

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 4

SAYI : 39

MART 1965

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Plânda standardın yeri	3
Standartlaştırma çalışmalarında laboratuvarların fonksiyonu	4 - 6
Portreler	7
TSE haberleri	9 -11
Standard ve ahlâk	13
V-Kayıtları standardı	14-15
Mozaiik ahşap parkeler standardı	16-17
Sınai standardlar	18-19
ISO ve IEC haberleri	20
İspanya Millî Standardlar Enstitüsü	21
Tabii yapı taşlarının standardizasyon imkânları	22-23
Kabul edilen Türk standardları listesi	24-25
Yurttan haberler	26-27
Summary of Contents	29-32



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA

31 Mart 1965 tarihinde basılmıştır

BU SAYI

Mart 1965 ayı içinde TSE salonlarında yurt ölçüsünde önemli toplantılar yapılmıştır. CENYO bilimsel filimleri gösterilmiş, Başbakanlık Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu toplantısı yapılmış, Turizm ve Tanıtma Bakanlığınca bir seminer düzenlenmiştir. Böylece TSE'nin toplantı salonu değerli çalışmalara açılmıştır. 26 ve 27 nci sayfalarda bu konu ile ilgili haberler verilmiştir.

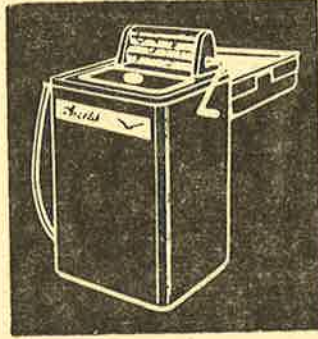
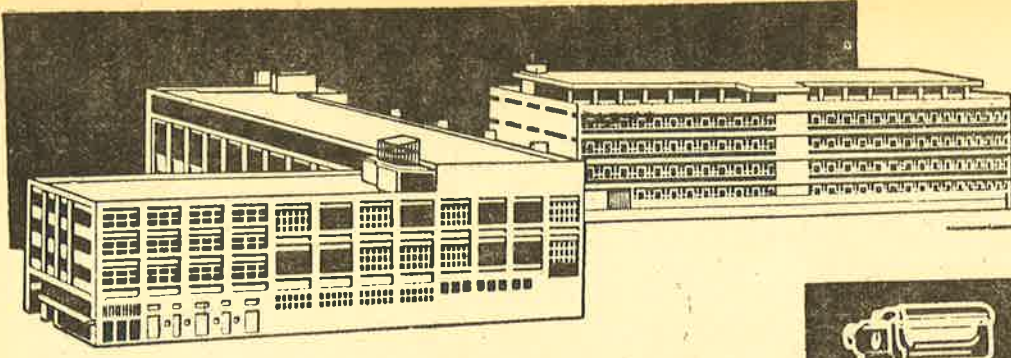


TSE Teknik Kurulu Mart 1965 ayı içinde iki kez toplanmış ve yeni standardlar kabul edilmiştir.



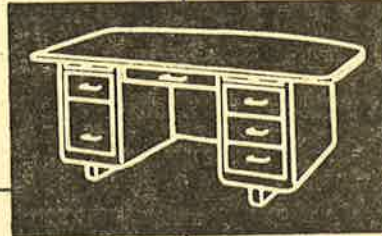
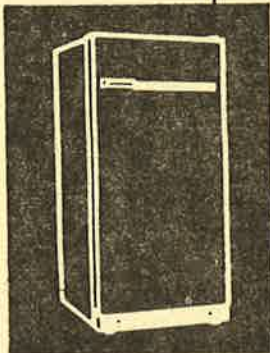
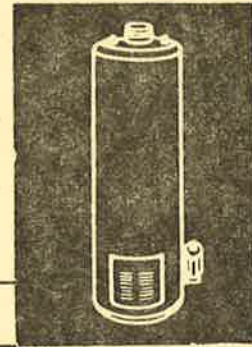
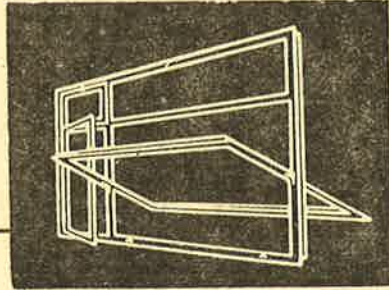
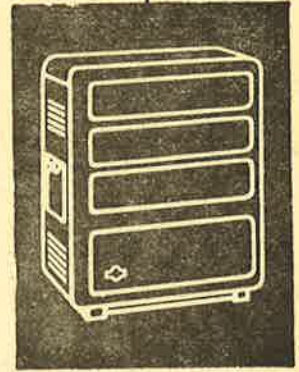
Mart ayı içinde İkinci Beş Yıllık Kalkınma Plânı için hazırlıklara başlanmıştır. Bu amaçla kurulan komisyonlar çalışmalara başlarken bir toplantı yapılmış ve Başbakan Yardımcısı Süleyman Demirel önemli bir konuşma yapmıştır. Hazırlanacak plânda, Birinci Beş Yıllık Plânda olduğu gibi, standartlara geniş yer verileceği anlaşılmıştır. Plân ile standard ilişkisi bu sayımızın başyazısında ele alınmış bulunmaktadır. Başyazarımız Faruk A. Sünter bu konuyu bütün berraklığı ile ortaya koymuştur.

STANDARD



ARÇELİK

EN UYGUN FİYAT — EN YÜKSEK KALİTE



SÜTLÜCE, KARAĞAÇ CAD., 2-4, TEL.: 49 41 00

PLANDA STANDARDIN YERİ

Faruk A. SÜNER

Standardlaştırma işlerimiz bakımından Mart ayının en önemli olayı şüphesiz Kalkınma Plânımız için yoğunlaştırılan yeni çabalardır.

Bilindiği gibi 22 Mart 1965 Pazartesi günü Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi salonlarında Başbakan Yardımcısı Sayın Süleyman Demirel'in bir konuşması ile açılan toplantı, plânlama dâvamızın geleceğine her yönden ışık tutan bir olay olmuştur. Toplantıda plânlı çalışmanın milletçe benimsenen özelliği, dünün çabalarından yarının çalışmaları için beliren gerçekler, resmî ve özel kesimlerin sıkılaştırılacak işbirliklerinin sonunda izlenecek tutum söz konusu olmuş ve kurulan özel ihtisas komisyonları bu görüşlerin ışığı altında çalışmaya başlamıştır.



Plânlı kalkınmanın bu yeni döneminde ortaya atılan görüşler, çeşitli yönlerden basında tartışılmaktadır. Biz burada, bütün bu tartışmaların dışında, konumuz olan standardlaştırmanın sınırları içinde kalacağız.



Komisyonlar büyük bir heves ve anlayış içinde çalışmalarına başlamaktadır. İlk toplantıların verdiği sonuçlara bakılırsa, çalışmalarda önce ilk plânın son iki yıllık uygulaması, sonra İkinci Beş Yıllık Plânın düzenlenmesi ve gereken hallerde Üçüncü Plân dönemine taşacak problemler ele alınıp çözümlenecektir.

Herhangi bir plân çalışması söz konusu olunca ve hele bu konu endüstri ve tarım alanlarında girişilecek kalkınmayı kapsarsa, burada standardlaştırma çalışmalarına önemli ve temel bir yer ayırmak kaçınılmaz bir zorunluluktur.

Nitekim, Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plânında bu gerçeğe gerekli önem verilmiş ve Plânın ana ilkeleri arasında onbeş bölümde durularak Türk Standardları Enstitüsüne görevler verilmiştir (1).

Türk Standardları Enstitüsü içten inandığı ve sarıldığı plânın gerçekleşmesi için, kendi payına düşen alanlardaki işlere özel bir önem ve öncelik vermiş ve bugüne kadar bu yoldaki çabalarının istenilen ölçüde sonuçlanmasına çalışmıştır. Birinci Beş Yıllık Plânın önümüzdeki son iki yılında da gereğini yapmak ve başlayan ça-

lışmaları tamamlamak için elinden geleni yapmaktadır.

Öyle umuyoruz ki komisyonlar, İkinci Beş Yıllık Kalkınma Plânının da standardlaştırma konusuna - Birinci Plânda alınan olumlu sonuçları göz önünde bulundurarak - hakettiği yeri vermekten geri durmayacaklardır.



Gerçekten bugünkü şartlar altında üretim, ihracat ve ithalat bakımından dünya piyasalarında etkili olabilmek isteniyorsa, bunun ilk ve önde gelen gereği standardlaştırmadır.

Bu o kadar önemli bir zorunluluktur ki, bundan milletlerarası ilişkilerimiz bakımından artık kaçınılamaz.

Avrupa ortak standartları gerek üretici, gerekse tüketici ülkeler için uygulanması mecburî bir duruma gelmiştir. Bu toplum içinde bulunan tüketici ülkeler, ortak standarda uygun mal almak kararında olunca, bunlara satacağımız malların mutlaka o standarda uygun olması gerekir. TSE, Türk Standardlarını daha şimdiden o yola sokmakla, kendisine düşen bu millî görevi yerine getirmiş bulunmaktadır. Söz konusu mallar İkinci Beş Yıllık Plânda yerlerini alırken, bu bakımdan düşünülecek tedbirlere, ileride ortaya çıkacak gelişmeleri de göz önünde bulunduracak şekilde yön vermek gerekmektedir.

Endüstri alanında da durum farksızdır. Burada da Ortak Pazar'ın amaçları, bizleri çağdaş uygar ülkelerin tuttukları yola itmektedir. TSE, endüstri standartlarını hazırlarken, bu noktayı hiçbir zaman gözden uzak bulundurmamaktadır. ISO ve IEC gibi milletlerarası kuruluşların ve bu aile içinde yer alan ileri millî standard kurumlarının çalışmaları, hazırlıklarımıza temel olmaktadır.

TSE, yukarıdan beri belirtilen çalışma imkân ve temposu ile, geçen dönemde olduğu gibi ileride de plânın kendisine vereceği görevleri yapmaya istekli ve hazırdır. Elverir ki, komisyonlarla başlayan plân çalışmalarının her gelişiminde, standardlaştırma konusu hak ettiği önemle göz önünde bulundurulsun.

(1) «STANDARD» in 13. sayı 10. sayfasına bakınız.

Standardlaştırma Çalışmalarında Laboratuvarların Fonksiyonu

Argun DAĞCIOĞLU

Kimya Yük. Mühendisi

Türk Standardları Enstitüsünün kamu hizmeti görmek üzere kuruluşuna dair 18 Kasım 1960 tarihli ve 132 sayılı kanunun, görevleri sıralayan ikinci maddesinin (G) bendinde aynen şu ifade vardır :

«Standardlarla ilgili araştırma maksadiyle ve ihtiyari standartların tatbikatında kontrol için laboratuvarlar kurmak, muayene analiz ve deneyleri, resmi veya hususi sektörün talep edeceği teknik çalışmaları yapmak ve rapor vermek».

Enstitü bu görevini yerine getirmek amacıyla geniş çapta tetkik ve temaslara geçmiş, laboratuvarların kuruluşunun tanzim ve tertibi, teçhizi ve işletme prensiplerinin düzenlenmesi konularında Amerikan «Bureau of Standards» müessesesinin uzmanlarından geniş çapta faydalanmıştır. Bu bilgi ve yardımların ışığı altında TSE laboratuvarlarının kuruluşu halen ileri bir safhaya ulaşmış bulunmaktadır.

Dünya literatürünü incelediğimiz zaman, standardlaştırma çalışmalarının hudut ve kapsamının çok geniş olduğu, bu arada birim ölçüler, usul ve metod standartlarından, malzeme ve hattâ insan standartları konularına kadar uzanıldığı ve bunların her birine yakından bakıldığı zaman hayret verici ilerlemelere ulaşıldığı; bu gelişmenin o topluma evvelce akla gelmeyen tasarruflar sağladığı meydana çıkmaktadır.

TSE laboratuvarlarının kuruluşunda işe hangi konulardan başlan-

ması gerektiği yine Amerikan uzmanlarınca araştırılmış ve raporlarda belirtilmiştir. Buna göre ilk plânda :

«Ölçme Bilimi» olarak adlandırabileceğimiz Metroloji, Fizik, Kimya, Makina, İnşaat Malzemesi, Hayvansal ve Bitkisel Ürünler, Tekstil ve Organik Maddeler (Kâğıt, lâstik, plâstikler v.s.) laboratuvarlarının ele alınması voluna gidilmiştir.

TSE kuruluş kanununun hükümlerinde de görüleceği gibi, laboratuvar çalışmalarının genellikle iki önemli amaca hizmet edeceği anlaşılmaktadır :

1 — İhtiyari olan standartların tatbikatında, ihtiyaca göre lüzumlu test, analiz ve deneylerin mevcut standard hükümlerine göre yapılması ;

2 — Standartların hazırlanmasında konulacak limitlerin, laboratuvar çalışmalarına dayanması. Zira her memlekette bu limitler, o toplulukta var olan teknik seviyenin yükselmesi oranında gelişmekte, imâl edilen malların kalitesi yükseldikçe, standartlar yeniden gözden geçirilerek hâd ve limitler yeniden tesbit edilmektedir.

Bu duruma göre, Türk Standardları Enstitüsü Laboratuvarlarında standartlarla ilgili olmak üzere üç nevi araştırma yapmak gerekmektedir :

a) Standartın hazırlanmasında malların vasıf ve kalitelerinin tesbiti ve ona göre limitlerin konulması ;

b) Malların kalitesinin geliştirilmesi amacıyla yeni bir metod veya tekniğin uygulanması sonucunda standard seviyesinin yükseltilmesi ;

c) Kalite kontrolü konusunda yeni uygulama usullerinin araştırılarak, daha sür'atli ve yurt şartlarına elverişli test ve analiz metodlarının yerleştirilmesi.

Türk Standardları Enstitüsü laboratuvarlarının yakın bir gelecekte faaliyete geçmesi ile birlikte, yukarıda kısaca açıklanmış olan konular ayrı ayrı ele alınıp, spesifik projeler hazırlanabilecektir.

Şimdi yukarıda 2. maddede kayıtlı araştırma ile ilgili konuların biraz daha inceliklerine girerek, bu cümlelerden ne anladığımızı mümkün olduğu kadar örneklerle açıklamaya çalışalım.

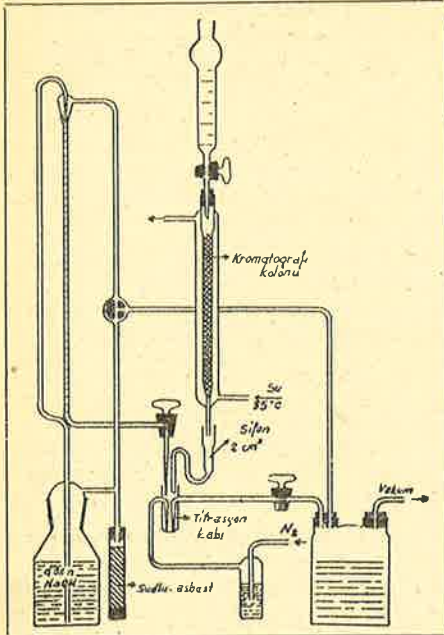
Standartların hazırlanmasında laboratuvar deneylerine ihtiyaç olduğundan bahsetmiştik. Diyelim ki, yurt içinde imâl edilen bir malın standardı hazırlanmakta olsun. Bu mal bir boya, bir yapıştırıcı, bir kumaş veya madeni bir eşya v.s. ola-

bilir. Eğer yurt içinde o malı çeşitli müesseseler imâl ediyorsa, bunlardan numuneler alınır, laboratuvarlarda tetkik edilebilir ve çeşitli dayanıklılık vasıfları cetveller halinde hazırlanabilir. Elde edilecek doneler, gerektiğinde dış memleketlerin benzeri standartları ile de karşılaştırılabilir. Böylece yurt içinde imâl edilen mallar hakkında mevcut duruma en yakın karşılaştırmalı bilgiler elde edilir ki, buna göre hazırlanacak olan bir Türk Standardı çok daha kolay uygulanabilir ve verimli olur. Aslında Amerikalı uzmanların da TSE için, laboratuvarların kurulmasında ileri sürdükleri görüşlerin ilki bu olmuştur.

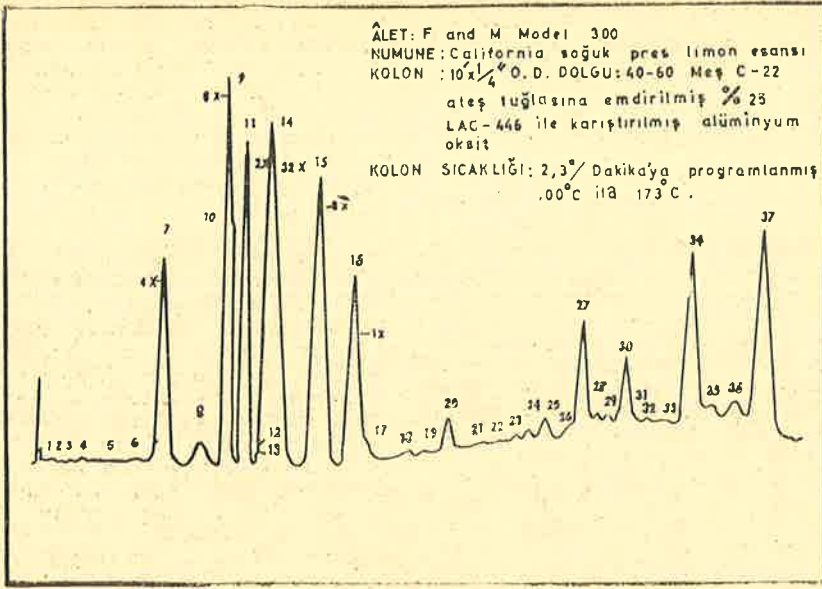
Yukarıdaki açıklamamıza göre standartlar, yurtda o tarihte var olan imalat tekniği ve seviyesi göz önünde bulundurularak hazırlanacağına, diğer taraftan dünya üzerindeki bilimsel çalışmalar hızla ilerlediğine göre, yurdumuzda da standard seviyesinin yükseltilmesi ve mallarımızın dünya malları ile rekabet kabul edilecek duruma getirilmeğe çalışılması kaçınılmaz bir gerçektir. Mal kalitesinin yükseltilmesi için şüphesiz çeşitli çarelere başvurulur. Dış memleketlerden imalat patenti hakkının satın alınması, onların yayınlarının takip ve temin edilmesi gibi imkânlar bulunmakla beraber, ergeç bu konuda laboratuvar araştırmaları yapmak gerektiği de teknikçe ileri memleketlerde gördüğümüz çalışmalarından anlaşılmaktadır. Araştırma yapmak konusunun son zamanlara kadar yurdumuzda genellikle gereği gibi yürütülemeyeceği fikri savunulurdu. Zira, araştırma, masraf, yüksek teknik ve teçhizat isteyen bir iş olarak kabul ediliyordu. Bunda bazı gerçek payları varsa da, araştırma, kalkınmak isteyen memleketlerde artık kaçınılmaz bir ihtiyaç halini almıştır. Diğer taraftan araştırma konusunu da başlıca ikiye ayırabiliriz :

Birincisi teorik ve sırf bilimsel amaçlar için yapılan araştırmalardır. Diğeri ise İngilizce «applied research» adını verdikleri uygulamayı ilgilendiren araştırmalardır. İşte biz standard seviyesini yükseltmek için daha çok bu ikinci nevi araştırmalardan faydalanabileceğimizi düşünüyoruz ve bize de yabancı uzmanlar tarafından, şimdilik kaydıyla yapılan tavsiyeler bu nev'idendir.

Yazımızın üst kısımlarında bir de kalite kontrolü için yeni uygulama usullerinin araştırılarak daha sür'atli ve yurt şartlarına elverişli test ve analiz metodlarının yerleştirilmesi konusunda gayret sarfedilmesi lâ-



Kolon Kromatografisi Aleti



Soğuk presle elde edilmiş California limonu esansı diagramı

zım geldiğinden bahsetmiştik. Zamanımızda, özellikle son 20-25 yıllık devre içinde, analiz ve test usullerinde teknikçe ileri memleketlerde büyük gelişmelerin olduğunu görüyoruz. Meselâ kimyasal analizlerde, «Enstrümantal Analiz Metodları» çok ilerlemiştir. Bunlardan Kromatografik, spektrografik, spektrofotometrik ve sair metodlar gerek hassasiyet ve dakiklığının yüksekliği, gerekse büyük bir süratle sonuç alınabilmesi bakımından laboratuvarların önemli yardımcılardır.

Bunlardan bazıları daha çok pahalı âletlere ihtiyaç göstermekte ise de bir kısmı hassas ve sür'atli olmaları ile birlikte, mütevazî imkânlar içinde de elde edilebilirler. Meselâ Kromatografi alanında :

- a) Gas Kromatografisi,
- b) Kolon Kromatografisi,
- c) İnce Satih Kromatografisi ve
- d) Kağıt kromatografisi olarak

çeşitli metodlar vardır. Bunlardan son üç metoda ait araçlar daha mütevazî imkânlar içinde sağlanabilmektedir. Ancak bu gibi çalışmalara girebilmek ve memleketin ihtiyaçları olan konuları ayrı ayrı ele alarak, gerekli diyagramları ve referans cetvellerini hazırlayabilmek için oldukça masraflı, sabırlı ve kesif bir çalışma göstermek gerekmektedir. Bu çalışmaların sonunda, yurdun çeşitli yerlerinde mahallî kontrol analizleri yapacak bölge laboratuvarlarında, merkezde geliştirilmiş olup, farklı metodların verdikleri sonuçları birbiriyle karşılaştırıldıktan sonra, olgunlaştırılan usuller uygulanabilir. Meselâ bir maddenin ihracatı sırasında sür'atle analizinin yapılması gerekir. Burada, o maddenin taşıdığı edilebilir, edilmemiş olduğu veya sevk ve aktarma sırasında vasıflarını kaybettirecek bir durumun meydana gelip gelmediğinin tesbiti en büyük faktörü teşkil eder. Zira mal, imâl yerinde zaten bütün teferruatı ile

kontrol ve analiz edilmiştir. Bu arada o malın ayniyetini ve safiyetini belirtecek «sür'atli metod» diyagramları da hazırlanmıştır. Böyle halde modern metodlardan faydalanmak ticarî ve iktisadî muamelelerde büyük sür'at ve dolayısıyla tasarruf sağlar.

Şimdi Kromatografi metodu örneğini ele alarak, dış memleketlerde bu alanda yapılmış olan bazı çalışmalardan bahsedelim. Amerika Birleşik Devletlerinde ve bazı Avrupa memleketlerinde Limon kabuğundan çıkarılan «Limon yağı» (veya buna limon esansı da diyebiliriz) gıda endüstrisinde büyük bir rol oynamaktadır; dolayısıyla bunun safiyeti, limonun yetiştiği iklime göre kalitesi ve rayihası önemlidir. Aşağıda açıklayacağımız teknik çalışma, «Gas Kromatografisi metodu ile yapılmış olan bir «Tatbiki Araştırma» ya örnek teşkil etmektedir. Bu inceleme, Gas Kromatografisi üzerine çalışan Raymond M. Way tarafından yapılmış ve «Facts and Methods for Scientific Research» adlı broşürde yayınlanmıştır.

— Limonun mensei kesin olarak bilinmemekle beraber, Abbot Domenico Sestini, limon esansının istihsalını 1776 tarihli iki makalesinde yayınlamıştır. Esansın limon kabuğundan tecridi el ile yapıyordu ve Sestini tarafından tarif edildiğine göre, bugünkü sünger usulünü andırıyordu. Yarıya bölünmüş kabuklardan dış kabuk çıkarılıyor ve bunlar el ile pres edilerek, çıkan esans ve su, süngere emdiriliyordu. Sünger bazı koloidal maddeleri absorbe ediyor ve sıkılınca esans ve su emilmesini top- rak bir kap içinde toplanıyor, burada ise esans sudan kendiliğinden ayrılıyor.

Yukarıda tarif edilen metod masraflıdır ve halen yerini makinallı metodlar almıştır. Yukarıdaki metoda sıkma metodu denir, buna karşılık yenilerde, konsantre etme, terpensiz-

leştirme usulleri vardır. Limongillerin ve limon esansının kimyasal bileşimi daha 1820 tarihinde araştırılmıştır; fakat sonuçlar şüpheli idi. Zira esanslar geniş çapta terpenin ile karıştırılıyordu. Gunther, limon esansından tecrid edilmiş 20 kadar bileşikten bahsetmektedir. Bu rakam, ayırma tekniği ilerledikçe, kendisinin yarı miktarı kadar daha artabilir.

Limón esansının terkibi:

Genellikle esans yağları iki genel bileşik kategorisine ayrılırlar: Birincisi terpenler ki bunlar en büyük konsantrasyonda bulunurlar ve ikincisi oksitlenmiş bileşiklerdir ki, meselâ aldehidler, alkoller, ketonlar v.s.; bunlar terpenlere nazaran çok daha az miktarlarda bulunurlar. Terpenler rayiha bakımından en az önemi olanlardır. Bunlardan, limonen denen ve halkalı bir hidrokarbon olan maddede belki de en önemlisidir ve en büyük konsantrasyonda bulunur. Citral denen aldehid, en küçük konsantrasyonda bulunduğu halde, rayiha bakımından limon esansının en önemli unsurudur. Limonen ve diğer terpenler, limon esansının, teksif etme ve terpensizleştirme usulü ile elde edilmesinden istihsal edilir. Citral, sentetik olarak imâl edilir. Bu bileşiklerin varlığı limon esansının gayet kurnazca tahşis edilmesine yol açmıştır. İlâveler kurnazca yapılsa, klasik kimyasal metodlarla taşışın ortaya çıkarılması mümkün değildir. Bu durum karşısında imalatçı alıcısına karşı ancak, imalatında kullandığı yarı mamul malların ancak menşe firmalarını bildirebiliyordu.

Şu nokta da not edilmeğe değer ki, bir İtalyan yazarına göre o memlekette imâl edilmekte olan konsantre edilmiş limon esansından çıkan yan mahsullerin imalatçısı tarafından hükümete beyan edilmesi gerekiyordu. Bu mevzuatın sebebinin ne olabileceği aşıkardır.

Limongillerden elde edilen esansların kullanış yerleri :

Konsantre edilmiş ve terpensiz limongil esansları, sulandırılmış alkolde daha çok çözünebilecekleri için revaçtadır. Sulandırılmış alkolde çözünebilmeleri şu bakımdan da önemlidir: rayiha verici maddeler imalatçısı, bunlardan meselâ dondurma, ya, konfeksiyona, pastalara katılmak üzere müstahzarat yapabilir; bunlar saf ekstrakte edilmiş esanslara göre, aynı şartlarda mal içinde daha kolay disperse olurlar.

Bu sebeple rayihalı ekstratlar imal eden kimseler esanstaki terpen miktarıyla yakından ilgilidir. Kendileri esansın presle veya konsantre edime yoluyla elde edilmiş olduğunu veya terpensiz olup olmadığını en az iki sebepten bilmek ister: Birincisi onun çözünürlüğü ve diğeri ekonomik amaca dayanan rayiha kuvvetinin derecesidir.

Gas Kromatografisi ile yapılan analizler:

Gas Kromatografisinin icadı, rayiha verici maddeler üzerinde çalışan kimyacıya, özellikle terpen hidrokarbonlarına çok iyi tatbik edilebilen yeni bir teknik imkânı vermiş-

tir. Şimdi onun elinde normal esanslardaki terpenlerin konsantrasyonlarını, tādil edilmiş olanlardakilerle karşılaştırabilecek bir alet vardır. Yukarıdaki resimde Fand M. Model 300 tip bir gas kromatografisi aleti ile elde edilmiş, limon esansına ait diagram görülmektedir.

Burada görülen sivri tepeciklerin herbiri esanstaki ayrı ayrı kimyasal yapıda olan maddeleri ifade etmektedir ve bunlar görüleceği gibi 1 den 37 ye kadar sıralanmıştır. Meselâ 14 sayılı tepecik «Limonen» adı verilen maddeye ve 37 sayılı tepecik de «Cital» maddesine aittir. Tepeciklerin içinde bulunan üçgen şeklindeki yüzeylerin alanı hesap edilerek, her bir maddenin yüzdesi bulunur. Gas Kromatografisi halen etkili bir şekilde çeşitli yağlarda, boyalarda, insektisitlerde, plâstiklerde ve genel olarak organik kimyanın pek çok kollarında kullanılmaktadır. «Pyrolisis» adı verilen bir teknik ile normal sıcaklıkta katı bünyede olan organik maddeler de, komponentlerine bölünerek, elde edilen uçucu türevleri tetkik ve mukayese edilmektedir. Gas Kromatografisinde, her bir tayinde kullanılan nümune miktarı da gayet az olup, bu genellikle milimetre kúp mertebesindedir.

Şimdi de Kromatografi biliminin diğer nevelerinden bahsedeceğiz. «Krom» kelimesi «Renk» anlamına geldiğine göre, Kromatografi de

renklere ayırma gibi bir anlam taşımaktadır. Ancak burada «madde» renklere ayrıştırılmayıp, özel tekniği ile komponentlerine ayrıştırılmakta, bunlardan herbiri ayrı bir yerde lokalize edilerek, cins ve sonradan miktarı tesbit edilmektedir.

Kâğıt Kromatografisinde asıl unsuru, saf selülozdan yapılmış süzgeç kâğıtları teşkil eder. Burada kullanılan diğer aletler camdan yapılmış süporlar, kâğıtların içine batırıldıkları çözücüler koymaya mahsus cam oluklar v.s. olup, kullanılan kimyasal maddeler de çeşitli organik çözücülerdir. Bu tekniğin esası, kâğıt üzerinde analiz edilecek çözeltiden küçük bir leke meydana getirerek, belirli şartlarda bu lekenin bilirlir bir organik çözücü akımında bir veya birden fazla yönde dağılmasını sağlamaktır. Çeşitli maddelerin dağılma süratleri farklı olduğundan geçen zaman tesbit edilerek, belirli bir devre sonunda her bir saf kimyasal maddenin kâğıt üzerinde ilerlemesi ve kesifliği hassas bir şekilde tesbit edilir. Evvelce hazırlanmış standard örneklerle karşılaştırılarak kalitatif ve kantitatif sonuçlara varılır. Kâğıt kromatografisi tekniği bugün dünyada geniş uygulama alanı bulmuş olan hassas ve süratli çalışan bir metoddur.

Zamanımızda yine çok uygulanan diğer Kromatografi metodları olarak «Kolon Kromatografisi ve İnce Taba-

ka Kromatografisi» usullerini sayabiliriz. Kolon Kromatografisinde ince cam kolonlar içine, adsorban maddeler doldurulur. Bunun içine konan ve analizi istenen madde, çeşitli tabakalara ayrılır; bunlar yine evvelce tesbit edilmiş olan standard örnekler ile karşılaştırılmak suretiyle, kalitatif ve kantitatif sonuçlara geçilir.

İnce Tabaka Kromatografisi tekniği, ayırma kabiliyetinin üstünlüğü, sürati ve yüksek hassasiyeti sayesinde çok tebarüz etmiştir. Burada cam plâklar üstüne 0,2 - 0,3 mm kalınlığında adsorbantif maddeler (Kieselgel v.s.) sürülür. Analiz safhasında ise kâğıt Kromatografisi tekniğine benzer şekilde hareket edilerek, analizi yapılacak nümune, tabakanın bir kenarına damlatılarak uygun solvonlar vasıtasıyla lekenin dağılması sağlanır. Stasyonier kademelerde ayrılan komponentler, ölçme ve karşılaştırma yoluyla kalitatif ve kantitatif sonuçlar verir.

Yukarıda örnek olarak aldığımız ve ana hatları ile açıklamaya çalıştığımız modern ve süratli metodlar halen yüksek hayat standardına ulaşmış memleketlerde laboratuvar çalışmalarını, araştırma tekniğini ve bu arada kalite kontrolü konularını da çok ileri ve süratli çalışan bir safhaya getirmiştir.



RABAK
ELEKTROLİTİK BAKIR
ve MAMÜLLERİ A.Ş.



**ALÜMİNYUM
LEVHA**

SATIŞLARI DEVAM ETMEKTEDİR

● **EBAT:**
70 x 140 cm

● **MUHTELİF
KALINLIKTAKİ
ve SERTLİKTE**

FABRİKA: Topağaçlar Caddesi
Kâğıthane - Şişli Tel: 47 90 00

● **SATIŞ MAĞAZASI:** Ali Yazıcı
Sokak No. 10 Fermeneciler
Galata Tel: 44 81 13

Standard Dünyasından

PORTRELER



Prof. Dr. Tevfik EŞBERK

1904 yılında doğmuştur. İlk öğrenimini İstanbul'da, orta öğrenimini Mercan İdâdisi ve Bursa Ziraat Mektebinde yaptıktan sonra Halkalı Ziraat Mektebi Âlisine girmiş ve buradan Ziraat Yüksek Mühendisi olarak mezun olmuştur.

Prof. Eşberk, bir kaç yıl Adana ve Mersin'de özel kuruluşlarda ziraat âlet ve makinaları uzmanı olarak çalıştıktan sonra 1931 de Ziraat Vekâleti Merkez ve Toprak Bakteriyoloji Laboratuvarı asistanlığına tayin edilmiştir. Askerlikten sonra da Ankara'da yeni kurulan Yüksek Ziraat Enstitüsü'ne asistan olmuştur.

1936 yılında, doktor ünvanını alan Prof. Eşberk İsveç ve Almanya'ya gönderilmiş, buralarda köy sanayii, tekstil elyafı teknolojisi ve boy kimyası üzerine değerli çalışmalarda bulunmuştur.

1940 da doçent, 1945 de de Profesör olan Dr. Eşberk, çeşitli yıllarda Avrupa ve Amerika'nın kalburüstü bilim kuruluşlarında incelemeler yapmış, bu arada memleketimizin çeşitli kamu kuruluşları ile işbirliği halinde çalışmış, çeşitli konularda raporlar hazırlamıştır.

Türk Standardları Enstitüsü ile ilgisi, Enstitünün kuruluşundan bu yana devam etmiştir. Tekstil laboratuvarının plânları ve getirtilecek teçhizat konusunda kendisinden geniş ölçüde faydalanılmış, çeşitli ziraat standardları hazırlayan teknik komitelerdeki çalışmaları ile TSE'ye faydalı hizmetleri olmuştur.

Prof. Eşberk halen A.Ü. Ziraat Fakültesi Lif Teknolojisi ve Köy Sanatları - Ev Ekonomisi Kürsüsünün başında bulunmakta, aynı zamanda Ziraat Fakültesi Dekanlığı görevini yapmaktadır.

Profesörün el sanatları, tekstil, ev idaresi, boyalar, lif bitkileri konularında yayınlanmış pek çok eserleri, makaleleri ve araştırmaları vardır.



Prof. Dr. Osman TOSUN

1913 yılında Ödemiş'in Adagüme köyünde doğmuştur. İlkokulu Ödemiş'te, ortaokul ve liseyi İstanbul Erkek Lisesinde tamamladıktan sonra Ankara Ziraat Fakültesine girmiş ve 1936 yılında bu fakülteyi bitirerek Ziraat Yüksek Mühendisi olmuştur.

Askerlik hizmetini yaptıktan sonra Tosun, bitirdiği fakülteye asistan olarak girmiş, 1943 de Ziraat Doktoru, 1948 de doçent olduktan sonra, 1953 de Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi Bitki Yetiştirme ve Islahı Kürsüsüne Profesör seçilmiştir.

Fakülte'deki görevinin yanı sıra Prof. Tosun, önemli memleket hizmetlerinde bulunmuş, bu arada Ağustos 1960 - Kasım 1961 arasında Tarım Bakanlığı görevini yapmıştır. Halen «Türkiye Milli Hububat Komitesi» nin ve «Türkiye Milli Tohumluk İstisare Komitesi» nin başkanıdır.

Prof. Osman Tosun Türk Standardları Enstitüsünde, 1956 yılından itibaren, Hububat ve Bakliyat Teknik Komitesi Başkanı olarak çalışmaya başlamış, o zamandan beri Enstitüye değerli hizmetlerde bulunmuştur.

Sayısı 56 yı bulan Türkçe, İngilizce ve Almanca yayınları arasında tarla ürünlerinin standardlaştırılması üzerindeki araştırmalarının sonucu olan ve 1953 de birinci, 1954 de de ikinci cildi yayınlanan «Türkiye Buğdaylarının Standardizasyonu üzerinde araştırmalar» adlı eseri önemli bir yer tutmaktadır. Eserde, tarla ürünlerinin standardlaştırılmasında, bunların standard sınıf, alt sınıf ve kalite derecelerine ayrılmasında izlenmesi gereken yollar ve yapılacak çalışmaların esasları ortaya konmuş bulunmaktadır.

1904 yılında, doğmuştur. İlk öğrenimini İstanbul'da, orta öğrenimini Mercan İdâdisi ve Bursa Ziraat Mektebinde yaptıktan sonra Halkalı Ziraat Mektebi Âlisine girmiş ve buradan Ziraat Yüksek Mühendisi olarak mezun olmuştur.

TSE Teknik Kurulunun Bu Ay İçinde Yaptığı Toplantılar

TSE Teknik Kurul'u 10 Mart 1965 tarihinde toplandı. Gündemde, bundan önceki toplantılarda bazı sebeplerle geriye bırakılmış olan;

- 1 — Süreli Yayın Adlarının Kısaltılması için Milletlerarası Kurallar (R-4)
- 2 — Süreli Yayınların Sunuluşu (R-8)
- 3 — Bibliyografik Tanıtım (R-77)
- 4 — Öz ve Yazar, Özeti (R-214)
- 5 — Süreli Yayın Makalelerinin Sunuluşu (R-215)
- 6 — Karo Fayans

standard tasarıları bulunuyordu. Bunlar hakkında, önceki sayılarımızda kısa bilgiler vermiştik. Toplantıda, bu tasarılar hakkında bazı konuşmalar yapıldı, bazı sorular soruldu. İlgililer tarafından aydınlatılan ve cevaplandırılan bu hususlardan sonra ayrı ayrı oya sunulan tasarılar oybirliği ile kabul edildi. Böylece Türk Standardları 202 sayısına ulaşmış oldu.

Teknik Kurul, Mart ayı içinde ikinci kez 31.3.1965 tarihinde toplanmıştır. Gündemde bulunan standard tasarıları şunlardır :

- 1 — Pik demirleri,
- 2 — Metalik malzemenin eğme ve katlama muayenesi,
- 3 — Metalik malzemenin basma muayenesi,
- 4 — Metalik malzemenin vickers sertlik muayenesi,
- 5 — Bağırsak,
- 6 — Termoplastik ve lastik yalıtkanlı Y - kabloları,
- 7 — Sert çekilmiş alüminyum iletkenlerin öz direnci.

Gündemin birinci maddesinde bulunan «Pik Demirleri» standard tasarısı Makine Hazırlık Grubu tarafından DIN, ASTM standartları ile Türkiye Demir ve Çelik İşletmeleri'nin belgeleri esas alınarak hazırlanmıştır.

Çeşitli yerlerden gelen mütalâalar da gözönünde tutularak geliştirilen tasarıya göre pik demir, «Yüksek fırında veya başka üretim tesislerinde demir cevherinin ergitilmesi ve indirilmesi suretiyle elde edilerek kum veya metal kalıplarda katılmış olan ve bileşiminde % 2 den fazla karbon bulunan demir - karbon alaşımlarıdır». Standard, döküm işlerinde kullanılan katı ham demirleri kapsamakta, sıvı ham demirlerle, dökümlükte kullanılmayan pik demirler bu standard dışında kalmaktadır.

Makina Hazırlık Grubu tarafından ISO 85, 87, 144, 167 ve 178 sayılı rekamandasyonları ile BS, DIN, ASTM standartlarından ilgili olanlarından faydalanılarak hazırlanan «Metalik malzemenin eğme ve katlama muayenesi» standard tasarısının konusu «metalik malzemenin bazı mekaniksel ve biçim değiştirme özelliklerinin tayin ve tesbiti amacıyla yapılacak çeşitli eğme ve katlama muayeneleri» ile bu amaç için kullanılacak cihazlardır. Bir usul standardı olan bu standardın hazırlanmasında «Testing and inspection of engineering materials. (Davis, Trarell ve Wiskooil), «Physical testing of metals and intergretation of test results (H.D. Churchill)» ile «Metals handbook» (ASTM yayını) adlı kitaplardan faydalanılmıştır.

«Metalik malzemenin basma özelliklerini tayin ve tesbit amacıyla yapılacak basma muayenelerine» ilişkin olan «Metalik malzemenin basma muayenesi» standard tasarısı da çeşitli yabancı standartlardan, Davis ve arkadaşlarının yukarıda anılan kitabı ile TS. 138 den faydalanılarak hazırlanmıştır.

Yük. Müh. Tahsin Özalp'ın hazırladığı «Metalik Malzemenin Vickers sertlik muayenesi» tasarısı, daha önce kabul edilen TS. 139 (Metalik

malzemenin Brinell sertlik muayenesi) ve TS. 140 (Metalik malzemenin Rockwell sertlik muayenesi) standartlarını tamamlamaktadır. ISO rekamandasyonları gözönünde tutularak hazırlanan tasarı «bütün metalik malzemenin vickers sertlik değerini tayin işlemlerini» kapsamaktadır.

Teknik Kurul tarafından Hazırlık Grubuna geri verilen «Bağırsak» standardında, evvelki görüntülerinin ışığı altında gereken düzeltmeler yapılmıştır.

Elektrik Hazırlık Grubu tarafından «ağır işletme şartlarına dayanıklı, sabit (yerleşik) tesislerde kullanılan ve termoplastik veya lastik yalıtkanlı iletkenler» ile ilgili olan «Termoplastik ve lastik yalıtkanlı Y - kabloları» standardı, bir çok damarlı, iletkeni bakır veya alüminyum, nominal gerilimi standardda belirtilen bu tip yalıtılmış kabloları kapsamaktadır.

IEC'nin 111/1959 sayılı rekamandasyonundan faydalanılarak hazırlanan «Sert çekilmiş alüminyum tel iletkenlerin öz direnci» standard tasarısı «kopma dayanımı 15 kg/mm² den az olmayan ve örgülü elektrik iletkenlerin yapımında kullanılan sert çekilmiş ticari alüminyum tellerin öz direncini» kapsamaktadır.

31 Mart Çarşamba günü yapılan Teknik Kurul toplantısında gündemde bulunan standard tasarılarından sadece pik demirleri tasarısı kabul edilmiş, diğer tasarıların 7 Nisanda görüşülmesi kararlaştırılmıştır.

Bazı Standardlar Mecburi Yürürlüğe Kondu

TSE Teknik Kurulunca kabul edilerek Bakanlar Kurulunun 22.1.1960 tarihli ve 4/12651 sayılı kararname ile mecburi kılınan «El Aletlerinden Kazmalar» Standardını değiştiren yeni metin, 6/4422 sayılı kararla yeniden yürürlüğe konmuş bulunmaktadır.

Diğer taraftan, kuru fasulye, nohut, mercimek standartlarını 1.6. 1965 tarihinden itibaren, yalnız ihracatta mecburi kılan 12.1.1965 tarih ve 6/4197 sayılı Bakanlar Kurulu Kararnamesi de 13 Mart 1965 tarihli Resmi Gazetede yayınlanmış bulunmaktadır.

Baklagiller ihracatımızı geliştireceği umulan bu karar memnuniyetle karşılanmıştır.



Philips Şirketinin bir temsilcisi TSE'yi ziyaret etti

Holanda'da bulunan Philips Şirketinin Endüstri Ekipmanları Şubesi Müdürü P.J. Hagendoorn, Philips'in Türkiye'deki tesislerini görmek üzere memleketimize gelmiş, bu arada 12 Mart 1965 Cuma günü Türk Standardları Enstitüsü'nde ziyaret etmiştir.

TSE Genel Sekreteri ve ilgili-leri ile faydalı görüş teatisinde bulunan P. J. Hagendoorn ayrılırken TSE hakkındaki takdirlerini belirtmiştir.

TSE Hazırlık Gruplarında

KİMYA :

- ★ Kimya Hazırlık Grubu tarafından hazırlanarak son şekli verilmiş bulunan «Mamûl Deri» standard tasarısı Teknik Kurul'un gündemine alınmış bulunmaktadır.
- ★ Bir süreden beri üzerinde çalışmalar yapılmakta olan «İçme Suları» tasarısı tamamlanmıştır. Tasarı mütalâaları alınmak üzere yakında ilgili yerlere gönderilecektir.
- ★ «Sıcak Daldırma Çinko Kaplama (Hot-dip galvanizing)» tasarısını hazırlayacak olan Teknik Komite kurulmuş ve gerekli hazırlık çalışmalarına başlanmıştır. Komitenin raportörlüğünü Kimya Yüksek Mühendisi Muhittin Söylemezoğlu yapmaktadır.

MAKİNA :

- ★ Geçen sayımızda mütaleaya gönderildiğini haber verdiğimiz «Metalik Malzemenin Vurma Muayeneleri», «Metalik Borularda Genişletme Muayenesi», «Metalik Saç ve Bantların Çökertme Muayenesi», «Tel Halatlarının Muayenesi», «Tellerin Burma Muayenesi», «Çeliklerde Eritme Kaynak Usulü ile Yapılan Alın Birleştirme Kaynaklarının Çekme Muayenesi» ve «Ahşap Mobilya Kilitleri» tasarıları için çeşitli kamu ve özel kuruluşlarımızdan mütalealar gelmiş ve Hazırlık Grubunda değerlendirilmelerine başlanmıştır.
- ★ «Vickers Sertlik Muayenesi», «Metalik Malzemenin Eğme ve Katlama Muayenesi», «Metalik Malzemenin Basma Muayenesi» ve «Ham Demirler (Pik)» tasarıları Teknik Kurul gündemine alınmış bulunmaktadır.
- ★ «Dişliler», «Baslar», «Banyo Bataryaları», «Sifonlar», «Hela Sifonları» ve «Yer Süzgeçleri» konularının iş programına alınması için Hazırlık Grubu tarafından Yönetim Kurulu'na teklif yapılmıştır.

ELEKTRİK :

- ★ «Termoplastik ve Lâstik Yalıtkanlı Y-Kabloları» ve «Sert Çekilmiş Alüminyum Tel İletkenlerin Öz direnci» tasarıları, Teknik Kurula sunulmak üzere tamamlanmıştır.

- ★ IEC 74/1963 «Yalıtkan Yağların Oksitlenme İstikrarının Tâyini Metodu» ve IEC 152/1963 «Üç Fazlı Elektrik Şebekeleri İletkenlerinin Saat Rakamları ile Belirtilmesi» adlı IEC Rekomandasyonları tercüme edilmiş ve Türk Standardı olarak kabul edilmek üzere Teknik Kurula sunulması kararlaştırılmıştır.

MEVZUAT :

- ★ «Demirbaş Eşya ve Levazım Talimatı» üzerinde çalışmalara devam edilmiştir.
- ★ Dört dil üzerine bir standard terimleri sözlüğü meydana getirmek üzere hazırlık çalışmaları yapılmıştır.
- ★ Yönetmeliklerle ilgili olarak ay içinde Genel Sekreterlikçe gönderilen yazılar incelenerek cevaplandırılmıştır.

ZİRAAT :

- ★ «Süt», «Pastörize Süt» ve «Sterilize Süt» tasarıları üzerinde Teknik Komite çalışmaları yapılmaktadır.
- ★ «Mahlep», «Balmumu» ve «Erik Kurusu» tasarıları tamamlanmış ve Hazırlık Grubu tarafından mütaleaya gönderilmek üzere incelemeler başlamıştır.
- ★ «Balık Konsvereleri Genel Esasları», «Sardalye Konserveleri» ve «Ton Tipi Konserveleri» tasarıları üzerinde de Hazırlık Grubunca çalışılmaktadır.

İNŞAAT :

- ★ «Betondan Yapılmış Sun'î Taş Döşeme Plâkları» tasarısında görülen noksanlar tamamlanmış ve tasarı tekrar Teknik Kurula sunulmuştur.
- ★ Ahşap koruması ile ilgili üç tasarı ile temel ve düzey yüzeylerin yalıtılmasına ait malzeme standard tasarıları hakkındaki mütalâalar gelmiştir.
- ★ Hazırlıkları tamamlanan «Kerestelik Meşe» ve «Mantar Isı Yalıtım Levhaları» tasarıları Nisan içinde Teknik Kurula sunulmuştur.

Kalorifer ve
su tesisatınızı
yaptırırken,

E.C.A.

bütün ihtiyaçlarınız için
emrinizde



Yüksek evsaf.
Emniyet.
Uzun ömür.
Bol çeşit.
Kalite.
Garanti.
E. C. A. demektir.



E.C.A.

E. C. A. PRES DÖKÜM SANAYİİ A. Ş. MALTEPE - KARTAL

TSE - TÜRK LOYDU İŞBİRLİĞİ



Türk Loydu Genel Kurulu toplantısından bir görünüş

Türk Loydu Genel Kurulu Toplandı

TOPLANTILARA TSE ADINA DOÇ. DR. TURGUT KALPSÜZ KATILDI

26 Şubat 1962 tarihinde Gemi Mühendisleri Odasına bağlı olarak kurulan Türk Loydunun 1965 yılı Genel Kurulu, 24 Şubat 1965 günü, Galata Yeni Yolcu Salonu zemin katındaki merkezinde toplanmıştır.

Türk Mühendis ve Mimar Odaları Birliği, Makine, Elektrik, Gemi Makineleri İşletme ve Gemi Mühendisleri Odaları, İstanbul Teknik Üniversitesi, Sigortacılar Birliği ve Kaptanlar Cemiyeti temsilcileri ile armatörlerin, gemi inşaatçıların ve çelik sanayi temsilcilerinin iştiraki ile yapılan Genel Kurula Enstitümüz adına da Doç. Dr. Turgut Kalpsüz katılmıştır.

Toplantı Türk Loydu Daimi Komitesi Başkanı Zeyyat Parlar'ın bir konuşması ile açılmış bundan sonra sırası ile, 1964-1965 yılı faaliyet raporu, mali rapor ve murakıpların raporu okunarak görüşülmüştür. Müzakereler sırasında Gemi İşletme Mühendisler Odası temsilcileri tarafından Türk Loydunun yakın bir süre önce yayınladığı Gemi Sicili kitabında gösterilmemiş olan bazı gemilerle ilgili kayıtların da kitaba ilavesi ve denize elverişli olmayan bazı gemilerin kayıtlarının ise, terkini suretiyle kitabın son duruma uygun bir hale getirilmesi istenmiştir. Ayrıca Türk Loydunun Kaideler ve Araştırma Komitesinin faaliyeti üzerinde de durularak araştırmaların hızlandırılması ve genişletilmesi lüzumuna işaret olunmuştur.

Enstitümüz temsilcisi tarafından ise, faaliyet raporunda Ulaştırma Ba-

kanlığınca hazırlanarak gizli tutulduğu ifade olunan 4922 sayılı kanunun tadilinin, Türk Loydunu çok yakından ilgilendirdiği belirtilmiş ve mahalli ihtiyaçlara uygun olmadığı gibi, Ticaret Kanunu ile de tezat halinde bulunan bazı hükümleri getiren bu kanunun tadili tasarısının, yasama organlarına sevkedilmeden mutlaka ilgili bütün kuruluşlara gönderilip, onların mütalâalarının da alınmasını sağlamak üzere Ulaştırma Bakanlığı ile temasa geçilmesi ve 4922 sayılı kanunun tadili çalışmalarına katılınması üzerinde durulmuştur. Bundan başka Türk Loydu Statüsünün bu müessesenin, daha kolay, mali, idari ve hukuki bakımdan daha bağımsız ve resmi kuruluşlar gibi devamlı ve milletlerarası bir varlığa sahip olarak çalışmasını sağlamak bakımından yeniden gözden geçirilmesi lüzumuna temas edilmiştir.

Daha sonra armatörlerin temsilcileri, Loydun bazı genel kaideler hazırladığını, fakat tersanelerde kullanılan işaretler ve dilin farklı olduğunu, dolayısıyla bu hususun dahi birleştirilmesine ihtiyaç bulunduğunu bildirerek Loydun bu konuda da faaliyet göstermesini istemişlerdir. Buna karşı İstanbul Teknik Üniversitesi temsilcileri, tersanelerde kullanılan işaretler ve dilin birleştirilmesi meselesinin de Loydun yüzer vasıtalar ve onların inşasında kullanılan malzeme ve teçhizatla ilgili mal ve hizmet standartları hazırlamak gö-

BİR TÜRK LOYDU HEY'ETİ TSE'Yİ ZİYARET ETTİ

Türk Loydu Başkanı Zeyyat Parlar, Baş Sörveyörü Mümtaz Balsöz ve Yüksek Mühendis Amiral İzzettin Gögen'den kurulu Türk Loydu heyeti, 23 Mart 1965 günü TSE'yi ziyaret etmiş ve ilgililerle görüşmeler yapmıştır.

ISO ve IEC'nin bazı teknik komitelerinde Türk Loydu aracılığı ile aktif rol oynamak konusunda TSE yöneticileri tarafından yapılan teklif, Loyd temsilcilerince olumlu karşılanmış ve ISO/TC 8 «Gemi İnşaat Detayları», ISO/TC 94/SC10 «Cankurtaran Yeleklere ve Su Yüzünde Tutan Elbiseler», ISO/TC 105 «Çelik Tel Halatlar», ISO/TC 111 «Kaldırma Zincirleri ve İlgili Bağlantı Parçaları», IEC/TC 18 Gemilerde Elektrik Tesisatı komitelerinin çalışmalarına katılmak üzere ön hazırlıkların yapılması kararlaştırılmıştır.

TSE Mevzuat Hazırlık Grubu Üyesi Doç. Dr. Turgut Kalpsüz, Türk Loydu Yönetmeliklerinin hazırlanmasında yardımcı olacaktır.

İlgililer, iki değerli kuruluşumuz arasında, zamanla daha da gelişmesi umulan işbirliğinin büyük bir memnuniyet uyandırdığını ifade etmişlerdir.

revi içinde mütalea edilmesi gerektiğini bunun ise, en iyi bir şekilde Türk Standardları Enstitüsü ve Gemi Endüstrisi ile yapılacak yakın bir işbirliği ile çözümlenebileceğini belirtmişlerdir. Ayrıca toplantıda Türk Loydu personelinin daimi bir statü ile çalışmasının sağlanması ve mümkün mertebe daimi sörveyörler angaje edilerek bunlarla kontrollerin yaptırılması konusun da da dileklerde bulunulmuştur.

Bu müzakereler sonucunda raporlar kabul olunarak Daimi Komite ibra edilmiş ve Türk Loydu statüsünü gözden geçirip gerekli çalışmalarını yapmak üzere Enstitümüz temsilcisinin de dahil olduğu beş kişiden ibaret bir heyet kurulmuştur. Daha sonra 1965 yılı bütçesi müzakeresi ve kabul olunmuş ve yeni Murakıpların seçimi ve dileklerle toplanmaya son verilmiştir.

Bütün Genel Kurul üyeleri tarafından kısa zamanda kaydettiği gelişme takdir edilen Türk Loyduna yeni iş yılında da başarılar dileriz.

MUTFAKTA • BANYODA • SANAYİDE

EN MÜKEMMEL YAKIT

AYGAZ

AYGAZ BAYİNE MÜRACAATINIZ
VEYA
MERKEZİMİZDEKİ

471130
471131-471132

NUMARALARA BİR TELEFON ETMENİZ KAFİDİR

KİSMET



STANDARD SOHBETLERİ

STANDARD VE AHLÂK

Dr. Mehmet Ali OKSAL

Bir özlü söz diyor ki : «Her yerde ahlâk denilen bir kavram vardır; yeter ki, aramasını bilin...» Her halde, standard için de doğru bir söz. Hem de pek doğru. Hattâ, arama ve taramayı gerektirmeyecek kadar...

Ahlâk ile standard, ruh ile vücut gibi, tek bir varlık halindeyken değer taşır. Standardı meydana getirecek hamurun malzemesine ahlâk mayasından bir şeyler katılmazsa, standard yapılamaz. Yahut yapılan şey standard olmaz.

Standardın ne olduğunu hepimiz biliriz. Bilmiyenlerin ise, ondan neler bekledikleri bellidir. Standard her şeyden önce, aldanmaya karşı bir sigortadır. Yalnız bu hali ile standard önemli bir ahlâk konusudur. Huzurumuzu kaçıran bir çok şeyleri standardlaştırabilseydik ne iyi olurdu. Belki o zaman, ahlâklı bir yaşayış düzenine kavuşabilirdik. Öyle ya, standard dışı sayılabilecek davranışların topluma indirdiği darbelerden yere yıkılanların sayısı az mı? «Umutlarını yememek» için vatan hasretine katlananlara diyecek bir söz bulabiliyor muyuz? Bulamıyoruz ve teselliye döviz sloganlarında arıyoruz.

Ahlâk üzerine söylenmiş ne kadar güzel sözler vardır. Pek çoğu, daha tedavüle çıkarılmadan, raflara kaldırılmış ve unutulmaya terk edilmiş. Ortada ürkek ürkek dolaşanların peşinde ise sinsi bir gazabın pençesi var. Bakın Durkheim neler diyor : «Ahlâk, hareket kaide-leri sistemidir...» «Ahlâkî hareket etmek, bir norma (Standard'a) göre hareket etmektir.» «Ahlâkın rolü, hareketi ferdin keyfi arzusun- dan kurtarmak ve kaideye bağlamaktır...» Sanki, Standardın Manifestosundan parçalar bunlar.

Standardın ahlâk ile olan sıkı ilişkisinin yaygın faydası ortada. O, kendisi ile birlikte ahlâkı da getiriyor. Şu pek çok ihtiyacımız olan şeyi. Ahlâkın ise topluma neler getireceğini, iyi kötü, herkes bilir. Beccaria der ki : «Kamu ahlâk düzeni, cesaret ve hürriyet getirir.» Demek oluyor ki, standard çalışmalarını bizi te-

mel haklarımıza kavuşturuyor. Doğrusu, büyük bir mutluluk bu.

Standarddaki ahlâkı, standardın sağladığı alışkanlıklardan da anlıyabiliriz. Zira, Durkheim'e göre, ahlâkın en belli özelliği kolektif alışkanlıklar meydana getirmesidir. Standard da böyle yapmıyor mu? Standard, her yerde, herkes için, ve her zaman, hep aynı şeydir. Alışkanlığı bu yaratmaz da, başka ne yaratabilir. Çoğunluğun kabullendiği şeyleri kolayca benimsediğimiz gibi, onun denediği şeyleri de rahatça kabulleniriz. Meselâ, yeni bir araba satın alırken ne kadar çok para verirse vere- lim, arabanın her tarafını kontrol etmeyi düşünmeyiz. Zira, aynı arabadan satın almış kim- selerin mevcut olduğunu hatırlamak yeter bize. Aldatılmayacağımız inancı işte bundan doğu- yor. Bu inançtaki ahlâk meydanda. Standard yapıyor bunu.

Her ahlâk kaidesinin temel unsuru olan müeyyide (yaptırım gücü), aslında, standardın temel ilkelerindendir. Ahlâkta aranan disiplin ve kendini kabul ettirme, standardın özüdür. Standarddaki zorunluk ve isteniz, şüphesiz, on- daki ahlâktan gelmektedir. Standardın bu tat- lı zorlaması sayesinde ki, alış - veriş ahlâkında gelişme olmaktadır. Renkli ve fakat alda- tıcı şark pazarları yerine, çekici ve inandırıcı modern mağazalar yavaş yavaş doğmakta ve gün geçtikçe artmakta. Gelişme yolundaki bu çehre değişikliğinde standardın payı küçümse- nemez.

Standardın en güzel tarafı, belki de, onun olduğu gibi görünmesidir. Sonra, ne fazla ve ne de eksiktir. Ne verirsiniz, karşılığını tam alırsınız. Çirkin bir dünyaya belki de fazla bir süs. Ama, bir gün o da güzelleşecek. Bugün dünden daha güzel. Yarın niçin daha da güzel olmasın. Elbette olacak.

«Ürettiğinden fazlasını istemiyen kişi namusludur» diyor Ayn Rand, «Yeni Aydınlar» adlı eserinde. Standard da öyle, fazlasını istemiyoruz. İstiyenler var mı acaba?

TÜRK STANDARLARI



Türk Standartları Enstitüsü

V - KAYIŞLARI

Çevirme tertibatı hesabı ve güç değerleri

TS 198/5

V - Belts

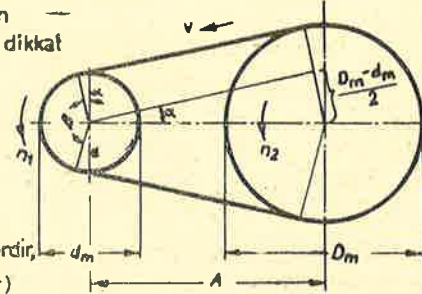
calculation of drives and horse powers ratings

UDK 621.85

1. Çevre hızı v m / saniye D_m ve d_m kasnak çapları kayış çevre hızı mümkün mertebe büyük olacak şekilde seçilmelidir. Fakat bu değer $v = 25$ m/s yi aşmaması tavsiye edilir. TS 148/10 daki en küçük kasnak çapına dikkat etmelidir. Kasnak çapı TS 148/10 dan seçilmelidir

$$v = \frac{n_1 \cdot d_m}{19 \cdot 100} = \frac{n_2 \cdot D_m}{19 \cdot 100} \quad n_1, n_2 \text{ Dakikadaki devir adetleri}$$

$$d_m, D_m \text{ mm olarak ortalama kasnak çapları}$$



2. Sarılma açısı β

a) Tam formülü: $\cos \frac{\beta}{2} = \frac{D_m - d_m}{2A}$

b) Yaklaşık formülü: $\beta = 180^\circ - 60 \frac{D_m - d_m}{A}$ (β 180° ilâ 110° arası için muteberdir, küçük açılar için 2a formülünün kullanılması tavsiye edilir)

3. Güç

a) Bezli kauçuktan yapılmış uçsuz kayışlar için N güç değerleri (tecrübi değerler)

V- Kayış genişliği		5	6	8	10	13	17	20	(22)	25	32	40	50
180° lik kavrama açısında ve d_m kasnak çapı en küçük değerden daha aşağı değillen PS cinsinden N gücü	2	0.024	0.05	0.10	0.19	0.37	0.7	1.0	1.1	1.5	2.4	3.7	6
	4	0.047	0.10	0.19	0.37	0.74	1.3	1.9	2.3	3.0	4.7	7.4	12
	6	0.068	0.15	0.28	0.55	1.1	1.9	2.8	3.4	4.4	7.0	11	18
	8	0.089	0.19	0.36	0.72	1.4	2.8	3.7	4.4	5.7	9.2	14	23
	10	0.10	0.22	0.43	0.87	1.7	3.1	4.5	5.3	6.9	11.1	17	28
	12	0.11	0.25	0.48	1.0	2.0	3.6	5.2	6.1	8.0	12.8	20	32
	14	0.11	0.26	0.52	1.1	2.2	4.0	5.8	7.0	9.0	14.4	22	36
	16	0.11	0.27	0.55	1.2	2.4	4.3	6.3	7.5	9.8	15.7	24	39
	18	0.10	0.26	0.56	1.2	2.6	4.6	6.7	8.0	10.4	16.6	26	44
	20	0.08	0.24	0.54	1.3	2.7	4.8	6.9	8.2	10.7	17.1	27	43
	22	0.05	0.21	0.49	1.2	2.7	4.8	7.0	8.3	10.9	17.3	27	44
	24		0.15	0.42	1.1	2.6	4.7	6.8	8.2	10.3	17.0	26	43
	26		0.08	0.33	1.0	2.5	4.6	6.5	7.8	10.1	16.1	25	41
	28			0.18	0.9	2.3	4.1	6.0	7.1	9.3	14.8	23	37
	30					2.0	3.6	5.1	6.2	8.0	13.0	20	32
d_m Kasnak çapı en küçük		22	32	45	63	90	125	180	212	250	355	500	710

b) Hakiki güç $N = \frac{N \cdot c_1 \cdot c_2}{c_3}$

$\beta < 180^\circ$ kavrama açısındaki c_1 katsayısı

β kavrama açısı	180°	170°	160°	150°	140°	130°	120°	110°	100°	90°	80°	70°
c_1	1	0.98	0.95	0.92	0.89	0.86	0.82	0.78	0.73	0.68	0.63	0.58

Kısa müddetli üstün zorlamalarda c_2 katsayısı (ara değerler aritmetik olarak bulunur)

Normal zorlamaya nazaran % olarak kısa müddetli üstün zorlamalar	0	25	50	100	150
c_2	1	1.1	1.2	1.4	1.6

c_3 katsayısı: Özel hallerde, 3a) güç değerlerine uygun olarak gösterilen en küçük d_m kasnak çapından daha aşağıdaki çapların kullanma mecburiyetlerinde aynı şekilde güçte azaltılır. Bu değer $c_3 = \frac{\text{Seçilen } d_m \text{ kasnak çapı}}{\text{Çetveldeki en küçük } d_m \text{ kasnak çapı}}$

Meselâ: 17 V-Kayışı ve 105 kasnak çapı için $c_3 = \frac{105}{125} = 0.84$

En küçük d_m kasnak çapından daha küçük kasnakların kullanılması halinde ayrıca kayış ömründe, yaklaşık olarak c_3 katsayısına hesaplanana göre azaltılması lazımdır.

4. Ortalama kayış boyu L_m :

a) Tam formülü: $L_m = \frac{(d_m + D_m)}{2} \pi + 2A \sin \frac{\beta}{2} + \frac{\pi \cdot \alpha}{90} \frac{(D_m - d_m)^2}{2A}$

b) Yaklaşık formülü: $L_m = \frac{(d_m + D_m)}{2} \pi + 2A + \frac{(D_m - d_m)^2}{2A}$ (kavrama açısı $\beta = 180^\circ$ ilâ 140° için muteberdir daha küçük açılarda 4a)da gösterilen tam formülün kullanılması tavsiye edilir).

Bulunan ortalama değerlerin kayış standardındaki normal kayış boyuna uyması lazımdır. Bu uygunluğa çapların denk-leştirilmesi veya eksen aralarının değiştirilmesi ile erişilebilir.

5. Eksen arası A : Tavsiye edilen eksen arası $A \approx D_m + 3c$ (c değeri TS148/10 a göre)

Kayışı gerdirmeden bağlayabilmek ve ortalama kayış boyuna nazaran en az % 4 nisbetinde ayar edilebilecek şekilde, eksen aralarını değiştirebilme imkânı olmalıdır. Büyük kayış boylarında daha fazla ayar imkânı sağlanmalıdır. Çalışırken kasnaklarda lüzumlu ön gerilmeyi temin etmek için, eksen arası kayış ortalama boyu, hakiki boyundan % 0,5 - 1 kadar daha fazla imiş gibi kabul edilip ona göre tespit edilmelidir.

YENİ Standardlar

-I-

V- Kayışları Standardı

Hamit İŞERİ

Makina Mühendisi

V — Kayışları güç iletmeye kulanılan makina elemanları olup, bezin kauçukla emprenye edilmesi suretiyle yapılmaktadır. İstek üzerine kordon da ilâve edilebilir. Kesiti trapez şeklindedir. Kasnakları V - biçiminde olduğu için kayışa bu ad verilmiştir. V - Kayışları:

- 1) Sonsuz V - Kayışları ve
- 2) Ekli V - Kayışları

olmak üzere 2 çeşittir.

Sonsuz V - Kayışları eksiz ve hiçbir ucu bulunmayan kapalı çemberdir. Föylerde belirtilen boylarda yapılırlar.

Ekli V - Kayışları, kasnaklara uygun olarak, rulelerden kesilmek, alt ve üst paralel yüzeylerine metalik parçalar koymak suretiyle vidalarla bağlanarak kullanılmaktadır. (TS 198/3 deki gibi).

TS 198/1 ve TS 198/2 deki sonsuz V - Kayışları iç çevre ve geniş paralel kenar boyları ile adlandırıldıkları halde TS 198/4 te ISO'ya uygun Dar V - Kayışları dış çevre veya etken boylarla adlandırılır.

TS 198/2 de gösterilen, mevcut tiplere ait olarak belirtilen sonsuz V - Kayışları yeni imalât için kullanılmamalıdır. Memleketimizde evvelce ithâl edilmiş makinalar da mevcut olduğundan, bir süre daha özel surette sipariş üzerine imâl edilirler. Yeni imalât için öncelikle TS 198/1 veya TS 198/4 kullanılır. Ekli V - Kayışları, iç ve dış çevre boyları standard dışında olan tesisatta kullanılır.

TS 198/4 te gösterilen, ISO'ya uygun V — Kayışları kesitinde, paralel kenarlara paralel olan ve gerdirme esnasında o kısımda aynı genişliği muhafaza eden bir çizgi vardır. Buna nötr çizgisi adı verilir. Bu çizgi üzerindeki kayış genişliğine «Etken kayış genişliği» denir. Kayışın bu noktadaki itibarı boyuna ise «Kayış etken boyu» adı verilir.

V — Kayışlarında «Kayış etken boyu» nu ölçmek zor olduğundan önce şekil 1 de görülen SAE - metodu-na göre kayış «dış çevre boyu» bulunur.

«Kayış yüksekliği» diye kayış kesitindeki trapezin iki paralel kenarları arasındaki aralığa denir.

V — Kayışlarında paralel olmayan

kenarlar arasındaki açıya «imalât açısı» denmektedir. Bu açının standardda belirtilenler kadar yapılmasının güç iletmeye rolü büyüktür.

Belirli bir V - Kayış kesitinde, kayış yükseklik ve genişliklerine tâbi olarak etken genişlik ve etken çap arasında bir orantı vardır. Bu durum TS 198/4 de görülmektedir. Dar V - Kayışları kısa olarak iki şekilde gösterilmektedir. Buna göre:

- 1) Kayış üst genişliği ve dış çevre boyu,
- 2) Kayış profili (harflerle) ve etken boy

Çok sayıda V - Kayışla çevrilen tertibatta kullanılacak kayış etken boyları arasında, toleransın fazla olmaması gerekir; aksi halde bütün yük dar yapılmış kayışa yüklenerek onun kısa zamanda kopmasına sebep olur. Böyle bir tertibatta kayış boyları arasında kabul edilebilecek en büyük tolerans yine TS 198/4 deki bir kolonda gösterilmektedir.

Genel olarak V - Kayışları, çevre hızları 25 m/saniyeyi geçmeyen tertibatlarda kullanılmaktadırlar.

V — Kayışları standardına ayrıca çevirme tertibatı hesabı ve güç değerleri eklenmiş bulunmaktadır. (TS 198/5) Kayış ömrü bakımından V - Kayış profillerinin her yerde eşit boyutta ve homogen olması aranan özelliklerden en önemlileridir.

İmalâtçıyı, bağlayıcı bir durumda

bırakmamak için, kordon sayısı, bez miktarı bildirilmemiş ve yapılacak denemelerin olumlu sonuç vermesiyle yetinilmiştir.

Standardda, sonsuz kayışlardan ne kadar adette bir ve uçlu kayışlardan da kaç metrede bir, nümune alınacağı bir çizelge halinde gösterilmiştir.

Nümune olarak alınan V - Kayışları dış çevre boyu SAE - metodu ile belirli bir yükte yüklendikten sonra ölçülmektedir. Bulunan ölçülerin, föylerde gösterilenlere, toleranslar içerisinde uyması lazımdır. Çeşitli profillerin hangi yükte ve kasnak çaplarında, bu dış çevre boyunu vermesi gerektiği yine bir çizelgede belirtilmiş bulunmaktadır.

Dış çevre boyundan, etken boyuna ne şekilde bulunacağı bir formülle gösterilmiştir.

Standardda ayrıca bir de güç ileme ve parçalama deneyi eklenmiştir.

Yapılış tarzı standardda açıklanan makina ile, güç iletip firelenirken, kayışın kopmadan ve en çok iki, den fazla ayar yapmağa lüzum kalmadan en az 100 saat çalışması lazımdır. Aksi halde V - Kayış kalitesi bozuk demektir.

Ayrıca standardda işaretleme ve paketleme şekilleri eklenmiştir.

Bu şekilde hazırlanan V - Kayış standardı, Teknik Kuruldan geçerek Memleketimizin bu konudaki ihtiyacını karşılamış bulunmaktadır.

Forum Fikir Meydanıdır

- Özgürlük içinde devrim için Orta Yol FORUM'da
- Aydınların sorularına cevap FORUM'da
- Okurların fikirleri için sayfa FORUM'da

Yıllık Abone : 22,— TL.

(Öğretmen ve Üniversiteliye 18,— TL.)

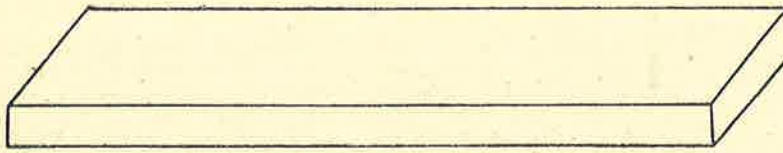
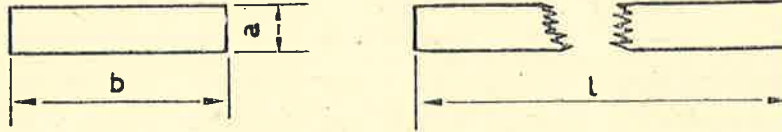
Fiyatı 100 kuruş — P. K. 131 — Ankara

Genel dağıtıcı : BATEŞ Bayilik Teşkilâtı — İstanbul

Standard — 27

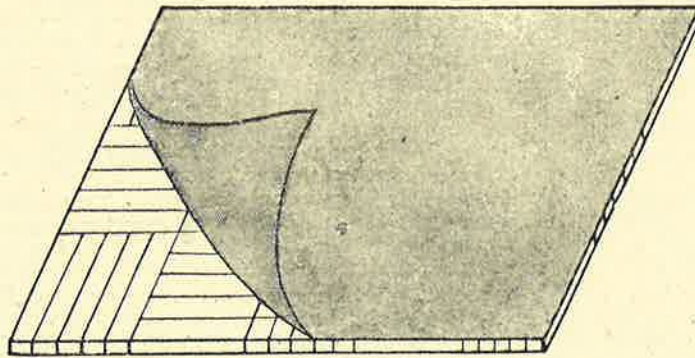
TÜRK STANDARDLARI

 Türk Standardları Enstitüsü	MOZAİK AHŞAP PARKE	TS 195
	MOSAIC PARQUET	UDK

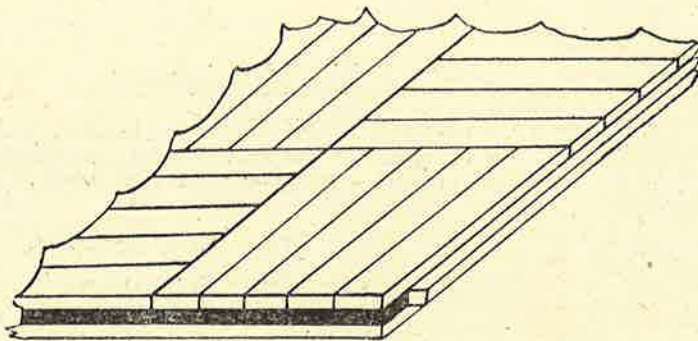


a : KALINLIK .
b : GENİŞLİK .
l : UZUNLUK .

ŞEKİL-1. LÂMEL (normal boyutta).



ŞEKİL-2. NORMAL PANEL .



ŞEKİL-3. AHŞAP ALTLIKLI BİR PANEL PARÇASI.

Mozaik Ahşap Parkeler Standardı

Dr. Rahmi TOKER

Orman Yüksek Mühendisi

Ahşap sanayiimiz, bunun yapım-larını kullananlar ve diğer ilgililer Türk Standardları Enstitüsü Teknik Kurulunun 25.2.1965 tarihli oturumu ile kabul edilmiş olan «Mozaik Ahşap Parkeler» adlı yeni bir standarda da-ha kavuşmuştur. Bu standardın en büyük özelliği memleketimizde par-kecilik alanında yeni kurulmakta olan bir sanayi dalı ile doğmuş ol-masıdır. Bolu'da özel sektöre ait massif parke yapan bir firma mozaik parke yapımını da 1962 tarihinde denemiş ve ortaya koyduğu örnek-lerle başarısını doğrulamıştır. Bun-dan evvel bir fabrikasyon halinde mozaik ahşap parke yapılmamıştır. Millî saraylarda, köşklere ve bazı salonlarda görülen mozaik parkeler ya ithal yolu ile memleketimize gir-miş veya el işçiliği ile sayıları sı-nırlı olan motifler halinde hazırlan-mıştır. Standard yapım olmadığın-dan ve kurulum özelliği sağlanmadı-ğından maliyetleri yüksek olmuş ve geniş anlamda arzulan sonucunu ver-memiştir.

Standardın hazırlanması isteği Düzce Ticaret ve Sanayi Odasından gelmiş ve bu isteğin yerine getirilme-si Ticaret Bakanlığı tarafından des-teklenmiştir.

Bu konuyu incelerken massif parkelere de değinmek faydalı ola-caktır. Türkiye'de ilk kez seri halde massif parke yapımına yaban-cı sermaye ile 1929 tarihinde Ayan-cık'ta kurulmuş olan Zingal Kereste Fabrikasının 1938 de sert ağaç biçim kısmının çalışması ile başlanmıştır. Bu fabrika yapımlarını, o zamanlarda Orta Avrupa'da geçer olan Avusturya Ahşap Borsası standartlarına göre sınıflandırdığı, zamanın en modern kurutma fırınlarını, makinalarını bulundurduğu için kullanma yer-le-rinin arzularına cevap verebilmiş, gerek ülkemizde içinde ve gerekse yabancı ülkelerde yapımlarının üs-tün kalitesi ile ün salmıştır.

Bundan sonra Orman Genel Müdürlüğü tarafından 1945 de dev-letleştirilen Ayancık, 1953 de kurulan Devrek, 1955 de Parke kısmı çalış-maya başlıyan Düzce, 1955 de kuru-lan Yenice, ve 1957 de çalışmaya başlıyan Akkuş Devlet Orman Keres-te Fabrikalarında parke yapımına geçilmiştir. Halen bu fabrikalarda yılda toplam olarak 49.000 m2 ci-varında parke yapılmaktadır.

Artan tüketim karşısında resmi sektöre ait bu fabrikalar ihtiyacı kar-şılayamadığından, son zamanlarda Bolu ve İstanbul'da özel sektöre ait parke yapımevleri kurulmuştur.

Bu yapımlara ait standardın ha-zırlanması işi İmar ve İskân Bakan-lığının isteği üzerine 1962 yılında

Enstitüce ele alınarak çalışmalara başlanmıştır ve 18.3.1963 tarihinde TS 73 numara ile Türk Standardı ola-rak kabul edilmiş ve 1964 yılında yayınlanmıştır.

Ahşap parkeler niçin yapılmış-tır? Bunlar ne gibi faydalar sağlar-lar? gibi nedenler akla gelebileceği için bunları da açıklamak yerinde olacaktır.

Ahşap parkeler ısı ve sesi geçir-mezler :

Ahşap çok iyi ısı yalıtıcıdır. (Isı iletme kat sayısı 0,12 ilâ 0,16 kcal/m saat C°) Bununla yapılmış bir dö-şeme, odada bulunan ısıyı korur ve ayakların üşümemesini sağlar. Ahşap parkeler ayrıca sesin yalıtılmasında, yardımcı olurlar.

Ahşap parkelerin bakımı kolay olup, kaymaya karşı emniyetli dir:

Ahşap parkeler rutubet ve kir tutmayacak şekilde döşendikleri tak-dirde bakımları için büyük iş gücü sarfedilmez. Parkenin tabii bir kay-gansızlık özelliği vardır. Bununla amaca uygun ve dikkatle bir döşeme yapılırsa kaymaya karşı emin olur.

Ahşap parkelerin dayanma ve esnekliği iyidir:

Ahşap parkelerde aşınmaya dayan-ma, çoğunlukla sert ağaçlardan ya-pıldıkları için yüksektir. Yürüme sı-rasında esneklik etkisi gösterdiklerin-den bir rahatlık verirler.

Ahşap parkeler ekonomiktir:

Parkelerin ısıyı ve sesi yalıtma-ları iyi olduğundan ayrıca altlarında ısı ve ses yalıtıcı katların yapılması gerekmez. Yeter kalınlıkta hazırlan-mış parkeler çok kez rendelenebilir veya zımparalanabilirler. Böylece daima yeni durumda gözükürler. Parkeler her fiyat karşılaştırılmasın-da yer alabilecek niteliktedirler.

Ahşap parke ve döşeme şekille-rinin dış görünüş ve desenleri güzeldir:

Renk renk olan ahşaptan, zengin döşeme şekilleri ile klâsik sistem-den modern sisteme varıncaya ka-dar her arzuya göre desenler yapıla-bilir. Bu desen biçimleri ve sayısının sınırı yoktur.

Ahşap parkelerle döşeme, her türlü yapıda uygulanabilir:

Ahşap parkelerle döşeme, parke-lerin özelliğinden ve döşemesinin ko-lay olmasından ötürü yeni yapılar dışında eski yapıların yeni arzulara değiştirilmesi sırasında da uygulan-a-bilir. Bu anda parke, yapının değeri-nin yükseltilmesinde büyük etki gös-terir. Parke ile döşeme, eski döş-me sistemlerinin hemen hemen hep-sine uyar veya yarar.

Mozaik Ahşap Parkeler Stan-dardı aşağıdaki kuralları ve yenilik-leri getirmektedir.

Standard, konu bölümünde için-dekileri belirttikten sonra tarifler bölümünde mozaik ahşap parkenin tarifini «Lamellerle hazırlanmış bir döşeme malzemesidir» diye yaptıktan sonra, mozaik ahşap parke lameli, mozaik ahşap parke terimlerini açık-lamakta ve bunları şekillerle göster-mektedir.

Kapsam bölümünde, standardın döşeme malzemesi olarak kullanıl-lacak mozaik ahşap parkeleri kap-sadığı, diğer ahşap parke çeşitleri ile mozaik ahşap parkenin döşeme tek-niğini ve diğer döşeme malzemelerini kapsamadığı belirtilmektedir.

Sınıflandırma ve özellikleri bö-lümünde, mozaik ahşap parkeler, ekstra, ekonomik ve endüstriyel ola-rak üç sınıfa ayrılmakta ve her sı-nıfta bulunması gereken rutubet miktarı, boyutları ve toleransları, görünüş özellikleri şekil ve çizelge-lerle beraber açıklanmaktadır. Piya-saya arz bölümünde her mozaik par-ke paketinin üzerinde bulunması ge-reken hususlar ve işaretlere değinil-dikten sonra, ambalajlamada göz ö-nünde bulundurulması gerek şart-lar, partilerin kaç paketten ibaret olabileceği belirtilmektedir.

Muayene ve deneyler bölümünde, paketlerin gerektiğinde laboratuvarlar da TS 53 No. lu «Hasep nümune al-ma ve muayene metodları» esaslarına göre muayene edilebilecekleri kay-dedilmektedir.

Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Nizamname hükümleri gereğince yapılacak murakabe esas-ları bölümünde, murakabenin nasıl yapılacağı, nümunelerin nasıl alın-a-cığı ve laboratuvarlara yollanacağı açıklanarak, murakabe sonunda stan-darda aykırı çıkan ahşap mozaik par-keler için uygulanacak işlemler ü-zerinde durulmaktadır.

Standardın hazırlanması sırasın-da Alman DIN normlarından, ISO Rekomandasyonlarından ve yerli ve yabancı diğer yayınlardan faydala-nılmış, gelişmesi için ilgili Bakanlık-lara, Mühendis Odalarına, Ticaret O-daları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliğine ve büyük illerimiz deki Sanayi Odalarına, tüketici mü-esseselerden önemlilerine ve ilgili bilimsel kuruluşlara gönderilmiştir.

Gelen cevaplara ve gerektiğine göre Enstitü inşaat hazırlık grubun-da incelenen tasarı, Teknik Kurulun kabulünden sonra Türk Standardı haline gelmiştir.

Eserin memleketimize hayırlı olmasını dileriz.

SINAI STANDARDLAR

Yazarlar :

Jean BİRLE
AFNOR Genel Direktörü ve ISO
Standardları Geliştirme Komitesi
Başkanı

Maurice GIVELET
ISO Mekanik Standartlar
Komitesi Başkanı

I. STANDARDLAŞTIRMA VE SANAYİLEŞME :

Gelişmekte olan ülkeler, standardlaştırmadan, küçük sanatlar üretim aşamasından ve sanayileşmedeki karmaşık durumdan, tarımsal ürünlerin rasyonelleştirilmesinden düzenli ekonomiye çabucak geçiş için bir araç olarak faydalanırlar.

Halk topluluğu için, standardlaştırma sözü seri halde imalat ve değişebilirlik fikrini uyandırır. Bu çok kez doğrudur, fakat standardlaştırma bundan daha başka şeydir. Değişebilirlik bir çok halde ikincil bir ilgi olup hiçbir basit tanım standardlaştırma ve faydaları hakkında, standardlaştırmanın bir düzen ve disiplin ihtiyacı olduğunu söylemek kadar, tam bir fikir vermez.

Temel ve Genel Standartlar :

Aynı ülke insanları arasında, sanayileşmiş ülkeler uzmanları ve az gelişmiş ülkeler halkı arasında fikirlerin yanlış anlaşılmasını ortadan kaldırmak için terimleri tesbit etmek, teknik resimleri birleştirmek ve birbiriyle ilgili ölçü birimlerini kullanmak şarttır.

Terimler konusu ikincil bir mesele olarak görülür. Bir teknik dalın uzmanları mevcut bazı terimleri o konuda uzman olmayan çeviricilere çevirerek gereksiz bir takım terimlerin ortaya çıkmasına sebep olurlar.

Fakat az gelişmiş bölgelerde durum tamamen farklıdır, çünkü bu bölgelerin dilinde bazı teknik dallar için gerekli terimler yoktur. Bazı doğru tanımlar yeni terim yapılmasını ya da bazı benzer sözlerin kullanılmasını mümkün kılar ve böylece çok mecazi anlamda kullanılmış yabancı terimlerin gereksiz bir çevirisi önlenmiş olur.

Teknik Resimler, aşağı yukarı bütün sanayide çok kullanışlı bir ifade aracı teşkil ederler. Bu araç, aynı dili konuşanlar arasında esaslı fayda sağlar, metinlerdeki dilden ayrı olduğundan milletlerarası ilişkiler de kolayca sağlanır.

Ayrıca, şuradan ya da burdan öğrenilen resim anlayışı aynıdır ve karmaşık olmadan yeteri gibi anlaşılabilir. Böylece geri kalmış bölgelerin desinatörleri onları yeni bir dilin grameri ve sentaksına lüzum olmadan kolayca okuyup anlayabilir.

Son olarak da **ölçü birimlerini** bir örnekletmek ve tanımlara ber-

raklık ve anlaşılır bir biçim vermek gerekir.

Bugün de, sanayileşmiş ülkelerde metrik sistem ile inç ve libre esasına dayanan Anglosakson sisteminin ayrılığı bir çok güçlükler doğurmaktadır. Bundan başka, gelişmemiş bölgelerde kullanılan yersel ölçüleri de düşünmek ve mekanik, elektrik, optik alanlarda kullanılan bütün birim ölçülerinin ilgili bir sistemle ilişkilerini kurmak ve kolay anlaşılır şekle sokmak gerekir.

Genel olarak, bütün ülkelerde, standardlaştırma az ya da çok, teknik kültürün gireceği bir kapı olarak düşünülür. Bu anlayış içinde standardlaştırmanın faydası iki kat olur. Bir yandan, sanayinin ve genel ekonominin acil ihtiyaçlarına cevap verir; öte yandan, öğreticilik yönünden kuşakların bu disiplin içinde yetişmeleri sebebiyle, standardlaştırma ve teknik düzen fikri içinde ülkelerin geleceğini hazırlar.

Standardlaştırmanın böylece geleceğe yönelişi, standard kurumlarının en modern, Ağırlık ve Ölçüler Konferansında milletlerarası sistem birimleri diye anılan metrik esasa dayanan birimleri kabul etmelerini zorunlu kılar.

Tüketim mallarının standardlaştırılması :

Günlük ihtiyaçlar için kullanılan mekanik eşya, sözgelişi mutfak eşyası (tencereler), tarımda kullanılan küçük el aletleri (bel, testere), küçük el aletleri (çekir, pense) nin standardlaştırılması geri kalmış ülkeler için alım olanakları bakımından ve sanayileşmiş ülkeler için de imalat bakımından şarttır.

Gerçekten, insan gücünü verimli ve etkili kılmak için az gelişmiş ülkelere ithal edilecek el aletlerinin en iyi kullanılacak biçimde ve iyi kalitede olması zorunludur. Böyle bir seçim, çalışmanın yapılacağı ülkelerde ihtiyaçları karşılayacak boyutların tayini ve sonra da en iyisinin ayrılması, sanayileşmiş ülkelerdeki standartlardan faydalanılarak yapılabilir.

Sınai karakterde başka tüketim malları (mobilyalar, dokuma maddeleri gibi) için de buna benzer bir yol tutulur.

Kalite standartları da kullananlara en iyi kullanışı sağlayan karakteristik bünye ve değeri bulmağa yarar.

teristik bünye ve değeri bulmağa yarar.

Milletlerarası standardlaştırma plânında bir örnekletirme gerçekleştirilebilir ise sanayileşmiş ülkeler mamullerinden birbirine benzer olanlarının fiyat karşılaştırmasını yapmak da çok kolaylaşacaktır.

Boyut ve kalite standartları, hemen kullanılmayacak bazı maddelerin avantajlı ve asgari stoklarının yapılma şartlarını ve lüzumlu alım ve depolama giderlerinin önlenmesini sağlayacaktır. Bir başka mesele de bir yandan mevcut olmayan atelyeler kurularak onlara iş sağlanması, öte yandan yabancı alımların önemini azaltmasıdır. Ülkenin çeşitli bölgelerinde mevcut küçük sanat atelyelerinin gelişmesi isteniyor ise ilksel imalat usullerinin devamı, şekil ve kalitenin islahı için hiçbir bilimsel incelemeye dayanmayan eski modellerin kullanılması faydalı olamaz.

Mevcut standartlarda öngörülen en çok istendiği farz olunan sınırlı maddelerin geniş çapta imalini yapacak tesislerin kurulması tercih olunur. Böylece nisbetsiz mamullerle ilgili gayretler boşa gitmeden, fiyat bakımından en elverişli ihtiyaç maddelerinin yüzdesi artırılmış olur.

Yatırım mallarının standardlaştırılması :

Yatırım malları alanında, az gelişmiş ülkelerde ortaya çıkan meseleler çok çeşitlidir; fakat standardlaştırmanın faydalı sonuçları tüketim mallarındaki faydalarla aynıdır.

Maden ve ağaç işleme tezgâhlarından, dokuma makinelerinden, madenlerden, kamu çalışmalarından v.s. söz edildiğinde bunları çalıştıracak kişilerin yetismelerini kolaylaştırmak üzere makine tiplerini azaltmanın ilginç olduğu söylenebilir.

Fakat, komple makinelerin standardlaştırılmasının oldukça az, yedek parçaların standardlaştırılmasının çok gelişmiş olması aynı ülkede onları kullananların kolayca bulmaları nı sağlar ve çeşitli ülkelerden ithal olunanların ISO'nun milletlerarası plândaki bir örnekletirme gayretlerini de destekler.

Çok zorunlu olan standardlaştırma, standardlaştırılmış aletlerin (torna, burgu, kılavuz ve freze vb.) kullanılmasını sağlar.

Yapıldığı ülke standartlarına uygun olarak yabancı teknik esasına

göre monte edilen bir araçtan söze- dilmesi istenen bir garantidir, çünkü böyle bir garanti milletlerarası bir standardda bulunamaz.

Yatırım fikri oldukça geniş olup birimler, aletler ve ölçü metodlarını kapsar. Sözgelisi bir sulamada ISO- nun sıvı kayıplarının ölçülmesi meto- du kullanan bir ülkede kalite kontrol laboratuvarlarında ve hizmetlerin- de, metrik sisteme uymayan ölçü aletleri ve tablolarının ithali önlenir; S. I. sistemi ile ahenkleştirmek için uygulanan metrik veriler modernleş- tirilir.

Standardlaşma ve güvenlik:

Genel ve makinelerin kullanı- lması ile ilgili olarak özel güvenliğin araştırılması, standardlaştırma çalış- maları ile yakından ilgilidir. Bu önem- li bir alan olup az gelişmiş ülkeler için bu önem çok daha büyüktür.

Şunu iyice belirtmek gerekir ki, bir makineyi kullanan kişi için teh- likeli olan ya da olabilecek bir aletin kullanış güvenliğini sağlamak ve bunda aynı sonuca varmak için hizmet ve korunma şartlarının aynı olması gerekir; fakat bunlar her ülkede aynı değildir. Bu değişik- likler, her ülkede uygulanan stan- dardların ve hükümet talimatname- lerinin sonucudur.

Fakat, kendi ülkesinde uygula- nan hükümlere dayanarak maki- neleri üzerine eğilen bir imalatçı, güvenlik bakımından karşılaştırılma- sı çok güç hususlarla karşılaşır, aynı bir özellik taşıyan her ülke için eko- nomik bir faaliyette bulunamaz. Bu yüzden de bir işçinin sağlığını ya da hayatını koruma şartları, imalatçı tek olduğundan her yerde aynı olur.

Birçok faydaları olan bu güven- lik tedbirlerinin milletlerarası plân- da birörnekleştirilmesi için bir çok ISO komitesi konuya eğilmiş bulun- maktadır. Bu birörnekleştirme bazı elemanların boyutlarında ve kullanı- lan malzemenin kalitesinde yapılmak- tadır.

Bugünlerde yapılmakta olan ça-lışmalara örnek olarak kazanlar, kaldırma makineleri, maden ocağı malzemesi ve işçilerin kişisel korun- masını sağlayan makineler üzerinde çalışmak üzere pek yakınlarda ISO- da bir teknik komitenin çalışmalarına başladığını gösterebiliriz.

Güvenlik kurallarını milletler- arası bir örnek hale getirmek için BIT ile birlikte çalışan ISO, imzala- yacak sanayi ülkelerinde de kolayca uygulanabilecek rekomendasyonlara dayanarak, az gelişmiş bölge hükü- metlerine bunlara uyulmasını tavsi- ye edecektir.

Alıcı ülkeler, böylece, imalatçı- lardan daha avantajlı duruma geç- miş olacaktır. Gerçekten, aynı belge herhangi birinde imâl edilen ve imâlî düşümlen malzeme için değil bütün güvenlik kuralları için geçer olacak-

tır. Böylece birçok tip ortadan kal- kacak ve fiyatlar ucuzlayacaktır.

Bundan başka, kullanış sırasın- da, bunları kullananların, makinala- rın güvenilir olması yüzünden, veri- mi artacaktır.

II — AZ GELİŞMİŞ ÜLKELER- DE STANDARDLAŞTIRMANIN BAZI MESELELERİ

Ülkenin kurumları arasında stan- dardlaştırmanın yeri :

Gelişmekte olan ülkelerin çoğu, milli standartları, imalatçı ve tüke- tici arasında özel bir anlaşma olarak değil de, bir egemenlik belgesi olarak görmektedirler. İlkeli meslek teşek- küllerinde standard anlayışı ve uy- gulayışının tabii mekanizmasının za- yıflığı, milli tekniği kontrolsuz olarak firmalara bırakmayıp daha kuvvetli olarak elde bulundurma kaygısı bun- da önemli bir etkidir. Bu hale özel- likle, bağımsızlıklarına yeni kavu- şan ülkelerde ya da bazı cari işler için vasilik görevini yüklenen eski ülkelerin, bazı standartlarında rast- lanmaktadır. Şimdiden şunu söyleye- biliriz ki milli standardlaştırma ile pek bağılılığı olmayan bu eski stan- dardlar gelecekte bu durumlarını yi- tireceklerdir.

Bu gelişme, milletlerarası stan- dardlaştırma çalışmalarına dikkatin çevrilmesi hususunda tamamlayıcı bir sebeptir. Burada iki tehlikeyi or- tadan kaldırmak gerekiyor:

— Yanlış anlaşılın bir milliyet- çilikle, yabancı menşeli standartlar reddetmek, fakat bu arada millet- lerarası standardlaştırmaya doğru faydalı bir yaklaşma olanağı sağla- mak;

— Tembellik ve rutin yüzünden, milletlerarası standardlaştırmaya va- racak çalışma şansını azaltan stan- dardlara bağlı kalmak.

Böyle bir sonuca varmanın tam bir fikir tarafsızlığı içinde gerçek- leştirileceğine dikkati çekmek, ülke- ler arasında bunu halletmek için Babil Kulesi hatasına düşmemek ge- rektiğine işaret etmek isteriz. Stan- dardlaştırma teknik bir iş olup poli- tik değişikliklerden pek az etkilenir.

Bu anlayış, bizi Devlet yetkilile- ri ile standard kurumları arasında bir ayrılık olduğu fikrine götürmek- tedir. Bütün ülkelerde genel olarak Devletin desteği standard kurumları için çok faydalıdır. takat bu deste- ğin malî yardım ve yönetim ile ilgili (imtiyazlı bir yürürlük tanımak vb.) olması kabul edilir. Bazı özel haller- de, standartlar teknik komisyonla- rında, imalatçılar ile kamu ve özel tüketiciler arasında çıkacak anlaş- mazlıklarda hükümet otoritesi bir kanun hükmü ile hakem olabilir, fa- kat bu uzlaşma ve uygulama ile il- gili olamaz.

Fakat gelişmekte olan ülkelerde durum biraz farklı olup Devlet ça-lışmalara destek olmazsa standard

konusundaki güçlükler yenilemez ve çalışmalarda verimli bir gelişme elde edilemez.

Bir standard kurumunda perso- nel konusu :

Az gelişmiş bir ülkede teknik ve ekonomik özelliklere uygun olarak standartlar hazırlama bazı güç prob- lemler doğurur. Önce bir envanter yapılması, sonra millî uzmanların bil- gilerinin sentezi, yabancı standartla- rın bilinmesi, milletlerarası standard- ların toplanması ve bütün bu belge- lerin milletlerarası uzmanların öğüt- leri ile tamamlanması gerekir. Bu belgeleri koordine etmek, standard tasarımlarını hazırlamak ve onları normal yolda ilgililerin mütalâasına sunmak, tasarımları deneylerle tah- kik etmek, sonra onları kabul edip standard halinde yayımlamak için küçük bir mühendisler gurubu yeter.

Üzülerek söyleyelim ki, gelişmek- te olan ülkelerin çoğu teknik ele- man bakımından fakirdir ve bunlar da mamullerin mal faaliyetine katıl- ma şeklinde görülen standartlar do- layısıyla standard kurumlarında ça-lışmakta tereddüt ederler. Burada şunu söylemek gerekir ki, standard mühendisleri, teknik bilgiye sahip olmakla birlikte, standard yönünden herhangi bir sanayi alanında bütün ayrıcalar üzerinde derinleşemeyecek- lerinden, sorumluluk almak istemez- ler. Bunların rolü bilgileri harekete getirmek ve kendi bildiklerini ön- plânda tutmaktır. Bu işle uğra- şan mühendislerde geniş bir teknik kültür, ülkenin karakteristik sınaî verileri hakkında tecrübe, işini bilir bir psikolojik yetenek olmalıdır. Gö- rülmüştür ki bu vasıflar gelişmekte olan her ülke için geçerlidir ve millî hasletler zengin hayal ve aydın yapı- cılık ile karakterize edilmiştir. (Ya- zarlardan biri 1961 - 62 yılında çe- şitli geri kalmış ülkelerin standard mühendislerinin bilgilerini artırmak için düzenlenen beş aylık bir semi- nere başkanlık etmiş olup ona göre bütün ülkeler standard kurumları arasında sıkı bir işbirliği kurulması mümkündür.)

Standartların uygulanması :

Standartların uygulanmasında tabii mekanizmalarla yetki mekaniz- malarının etkisi ülkeden ülkeye de- ğişir.

Sanayileşmiş bir ülkede stan- dardların tabii mekanizma ile uygu- lanması eğilimi görülür. «Arz ve ta- lep kanunu» kalite rekabeti, inceleme ve tedarik hizmeti yapan bürolar, tü- keticilerin eğitimi bu konuyu halle- der. Fransa gibi bir ülke bu tabii mekanizmayı, lüzumlu görülen yetki tedbirleri ile takviye etmektedir.

Gelişmekte olan ülkelerde bu ta- bii mekanizmanın rolü azdır. Devlet otoritesi, genel olarak, milli standard kurumu tarafından yapılan standard- ları mecburi yürürlüğe koyar.

«Otorite» deyimi, en geniş anla- (Devamı 28 nci Sayfada)



MİLLETLERARASI STANDARDLAŞTIRMA HABERLERİ



1965 MAYIS AYINDA YAPILACAK

ISO ve IEC TOPLANTILARI

3- 7 Mayıs	Scheveningen	ISO/TC 5/SC6	Boru ve Fitingler/Sıvıların naklinde kullanılan plâstik boru ve parçaları
3- 7 Mayıs	Paris	ISO/TC 48	Laboratuvar cam eşyası ve ilgili aparatlar
4- 6 Mayıs	Stuttgart	ISO/TC3/SC2	Limitler ve uygunluklar/Konikler
8 Mayıs	Budapeşte	ISO/TC34/SC6	Tarımsal Besi Ürünleri/Et ve Et Mamülleri
10-14 Mayıs	Berlin	ISO/TC97/SC/6	Hesap Makinaları ve Enformasyon Değerlendirilmesi / Kodlama bilgilerinin intikali
10-14 Mayıs	Berlin	IEC/SC 53 B	Kodlama bilgilerinin intikali
11-13 Mayıs	Paris	ISO/TC 101	Konveyörler, Dikey Vinçler ve Kovalı Elevatörler
11-13 Mayıs	Lizbon	ISO/TC 29	El Aletleri
11-13 Mayıs	Stockholm	ISO/TC 108	Brülörler ve ilgili ekipman
14-15 Mayıs	Münih	IEC/TC 54	Ev soğutucuları
17-21 Mayıs	Lahey	ISO/TC 4	Bilyalı Yataklar
20-26 Mayıs	Milâno	IEC/TC 27	Elektrikle ısıtma
31 Mayıs-5 Hazir.	Roma	ISO/TC 54	Esanslı yağlar

ISO - 1965 Rehberi Hazırlandı

Her yıl hazırlanmakta olan ISO Rehberi'nin (MEMENTO) 1965 baskısı çıkmıştır.

ISO üyesi bulunan 50 ülkenin enstitüleri, idarecileri ve bunların adreslerini içine alan Memento, aynı zamanda yayınlanmış bulunan ISO Rekomandasyonları ve Rekomandasyon tasarımlarını Universal Desimal Sınıflama esaslarına göre tam bir liste halinde vermektedir.

HAVACILIK TERİMLERİ SÖZLÜĞÜ HAZIRLANIYOR

İlk baskısı 1918 yılında yapılmış olan «Havacılık Terimleri Sözlüğü» son değişiklikleri de içine alarak İngiliz Standardları Enstitüsü (BSI) tarafından beşinci defa basılmak üzere hazırlanmaktadır.

Havacılıkta uygulanan Tıp konuları ve Uzay terimlerini de kapsayacak olan bu sözlük, havacılık alanında büyük bir ihtiyacı karşılayacaktır.

Sözlüğü yeniden hazırlamakla görevli bulunan Teknik Komite, her ülkeye müracaat ederek kendilerine yardımcı olunmasını istemiştir.

ISO Teknik Komitelerinin Yıllık Çalışma Raporları Hazırlandı

Bugün 113 ü bulmuş olan ve çok çeşitli konularda dünya standartları yapmakla görevli bulunan ISO Teknik Komitelerinin yıllık çalışma raporları büyük çoğunluğu ile gelmiş bulunmaktadır.

Bilindiği gibi bu Teknik Komiteler her yılın sonunda biken çalışma dönemlerinin raporlarını hazırlamakta ve bütün ISO üyesi ülkelere göndermektedirler.

Kısa bir süre içinde tamamlanması beklenen 1964 yılı raporlarının incelenmesi suretiyle bütün komitelerdeki yıllık çalışmalar, ayrıntıları

ile izlenebilmekte ve önceki yıllarda erişilen seviye ile bugünkü gelişmeyi karşılaştırmak imkânı doğmaktadır.

Okul Sandalyelerinin Standardı Yapıldı

İngiliz Standardları Enstitüsü (BSI) son olarak okul sandalyelerini standardlaştırmıştır.

Standardda, her boy sandalye için ayrı bir sembolik renk kullanılması uygun bulunmuştur.

İş Adamları

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ

okuyor

Türkiye ve Dünya'da cereyan eden iktisadi olayları yakından takip edebileceğiniz yegane gazete

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ'dir

Abone için müracaat :

Şehit Teğmen Kalmaz Cad. No. 30 - ANKARA

Standard — 28

BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM

İSPANYA MİLLÎ STANDARDLAR ENSTİTÜSÜ

(INSTITUTO NACIONAL DE RACIONALIZACION DEL TRABAJO - **IRITRA** -)

Doğuşu ve Amaçları :

İspanya Millî Standardlar Enstitüsü, 6 Haziran 1946 da kurulmuştur. Enstitünün kuruluşuna karar veren Yüksek Bilimsel Araştırma Konseyi, çok kısa bir süre içinde Enstitü Konseyi üyelerini ve başkanını tayin etmiştir. Böylelikle Organizasyonun çatısı teşkil edilmiş ve millî bir standard kuruluşunun verimli çalışabilmesi için gerekli diğer organlar ve kısımların hızla meydana getirilmesi yoluna gidilmiştir.

Enstitünün başlıca amaçları statüsünün 2. maddesinde özetle şöylece sıralanmaktadır:

a) Genel olarak standardlaştırma kavramını ve prensiplerini yaymak, bu suretle millî endüstri ve tekniğin gelişmesini sağlamak,

b) Bilimsel araştırmaları teşvik etmek, araştırma sonuçlarının metodik uygulamasını sağlamak ve üretimin çeşitli veçheleri bakımından rasyonelizasyon tedbirleri almak,

c) Devlet ve özel idarelere, kamu hizmetleri ile teknik öğrenim konularında standardlaştırma prensiplerinin uygulanması bakımından istişari bir organ olarak hizmet etmek,

d) Standardlaştırma prensiplerinin en yüksek derecede kişisel ve kollektif sorumlulukla uygulanıp uygulanmadığını gözetlemek.

e) İspanya'yı standardlaştırma ile ilgili milletlerarası kongrelerde temsil etmek ve yabancı kuruluşlarla dokümanların ve bilimsel araştırma sonuçlarının mübadelesi konusunda işbirliği yapmak.

Üyeleri :

Millî ekonominin, Enstitü ile ilgili bütün sektörleri ve mensupları aşağıdaki kategorilerden birine girmek suretiyle üye olabilirler.

- a) Fahrî üyeler
- b) Kollektif üyeler
- c) Kişisel üyeler
- d) İştirâkçi üyeler

Enstitünün 1964 yılında şeref üyeleri dışında 1750 üyesi bulunmaktaydı.

Gelirleri :

Aşağı yukarı 7,5 milyon peçeta tutarındaki gelirlerin % 50 si «Patronato Juan de la Cierva» adlı teknik araştırma kurumunun, Millî Eğitim Bakanlığının ve diğer kamu kuruluşlarının yardımlarından; % 50 si ise yayın gelirlerinden, üye aidatından ve Enstitü'nün açtığı

kurslara katılanların ödedikleri ücretlerden sağlanmaktadır.

Kuruluşun Bünyesi ve Kadrosu :

Enstitünün yönetim politikasını tayin ve tesbit eden Teknik İdare Konseyi, «Patronato Juan de la Cierva» tarafından, teknik ve ekonomik meslek kuruluşlarının veya firmaların temsilcileri arasından seçilir. Üyeler teknik ve ekonomik alanda söz sahibi kimselerdir. Konseyin, aynı zamanda Enstitü Direktörü olarak görev yapan bir Başkanı, Enstitü Genel Sekreteri durumundaki bir sekreteri ve müşavirleri vardır.

Direktör, bütün departmanların başıdır. Enstitünün hizmetlerinden sorumludur. Departmanlar arasında koordine çalışmayı sağlamakla görevli bulunan Genel Sekreter ise Direktör'e karşı sorumludur.

Enstitü içindeki departmanlar şunlardır :

- a) Çalışmaların Bilimsel Organizasyonu Departmanı
- b) Standardlaştırma Departmanı
- c) Artıklardan ve işlenmeyen cevherlerden faydalanma Departmanı
- d) Psiko - Teknik Departmanı
- e) Üretim Maliyetleri ve Fiyatlar Departmanı
- f) İstatistik Bürosu

Her Departmanın Direktörün gösterdiği adaylar arasından seçilen bir şefi vardır.

Enstitünün bütün üyelerinden meydana gelen Genel Kurul, Teknik İdare Konseyinin çağrısı üzerine yılda en az bir defa toplanır ve yıl içindeki bilimsel ve teknik çalışmaları kapsayan raporları görüşür.

1964 yılı sonunda Enstitü, kadrosunda 41 üniversite mezunu (doktor, mühendis v.s.) 11 yardımcı teknik personel, 31 idarî işler personeli ve 10 yardımcı personel bulunduruyordu.

Standardların Netiliği:

İspanyol Standardları, «Bir İspanyol Standardı» anlamına gelen «Una Norma Española» kelimelerinin baş harfleri ile «UNE» şeklinde anılır. Standardlar genel olarak ihtiyaridirler ve sayıları 2500 ü geçmiştir.

Standard Markası :

«UNE» markası 1948 yılında kabul edilmiş olmakla beraber, Enstitü hizmeti henüz organize etmemiştir.

Tabii Yapı Taşlarının Standardizasyon İmkânları

Mehmet TAŞDEMIROĞLU

Jeolog

Tarih öncesi çağlarda bile, ilkel insanlar taşı, tabii kovuklarına girmek suretiyle sığınmak, konut ve taşıma aracı olarak kullanmışlardır. İnsanlığın doğuşundan beri çeşitli hizmetlerde kullanılan taş insan muhayyilesiyle o kadar işlenmiştir ki ilâhî kudrete hitap etmek için tapınaklar ondan yapılmış ve hattâ ilâh olarak taş tapınılmıştır. İnsan elinde işlene işlene bazı estetik sanat kolları doğmuştur. Bir çok tarihsel mimari şaheserleri meydana getirilmiş ve bu suretle mimarlık sanatının en önemli eserleri taştan yapılmıştır. Güzel yurdumuzun birçok yerleri bu şaheserlerle süslüdür. Özet olarak denebilir ki taş tarihin kendisi olmuştur. Endüstri, yapı sanayii ve güzel sanatlarda kullanılan ve önemli bir yapı malzemesi olan taş, günümüzde de değerinden hiçbir şey kaybetmemiştir. Yeni yapı tekniği ve malzemeleri, tabii yapı taşlarının kullanım alanlarını kısıtlamıştır. Bununla beraber kasaba, köy ve tarihi eserlerin onarımı gibi çalışmalar bu konudaki gelişmeler küçümsenmeyecek kadar önemlidir. Çok geniş bir uygulama alanına sahip olan bu değerli malzemeyi günümüzün anlayışına göre incelemenin ve kullanmanın bir zorunluluk olduğu açıktır. Bu yapı malzemesinin kökenini anlamak için üzerinde yaşadığımız dünyanın yapısından söz açmak gerekmektedir.

YER YUVARLAĞININ ORTAK YAPISI :

Yer yuvarlağı, merkezi bir çekirdeği üst üste kaplayan farklı yapıda ve farklı kalınlıkta zarflardan meydana gelmiştir. Canlılar aleminin yaşadığı atmosfer ile hidrosfer bir kenara bırakılacak olursa, yer yuvarlağının üstü katı bir zarf ile kaplıdır. Yer yuvarlağının bu katı kısmı jeolojinin asıl konusunu teşkil eder. Bu kısım alüminyum ve silisce zengin, hafif, asidik taşlardan meydana gelmiştir. Özgül ağırlığı 2,7-3 arasında değişen bu kısma taş küre denir. Bu zonun altında daha ağır ve bazik magnezyum ile silisten müteşekkil sıvı kor malzeme vardır. Ortalama özgül ağırlığı 3-3,4 olup çok akıcı bir sıvı gibi zayıf kuvvetlerle ve hidrostatik tarzda baskılarla deforme olur. Örtüyü besleyen bu erimiş hamura volkanları beslediğinden ötürü Pirofer denir. Sert taş küre, sıvı piroferde izostatik dengede yüzer. Kökenini yukarıda görmüş olduğumuz yer yuvarlağı kabuğunun maddeleri taşlardır.

Taş, mineral veya minerallerin ya da kristal veya amorf maddelerin

bir agregatı olarak tarif edilebilir. Görülüp etüd edilebilen kabuğun % 95 i mağmatik ve metamorfik taşlardan ibarettir. Geriye kalan % 5 i tortul taşlardan meydana gelmiştir. Binden fazla mineral bilinmektedir. Halbuki tas kürenin hemen hemen % 99,9 u yaklaşık olarak 20 minerale, taş meydana getiren mineraller denir.

TAŞLARIN SINIFLANDIRILMASI :

Taşlar Mağmatik, Metamorfik ve Tortul olmak üzere üç gruba ayrılır. Sınıflandırmada taşları meydana getiren mineraller esaslı rol oynar.

Kök mineraller: Taş içerisinde çoğunluğu ve esas teşkil eder. Diğerlerine göre en bol ve en iri kristalli olanlardır.

Tâli mineraller: Taş içerisinde azınlığı teşkil eder. Çok nadir ve çok küçüktürler.

Sonradan katılan mineraller: Değişik şekilde ve taş içerisinde gelişmiş güzel dağılmış olanlardır.

Mağmatik taşlar :

Yer yüzünde çoğunluğu teşkil eden bu taşlar üç kısma ayrılır.

1 — Volkanikler, yer yüzüne çıkan taşlardır.

2 — Derinlik taşları, yer kabuğu içinde kalanlardır.

Birçok hallerde bu iki kısmı birbirinden ayırmak kolaydır. Volkanik taşlar genellikle çabuk soğumadan ötürü ince taneli olurlar ve çoğunlukla cam ihtiva ederler. Bazılarının içerisinde bulunan gazların kaçması kendilerine has sünger ve curuf gibi karakteristik yapılar göstermesine sebep olur. Derinlik taşlarında volkaniklere göre daha iri taneli doku vardır.



Metamorfik Taş
(Gnays)

3 — Damar taşları : Derinlik taşları ile Volkanikler arasında teşekkül etmişlerdir. Büyük hacımlar işgal etmezler.

Metamorfik Taşlar :

Mağmatik ve Tortul taşlardan ısı ve basınç etkisiyle teşekkül eder. Metamorfizm, taşların mineralojik ve yapı bakımından yeniden düzene girmeleridir. Metamorfizma derecelerine göre Epizon, Mezazon ve Katazon diye üç kısma ayrılır.

Tortul Taşlar :

Tortulaşma suretiyle meydana gelmiştir. Genel olarak tabakalaşma gösterirler. Çoğunlukla fosil ihtiva ederler. Kökenine göre üç kısma ayrılırlar:

- 1 — Klastik tortul taşlar.
- 2 — Kimyasal tortul taşlar
- 2 — Organik tortul taşlar.

PETROGRAFIK İNCELEME :

Petrografi bir taşın mostra olarak incelenmesidir. Bu, kimyasal, optik, mineralojik ve dokusal incelemelerden ibarettir. Taşlar iki safhada incelemeye tabi tutulur:

1 — Arazide yapılan incelemeler,

2 — Laboratuvarlarda yapılan incelemeler

1 — Arazide yapılan incelemeler de mostranın şekli, taşın teşekkülü, yaşı, mineralojik ve kimyasal bileşimi hakkında bilgi edinilir. Nümune olarak alınan taş taze ve bozulmamış, aynı zamanda kütleli temsil edecek şekilde olmalıdır. Tabiattaki gözlem her zaman fiziksel ve kimyasal verilerden daha değerlidir. Petrografik incelemeler kısmen yalnız taşın tarif ve tayinini hedef tutar; yani kalitatifdir. Çoğunlukla da kantitatif tayinler geçerlidir. Genel olarak şu inceleme neveleri sayılabilir: Jeolojik, mikroskopik, kimyasal, strüktür, fluoresans, röntgen, termomaliz ve spektral gibi.

Jeolojik inceleme önce yapılır. Jeolog gözle veya büyüteçle taş hakkında fikir yürütür. Renk, sertlik, parlaklık, doku ve taşın yaşı hakkında etüd yapar. Tortul taşlarda çalışırken HCl kullanmak, karbonatları ayırmakta işe yarar. Bundan başka yan taşların jeolojik durumu ve taştaki yersel değişikliklerin tesbiti çok önemlidir.

2 — Lâboratuvârda yapılan incelemeler: Optik inceleme için taşın bir parçası dönen bir plâk üzerinde zampara tozu ile düzeltilir. Bu düz sath kanadabalsam ile lama yapıştırılır. Taşın diğer tarafı düzeltilerek 0,03 mm. ye kadar inceltir. İncelme mikroskopla kontrol edilir. Üzeri kanadabalsam ve lamelle örtülerek ince kesit hazırlanmış olur.

Mikroskopla inceleme: Hazırlanan ince kesitte pleokroizm, şekil, dilinim rölüf, kırma indisi, izotrop, anizotrop, allonjman, ekstenksiyon, eksen, optik iharet ve dispersiyon gibi işaretler tesbit olunur.

TAŞLARIN BAZI TEKNİK ÖZELLİKLERİ :

Yapılarda kullanılacak taşlarda bazı özelliklerin aranması gerekmektedir. Bunlar ezilme dayanıklılığı, su emme, don, aşınma, yontulma kolaylığı, cila kabiliyeti, güzellik, birim hacim ağırlığı, kırılma ve özgül ağırlık gibi özelliklerdir. Bu özelliklerin önemlilerini formüle vurmada gözden geçirelim.

Su emme :

Özellikle uzun süre don hüküm süren yerlerde önemlidir. Su emme miktarı aynı zamanda taş içerisinde bulunan gözenek ve çatlakların derecesinin de ifadesidir.

Basınç dayanımı :

Bir taşın dayanıklılığı yapısına ve minerallerine tâbidir. Çünkü, taşı meydana getiren minerallerin diziliş ve tanzim şekli ile mineral tanelerinin aralarındaki kohezyon kuvveti, taşın içinde bulunan bütün boşluklara bağlıdır. Kohezyon kuvveti taşın cinsine ve menşesine göre değişmekte; gözeneklilik ise daha genel bir nosyon olup aynı cins taş için bile pek çeşitli değerler almaktadır. Bir taşın su emme miktarını bilmekle o taşın dayanıklılığını tayin etmek mümkün değildir. Kohezyon kuvvetinin dayanıklılık üzerine etkisinden



Mağmatik Taş
(Granit)

dolayıdır ki su emmesi az olan bir taşın dayanıklılığı su emmesi çok olan bir taşın dayanıklılığından düşük olabilir. Bir taşın az su emmesi yani gözenekliliğinin küçük olması, o taşın yeter derecede dayanıklılık kazanmasına amil sayılabilir. Buna karşılık kohezyon kuvveti ne kadar kuvvetli olursa olsun gözenekliliğin fazla olması o taşın düşük dayanıklı olmasına başlıca sebep teşkil edebilir. Gözenekliliğin don tesiri üzerinde de önemi büyüktür.

Aşınma:

Sürtünme zorlamalarına karşı bir taşın dayanıklılık ölçüsüdür. Taşın yumuşaklık ve sertlik derecesine bağlıdır. Ancak bazı taşlar ocakta nenden dolayı yumuşak olduğu halde (bazı kalker, tüfler) sonradan suyunu kaybettikçe sertleşir. Bu özelliği olan taşlar aşınma deneyinde önceden iyi sonuç vermiyebilir.

Özgül ağırlık:

Taşın gözenekleri hariç, katı kısmın ağırlığının, hacmine bölümüdür. Taşı meydana getiren minerallerin özelliğine bağlıdır. Bir taş ne kadar kompakt olursa özgül ağırlığı o oranda da yüksek olur. Bir taşın dayanıklılık bakımından kompakt olması şayanı arzudur.

Birim hacim ağırlığı:

Kurutulmuş taşın katı ve gözenekleri dahil olmak üzere ağırlığının hacmine bölümüdür. Statik yük ve maliyet masraflarının hesaplanması bakımından birim hacim ağırlığı önemlidir. Bu ancak kompakt taşlarda özgül ağırlığa eşittir. Kompakt olmayanlarda ise boşluklar hava ile dolu olduğundan birim ağırlığı özgül ağırlıktan küçük olur. Tam kompakt taşlarda özgül ağırlık birim hacim ağırlığına eşittir.

Kırılma :

Bir taşın kırılması, elastikiyet hudutları dışına çıkınca meydana gelir. Taşın inşaat veya süs taşı olarak kullanılmasında kırılmasının rolü büyüktür. Kırılma sathı tamamen taşın mineralleri ile yapısına bağlıdır.

Yukarda açıklanan noktaları, laboratuvar deneyleri ile standardın istemiş olduğu kalıp ve formüllerle sınırlandırmak imkân dahilindedir.

TAŞLARIN KIRILMASINA SEBEP OLAN OLAYLAR :

Taşların bozulmasına sebep olan olayları başlıca iki grup altında incelemek mümkündür:

- 1 — Fiziksel bozulma
- 2 — Kimyasal bozulma

1 — Fiziksel bozulma:

Bu bozulmanın esas sebepleri, nin başında ısı farkları ile su ve rüzgâr tahribi gelir.

Isı farkı :

Mevsim ve gündelik temperatur değişikliklerine karşı taşlar hacim



Tortul Taş
(Fosilli Kalker)

değişmesine uğrarlar. Çeşitli minerallerden meydana gelen taşlar hâzret etkisiyle başka başka genişlemeler sonucu dağılır, veya dayanıklılığını kaybeder.

Yağmur Suları :

Killi ve marnlı taşlar yağmur sularıyla yumuşar ve dayanıklılığını kaybeder. Bu suretle taneleri aşınır.

Nem :

En önemli bozulma sebeplerinden biridir. Çünkü zararlı olan tuz ve asitleri taşta tesbit eder, bazı hallerde bu zararlı maddelerin içeriye doğru nüfuzunu sağlar. Sık sık nemlenme ve kuruma taş için faydalı değildir.

Don:

Yapı taşlarında en başta gelen ayrışma sebeplerinden biridir. Bilindiği üzere bir cm. küp su donunca 1.09 cm. küp hacminde buz olur. Bu hacim genişlemesi sonucu taş çatlama tehlikesine maruz kalır. Ekseri çatlamlar tedrici olur. Ve gittikçe artar. Gözenekli ve kaolinleşmiş taşlar, kalker ve kil, çimentolu greller don olayını karşı hassastırlar.

Rüzgâr:

Havadaki toz, kum, kurum parçaları ve yağmur ile birlikte etki yapar.

Güneş yanması :

Açık renkte yıldız şeklinde lekelere ve bundan sonra meydana gelecek kılcal çatlaklar parçalanmaya sebep olur. Bu hal fazla camı yapıları bazik bazaltlarda görülür.

2 — Kimyasal bozulma:

Taşların kimyasal olarak bozulması başlıca su, karbonik asit ve oksijen etkisi altında olur.

Oksijen ve karbondioksit:

Su ile birlikte karbonatları eritir. (Devamı 28 nci Sayfada)



KABUL EDİLEN

No.	Standardın adı	Flatı TL.	No.	Standardın adı	Flatı TL.
* TS. 1	Yarı Mamül Elektrolitik Bakır Tel	3.—	TS. 54	Sabun	13.—
* TS. 2	Sert Çekilmiş Som Elektrolitik Bakır Tel	4.—	* TS. 55	Evlerde ve Sanayide Kullanılacak Petrol Endüstrisi Sivilaştırılmış Hidrokarbür Tevzi Tüpleri	4.—
* TS. 3	Örgülü Bakır Tel	3.—	TS. 56	Ağaç Tel Direkleri	6.—
* TS. 4	El Aletlerinden Kazmalar	14.—	TS. 57	Telefon ve Telgraf Hatlarında Kullanılan Porselen İzolatörler	6.—
* TS. 5	Çelik Çekic Varyoz ve Baskılar	25.—	TS. 58	Floresan Lâmba Balastları	13.—
* TS. 6	Küçük Su Tesisatından Valfler (Musluklar)	27.—	TS. 59	Tornavidalar	22.—
* TS. 7	Peşel Boru ve Parçaları	10.—	TS. 60	Pensler ve Karpetenler	23.—
* TS. 8	Bergman Boru ve Parçaları	16.—	TS. 61	Vida Biçimleri (Formları)	23.—
* TS. 9	Şalpanzer Boru ve Parçaları	15.—	TS. 62	Helisel Matkap Uçları	56.—
* TS. 10	Kırk-Döküm Pis Su Boruları	11.—	TS. 63	Marangoz Matkap Uçları ve Burgular	20.—
* TS. 11	Temper Boru Rakorları (Fitingler)	26.—	TS. 64	Odun Lifi Levhaları	3.—
* TS. 12	Kurşun Akümülatör	21.—	TS. 65	Odun Lifi Levhaları Nümune Alma ve Muayene Metodları	5.—
* TS. 13	Kuru Pil ve Bataryalar	10.—	TS. 66	Pompalı Gazocağı	39.—
TS. 14	Kır-Döküm Basınçlı Borular (Savurma ve Düşey) ve Boru Özel Parçaları	67.—	TS. 67	Pürmüz Lâmbaları	27.—
* TS. 17	Yarı Sert Çekilmiş veya Tavlanmış Elektrolitik Bakır Tel	4.—	TS. 68	Marangoz Rendeleri	30.—
* TS. 18	Yumuşak Çekilmiş veya Tavlanmış Elektrolitik Bakır Tel	5.—	TS. 69	Perno Pim Sıkma Kovanları ve Gupilyalar	43.—
* TS. 19	Portland Çimentoları	6.—	TS. 70	Yansıtaçlı Taşınabilir Elektrik Sobaları	5.—
* TS. 20	Yüksek Fırın Çüruf Çimentoarı		TS. 71	Elektrik El Ütöleri	8.—
* TS. 21	Beyaz Portland Çimentoları		TS. 72	Yemeklik Zeytinyağı	9.—
* TS. 22	Melez Bağlayıcı		TS. 73	Ahşap Parkeler	5.—
* TS. 23	Çimento Nümune Alma Metodları	11.—	TS. 74	Elektrik Süpürgeleri	6.—
* TS. 24	Çimento Teknik Muayene Metodları		TS. 75	Ev Tipi Elektrik Ocakları	8.—
* TS. 25	Tras		TS. 76	Nominal Gerilimi 1000 V'a Kadar Elektrik Hava Hatları İçin Porselen İzolatörler	9.—
* TS. 26	Traslı Çimento		TS. 77	Depolu Elektrikli Su Isıtıcıları	10.—
* TS. 27	Tras Standardı Kireç Tozu	6.—	TS. 78	Raybalar	50.—
* TS. 28	Tras Nümune Alma Metodları		TS. 79	Rondelâlar, Halkalar ve Emniyet Saçları	36.—
* TS. 29	Tras Teknik Muayene Metodları		TS. 80	Civata Saplama Tırnâ ve Somunlar	89.—
* TS. 30	İnşaat Kireçleri		TS. 81	Civata Anahtarları	58.—
* TS. 31	İnşaat Kireci Nümune Alma Metodları	7.—	TS. 82	Pafta Lokmaları Kılavuzları	76.—
* TS. 32	İnşaat Kireci Teknik Muayene Metodları		TS. 83	Elektrik Şebeke Gerilimleri	2.—
* TS. 33	Kum		TS. 84	Elektrik Ekmek Kızartıcıları	5.—
* TS. 34	Turuncgiller		TS. 85	Siğla Yağı	3.—
* TS. 35	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolar da Kullanılan Yalıtıcı Kılıflar ve Dolgu Maddesi	2.—	TS. 86	Endüstriyel Tip Eriyen Telli Sigortalar	10.—
* TS. 36	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolar da Kullanılan Kâğıt	3.—	TS. 87	Ev Tipi Elektrikli Buz Dolapları ve Dondurucu Dolaplar	12.—
* TS. 37	Yalıtılmış İletkenlerin Muayene Metodu	6.—	TS. 88	Teknik Resim	22.—
* TS. 38	Yalıtılmış İletkenlerin Yapısı	8.—	TS. 89	Salyangoz	3.—
TS. 39	Hazır Yağlıboya	6.—	TS. 90	Balık Konserve Kutuları	36.—
TS. 40	Elektrik İç Tesisatında Kullanılan İki Kutuplu Fıs ve Priz	7.—	TS. 91	Ahşap Endüstrisinde Kullanılan Hayvansal Tutkallar	6.—
TS. 41	İç Tesisatta Kullanılan 250 V. ve 10 Amper'e Kadar Elektrik Anahtarları	8.—	TS. 92	Ahşap Endüstrisinde Kullanılan Kağıt Tutkalı	5.—
* TS. 42	Seftali	6.—	TS. 93	Ahşap Endüstrisinde kullanılan Sentetik Reçineli Tutkallar	7.—
TS. 43	El Dokusu Türk Halıları	14.—	TS. 94	Percinler ve Percin Çubukları	37.—
TS. 44	Elektrik El Lâmbaları	5.—	TS. 95	Torna Kalemeleri	49.—
TS. 45	Rozaz	4.—	TS. 96	Bez Düz Kayışlar	5.—
TS. 46	Kontrplâk	4.—	TS. 97	Kauçuklu Bez Düz Kayışlar	3.—
TS. 47	Kontrplâk Nümune Alma ve Muayene Metodları	4.—	TS. 98	Bezli Balata Düz Kayışlar	3.—
TS. 48	Fındık	13.—	TS. 100	Elma	5.—
TS. 49	Yalıtkan Serit	4.—	TS. 101	Sofralık Üzüm	4.—
TS. 50	Mesken ve Benzeri Yerlerdeki Elektrik Tesislerine Ait Eriyen Telli Buşonlu Sigortalar	10.—	TS. 102	Asbestli Çimento Boru ve Boru Özel Parçaları (Basınçlı Sıvı İleten)	13.—
TS. 51	İğne Yapraklı Yapı Kerestesi	4.—	TS. 103	Asfalt Çatı Örtülerinde Kullanılan Astar	2.—
TS. 52	İğne Yapraklı Yuvarlak Yapı Kerestesi	4.—	TS. 104	Kömür Katranı Zifti ile Yapılan Çatı Örtüleri Astarı	2.—
TS. 53	Haşep Nümune Alma ve Muayene Metodları	16.—			

TURK STANDARDLARI



No.	Standardın adı	Fiatı TL.	No.	Standardın adı	Fiatı TL.
TS. 105	Çatı Örtülerinde Kullanılan Asfalt	2.—	TS. 148	Kayıp Kasnakları	18.—
TS. 106	Çatı Örtülerinde Kullanılan Kömür Katranı	2.—	TS. 149	Demir ve Çelik Parçaların Koruyucu Kaplamaları	7.—
TS. 107	Çatı Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyurulmuş Jüt Kanavicesi	2.—	TS. 150	Keten Yağı ve Ketten Bezleri	5.—
TS. 108	Çatı Örtülerinde Kullanılan Pamuk Kanavice	2.—	TS. 151	Ceviz Kütükleri	(Baskıda)
TS. 109	Çatı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Pamuk Kanavice	2.—	TS. 152	Ahsap Testereleleri	(Baskıda)
TS. 110	Çatı Örtülerinde Kullanılan Asfaltla Doyurulmuş Keçe	2.—	TS. 153	Metal Testereleleri	(Baskıda)
TS. 111	Çatı Örtülerinde Kullanılan Katranla Doyurulmuş Keçe	2.—	TS. 154	Taş Testereleleri	(Baskıda)
TS. 112	Çatı Örtülerinde Kullanılan Mastik Asfalt	2.—	TS. 155	Çiviler	(Baskıda)
TS. 113	Çatı Örtülerinde Kullanılan Asfaltlı Emülsiyonlar	2.—	TS. 156	Büyük ve Küçük Boy Hayvan Ham Derileri Ortak Hükümleri (Ham Derilerin Piyasaya Arzı, Genel Kurullar ve Kalitelenendirme, İşaretlenmesi, Ambalajlanması ve Denetlenmesi)	(Baskıda)
TS. 114	Çatı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Mukavva veya Karton (Rüberoit)	4.—	TS. 157	Taze Mezbaha Sığır Derileri	(Baskıda)
TS. 115	Çatı Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Malzemelerden Nümune Alma Metodları	3.—	TS. 158	Taze Mezbaha Dana Derileri	(Baskıda)
TS. 116	Kreozotun Özgü Ağırlığının Tayini Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 159	Taze Mezbaha Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)
TS. 117	Saybolt Viskozite Deneyi İçin Metod	5.—	TS. 160	Salamura (Tuzlu Yaş) Sığır Derileri	(Baskıda)
TS. 118	Bitümlü Maddelerin Penetrasyon Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 161	Salamura (Tuzlu Yaş) Dana Derileri	(Baskıda)
TS. 119	Bitümlü Maddelerin Duktilité Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 162	Salamura (Tuzlu Yaş) Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)
TS. 120	Bitümlü Maddelerin Yumuşama Noktası Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 163	Tuzlu Kuru Sığır Derileri	(Baskıda)
TS. 121	Bitümlü Maddelerin Isınma Kaybı Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 164	Tuzlu Kuru Dana Derileri	(Baskıda)
TS. 122	Ketbek Asfalt Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod	4.—	TS. 165	Tuzlu Kuru Manda ve Malak Derileri	(Baskıda)
TS. 123	Bitümlü Maddelerin Klevent İsthal ve Yanma Noktası Deneyi İçin Metod	4.—	TS. 166	Hava Kuru Sığır Derileri	(Baskıda)
TS. 124	Petrol Mahsulleri ve Diğer Bitümlü Maddelerde Su Deneyi İçin Metod	4.—	TS. 167	Taze Mezbaha Koyun Derileri	(Baskıda)
TS. 125	Bitüm Tayini Deneyi İçin Metod	2.—	TS. 168	Taze Mezbaha Kuzu Derileri	(Baskıda)
TS. 126	Kreozotta Su Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 169	Taze Mezbaha Keçi Derileri	(Baskıda)
TS. 127	Kreozotta Benzenle Çözünmeyen Madde Tayini Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 170	Taze Mezbaha Oğlak Derileri	(Baskıda)
TS. 128	Katran ve Katran Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod	5.—	TS. 171	Salamura (Tuzlu Yaş) Koyun Derileri	(Baskıda)
TS. 129	Kreozotta Bakıye Kok Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 172	Salamura (Tuzlu Yaş) Kuzu Derileri	(Baskıda)
TS. 130	Kaba ve İnce Agregatın Elek Analizi ile No: 200 den Geçen Malzeme Tayini Deneyi İçin Metod	2.—	TS. 173	Tuzlu Kuru Keçi Derileri	(Baskıda)
TS. 131	Asfaltlı Karışımların Sıcak Ekstraksiyonu ve Bitümün Geri Kazanılması Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 174	Tuzlu Kuru Koyun Derileri	(Baskıda)
TS. 132	Çatı Örtülerinde Koruyucu Olarak Kullanılan Asfalt Bazlı Emülsiyonların Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 175	Tuzlu Kuru Oğlak Derileri	(Baskıda)
TS. 133	Çatı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Membranlardan Nümune Alma ve Muayene Metodları	5.—	TS. 176	Hava Kuru Koyun Derileri	(Baskıda)
TS. 134	Kreozotun Destilasyon Deneyi İçin Metod	6.—	TS. 177	Hava Kuru Kuzu Derileri	(Baskıda)
TS. 135	Anorganik Madde veya Kül Deneyi İçin Metod	2.—	TS. 178	Pikle Deri	(Baskıda)
TS. 136	Katran Mahsullerinin Yumuşama Noktası Deneyi İçin Metod	3.—	TS. 179	Bina Kapı Kilitleri	(Baskıda)
TS. 137	Mastik Asfalt Bitümlü Harç ve Benzeri Karışımların Deneyi İçin Metod	4.—	TS. 180	Yonga Levhaları	(Baskıda)
TS. 138	Metalik Malzemenin Çekme Dayanımı Deneyi İçin Metod	(Baskıda)	TS. 181	Elektrik El Havayaları	(Baskıda)
TS. 139	Metalik Malzemenin Brinell Sertlik Muayenesi	(Baskıda)	TS. 182	Tesviyeci Mengenerleri	12.—
TS. 140	Metalik Malzemenin Rockwell Sertlik Muayenesi	(Baskıda)	TS. 183	Floresan Lambalar	16.—
TS. 141	Kuru Fasulye	5.—	TS. 184	Armut	4.—
TS. 142	Nohut	6.—	TS. 185	Çilek	3.—
TS. 143	Mercimek	4.—	TS. 186	Sınav Uzunluk Ölçüleri İçin Standard Referans Sıcaklığı (R-1)	(Baskıda)
TS. 144	Sıvı Sikatif (Sıvı Kurutucular)	4.—	TS. 187	Ses veya gürültünün fiziksel ve öznel yeğinliğinin ifadesi (R-131)	(Baskıda)
TS. 145	Sülüğün (Kursun Kırmızısı)	3.—	TS. 188	Bakırların sınıflandırılması (R-197)	(Baskıda)
TS. 146	Plastikler (Polistren'deki Metanolda Çözünen Maddelerin Tayini)	(Baskıda)	TS. 189	Plastikler ham madde hacim faktörünün tayini (R-171)	(Baskıda)
TS. 147	Kamalar	38.—	TS. 190	Bakır veya bakır alaşımı boruların ağız açma muayenesi (R-195)	(Baskıda)
			TS. 191	Sürelî yayın adlarının kısaltılması için milletlerarası kuralları (R-4)	(Baskıda)
			TS. 192	Sürelî yayınlara sunuluşu (R-8)	(Baskıda)
			TS. 193	Sürelî yayınlara veya başka belgelerin içindekiler özeti (R-18)	(Baskıda)
			TS. 194	Bibliyografik tanıtma şeridi (R-30)	(Baskıda)
			TS. 195	Bibliyografik tanıtım «Temel elemanlar» (R-77)	(Baskıda)
			TS. 196	Öz ve yazar özeti (R-214)	(Baskıda)
			TS. 197	Sürelî yayın makalelerinin sunuluşu (R-215)	(Baskıda)
			TS. 198	Bezli kauçuk V kayışları	(Baskıda)
			TS. 199	Kara taşıtlarında kullanılan emniyet kemerleri	(Baskıda)
			TS. 200	Mozaik ahşap parke	(Baskıda)
			TS. 201	Sert plastik PVC borular ve boru özel parçaları	(Baskıda)
			TS. 202	Karo fayans	(Baskıda)
			TS. 204	Pik demirleri	(Baskıda)

(*) İşaretli olanlar Bakanlar Kurulunca mecburi yürürlüğe konulmuştur.

TSE salonlarında üç önemli toplantı yapıldı



Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu toplantısında hazır bulunalar

Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu'nun Danışma Kurulu Toplandı

Türkiye Bilimsel ve Teknik Araştırma Kurumu'nun ilk Danışma Kurulu toplantısı 29 Mart 1965 Pazartesi günü Türk Standardları Enstitüsünde yapıldı.

Toplantıyı saat 10.00 da Başba-

IV. Mühendislik Jeolojisi Semineri

Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığı Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü Etüd ve Plân Dairesi Başkanlığınca 1962 yılındanberi düzenlenen «Mühendislik Jeoloji Semineri»nin dördüncüsü bu yıl 8-14 Mart 1965 tarihleri arasında Ankara'da Devlet Su İşleri Genel Müdürlüğü merkez binası Namık Kiper Salonunda yapılmış ve 200'e yakın delege ve dinleyici tarafından büyük bir ilgi ile izlenmiştir.

Seminerde, jeolojinin mühendislik alanındaki çeşitli uygulamaları üzerine yapılan, yurt içindeki ve dünyanın çeşitli yerlerindeki, projeler hakkında son gelişmeler gözden geçirilmiş ve tartışılmıştır.

Seminerde Türk Standardları Enstitüsü temsilcileri dahil 45 çeşitli kurumun delegeleri katılmış 32 adet teknik ve bilimsel tebliğ verilmiş, 20 adet teknik film gösterilmiştir.

Ayrıca, 14 Mart 1965 Pazar günü DSİ Genel Müdürlüğünün otobüsleri ile Hırfanlı ve Kesikköprü Ba-

(Devamı 28 no. sayfada)

kan Yardımcısı Süleyman Demirel bir konuşma ile açmış daha sonra Kurum'un Bilim Kurulu Başkanı Vekili Prof. Dr. Erdal İnönü, araştırmannın değeri ve ekonomik hayatımızdaki yeri hakkında konuşmuştur. Genel Sekreter Prof. Dr. Mehmet Nimet Özdeş'in Faaliyet Raporunu okuması ve Raporun görüşülmesi ile gelişen çalışmalar, öğleden sonra da devam etmiş ve akşam saat 18.00 de son bulmuştur.

Toplantıdan ayrılırken kendisi ile konuşan arkadaşımıza Süleyman Demirel, Türk Standardları Enstitüsünü çok beğendiğini, ilk fırsatta bu değerli eseri daha yakından görmek ve tanımak için ziyaret edeceğini ifade etmiştir.

TURİZM VE TANITMA BAKANLIĞININ DÜZENLEDİĞİ TOPLANTI

31 Mart 1965 Çarşamba günü saat 10,30 da TSE Salonlarında Turizm ve Tanıtma Bakanlığı, Tanıtma Genel Müdürü Sayın Emin Hekimgil'in başkanlığında yapılan toplantıya, Türkiye'deki bütün uçak ve deniz nakliye şirketlerinin temsilcileri katılmışlardır.

Yurdumuza gelecek turistlerin yolculuklarında gerekli bütün kolaylıkları sağlamak ve turistik tanıtma bakımından yukarıda adı geçen şirketlerle işbirliği yapmak imkânlarının araştırıldığı toplantıdan faydalı sonuçlar alındığı bildirilmektedir.

CENTO'nun Bilimsel Filmler Forumu

CENTO'nun 10. kuruluş yıldönümü dolayısıyla Merkezî Anlaşma Teşkilâtı ile Amerikan Bilimsel Filmler Derneği tarafından ortaklaşa düzenlenen «Bilimsel Filmler Forumu» 16 Mart 1965 Salı günü saat 20.30 da Türk Standardları Enstitüsü konferans salonunda yapılan bir törenle açılmıştır.

İlim adamlarımız ve eğitimcilerimizin teşkil ettiği seçkin bir topluluğun katıldığı töreni CENTO Genel Sekreteri Dr. A.A. Khalatbary açmış ve düzenlenen forumun amaçlarını, filmlerin bilimsel alandaki etkilerini belirten bir konuşma yapmıştır. Daha sonra söz alan Birleşik Amerika Büyük Elçisi Raymond A. Hare, yazılı konuşmasını biraz sonra okuyacağını, TSE salonunda böyle bir törende konuşmanın kendisini son derece duygulandırdığını ifade ettikten sonra şunları söylemiştir :

«Bu akşam Türk Standardları Enstitüsü'nde bulunmaktan büyük bir zevk duyuyorum. Bundan iki yıl önce bu binaların «Toprak Kazma Töreni»nde, bir yıl kadar önce de «Hizmete Açılış Töreni»nde bulunmuştum. Bu güzel salon bana öyle geliyor ki, Türk Standardları Enstitüsü'nün önemli fonksiyonlarını yerine getirirken yapacağı yardımların yanı sıra, bütün bilim kollarında yeni fikirlerin doğup, gelişmesine de sahne olacaktır.

Bundan 40 yıl kadar önce gençliğimde İstanbul'da Süleymaniye Camii'ni ziyaretimi hatırlıyorum. O heybetli sanat eserinin muhteşem kubbesi altında küçüldüğümü, âdeta yok olduğumu hissetmişim.

Bugün de, yeni düşüncelerin, ileri fikirlerin gelişmesine yardımcı olacak bu salonda aynı duygunun etkisi altında bulunuyorum.»



Açılış töreninden sonra film gösterileri başlamıştır.

Aynı zamanda Ortadoğu Teknik Üniversitesi ve Hacettepe Tıp Merkezi salonlarında da uygulanan programlar devamınca, Türk Standardları Enstitüsü salonuna çeşitli bilim ve kültür çevrelerimizden, okullardan gelen yüzlerce seyirci, gösterilen filmleri ilgi ile izlemişlerdir.



ÖZEL İHTİSAS KOMİSYONLARI PLÂN ÇALIŞMALARINA BAŞLADI

TSE TEMSİLCİLERİNİN DE KATILDIĞI YAĞ VE İÇKİ SANAYİİ ÖZEL İHTİSAS KOMİSYONLARI İLK TOPLANTILARINI 23 MART'TA YAPTI

İkinci Beş Yıllık Plân çalışmalarına hazırlık olmak üzere kurulan Özel İhtisas Komisyonları Genel Toplantısı 22 Mart 1965 Pazartesi günü Ankara'da Dil ve Tarih Coğrafya Fakültesi Konferans salonunda yapılmıştır.

Toplantıyı açan Başbakan Yardımcısı Sayın Süleyman Demirel, yaptığı konuşmada kalkınmanın e. konomik, sosyal ve kültürel alanlar da tüm olarak ve plânlı olması gerektiğini söylemiş ve Türkiye'nin kalkınma konusunda kararlı olduğunu belirtmiştir.

Açılıştan sonra çalışmalara başlayan komisyonların her birinde teğin söylemiş ve Türkiye'nin kalkınmaya yer verileceği şüphesizdir.

Özel komisyonlarda bu konuda geniş bir çalışma olacağı anlaşılmaktadır.

YAĞ VE İÇKİ SANAYİİ ÖZEL İHTİSAS KOMİSYONLARI İLK TOPLANTILARINI YAPTI

Türk Standardları Enstitüsü temsilcilerinin de katıldıkları «Yağ ve

İçki Sanayii Özel İhtisas Komisyonları» ilk toplantılarını Mart ayı içinde yapmışlardır.

23 Mart Salı günü Gümrük ve Tekel Bakanlığı Salonunda çalışmaya başlayan «İçki Sanayii Komisyonu» na TSE'den Kimya Y. Müh. Argun Dağcıoğlu katılmaktadır.

İlk toplantıda, sektörün tanım ve sınırlandırılması konusu üzerinde durulmuş ve «Gıda Sanayii Sektör Çalışmaları Modeli» adlı rapor gözden geçirilerek çeşitli kuruluş ve kişilere görevler verilmiştir. 8 Nisan'da yapılacak toplantıda görüşler ve cevaplar tartışılacaktır.

Raporun 4. maddesi ve (grading ve tesisleri) adlı kısmı TSE'yi yakından ilgilendirmektedir.

Diğer taraftan, «Yağ Özel İhtisas Komisyonu» da 25 Mart Perşembe günü Devlet Plânlama Müsteşarlığı salonlarında ilk toplantısını yapmıştır.

Yağ istihsal eden bölgelerimizi temsil etmek üzere İstanbul, İzmir ve

Adana'da birer Alt Komisyon kurulması hususunun karar altına alındığı toplantıda, bu komisyonların mahallerinde bulamayacakları doküman ve bilgileri sağlamak için ayrıca Ankara'da da bir föy Alt Komisyonu teşkili uygun görülmüştür.

Markalar Kanunu kabul edildi

Millet Meclisinin 3 Mart 1965 Çarşamba günü toplantısında, «Markalar Kanunu Teklifi» görüşülmüş ve teklif, üzerinde Cumhuriyet Senatosunca yapılan değişikliklerle kabul edilerek kanunlaşmıştır.

Kanuna göre, ticaret ünvanlarının dışında 5 ten fazla kelime ihtiva eden, belirli bir renk, tek bir harf veya rakamdan ibaret işaretler marka olarak tescil edilmeyecektir.

Kanundaki haklardan faydalanabilmek için markaların Sanayi Bakanlığınca tescili gerekmektedir. Tescil edilmeyen markalar, genel hükümler çerçevesinde himaye göreceklidir.

Tabii Yapı Taşlarının Standardizasyonu

(Başarafa 23 ncü Sayfada)
tir. Sülfür ve kömürlü kısımların okside olmasına sebep olur.

Bitki asitlerinin etkisi:

Toprakta ve arazide büyük rolü olabilir. Fakat inşaatlarda önemi yoktur.

Paslanma tesiri:

Demir paslanınca hacmi çoğalır ve bu sayede bazan taşları parçalara ayırır.

Pirit ve Markazit:

Taş içerisinde dağılıp şekli ve miktarına göre pirit ve markazit gibi mineraller okside olarak lekeler yapar. Paslı renk bozuklukları meydana gelmekle beraber aynı zaman da ortaya çıkan sülfirik asit, bazı mineralleri de etkiler.

Baca Gazlarının Etkileri:

Endüstriyel çağın doğuşu, şehirlerin havasında yeni kimyasal karakteristikler meydana getirmiştir. Bu suretle yapı malzemelerinde alterasyonlar hasıl olmuştur. Bunlar uzun, tabii, basit alterasyonlar değildir. Yumuşak gözenekli kalkerlerin az çok sürekli kökürtle yüklü kömür dumanları etkilerine karşı son derece hassas oldukları meydana çıkmıştır. Orta zamanlara ait şaheser yapılar 19. asrın başına kadar taze kaldığı halde sonradan bozulmalar olmuştur. Sülfirik asite dönüşen kökürtlü gazlar kalkere etki yapınca jips teşekkül eder. Taşta sivilceler yapan

jipsler pul pul soyularak dökülür. Buna taş hastalığı denir. Taş hastalığı şehir inşaatlarında inşaatçılar için ciddi bir endişe olmuştur. (Bu yüzden Paris'teki Notre-Dame kilisesinin taşları periyodik olarak değiştirilmiştir.) Kornişler altında kalan muhafaza edilmiş bazı yüzeylerde buharlaşma süzülme aşarsa jips birikir ve korozyon meydana gelir. Şu halde korozyon, taşıdaki suların dolaşım tarzının fonksiyonu olarak mevzilenmiştir denir. Kalkerin jipse dönüşmesi öyle bir durum meydana getirir ki korniş veya diğer süsler zamanla dökülür. Bazı hallerde bu tip değişmelerde mikrobik âmiller müdahalede bulunmaya muktedirdir. Gözenekli taşlar içerisinde zeminden yukarı doğru kapilarite sistemi ile çıkan sular da taş hastalığına sebep olur. Bu hastalığa karşı taşları kaplamak veya kapilarite sistemiyle yükselen sulara engel olmak imkân dahilinde ise de en iyi çare bu gibi taşları kullanmamaktır.

Baştanberi verilen bilgi ışığı altında tabii taşların standardizasyon imkânları için gereken özellikler kısaca gözden geçirilecek olursa, Türk Standardları Enstitüsünün kabul etmiş olduğu standard plân örneğine göre bu verileri ölçülü hale getirmek gerekmektedir. Plân örneğine göre daha başka şeyler de ilâve etmek lazımdır. Meselâ ihzar ve imâlâta ait muayene ve deneyler ile piyasaya arz konuları gibi.

Konumuz standardı yapmaktan çok bu standardın esasına ilişkin verileri gözden geçirmektir.

Sınâî Standardlar

(Başarafa 19 ncü Sayfada)
mında kullanılır. Zorlayıcı tedbirler yanında, standardların uygulanmasında kötü alışkanlıklar yaratmamak üzere mali teşvik tedbirleri, siparişlerde öncelik verilmesi gibi tedbirler de alınmalıdır.

Standardlara uygunluğu gösteren milli bir marka kullanılması da standardların uygulanmasını teşvik eder ve kolaylaştırır.

Bir bakıma standardlaştırma, ilkeleri ne kadar yalın olursa olsun, sınâî anlayışta kendiliğinden bir değişiklik yaratır. Hangi ülke olursa olsun hepsi için, millî standardlaştırmaya yönelmek gelişme yolunda bir adımdır.

III — SONUÇ :

Az gelişmiş bölgelerde ekonomi işlerini yürüten yöneticiler standardlaştırmanın faydasını hesaba katmalı, bunu çevrelerine anlatmalı, okullarda standardlaştırma ilkelerinin öğretimini geliştirmeli, standardlaştırılmış malların alımını zorunlu kılmalı, standard mal imalini teşvik etmelidir. ISO eski Başkanı Viatkin'e şöyle demişti:

«Standardlaştırmanın birçok avantajları vardır ve hele ticari alışverişi kolaylaştırdığından milletlerarası ilişkiler alanında önemli rol oynar. Bu alış-veriş milletlerarası iş bölümü için bazı imalât alanlarında uzmanlaşan ülkeler bakımından kaçınılmaz bir zorunluktur. Mamul maddeler için esaslı özellikleri tesbit edilerek standardlaştırma bu maddelerin imâl eden ülkelerin de standard mal yapmaları sağlar. Standardlaştırma, milletlerin birbirine yaklaşımlarına ve aralarında dostane ilişkiler kurulmasına da verilebilir.»

Fakat, M. Caquot'un dediği gibi standardlaştırmanın milletlerarası ticaret ve dostluk ilişkilerinden daha uzak ve yüksek amaçları da vardır:

«Standardlaştırmanın yüksek bir amacı vardır, ki o da bütün insanların hayat seviyelerini yükseltmektir. En büyük manevi hazza böylece erişilecektir, çünkü edebiyat, bilim ve sanat maddi ihtiyaçların en iyi karşılandığı uygarlıklar da gelişebilir.»

Çeviren: Muzaffer UYGUNER

IV. Mühendislik Jeolojisi Semineri

(Başarafa 26 ncü sayfada)

rajarına bir teknik gezi yapılmış, delegelere ilgililerce bilgiler verilmiştir.

8 Mart 1965 Pazartesi günü Seminer Tertip Komitesi adına A. Mes'ut Çetinelik'in semineri takdim konuşmasından sonra, DSİ Genel Müdürü Yüksek Mühendis Neşet Akmandor semineri açış konuşmasını yapmış, bunu DSİ Etüd ve Plân Dairesi adına Plânlama Fen Heyeti Müdürü Yüksek Mühendis Sami Soydam'ın seminerin önemini belirten konuşması takip etmiştir.

Seminerde verilen tebliğlerin konuları şunlardır :

- Tünelde bulon (Kaya ankrası) tatbiki,
- Mühendislik operasyonlarında atomik infilakların rolü (Tünel, galeri baraj ve liman inşaatlarındaki tatbiki),
- Heyelan şekillerinin etüdünde jeolog ve mühendisin işbirliği,
- Tabii yapı taşlarının standardizasyonu,
- Baraj inşaatlarında radyohidro-metrik etüdlar,
- Temel sondajlarında kullanılan karot alma metodları,
- Toprak barajların jeoteknik özellikleri,

— Baraj yerlerinin sismik refraksiyon metodu ile etüdü,

— Penetrasyon ve enjeksiyon testleri,

— Hidrojeokimya, yeraltı suyu rezerv hesapları ve ekonomik değeri,

— Jeofizik metodlarla elastisite modülünün tayini,

— Barajlarda mühendislik jeolojisi plânlama çalışmaları,

— Kalkerde mühendislik jeolojisi,

— Maden aramalarında jeolojik problemler,

— Baraj inşaatı yönünden çeşitli kayaçların teknik özellikleri,

— Sulama kanalları ile ilgili mühendislik jeolojisi problemleri.

Seminerde, DSİ Daire Başkanlıkları, DSİ Bölge Müdürlükleri, M.T.A. Enstitüsü Genel Direktörlüğü, EİEF Genel Direktörlüğü, İmar ve İskân Bakanlığı Şehircilik Dairesi Başkanlığı, Etibank Genel Direktörlüğü delegeleri ve ayrıca TAMS, İ.E.C.O., LEEDS ve E.C.İ. Firmaları Jeolog ve Mühendisleri de teknik ve bilimsel tebliğleri ile katılmışlardır.

SUMMARY OF CONTENTS

PLACE OF STANDARDS IN THE DEVELOPMENT PLAN BY FARUK SÜNER

p 3

The most important event in March affecting our standardization work is no doubt the new efforts contemplated in respect to our Development Plan.

On March 22nd, 1965, the meeting held at the University of Languages, History and Geography, at which Süleyman Demirel, the Deputy Prime Minister, gave an opening speech, was an event lighting the path for the future of our planned development. At the meeting it was noted that the nation had adopted the idea of planned work, and results reached through past efforts and the attitude that should be taken as a result of a close cooperation to be established between the public and private sectors were discussed.

The press also took up the new ideas expressed in this period of planned development. Here we shall confine our discussion of the new ideas to the limits of standardization.

Special Committees set up commenced work with eagerness and understanding. The results of the preliminary meetings indicate that what will be taken in hand will be the implementation of the first plan during the past three years, the preparation of the Second Five Year Development Plan and problems that will overlap to the third period of planned development.

Any planning, especially when the plan extends to cover development in industrial and agricultural fields, has to have regard for standardization as the soundest foundation of development.

As a matter of fact, the First Five Year Plan had attached due importance to standardization and among the main principles of the Plan were included standardization work and TSE and other authorities were charged with the duty of preparing and implementing the necessary standards.

In order to ensure the realization of the objectives of the plan in which the Turkish Standards Institution has an immense belief, TSE attached special importance and gave priority to the work stipulated in the plan and endeavoured to obtain positive results to the greatest extent possible. TSE will do its utmost to carry out the functions assigned to it by the plan during the next two years before the termination of the First Development Plan.

It is TSE's hope that the committees working on the Second Five Year Development Plan will give standardization its deserved place especially in view of the positive results obtained in this field to date.

There can be no doubt that if it is desired that Turkey should have an effective place in the world as regards production, exports and imports, the primary means of achieving this will be standardization.

Standardization is such an important necessity that it cannot be avoided in view of our already established international relations.

The European common standards have become compulsory for both producer and consumer countries. When consumer countries decide to buy goods which comply with common standards, we shall have to produce goods according to common standards if we wish at all to sell to these countries. TSE, by keeping the common standards in view when preparing new standards, has already accomplished a national duty. In preparing the Second Five Year Plan, necessary measures should be taken into account in respect to such goods and future developments should not be overlooked when such measures are established.

The same thing applies to industrial standards. TSE, never deviating from this point, bases its work on the work carried out by such international organizations as ISO and IEC as well as the work of other national standards institutions.

TSE is ready and willing to undertake and fulfill the duties to be assigned to it by the Second Five Year Plan as before, provided that the subject of standardization is given the place it deserves in all phases of the preparation of the new Plan.

FUNCTIONS OF THE LABORATORIES IN STANDARDIZATION WORK

p. 4, 5, 6

In Paragraph G of Article 2 of Law No. 132 by virtue of which the Turkish Standards Institution was set up, among the functions of the Institution is listed: «to set up laboratories for research related to standards and to control the implementation of voluntary standards, to carry out inspections, analysis and tests as well as the technical work requested by the private and public sectors».

TSE, in order to fulfill this function, carried out wide studies and made numerous contacts and obtained the cooperation of the experts of the National Bureau of Standards in setting up and equipping its laboratories.

TSE laboratories are now almost ready.

According to the opinions of the American experts, the laboratories required foremost by TSE were the Metrology, Physics, Chemistry, Machinery, Construction Materials, Animal and Plant products, Textiles and Organic Products (such as paper, rubber, plastics etc.)

TSE laboratories will serve two main purposes :

1. In the implementation of voluntary standards to carry out required tests, analysis and experiments in accordance with the provisions of the existing standards;
2. To base the limits to be stipulated on the results of laboratory work.

In view of the above, TSE laboratories will carry out three types of research :

- a. In preparing standards, establish the properties and quality of goods in consequence of which the limits will be determined.
- b. Raising the level of standards by means of implementing new methods or techniques in order to improve the quality of goods.
- c. Studying new methods of application as regards quality control and determine the tests and analysis methods which are quicker and more suitable for the prevailing conditions of the country.

Laboratory tests are essential in the preparation of standards. Samples taken of different manufactures of the same standard may be studied in the laboratory and the properties, quality and resistance of each sample may be determined beforehand on a comparative basis. As standards will have to be prepared in compliance with the manufacturing technique existing at the time, it will be necessary to raise the level of technique in order to have our products compete with the products of other countries, and the requirements to raise the level of manufacturing technique will be determined in the laboratory.

Prof. Dr. OSMAN TOSUN

p. 7

Dr. Tosun was born in 1963 in Ödemiş. After finishing the Boys Lycée in Istanbul he attended the Faculty of Agriculture in Ankara. He graduated from the Faculty in 1936 as an agricultural engineer.

After completing his military service, he became an assistant professor at the Faculty. He received his doctor's degree in 1943, his assistant professorship in 1948 and his full professorship in 1953.

Prof. Tosun served his country in various fields and was the Minister of Agriculture between 1960 - 1961.

Prof. Tosun has been the chairman of the Grain and Field Crops Technical Committee of TSE since 1956.

Among his publications in Turkish, English and German «Studies concerning Standardization of Turkish Wheat» has an important place.

Prof. Dr. TEVFIK EŞBERK

p. 7

Dr. Eşberk was born in 1904. He attended the Faculty of Agriculture in Halkalı from where he received his degree as an agricultural engineer.

After working as an expert of agricultural machinery and tools in various private concerns in Adana and Mersin, he was appointed as laboratory assistant to the Central Soil and Bacteriology Laboratory of the Ministry of Agriculture. After completing his military service, he became an assistant professor to the Agricultural Institute.

places where there are lengthy frosts. Ability to absorb water also indicates the degree of holes and cracks in the stone. Strength of stone depends on its texture and its mineral contents.

Erosion depends on the softness or hardness of stone. However, some stones are soft in the quarry, but become harder as they lose their water.

Specific weight of stone is the ratio between the hard part of the stone to its volume. The more compact the stone, the more its specific weight will be. In fully compact stones, specific weight is equal to its unit volume.

Breaking of a stone occurs when the limits of elasticity are exceeded. This property is important in deciding to use the stone as construction material or for decorative purposes.

Two types of reasons cause defects in stones: (1) physical, (2) chemical. Among physical causes can be listed differences in temperature, rainwater, humidity, frost, wind and sun. Among the chemical causes are oxygen, carbon dioxide, influence of plant acids, corrosion, etc.

A standard for natural stones can be prepared in accordance with the preceding data. However, sampling, inspection and marketing methods should be added to complete the standard.

MEETING AT TSE OF ADVISORY BOARD OF SCIENTIFIC AND TECHNICAL RESEARCH COUNCIL OF TURKEY p. 26

The Turkish Standards Institution was the scene of the first meeting of the Advisory Board of the Scientific and Technical Research Council held on March 29th 1965.

At this first session, the opening speech was made by Deputy Prime Minister, Mr. Süleyman Demirel, an honorary guest. On leaving the meeting, Mr. Demirel expressed his admiration of the buildings and achievements of TSE and said he hoped to pay another longer visit in the near future in order to become better acquainted with it.

MEETING ARRANGED BY THE MINISTRY OF TOURISM AND INFORMATION p. 26

All the air and sea transportation companies in Turkey participated in the Ministry of Tourism and Information's meeting held at the TSE auditorium on 31st March 1965.

The main purpose of the meeting was to ensure cooperation between the Ministry and the above-mentioned companies to facilitate the travel of tourists as well as arranging touristic trips within the country.

SEMINAR ON ENGINEERING GEOLOGY p. 26

The fourth of the seminars on engineering geology arranged by the Ministry of Energy and Natural Resources, State Hydraulic Works General Directorate was held in Ankara from March 8th to 14th, 1965 with the participation of about 200 delegates.

The latest developments regarding the application of geology in the engineering field were discussed at the seminar.

In addition to TSE, delegates of 45 institutions attended the seminar. Thirty-two technical and scientific communiques were issued and 20 technical film were shown.

An excursion was arranged to the Hirfanlı and Kesikköprü dams.

TSI A CENTRE FOR EXPRESSION OF NEW IDEAS p. 26

The beautiful new conference hall of the Turkish Standards Institution is in great demand by other local organizations for large gatherings, etc. Thus, this month a Scientific Film Forum organized under the joint auspices of the Central Treaty Organization and the American Scientific Film Association, was held for four days in the TSI Auditorium, in addition to the Middle East Technical University and the Hacettepe Medical Centre.

Among the expressions of appreciation of the beauty of this auditorium and the TSE buildings in general were notably those of the Hon. Raymond Hare, American Ambassador in Ankara. In a speech made during the opening ceremony, the Ambassador, speaking «off the record» described the feeling almost of awe which the auditorium inspired in him - similar to that which he felt when first visiting the famous Süleymaniye Mosque 40 years ago - stating : «I feel that this room will be a centre for the expression of new ideas . . . where new ideas, advanced ideas and progressive ideas are going to have their place.»

TSI certainly hopes that their Auditorium will prove an inspiration to all those whose job it will be to formulate progressive ideas within its walls.

LABEL LAW p. 27

Draft Law for labelling was discussed at the National Assembly and was ratified after the changes proposed in the Senate were accepted.

According to the Label Law, marks containing more than five words besides the trademark will not be registered as a label.

In order to benefit from this law, the labels will have to be registered with the Ministry of Industry.

SPECIAL COMMITTEES COMMENCE WORK ON DEVELOPMENT PLAN p. 27

The special committees set up to work on the Second Five Year Development Plan held a general meeting on March 22nd, 1965.

The opening speech of the meeting was made by Süleyman Demirel, Deputy Prime Minister. Mr. Demirel repeated the necessity of planned development in the economic, social and cultural fields and stated that Turkey was determined to develop.

There can be no doubt that special committees will attach due importance to standardization in every field of development.

MEETING OF SPECIAL COMMITTEES ON OIL AND BEVERAGE INDUSTRY p. 27

Special Committees on the Oil and Beverage Industry, in which the Turkish Standards Institution also takes part, held their first meetings during March.

At the first meeting of the Special Committee on the Beverage Industry, the report on «Model for the Work of the Beverage Industry» was reviewed and various organizations and persons were assigned duties.

At the meeting of the Special Committee on Oil, sub-committees were agreed to be set up at production areas such as İstanbul, İzmir and Adana. Another sub-committee will be set up in Ankara to collect the data obtained by the other sub-committees.

TÜRK STANDARDLARI
ENSTİTÜSÜ ADINA
SAHİBİ VE BAŞYAZARI : Faruk A. SÜNER
MÜESSESE MÜDÜRÜ : Velid 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
T E L E F O N : 17 91 24
POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA

İ L Â N T A R İ F E S İ

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

Arka kapak içi 1000 lira, ilâve renk başına 250 lira fark alınır.

A B O N E Ş A R T L A R I

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