratories as new industries are born.

Another important function of laboratories is ensuring the use of marks for conformity with standards. To date, SABS has issued such licenses for 1270 types of products.

and I should like very much to unite our efforts in this respect as is done here. I must admit I have benefitted from my visit to your institution and TSE will be a model for us in developing standardization in our country.

Q. 4 — Do you envisage cooperation between the TSE and the Finnish Standards Association taking into consideration the mutual possibilities.

A. 4 — We have already good cooperation between our mutual organizations through ISO and I believe improvement of collaboration between our institutions will please us both. If we need any help from the Turkish Standards Institution, I am sure that I can turn to you and ask for such help, and I promise you that our organisation will always be ready to help you in any way possible.

RUSSETING AND MILDEW PROBLEM IN STANDARD FOR APPLES

p. 25

The OECD, of which we are a member has, to date, prepared 21 standards for fruits and vegetables.

These standards guide the member countries in delivering their products to foreign markets. However, to ensure implementation of these standards in member countries in similar circumstances the need was felt to prepare brochures to provide certain definitions which could not be included in the standard due to the technique of standards and to determine tolerances for these and to clarify standards with sketches and pictures. Such brochures have been commenced to be prepared by OECD's Fruit and Vegetables Expert Group.

Besides the already prepared brochure on the implementation of standards for apples, pears, tomatoes, cauliflowers, lettuces, peaches, onions, apricots, plums, strawberries and table grapes, the above-mentioned Group was requested by member countries to revise the brochure about apples and pears due to certain difficulties encountered in their implementation.

One of the points raised is the problem of russetting and mildew in apples.

1. Problem of Russetting of Apples :

The standard for Apples stipulates that apples in the extra quality will be of a colour typical of the variety concerned. First Quality allows for slight defects in colour and Second Quality allows for defects in colour but stipulates that the fruit shall keep its characteristics. This creates the need for (a) a list of typical colours for varieties to be offered in international trade and (b) degrees of colour for each class of apples.

Preparation of the list under (a) was relatively simple. However, these lists are not yet final and are subject to modification according to the requests of member countries.

2. Problem of Mildew in Apples :

This seems a more difficult problem to solve. Agreement is needed as to whether to consider this as a defect of the skin and secondly if so, what should the limits of tolerances be.

A report submitted by the Federal Republic of Western Germany threw light on the problem.

The Group of Experts are at present working on the problem.