

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 4

SAYI : 38

SUBAT 1965

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Standard-kalite kavramı ve ilişkileri	3
ASTM'ı tanıyalım	4 - 5
Portreler	7
TSE haberleri	8 - 12
Standard'daki güzellik ...	13
Yonga levhaları standardı	14-15
Bina kapı kilitleri standardı	16-17
Birinci Beş Yıllık Kalınma Plani 1965 yılı programında standard ...	18
İrlanda Sınai Araştırma ve Standardlar Enstitüsü	19
ISO ve IEC haberleri ...	20
PTT de standardlaştırma	21
Türk standardı olarak kabul edilen ISO recommandasyonları	22
Yurttan haberler	23
Summary of Contents ...	27-30

BU SAYIMIZ

Şubat 1965 ayı içinde Makine Mühendisleri Odasında kalite kontrolü konusunda bir toplantı yapılmıştır. Bu konu ile ilgili bir yazıyı bu sayımızda yayınıyoruz. Kalite ve standard arasındaki ilişkiler bütün berraklı ile anlaşılmış değildir. Bu ilişkiler TSE tarafından yayınlanan «Türkiye'de Standardizasyon ve Türk Standardları Enstitüsü» adlı kitapta berraklığa kavuşturulduğu halde, iki kavram birbirine karıştırılmaktadır. Başyazımız, bu yüzden bu konuya ayrılmıştır.



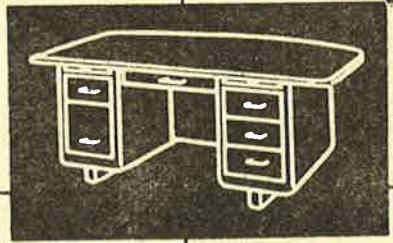
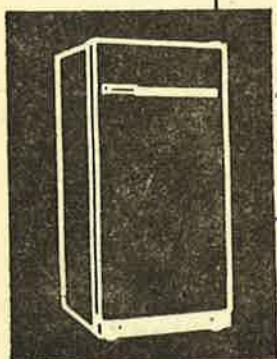
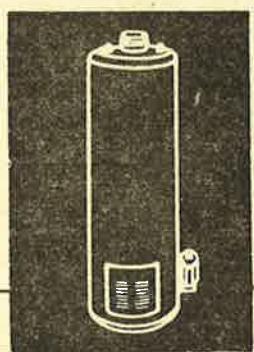
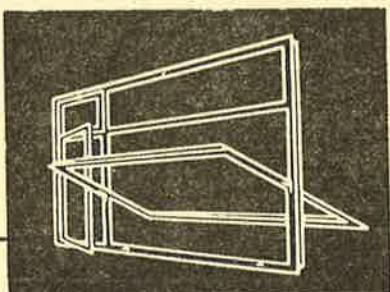
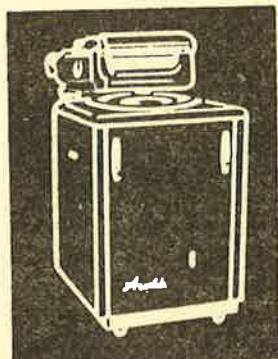
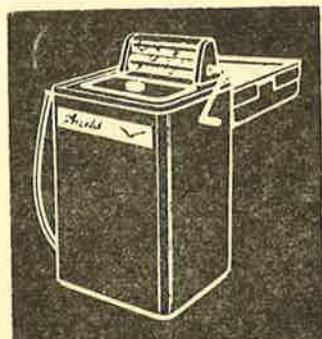
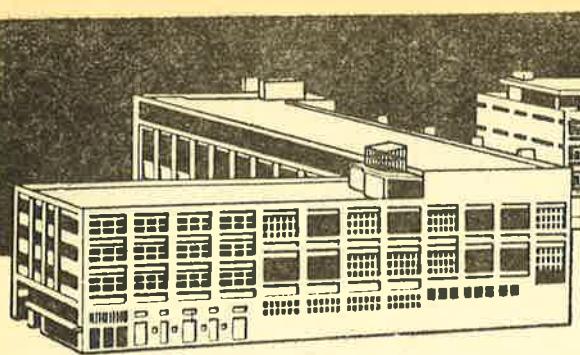
TSE lâboratuvarlarının faaliyete geçmesi ile ilgili hazırlıklar hızla ilerlemektedir. Bu sayımızda konu ile ilgili resimli bir yazıyı sunuyoruz okuyucularımıza. Pek yakın gelecekte bu lâboratuvarların açılış haberini vereceğimizi umuyoruz.



TSE Teknik Kurulu Şubat ayı içinde iki kez toplanmış ve 11 tasarıyı Türk Standardı olarak kabul etmiştir. Mart ayında da çalışmalar yapılacaktır.



NECATİBEY CADDESİ
ANKARA



SÜTLUCE, KARAAGAC CAD., 2-4, TEL.: 49 44 00

STANDARD - KALİTE KAVRAMLARI VE İLİŞKİLERİ

Faruk A. SÜNTER

Bu ay içinde Ankara'da, Makina Mühendisleri Odası'nın Kongresinde «Yerli İmalatta Kalite Kontrolu» konusu ele alınmış ve tartışılmıştır. (1)

Üzerinde çok konuşulup, çok yazılan bu konunun yeniden ele alıldığı şu sıralarda biz de görüşlerimizi bir kez daha açıklamayı uygun bulduk.



Gerçekten, standard ve kalite anlamları birçok ilgili çevrelerde bile hâlâ karıştırılmaktadır.

a) Standard, mal için kullanıldığından, o malin özelliklerini kalıplara dökerek belli eden ve kalıplar içindeki niteliklerin belirli ölçülerle kontrolunu metodlaştıran ve böylece piyasaya sunulan mallarda birörnekliği, eşit kaliteyi sağlayan bir kavramdır. (2)

b) Kalite denince çoğunlukla bir malin en iyisi düşünülmektedir. Oysa her standard içinde mallar çeşitli kaliteler halinde sınıflandırılmaktadır. Bu sınıfların en üstün özelikte olanı o standardın en iyi kalitesini; bu özelliğin gittikçe zayıfladığı sınıflar da daha düşük kaliteleri ortaya koymaktadır.

Gerçekte standard, kaliteyi de kapsayan daha geniş bir kavramdır ve «harcıalem» anlamına gelen standard deyimi ile, malları çeşitli kalite sınıflarına ayıran ve her sınıfın özeliklerini belirten standardları birbirine karıştırmamak gereklidir.



Standardın ana hedefi, bir malin alıcısına, ödeyeceği paranın tam karşılığını verebilmektir. Bir sandık meyvanın üst sırası ile alt sırası arasında boy bakımından fark olması, bu hedefe ulaşılamamış olduğunu gösterir. Bütün sandığa aynı boyda meyva istif edilmesi halinde ise alıcı için aldanma söz konusu olamaz. Çürüklük - sağlamlık, koku, olgunluk v.s. gibi özellikler de bu açıdan ele alınırsa hem standardın hedefi, hem de kalite kavramından farklı açıkça belirir.

Tarım maddelerinde tabiatın etkisi yüzünden tam bir standarda varabilmek oldukça

güçtür. Buna karşılık, endüstri yapıklarının standard kurallara uygunluklarını sağlamak çok daha kolaydır. Çünkü endüstri, imalâtın her safhasında duruma hâkimdir.



Görülüyör ki, TSE'ce bir malin standardı yapılmış ve «Türk Standardı» olarak kabul edilmişse o alanda artık standard - kalite ayırımı ve tartışması kalmamıştır. Sınıflar, kaliteler belirmiştir. Kalite belgesi ya da kontrol belgesi tek ve aynı anlama gelen belgelerdir. Bu belgeyi resmi kontroolerler verecekleri gibi, özellikle mecburi olmayan standardlarda TSE Laboratuvarları da verebilir.



Standardı henüz yapılmayan mallar hakkında ise, firmaların, fabrikaların doğrudan doğruya verecekleri veya herhangi yetkili kuruluşun kontroluna bırakarak ona verdirecekleri, malin kalitesini belirten belgelerde, «Garanti», «Kalite» adlarının kullanılması mümkündür. Fakat bu, hiçbir zaman yukarıdaki anlamla bir tutulmaz.

Demek oluyor ki, Türk standardları ya devletçe görevlendirilen denetçiler tarafından veya TSE yetkililerince kontrol edilir ve belge verilir. Bu belgeler esas kontrol ve kalite belgeleridir. Türk standardı olmayan alanlardaki özel bir nitelik tasır.



Kısaca, kaliteye ulaşmak için standard şarttır. Standarda dayanmayan bir kalite düşünülemez. Kaliteyi sağlamak için standard yapmış olmak yetmez. Malin ona uygun olduğunu araştırmak ve belli etmek gereklidir. Standarda uygunluğu belirten belgenin adı şu veya bu olmuş, farketmez. Mesele bu belgeyi düzenleyen yerin ciddiliği, halka verdiği güven ve inançtır.

(1) Bu toplantıda bulunan arkadaşımızın haberini 23 üncü sayfamızda bulacaksınız.

(2) «Türkiye'de Standardizasyon ve Türk Standardları Enstitüsü» adlı kitabın 3-11 sayfalarında bu konuda daha geniş bilgi vardır.

ASTM'ı Tanıyalım

1898 YILINDA KURULAN AMERİKAN TEST VE MATERİYALLER DERNEĞİ (ASTM)'İN BAŞLICA Hedefi MÜHENDİSLİK MATERİYALLERİ HAKKINDAKİ BİLGİLERİ GELİŞTİRMEK, TEST METODLARINI VE SPESİFİKASYONLARI STANDARDLAŞTIRMAKTIR



İ. Tamer BERKÜN

Bilindiği gibi Amerika Birleşik Devletlerinin ISO tiyesi bulunan millî standard kuruluşu Amerikan Standardları Birliği (ASA) dir. Bu önemli kuruluşun yanı sıra standartlaştırma alanında çalışan sayılız dernekler, enstitüler, şirketler, meslek kuruluşları da vardır.

Bu yazımızda okuyucularımıza tanıtımaya çalışacağımız Amerikan Test ve Materyaller Derneği (ASTM), yukarıda saylıklarımızın en önemlilerinden biridir. Mühendislik çevrelerinde oldukça geniş bir uygulama alanına sahip bulunan ASTM spesifikasyonları ve standartları gün geçtikçe daha çok önem kazanmaktadır.

Amerikan Test ve Materyaller Derneği 1898 yılında kurulmuş, 1902 de teknik alanda önemli bir boşluğu dolduran millî dernek halinde teşkilatlandırılmıştır. Başlıca hedefleri, mühendislik materyalleri hakkında bilgileri geliştirmek, test metodları ve spesifikasyonları standartlaştmaktır.

Bu amaçların gerçekleştirilmesi yolunda 99 tane teknik komite ile bunlara bağlı 2500 alt komite faaliyet halindedir. Komiteler, standart spesifikasyonlarının ve test metodlarının geliştirilmesinden ve bu gelişmenin devamından sorumludurlar. Ayrıca bu komiteler tarafından büyük çapta bilimsel araştırmalar

yapılmaktadır. Derneği çalışmalar, zaman zaman yayınlanan raporlar, broşürler ve etüdler yoluyla kamu oyuna sunulur.

Amerika Birleşik Devletleri'nin hemen hemen bütün önemli endüstriyel Derneğin üyesidir. Üyeler genel olarak üç grupta toplanabilir :

- 1 — Ham, yarı mamül ve mamül üreticileri
- 2 — Tüketiciler
- 3 — Mühendisler, bilim adamları, eğitimciler, test uzmanları ve araştırmacılar.

Ferdi üyeliğin yanı sıra, şirketlerin, mesleki ve teknik kuruluşların, hükümet departmanlarının, eğitim enstitülerini, laboratuvarlar ve kitaplıkların da üye olmaları mümkündür.

Yukarıda da sözünü ettigimiz gibi, ASTM, başlıca iki ana yönde çalışmalar yapmaktadır :

- a) Mühendislik materyalleri üzerine araştırma ve bilgileri geliştirme
- b) Standardlaştırma

Simdi bu konularda ne gibi faktörler gösterildiğini inceleyelim :

a) Mühendislik Materyalleri :

Derneğin iki önemli fonksiyonundan biri olan bu araştırmalar, çeşitli teknik komitelerin birçok ko-

nularda yaptıkları çalışmaların derlenip toparlandıktan sonra yayınlanması, materyallerin özellikleri ve test metodları hakkında düzenlenen rapor ve belgelerin tartışma konusu edilmesi şeklinde yürütülmektedir. Bu suretle elde edilen sağlam bilimsel sonuçlar, spesifikasyonların hazırlanmasında temel teşkil etmektedir.

b) Standardlaştırma :

ASTM, standardlaştırma alanında bütün dünyada çok iyi tanınmaktadır. Test metodları, spesifikasyonlar, pratik uygulama usulleri, materyallerle ilgili terim ve tarifler v.s. hakkında ASTM standartları, dünya çapında bir uygulama alanına sahiptir.

Standard yapan 99 teknik komite ve bunlara bağlı alt komitelerde, kendi alanlarında söz sahibi yüzlerce ekspert ve uzman çalışmaktadır. Standardların yapılmasında güven verici, pratik ve kamu tarafından tereddütüz kabul edilen esasları tesbit etmek ve geliştirmek amacıyla komitelere konu ile ilgili üreticiler ve genel arzuya temsil eden tüketicilerle, bağımsız organizasyonların, üniversitelerin, laboratuvarların, ticaret birliklerinin, mühendislik kuruluşlarının ve hükümet temsilcileri dahil edilmektedir.

Bir ASTM standartı, bittin menfaat gruplarının ortak görüşü-



TSE Kitaplığında ASTM standartları

nü temsil eder. Kullanılması ihtiyâri olan bu standardlar, endüstriye, hükümete ve kamuya yardım amacını güderler; periyodik olarak revizyona tabi tutulurlar ve kullananlar zamanında bu revizyonlardan haberdar edilirler.

ASTM Standardları Niçin Kullanılır :

ASTM standardlarının dünya ölçüsünde gördüğü rağbetin sebebi, bunların yeterli, tarafsız, geçerli olmalarında ve geniş bir uygulama alanına sahip bulunmalarında a-ramak gereklidir.

ASTM standardları yeterlidir; çünkü :

En uygun ticari esaslar, en etkili bilimsel araştırmalar ve müsiendislik usulleri gözönünde bulundurularak hazırlanmaktadır. Her standard, yetkili teknolojistlerin yaptıkları geniş bir bilimsel çalışma sonucunda meydana gelir. Çoğu zaman Derneği üyesi olan bilimsel ve ticari organizasyonlar da bu araştırmalarla kendi yönlerinden katılmaktadır.

ASTM standardları tarafsızdır; çünkü :

Her teknik komitede, konu ile ilgisi bulunan özel veya tüzel kişiler eşit olarak temsil edilirler.

ASTM standardları geçerlidir; cılık yaptığına hatırlatmakta faydalı görülmektedir.

Özel bir amaçla kurulmuş bulunan ve 65 yıllık başarılı bir geçmiş olan Derneği damgasını taşımaktadır. Amerika'daki mühendislik mesleğinin bütün dalları Derneği tekne üyeleri yoluyla temsil edilmektedirler. Üyeler, Derneği diğer teknik ve ticari kuruluşları olan ilişkilerini güçlendirmek ve pekiştirmektedirler. ASTM, bugünkü geçerliğini ve otoritesini işte bu ilişkiler yoluyla sağlamıştır ve sağlamaktadır.

ASTM standardları geniş bir uygulama alanına sahiptir; çünkü :

Cesitli endüstrilerden ve teknik gruplardan dikkatle seçilen komite üyeleriinin yapmış oldukları standardlar, yine bu elemanlar tarafın dan güvenle uygulanmaktadır.

ASTM yaymları :

Buraya kadar daha çok standardçı yolu ile ele alınarak okuyucularımıza tanıtmaya çalıştığımız ASTM, çalışmalarını aşağıda sayacağımız yaymları ile değerlendirmektedir. Bunların, Türk Standardları Enstitüsü'ne devamlı olarak geldiğini, inceleyecek olanların emrine âmade bulunduğu, ayrıca getirtmek isteyenler için de TSE'nin ar-

1 — 1964 ASTM standardları kitabı : 32 kısım ve 22.000 sayfadan ibaret bulunan bu yaymlar 3200 standardı ve deneyi içine almaktadır.

2 — ASTM Tutanakları: Aşağı yukarı 1400 sayfa kadar olan bu yayın her yıl güncellenecektir ve Derneği yılalık çalışma raporunu, Yönetim Kurulu kararlarını, komite raporlarını ve pek çok teknik belge ve araştırma sonuçlarını kapsamaktadır.

3 — Materials Research & Standards :

Bu ad altında aylık bir dergi yayınlanmaktadır.

4 — Standardlar Kataloğu :

Her yıl yayınlanır.

5 — Özel Teknik Yayınlar (STP's) : Bu ad altında toplanan teknik yaymların toplamı her yıl aşağı yukarı 35'i bulmaktadır.

6 — Yıllık : Üyelerin listesi, komite üyeleri ve diğer özel bilgilerin toplandığı bu kitap da her yıl yayınlanmaktadır.



RABAK
ELEKTROLİTİK BAKIR
ve MAMÜLLERİ A.Ş.



SATIŞLARI DEVAM ETMEKTEDİR

● EBAT:
70 x 140 cm

● MUHTELİF
KALINLIKTA
ve SERTLİKTE

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

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

KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

E S K İ Ş E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğla Fabrikası

Her Nevi Kiremit, Tuğla
ve Ateş Tuğlaları

En iyi kaliteli mallarıyle daima

müşterilerinin emrindedir

ADRES : Posta Kutusu 7
İnönü Caddesi No: 59
Eskisehir

Telgraf adresi : KİREMİT
Telefon No. : 1364 · 2105

Standard — 15



TELGRAF : Kavelkablo - İstanbul
TELEFON : 63 53 20 - 63 53 99

MAMULLERİ

- PLÂSTİK İZOLELİ İÇ VE
DİŞ TESİSAT TELLERİ
- HATTI HAVAİ TELLERİ
- TELEFON TELLERİ
- SİNYAL ve ZİL TELLERİ
- EMAYE BOBİN TELLERİ
(ϕ 0,10 dan 3 mm ye kadar)
- PLÂSTİK İZOLELİ YERALTI
KABLoları
- ANTİGRON KABLolar
- P. V. C. GRANÜLLER
- PLÂSTİK BORU ve PROFİLLER
- HER ÇEŞİT SUNİ DERİ
- YER MUŞAMBASI

Standard — 16

Standard Dünyasından

PORTRELER



Dr. Tahsin ÖNALP

1919 yılında Kayseri'nin Pınarbaşı ilçesinde doğmuştur. İlk öğrenimini Pınarbaşı'da, orta öğrenimini de Ankara Erkek Lisesinde (Atatürk Lisesi) tamamladıktan sonra, Millî Eğitim Bakanlığının açmış olduğu yarışma sınavını kazanarak, mühendislik öğrenimi ve doktora yapmak üzere Almanya'ya gönderilmiştir. 1943 başlarında Hannover Yüksek Mühendislik Okulu, Makina Yüksek Mühendisi olarak bitiren Önalp, doktora çalışmalarını savaş dolayısıyla Almanya'da tamamlayamadığı için İsviçre'ye geçmiş ve Zurich Teknik Üniversitesinden «Teknik İlimler Doktoru» ünvanını alarak 1948 yılında yurda dönmüştür.

İlk görevini Karayolları Genel Müdürlüğü'nde almış, çeşitli bölgelerde 5 yıl makina şefliği yapmıştır. Önalp bu arada ABD yardımından faydalananak 9 ay süre ile Amerika'da, yol inşaat makineleri konusunda staj görmüş, dönüşünden kısa bir süre sonra Karayolları Trabzon Bölge Müdürlüğü'ne tayin edilmiştir. Daha sonra 2 yıl da Jeep ve Büssing Otomobil Montaj Fabrikaları Müdürlüğü'nde bulunan Önalp, Karayollarının çağrısı üzerine tekrar teşkilata, Genel Müdür Yardımcısı olarak dönmüştür.

1959 Eylülünden 1965 Ocak ortalarına kadar Karayolları Genel Müdürlüğü görevinde bulunmuş, sonra istifa ederek Bayındırlık Bakanlığı Yüksek Fen Heyeti Üyeliğine geçmiştir.

Tahsin Önalp, TSE Kurulus Kanununun hazırlıklarına katılmış ve kuruluştan sonra da Karayolları Genel Müdürlüğü Temsilcisi olarak Genel Kurul'da hizmetlerde bulunmuştur. Halen TSE Makina Hazırlık Grupu Başkan Vekili olan Önalp, standard hazırlayıcı olarak da aktif çalışmalar yapmaktadır.



Dr. Mehmet Ali OKSAL

1917 yılında Domaniç'de doğmuştur. İlk okulu İnegöl'de, orta okulu Konya'da, liseyi Bursa İşıklar'da tamamladıktan sonra, 1937 yılında mühendislik öğrenimi yapmak üzere subay olarak Berlin'e gönderilmiştir. İkinci Dünya Savaşı yıllarında İstanbul Robert Kolejinde B.S., Amerika Birleşik Devletlerindeki Cornell Üniversitesi'nden M.S ve Ph.D. diplomalarını almıştır.

Dr. Oksal'ın standartlaşdırma ile ilgisi daha 1946 yılında Kırıkkale Tapa İşletmesi Başmühendisi iken başlamıştır. Bu sırada Türk Ordusunun ilk «Tevhit Tapası» ni imâl etmekle çalışmalarına fileen katılmış, 1950 yılında da Türkiye'de kullanılabilecek ilk standard su sayacının patentini tescil etmiştir.

1952 de Tapa İşletmesi Müdürlüğü'nden ayrılan Oksal, Makina ve Kimya Endüstrisi Kuruşu Plânlama Müdürlüğü'ni kurmuş ve bu görevde iken NATO içindeki standartlaşdırma çalışmalarını, Türkiye adına izlemiştir, böylece Millî Savunma ve Harp Endüstrisinde standartlaşdırmanın rolü üzerinde bilgi ve tecrübe sahibi olma fırsatını elde etmiştir.

1959 da Sanayi Bakanlığı Sanayi Dairesi Reisi iken «Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Tüzük» ün çıkarılmasını sağlamıştır. 1960 da bu görevinden ayrılan Oksal, halen Sanayi Bakanlığı Plân ve Proje Kurulu Başkanıdır.

Oksal, Ortadoğu Teknik Üniversitesi Mühendislik ve İdari İlimler Fakültesinde uzun yıllar çeşitli dersler vermiştir. Türk Standardları Enstitüsü Teknik Kurulu Başkan Vekili ve Mühendislik Hizmetleri Hizmetleri Grupu Başkanıdır.

Okuyucularımız Oksal'ı «STANDARD» dergisindeki sohbet yazılarından da tanıyacaklardır.



TSE TEKNİK KURULU BU AY İKİ DEFA TOPLANDI

Şubat 1965 ayı içinde TSE Teknik Kurulu iki kez toplanmıştır. 17.2.1965 tarihinde saat 16.00 da yapılan ilk toplantının gündeminde yer alan konulardan 12 tanesi 27.1.1965 tarihli toplantı gündeminde yer alan konulardı. Eski gündeminde yer alan «Bağırsak» standard tasarısı çıkarılmış, yerine strelî yayınlarla ilgili yeni bir rekomandasyon konulmuştur: «Süreli yayınların ve diğer dokümanların (kisa içindekiler) i».

Gündemin birinci maddesinde yer alan «Karo Fayans» standard tasarısı üzerinde uzun ve etrafı tartışmalar yapıldı. Teknik Kurul üyeleri, tasarımın çeşitli yönlerine dikkundular. Yapılan oyvlama, tasarımın, üzerinde durulan hususların işliğinde yeniden ele alınması için grubuna geri verilmesi kararlaştırıldı. Tasarı, grup'ta, Teknik Kurul tarafından seçilen iki üyenin de katılması ile ele alınacak ve hazırlanacak son metin Teknik Kurula getirecektir.

Gündeminde yer alan ISO rekomandasyonları ile ilgili çalışmaların, Teknik Kurulun 27.1.1965 tarihli oturumunda kararlaştırılan usulde uygun olarak gözden geçirilemediği anlaşıldıktan sonra gelecek oturuma bırakılması kararlaştırıldı. Uygulanacak usul şuydu: Bu metinler, Teknik Kurul Alt Komitesi ile çeviren, Terim Teknik Komitesi Başkanı ve Teknik Kurulca seçilen bir üye ile ortaklaşa gözden geçirilecektir.

Üyelerden birinin teklifi üzerine çok kısa olan «Sanayide Uzunluk Ölçümleri İçin Standard Referans Sıcaklığı» rekomandasyonu üzerinde konuşma açılmış, kısa konuşmadan sonra ISO/R-1 işaretli bu belge Türk standardı olarak kabul edilmiştir.

24.2.1965 tarihinde yapılan Teknik Kurul toplantısı gündeminde, geçen toplantıda görüşülemeyen 11 rekomandasyon ile şu konular yer almıştır :

- 1 — Bezli kauçuk E - kayışları
- 2 — Kara taşıtlarda kullanılan emniyet kemeleri,
- 3 — Ham demirler (pik),
- 4 — Sert PVC plastik borular ve boru özel parçaları,
- 5 — Mozaik ahşap parket,
- 6 — Sun'i taş döseme plâkaları,
- 7 — Duvar tuğlaları.

İlk olarak, geçen toplantıdan kalan belgeler üzerinde konuşma a-

çılması uygun bulundu. Yapılan konuşmalar sonunda «Ses veya gürültünün fiziksel ve öznel yoğunlığının ifadesi», «Bakırların sınırlanırılması», «Bakır ve bakır alaşımı borulara ağız açma muayenesi», «plastiklerde malzemeleri hacim faktörünün tayini» ve süreli yayınlar ile ilgili olup 37. sayımızda tanıtılan rekomandasyonlar Türk Standardı olarak kabul olundu.

Makina Hazırlık Grubu tarafından hazırlanan «Bezli Kauçuk V. Kayışları» standard tasarısı DIN 111, 112, 114, 2215-11/2, 2216, 2217, 2218, 7753, 7859, 7860 sayılı standardlarla Wolk-Leitlinie esas alınarak düzenlenmişti. 32 kuruma gönderilen taslağında 11 yerden de mütlaka gelmiştir. Teknik Kurul Alt Komitesi tarafından yapılan bazı değişikliklerle sunulan tasarı «kauçukla emprende edilmiş bezden veya kordondan istenilen katta yapılan, trapez kesitte, içerisinde kauçukla emprende edilmiş bezden başka bir tabaka bulunmayan ve paralel olmayan kenarları üzerinden güç iletmede kullanılan» kayışları kapsamaktadır. Yapılan konuşmalar sonunda tasarı uygun bulundu.

«Kara taşıtlarda kullanılan emniyet kemeleri» standard tasarısı ise «kenarları yuvarlatılmış, içerisinde sözü edilen maddelerden başka madde bulunmayan; metalik toka ve tesbit parçaları ile taşıta tesbit edilen ve bedenin taşıta emniyetle bağlanması sağlanan» kemeleri kapsamına almaktadır. Hazırlanmasında 3254/1958 flax, jut and hemp webbinge, 1610/1964 Load verification of testing machines işaretli İngiliz standartları ile ISO/R-105 den ve CEE'nin Tasıma Komitesince hazırlanan bir projeden faydalanyılmıştır. Tasarı hakkında sekiz yerden mütlaka gelmiş, beş yer ise tasarıyı uygun bulmuştur. Teknik Kurul Alt Komitesinin yaptığı değişikliklerle sunulan tasarı hakkında çeşitli fikirler ortaya atıldı ve tasarı kabul edildi.

«Ham Demirler (Pik Demirleri)» tasarısı hazırlanırken çeşitli DIN ve BS belgelerinden faydalanyılmış, onbir yerden gelen mütlakada değerlendirilmiştir. Bu standard tasarısının gelecek toplantıda görüşülmesi uygun bulundu.

Çeşitli basın taktaki sıvıları iletmede kullanılan «Sert PVC tipi plastik borular ve boru özel parçaları» tasarısı ise yalnızca «daire kesitli dikizsiz plastik borular ile aynı malzemeden yapılmış boru özel parça-

larını» kapsamaktadır. Tasarı DIN ve ISO belgelerinden faydalayılarak hazırlanmış, çeşitli kurumlara gönderilmiştir. 14 Kurumdan gelen mütlakalar da değerlendirilerek son şeklini alan tasarı üzerinde çeşitli fikirler ortaya konularak tartışılmış ve tasarı uygun bulunmuştur.

DIN 280, 281 ve 18356; ÇSN 492130 belgeler ile 756 sayılı ISO Rekomandasyon müsveddesi, Orman Mühendisliği Dergisinde yayımlanan çeşitli yazılarla Informationsdienst Holz'dan faydalanan «Mozaike Ahşap Parket» standard tasarısı onlu kurumdan gelen mütlakalar da değerlendirilerek son şeklini almıştır. Alt Komitenin de bazı düzeltmeleri ile Teknik Kurul'a gelen tasarı üzerinde çeşitli fikirler ileri sürülmüştür. Tasarı yalnızca «döseme malzemesi olarak kullanılacak mozaik ahşap parkeleri» kapsamakta, bunun dışında kalanlar standard dışında kalmaktadır. Bu tasarı da kabul edildi.

«Çimentodan özel olarak hazırlanmış agregalar ile bir veya iki tabaka halinde» yapılmış beton plâkaları kapsayan «Betondan yapılmış sun'i taş döseme plâkları» standard tasarısı, karo fayanslar standard tasarısı da gözönüne tutularak Teknik Kurulda incelenmiş ve gelecek toplantıya bırakılması kararlaştırılmıştır.

Gündemin son maddesi olan «Duvar Tuğlaları» tasarısı, Bakanlar Kurulunun 10.8.1940 tarihli ve 14160 sayılı kararı ile yürürlüğe konulan, hala de yürürlükte bulunan «Türk Tuğla Normları Hakkında Nizamname» gözünde tutularak Teknik Kurul alt komitesinde incelenmiş ve Teknik Kurulun gelecek toplantısına bırakılmıştır.

TSE, Türk Loyd'u Genel Kurulunda

25 — 26.2.1965 günlerinde İstanbul'da Türk Loydu'nun Genel Kurul toplantısı yapılmış olup toplantıya TSE adına Dış Hukuk Teknik Komitesi Başkanı Ankara Hukuk Fakültesi Ticaret Hukuku Doçentti Dr. Turgut Kalpsız katılmıştır.

Bu toplantı ile ilgili izlenimleri gelecek sayımızda vereceğimizi umuyoruz.

TSE Hazırlık Gruplarında

KİMYA :

- ★ Hazırlık Grupu tarafından bütün hazırlıkları tamamlanarak son sekli verilmiş bulunan «Kösele Düz Kayışlar» tasarısı Teknik Kurul'a sunulmuştur.
- ★ «Zırnik» ve «Ahşap Emprenye Maddeleri» standardlarını hazırlayacak olan Teknik Komiteler kurulmuş ve çalışmalarına başlamıştır.
- ★ Milletlerarası Zeytinyağı Konseyi tarafından hazırlanarak TSE'ye de gönderilmiş bulunan «Zeytinyağı Analiz Metodları» konusundaki doküman, Hazırlık Grupunda incelenmektedir.

MAKİNA :

- ★ Yapmakta olduğu «Metalik Malzemenin Vurma Muayeneleri», «Metalik Saç ve Bantların Çökertme Muayenesi», «Metalik Boruların Genişletme Muayenesi», «Tellerin Burma Muayenesi», «Tel Halatların Muayenesi», «Çeliklerde Eritme Kaynak Usulü ile Yapılan Alın Birleştirme Kaynaklarının Çekme Muayenesi», «Sert PVC'den Yapılmış Pis Su Boruları ve Boru Parçaları», «Sert PVC'den Yapılmış Plastik İçme Suyu Boruları ve Boru Parçaları» ve «Ahşap Mobilya Kilitleri» tasarırlar mütalaa için ilgili yerlere gönderilmiştir.
- ★ «Vickers Sertlik Muayenesi», «Frezeler», «Metalik Malzemenin Eğme ve Katlama Muayenesi» ve «Metalik Malzemenin Basma Muayenesi» adlı tasarılar, yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

ELEKTRİK :

- ★ «Akkor Flamlı Lâmbalar» tasarısı üzerinde çalışmalar yapılmaktadır.

- ★ «Genel Kablo» standardının yapılması için gerekli hazırlıklara girişilmiştir.

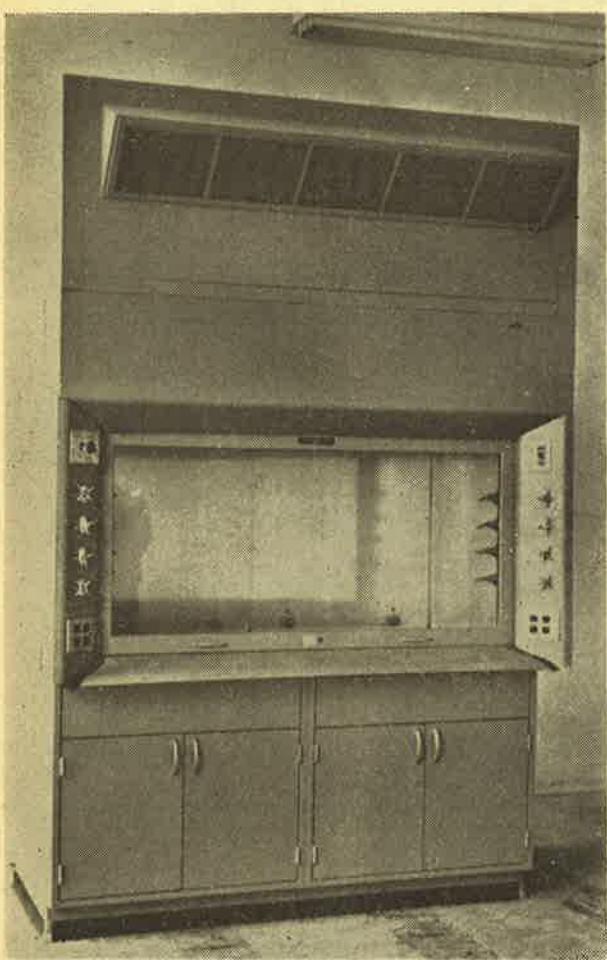
MEVZUAT :

- ★ Terim Teknik Komitesinin kaldırılmasına karar verilmiştir.
- ★ TSE Yönetmeliklerinde yapılması uygun görülen bazı değişiklikler üzerine çalışmalar başlamıştır.
- ★ Genel Sekreterliğin bazı yönetmelik maddeleri ile ilgili tefsirler için yazılı olarak yaptığı müracaat incelenerek gerekli cevap bildirilmiştir.
- ★ Kısaltmalarla ilgili ISO Rekomandasyonu incelenmektedir.
- ★ Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu (IEC) statüsünde yapılan değişiklik tasarısı incelenmiş ve uygun bulunmuştur.

İNŞAAT :

- ★ Ahşap korumasına ait üç tasarısı ile «Mantar Isı Yalıtma Levhaları», «Temel ve Düşey Yüzeylerin Yalıtılmasında Kullanılan Malzeme» ve «Kerestelik Meşe Tomruğu» Standard tasarırları, mütalaa için ilgili yerlere gönderilmiştir.
- ★ «Duvar Tuğlaları» tasarımının hazırlıkları tamamlanmış ve Grup tarafından Teknik Kurul'a sunulmasına karar verilmiştir.
- ★ Teknik Kurul tarafından Grupa geri verilen «Karo Fayans» tasarısı incelenerek yeni sekili verilmiştir.

Kuruluş Halindeki TSE Laboratuvarlarında Gelişmeler



Laboratuvar çeker ocağı (1)

Türk Standardları Enstitüsü'nün 132 sayılı Kuruluş Kanunu'nda Enstitü Laboratuvarlarının kurularak, gerekli çalışmaların yapılması hakkında hükümler bulunmaktadır. TSE Laboratuvarlarının tamamlanması ile memleketimizde standardlarla ilgili araştırmalar ve ihtiyacı standard uygulamalarının kontrolü mümkün olacak; ayrıca her türlü deney ve analiz ile bütün sektörlerin talep edeceğİ teknik çalışmalar yapılabilecektir.

Konunun önemini göz önünde bulundurarak kurulduğu günden itibaren çalışmalarla başlayan Türk Standardları Enstitüsü, Amerikalı uzmanların da raporları ve fili yardımçıları ile Laboratuvarlarını kurmak yolundadır.

İlk plânda, Metroloji, Fizik, Kimya, Makina, Elektrik, İnşaat Malzemesi, Hayvansal ve Bitkisel Ürünler ile Tekstil ve Organik Maddeler Laboratuvarları ele alınmış, binalar tamamlanmış ve malzemelerden bir kısım ithâl edilmiştir. Siparişe bağlanmış bulunan diğer birkism malzemeden başka, ihtiyaçların sağlanması konusunda da çalışmalar devam olmaktadır.

Bu sayfalarda okuyucularımıza bazı yenilikleri, fotoğrafları ile sunuyoruz:

1 — Bu fotoğrafta kimya ve benzeri laboratuvarlarda, sağlığa zararlı, gazlar çıkan deneylerin yapımında kullanılan çeker ocaklardan biri görülmektedir.

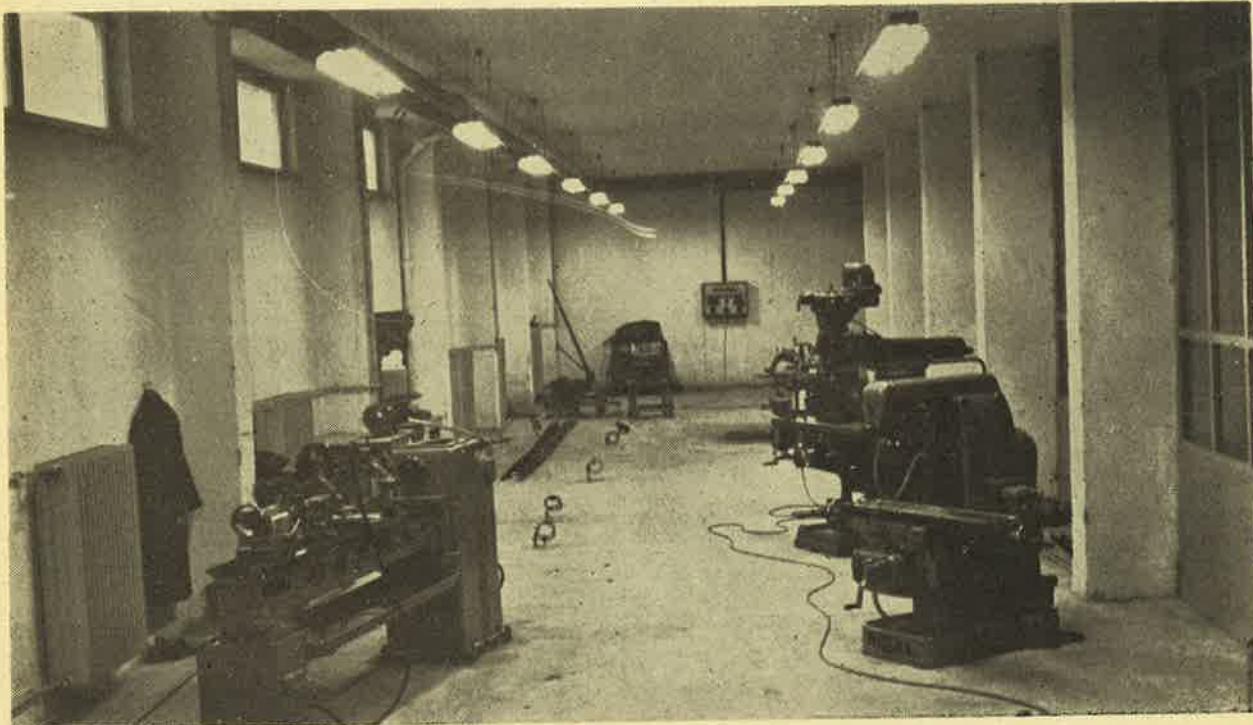
2 — Laboratuvarların ihtiyacını karşılayacak kapasitede olmak üzere hazırlanmasına başlanmış bulunan demir işleri atelyesinin kuruluş sırasındaki görünüşü.

3 — Ağır inşaat malzemesi testlerine ait makinaları montaj halinde gösteren bu fotoğrafta, 150 tonluk Universal çekme-ezme makinasının bir kısmı ile 200 tonluk ezme makinası görülmektedir.

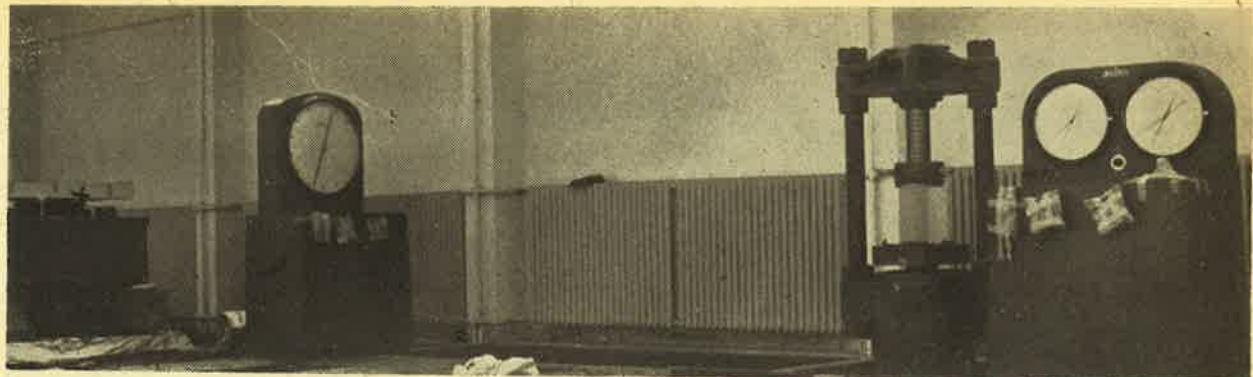
4 — «INSTRON» test aleti: Elektronik ayarlıdır ve kaydedici sistemi vardır. 0-10 g ile 0-5000 kg. uzama - kopma deneyi yapabilecek kapasitededir.

5 — Gazların ve organik maddelerin (sıvı ve katı) kalitatif ve kontitatif analizlerinde kullanılan gas chromatograph aleti. Stiratlı çalışması, elektronik ayarı ve kaydedici tertibi sayesinde laboratuvarların büyük bir ihtiyacını karşılayacaktır.

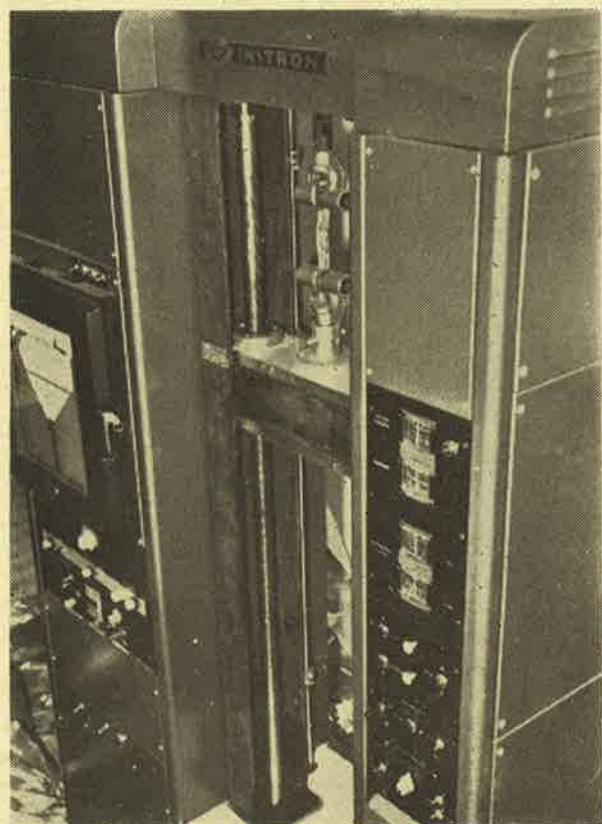
6 — Laboratuvar malzemesinin düzenli bir şekilde korunabilmesi için yaptırılmış bulunan stok ambarlarından bir kısmı. Fotopta görülen konstrüksiyon TSE atelyelerinde hazırlanmış ve yerine montajı yapılmıştır.



Demir işleri atelyesi (2)



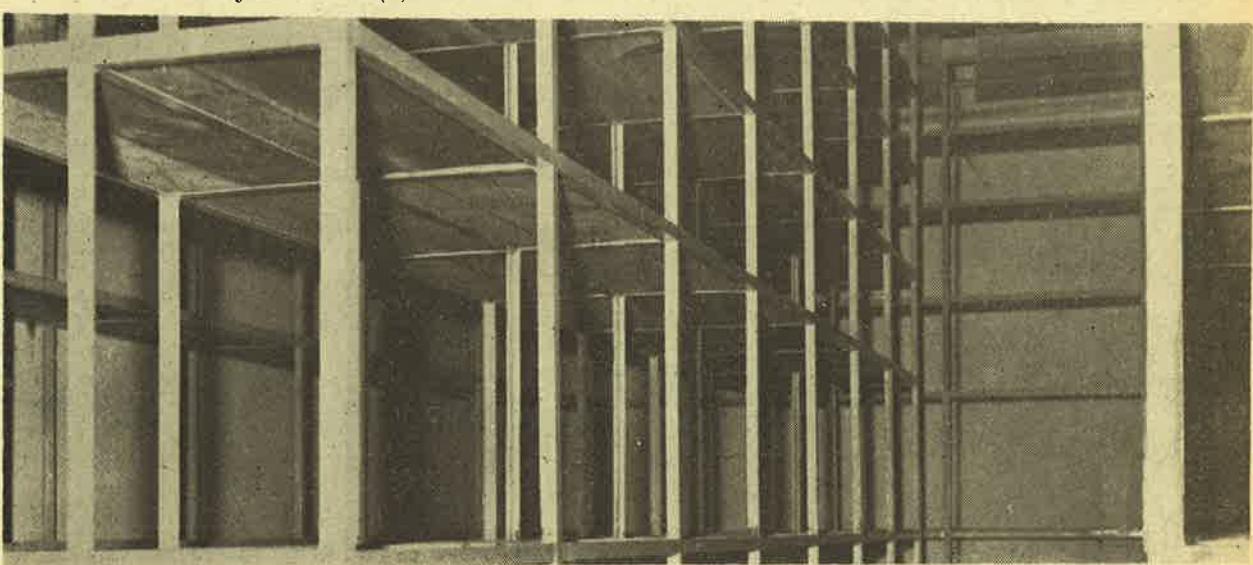
İnşaat malzemesi laboratuvarının test makinaları montaj durumu (3)



INSTRON - Elektronik uzama - kopma deneyi test aleti (4)



Gas Chromatograph aleti (5)



Malzeme ambarı (6)

TSE Merkezi Önemli Milletlerarası Çalışmalara Sahne Oluyor

Türk Standardları Enstitüsü Eğitim Merkezi, normal çalışmaları arasında, milletlerarası toplantılar da kapılarını açmış bulunmaktadır. Kuruluşu, bu gibi çalışmalarla gözönünde bulundurularak düzenlenmiş olan bu merkezdeki toplantı istekleri Yönetim Kurulunca bir esasa bağlanmış olup, milletlerarası karakterde ve standardlaşdırma ile doğrudan doğruya veya dolayısıyla bir ilgisi olan toplantılarla sınırlanmıştır.

Bu anlayışa uyan toplantılarından ilki 21 - 25 Eylül 1964 tarihleri arasında Avrupa Beton Komitesi tarafından düzenlenen ve 24 ülkeden 58 delegenin katıldığı bu bilimsel çalışmalar başarı ile sonuçlanmıştır.

Önümüzdeki 16 - 20 Mart 1965 günleri arasında CENTO ve USIS tarafından desteklenen bir seri seminer (Bilimsel Filmler Forumu) hazırlanmış bulunmaktadır. 28 Haziran - 2 Temmuz tarihleri arasında ise Milletlerarası Atom Enerjisi Ajansı, FAO ve memleketimizin yardımçıları ile «Bitkilerin topraktan beslenmesi ile ilgili araştırmalarda izotop ve işınlama kullanılması» hakkında bir toplantı yapılacaktır.

TSE'nin, ev sahiliğini yapacağı bu iki milletlerarası toplantıdan başka, 1965 yılı programında, milletlerarası çalışmalardaki aslı görevlerine ilişkin üç önemli toplantı da yer almış bulunmaktadır.

Bunları sırasıyla sunuyoruz :

1) 26 Nisan - 1 Mayıs 1965 tarihleri arasında OECD'nin Kabuklu Meyvaların Standardlaştırılması üzerinde çalışan eksperler grubu toplantısı yapılacaktır.

Bilindiği gibi, OECD tarafından kabul edilmiş, kuruluşu üye ülkelerin ihracat ve ithalatında mecburi olarak yürürlüğe konan standardların esasları bu grupça tartışılarak meydana konmaktadır. Bu sebeple eks-



perler grubu toplantıları, üretici memleketlerin özelliklerini tanııp, çalışmalarına ışık tutması bakımından ayrı bir önem taşımaktadır. Yapılan programa göre, eksperler, Ankara'da 26 Nisan'da Türk Standardları Enstitüsünde toplanacaklar ve 1 Mayıs'a kadar çalışacaklardır. Ankara çalışmalarından sonra uzmanlar topluca Karadeniz bölgesine giderek fındık işlerimizi bahçeden ihraca kadar yerinde incelemek imkânını bulacaklardır.

Tarım, Ticaret, Turizm ve Tanıtma Bakanlıklarının TSE'yi destekleydikleri bu organizasyonun memleketimizce her bakımından faydalı sağlayacağı şüphesizdir.

2) 7 - 12 Haziran 1965 günde TSE'nin üyesi ve Türkiye temsilcisi bulunduğu Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu'nun (IEC) 21 numaralı Teknik Komitesi, TSE'nin daveti üzerine Ankara'da toplantıyı kabul etmiştir. Milletlerarası ortak «Akümülatörler» standartını hazırlamakla görevli komitenin bu

toplantısına çeşitli ülkelerden kalarak bir delege topluluğunun katılımı beklenmektedir.

3) 25 Ekim 1965 günü başlayıp, bir hafta kadar süreceği tahmin edilen Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) num 34 numaralı Teknik Komite toplantıları da Ankara'da TSE merkezinde yapılacaktır. Tarmsal yiyecek maddeleri konusunda çalışan bu komite de ISO'nun Yeni Delhi 1964 Kongresinde TSE tarafından dâvet olunmuş ve o zaman bu dâvet büyük sevgi gösterileri ile kabul edilmiştir.

Yukarıda beri üç bölümde belirttiğimiz bu toplantılar memleketimizde bu konularda yapılacak ilk milletlerarası çalışmaları teşkil etmektedir.

Bunların, memleketimizi ve Türk Standardları Enstitüsü'ni tanıtmak bakımından faydalı olacağı ve böylece önümüzdeki yıllar için daha geniş imkânlar sağlanabileceğini ilgili çevrelerde belirtilmektedir.

STANDARD SOHBETLERİ

STANDARD'DAKI GÜZELLİK

Dr. Mehmet Ali OKSAL

Güzelliği sınırlandıran olmuş mudur, bilmiyorum. Belki de lüzum duyulmamıştır buna. Ya da bugünkü kadar bol ve çeşitli güzellik yoktu ortada. Bana kalırsa, nicelek bakımından, güzelliği iki cinse ayırmalı: tekil güzellik, coğul güzellik. Önce bu güzelliklere bir göz atalım, sonra da standard'dakine.

Tekil güzellik birseyin güzelliğidir. Yalnız onda bulunur, başkasındakine benzemez. Hattâ benzerlerine tahammülü yoktur. Bir reycidir, yaratıcı, doğurucu olduğu kadar, yakıcı ve yıkıcıdır da. Fazla dinamiktir. Endüls akşamlarını inlenen raksın hırçılığı vardır kâ�ında. Tanırsınız onu. O bir gençlik ateşidir. Benzemez hiç bir şeye.

Âşığın bağını yakanda tekil bir güzellik yok mu? Ozanı bülbül eden de yine o. Mermenden venüs yaratan elleri kımıldatan, göklerden kitapları indirten, hep aynı cins güzellik. Şiirde o, müzikte o, sevgilide yine o. Ancak tek oldukça var olan bir güzellik bu... Onu meydana getiren bir sanatkâr olmalı. Belki de bir Tanrı.

Çoğul güzelliğe gelince; o, çokluğun ve bolluğun güzelliğidir. Uzanan mesafenin, son suzuğa akip giden zamanın güzelliğidir. Tarlalardaki başak dalgalarının ve lâle bahçelerinin güzelliğidir. Başağın ve lâlenin değil, damlanın değil, fakat yağmurun. Kumandanın çeşil fakat orduların.

Standard'dakinin coğul cinsten bir güzellik olduğunu bilmem artık söylemeye lüzum kaldımı? Standard'ın doğusunda, tekil güzelliğin tilisi ondan esirgenmemiş olabilir. Fakat bir standard bir kere meydana çıktı mı, daha doğrusu üredi mi, artık ona güzellik veren onun

çokluk halidir. Hep aynı şey, aynı şekilde, her yerde.

Standard'ın bir de makyajcısı var: Kalite kontrolü. Standard'ın ona çok şey borçlu olduğu görülmüyor. Anlaşılan, coğul güzelliği bugünkü modaları benimsiyor. Hanımların «B.B.», erkeklerin «Beatles»ları gibi. Belki de bir beneme salgını var Yeni bir güzellik anlayışı devrine de girmiş olabiliz. Ya da kopyacılık dedikleri davranışı sakın bu olmasın?

Standard'daki güzellikte kandırıcı değil, fakat inandırıcı bir taraf göze çarpıyor. Bunun bulunuşunu anlamak güç değil. Tekrarlanan şeyler iz bırakmaz mı? İşte, Standard'ın yaptığı da aynı şey. Bir alışkanlık psikolojisi oalyı, Almanya'daki öğrencilerin hep «Wiener Schnitzel» istemelerini hatırlarım. Sankı yenecek başka bir şey yokmuş gibi. Hem de daha ucuzundan ve domuz etinden başka. Alışkanlığın doğurduğu sevgiyi, yerinden güç kırıdan arabamı sattığım zaman ben de duymuştum. Alışkanlığın sevgiye döndüğü hallere örnek aramaya kalkırsak, kimbilir ne eğlenceli olur, değil mi? Sevilen daima güzeldir. Standard'daki sevilen nitelik, onun alışkanlık yaratılan bir coğul güzellik oluşudur.

Standard'ın sahip olduğu coğul güzelliğin matematik yapısına eğilince, duygularımızı okşayan geometrik elemanlar ile düşünelerimizi etkileyen aritmetiğin birbirlerini tamamladığını görürüz. Sandığa doldurulan irili ufaklı yumurtalar değil güzel olan, kâsalara yerleştirilmiş eşit irilikteki yumurta dizileridir güzel. Manavin yola taşan irili ufaklı çiplak portakal yiğini değil güzel olan. Sandıklarda tüllere bürünmüş sıra sıra bekliyen diller portakallardır güzel. Salyangoz bile standard düzeni girince güzelleşti. Evet, salyangozlar bile sevilmeye başlandı.

TÜRK STANDARDLARI



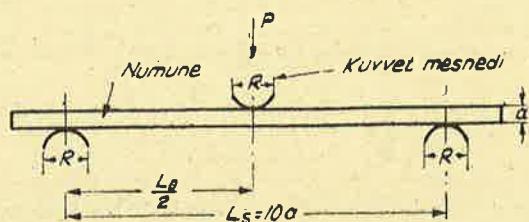
Türk Standardları Enstitüsü

YONGA LEVHALARI DENEME METODLARINA AIT ŞEKİLLER

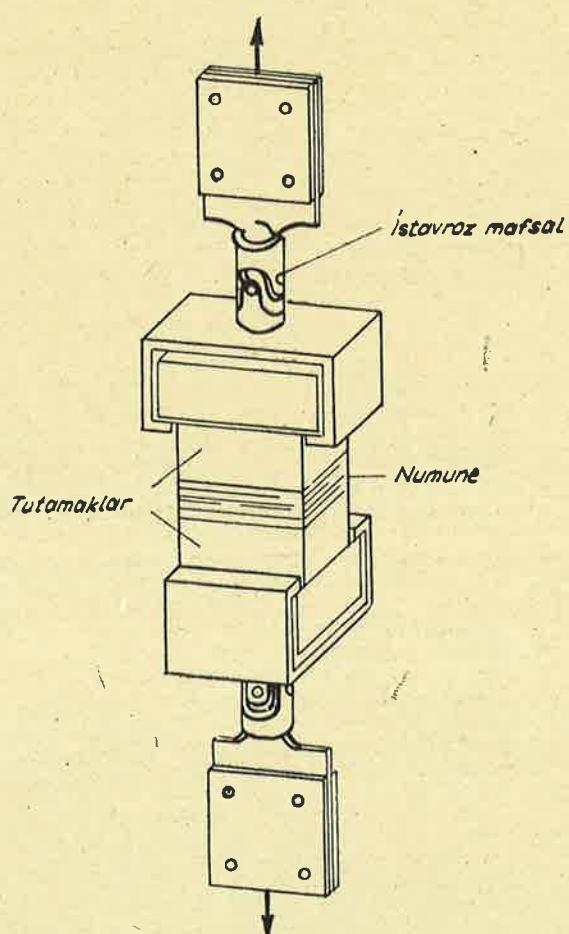
ARALIK 1964

TS 180

UDK
691.15
620.1



Şekil 1 — Eğilme deneyi deney düzeni



Şekil 2 — Çekme deneyi deney düzeni

YENİ Standardlar

- I -

Yonga Levhaları Standardı

Dr. Rahmi TOKER

Orman Y. Mühendisi

Tabii halde bulunan ahşabın çalışma ve diğer kusurlarını gidermek, bunu gesit kullanma yerlerine uyabilecek boyutlara getirmek, dolayısıyla kullanma sırasında ahşabın telef olmasını önlemek ve işin daha ivedilikle ve iyi yürütmesini sağlamak, orman ve kereste fabrikası kantılarını değerlendirmek amacıyla «Sun'i Tahta» adı altında toplanılan mamüller yapılmaktadır.

Bu mamüller arasında :

- 1 — Kontrplak,
- 2 — Odun lifi levhası,
- 3 — Yonga levhaları,
- 4 — Kontrtablalar,
- 5 — Çok katlı tahtalar,

yer alır.

Türk Standardları Enstitüsü, yapı malzemeleri arasında, mobilya ve ambalaj sanayinde önemli yer alan ve memleketimizde yeni gelişmekte olan bu mamüller teker teker ele almış ve bunlardan kontrplak, odun lifi levhaları standardlarını hazırlayarak yayımlamıştır. Bu defa yonga levhaları, Teknik Kurul'un 30 Aralık 1964 tarihli oturumunda Türk Standardı olarak kabul edilmiştir. Standardın getirdiği kurallara geçmeden önce yonga levhası yapımı hakkında dünyada ve memleketimizde yapılan çalışmalarla kısaca degeinmek faydalı olacaktır.

Dünyada az ahşapla işe yarayan çok malzeme elde etme bakımından yapılan araştırmalar uzun yıllar devam etmiş ve ancak İkinci Dünya Savaşından sonra gelen yıllarda, bu amacı sağlayan metodlardan biri olan yonga levhası yapımına bir fabrikasyon haliinde girişilebilmiştir. 1947-1955 yılları arasında yapılan yonga levhalarının özellikleri birçok kullanma amacına uyumuyor veya noksanlık ve kusurları taşıyordu. Bunları gidermek için yapılan çalışmalar, olumlu sonuçlarını 1955 yılından sonra vermiş ve bu levhalar aynı amacı sağlayan kontrplak ve odun lifi levhalarına göre iyi özelliklerinden ötürü daha fazla kullanılmış bir hale gelmiş ve buna paralel olarak da yapım miktarı artmıştır. Örneğin, 1955 yapımı 100 olarak kabul olunursa 1962 de bu yapım 1000 sayısının çok üstüne çıkmıştır.

Memleketimizde yonga levhası yapımına ilk defa 1954 yılında Sun'i Tahta Sanayii Anonim Ortaklığı tarafından Kartal'da kurulan bir fabrika basılmış ve bunu 1957 yılında çalışmaya başlayan Ankara Kalaçlar firması yapımı takip etmiştir. Halen Ankara'daki imalathane çalışmaları devam etmektedir. Orman Genel Müdürlüğü'nde Ayancık ve Artvin'de 15000 er tonluk kapasiteli iki yonga levhası fabrikasının kurulması Birinci 5 Yıllık Kalkınma Planında öngörtülmüştür.

Halen piyasadaki levhalar :

5, 10, 15, 20, 25 ile 50 mm kalınlıkta, 264X122 cm ve 250X125 cm boyutlarında olup,

Rutubetleri % 9-12 arasında olan ince marangozluk, mobilya, duvar bölmeleri ve her türlü iç tezini natta kullanılabilen sıkı ve düzgün düzeyli üç katlı levhalar,

Yüzeyleri yarı mat cilâ yapılmışsa elverişli sentetik reçine ile doyurulmuş dekorasyon işlerinde kullanılabilen levhalar,

İsi yalıtmasına ve ses emilmesine yarayan malzeme olarak çatı alt, tavan kaplamaları ve bölme duvarlarında yer alan levhalar, halinde bulunmaktadır.

Gerek piyasada mevcut levhaların ve gerekse yeni kurulacak fabrikalara ait yapımların özelliklerinin gelişiminde yardımcı olacağına inandığımız standard, yonga levhasının tarifini :

«Kurutulmuş odum levhalarının, sentetik reçine tutkallarına bulanarak ısı ve basınç altında biçimlendirilmesi sonunda elde edilen levhalar» olarak yapmakta ve ayrıca yonga-hafif levha, orta ağırlıkta levha, özel ve ek işlem terimlerini açıklamaktadır.

Kapsam kısmında ise standardın yalnız sentetik reçine tutkalları ile yapılan hafif ve orta ağırlıkta levhaları kapsadığı belirtilmektedir.

Levhalar, yongaların levhadaki durumuna, kesitlerindeki yapıya, yüzey durumlarına, ağırlıklarına, dayanım özelliklerine göre sınıflandırılmakta ve buna göre çeşitli kullanma yerlerinin ihtiyacına cevap veren tipler meydana getirmektedir.

Özellikler kısmında levhanın bıçımı, boyutları ve bunlarda uygulanabilecek toleranslar, rutubet miktarı, eğilme dayanımı ve sehim miktarı, levha yüzeyine dik çekme dayanımı genel olarak tesbit edilmekte ve ayrıca orta ağırlıkta ve hafif yonga levhalarında istenilen muhtelif dayanım değerleri ile kalınlığına şisme, isi yalıtma ve ses emme durumları özel çizelgelerde gösterilmektedir.

Nümune almada, önce levhalar, kullanma yerine, içindeki yongaların durumuna, kesitlerin yapısına, yüzeylerinin durum ve görünüşüne, katlanırının gereklere ve yapısına, zararlılara karşı koruma durumlarına göre partilere ayrılmakta ve alınacak nümune miktarı bir çizelgede verilmektedir. Nümuneleerin nasıl ambalajlanacağı, bu sırada hazırlanacak tutanakta nelerin bulunacağı, laboratuvara gelen nümuneleler üzerinde uygulanacak ön işlem ve norm iklimi ortamında yatalıma şartları açıklanmaktadır.

Muayene metodu bölümünde, levha boyutlarının nasıl ölçüleceği ve bunların duyarlık dereceleri, birim alan ağırlıklarının nasıl bulunacağı, rutubet miktarının tayıni, eğilme ve çekme dayanımlarının nasıl hesaplanması, bu maksatla kullanılacak aletlerin özelligi ve kuvvet uygulama sekilleri belirtilmiştir.

Piyasaya arz kısmında, levhaların üzerinde bulunması gereken işaretler ve bilgiler, ambalajlama ve taşıma metotları yer almaktadır.

Müteferrik hükümler kısmında ise, levhaların satılık birimleri, satışa esas teşkil eden nümunelelerin ne anlamlı taşıdları yazılmaktadır.

Sonunda da Türk Standardlarının Tatbiki Hakkında Tüzük Hükümleri gereğince uygulanacak murakabe esasları açıklanmaktadır.

Standardın hazırlanmasında Alman, İngiliz ve Amerikan standardlarından faydalananmış, ayrıca memleketimizde yapılan levhaların özellikleri ve hazırlanan standardlara göre yapılma imkânları, ilgili kuruluşlardan alınan mütlâalar ve yerinde yapılan incelemeler göz önünde bulundurulmuştur.

Standardın memleket ekonomisine faydalı olmasını dileriz.

TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

Çapma
ODA KAPI KİLİTLERİ
(Ahşap kapılar için)

TS 179/8

ARALIK 1964

MOTRICE LOCKS (vertical type)

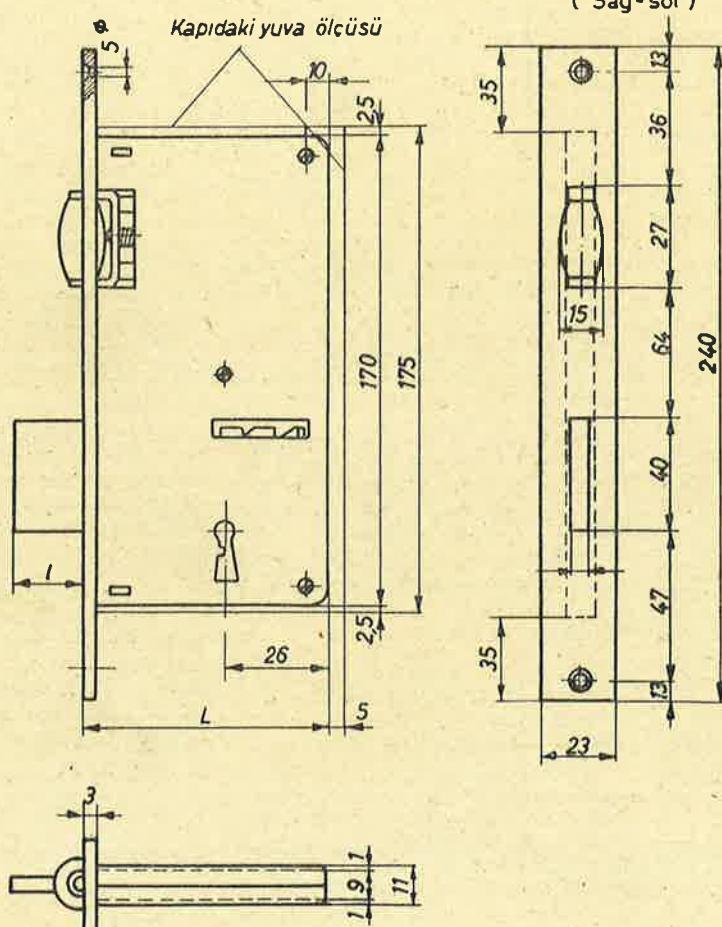
UDK 683.33

Ölçüler mm dir

Verilmeyen hususlarda imalâtcı serbesttir.

Çapma kilit A

(Çok profil anahtarlı çapma kilitler A₁)



Kalın kapılar için
(Sağ-sol)

Kalın kapılarında kullanılan çok profil anahtarlı çapma (A₁) bir sağ-sol kilit ile 1 anahtarının gösterilisi:

Çok profil anahtarlı çapma kilit A, sağ-sol TS /8 Kalın

Tip	L	l
I	35	10
II	50	10
III	65	24

İlgili karşılık demiri : TS /33 , Tip O ve P

İlgili ayna : TS /31 , Tip J

Bina Kapı Kilitleri Standardı

Feyzi ÖZİL

Makine Y. Mühendisi

TSE'nin 23 Aralık 1964 tarihinde toplanan Teknik Kurulu'nda kabul edilen standardlardan biri de «Bina Kapı Kilitleri» standardıdır. Bu standarda konu olan kilitlerin hepsinin memleketimizde sanayii vardır. Bugün için her nevi bina kapı kilitleri artık ithal edilmemektedir. Bu bakımından standardın önemi fazladır. Yakında yürürlüğe girecek olan bu standard sayesinde kilit sanayiimize imal edilmekte olan kilitlerle, ileride imal edecekleri kilitler, standard kilitler haline gelmektedir. Aşağıda bu standard hakkında bir özeti vermemi faydalı görüdük.

Konu :

Standarda konu olan kilitler sunlardır: Fişeli fişesiz düz gömme kapı kilitleri, fişeli fişesiz asma kapı kilitleri ve silindirik gövdeli fişeli (Yale Tipi) kilitler. Ahşap ve çelik eşyada kullanılan kilitlerle, kasa, asansör ve oto gibi araçlarda kullanılan özel kilitler - standardın kapsamına girmemektedirler.

Ahşap mobilyalarda kullanılan kilitlerin standardı da ikinci adım olarak ele alınmış, bu konu ile ilgili olmak üzere kilit sanayiimize bir anket mektubu gönderilmiş bulunmaktadır. İleride çelik eşyalarda kullanılan kilitler de ele alınmak üzere programlaştırmıştır.

Malzeme :

Kabül edileceği gibi kilit sanayiimin en önemli noktalarından biri standard olan kilitlerde kaliteli malzeme kullanmaktadır. Gelişmiş güzel alinan malzemelerle kilit imali artık bir tarafa bırakılacaktır. Vatandaşın para vererek kapısına taktığı kilit, uzun ömürlü olmalı, işçilikleri de kilitlerin áriza yapmadan çalışmasını sağlamalıdır. Standardda kilit malzemeleri hakkında geniş bilgi verilmiştir. Bu bilgilerin tümü hakkında bu yazı çerçevesi içinde fikir vermek mümkün değildir. Ancak önemli bir kilit parçası hakkında bir örnek vermeden de geçmememzimize im-

kân yoktur. Bilindiği üzere evleri- mizdeki kapı kilitlerinin en kısa zamanda bozulan kısımlarından biri de kilitin dilini gerisin geriye iten yaydır. Bu yayın yapılmasında kaliteli malzeme kullanılmadığından kâsa zamanda yay esneklik durumunu kaybetmeyecektir, kapı dili de çalışmamaktadır. İkinci bir ariza kaynağı da kapı kollarının kısa zamanda yuvalarında laçka olmalarıdır. Bunun sebebi de göbek adı verilen parçanın uydurma malzemeden yapılması ve göbeğe takılan yayın kaliteli olmamasıdır.

Standardda yaylar için tavsiye edilen yay çeliğinin özelliğini bir örnek olarak belirtmek isteriz :

Kilitlerde kullanılan yayların sertleştirme ve menevişi müteakip çekme dayanımı 120 ile 160 kg/mm² sertlikleri de 36 ile 47 Rockwell-C olmalıdır. Sayılan bu fiziksel özgürlüğü verebilen bir yay çeliğinin kimyasal bileşimi aşağıda verilmiştir :

Karbon	C %	0,70	ile	0,79
Silisyum	Si %	0,10	ile	0,25
Mangan	Mn %	0,30	ile	0,60
Fosfor	P %	0,045	(En çok)	
Kükürt	S %	0,045	(En çok)	

İşçilik :

Standardda işçiliğin istenildiği memleketimizde imâl edilen kilitlerde olması için hükümler mevritin istenilen kaliteye kavuşmasını cut olup kilitlerin kontrol veya te-

sellümlerinde çok tabii bu noktalar dikkate alınacaktır. Kilitlere açılıcak deliklerin havşalı olması ve yapılacak perçinlerin düzgün olması ve nihayet yüzeylerin korunması konuları standardda bütün ayrıntıları ile açıklanmıştır.

Kontrol :

Kilitlerin standarda uygun olarak yapılmış yapılmadıklarını tesbit amacıyla Standarda çeşitli deneyler konulmuştur. Bu deneyleri geçebilen kilit kaliteli olarak müttalâa edilir. Deneyler özellikle çalışan kısımlara konulan malzemeyi ve işçiliği kontrol etmektedir. Bir örnek olmak üzere «Dil yayının dayanım deneyi» ni ele alalım. Standardda gösterildiği şekilde bir düzene bağlanan kilitin dili geri çekilerek tekrar bırakılmaktadır. Bu hareket dakikada 250 ile 300 defa olmak üzere 200.000 kere tekrarlanır. Başka bir deyimle kapı koluna 200.000 kere basılıp bırakılıyor demektir. Bu deney sonunda dil yayı yaylanması özelligidinden bir şey kaybetmemiş ise yay malzemesi uygun demektir. Uydurma malzemeden yapılan yaylar ise bu deney sırasında bozulacağından kilitin kaliteli olmadığı meydana gîkacaktır.

Standardın uygulanması ile

Standardda işçiliğin istenildiği memleketimizde imâl edilen kilitlerde olması için hükümler mevritin istenilen kaliteye kavuşmasını cut olup kilitlerin kontrol veya te-

Forum Fikir Meydanı

- Özgürlik içinde devrim için Orta Yol **FORUM**'da
- Aydinların sorularına cevap **FORUM**'da
- Okurların fikirleri için sayfa **FORUM**'da

Yıllık Abone : 22,— TL.

(Öğretmen ve Üniversiteliye 18,— TL.)
Fiyati 100 kuruş — P. K. 131 — Ankara

Genel dağıtıçı : BATES Bayilik Teşkilatı — İstanbul

Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plâni 1965 Yılı Programında Standard

STANDARD KONUSUNDAYA YÜKLÜ BİR ÇALIŞMA PROGRAMI ÖNGÜRÜLMEKTEDİR

«Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plâni 1965 Yılı Programı», Bakanlar Kurulunun 13.10.1964 tarihli ve 6/3788 sayılı kararı ile yürürlüğe konmuştur. 25 Kasım 1964 tarihli ve 11865 sayılı Resmi Gazete'de yayınlanan programda, eski yıllarda olduğu gibi, standardlarla ilgili bazı hususlar yer almıştır. 1963 ve 1964 yılları Programlarında yer alan hususlar STANDARD dergisinde okuyuculara sunulmuştur. Faydalı gördüğümüz için 1965 Yılı Programında yer alan hususları da okuyucularımıza sunmak istiyoruz.

Resmi Gazete sayfalarına göz atarsak standard ile ilgili ilk konunun su türünleri bölümünde balık ağları ile ilgili olduğunu görürüz. «Yerli imâl edilen ağların standardlara... uygunluklarının sağlanması için.... gerekli standardlar testît edilecektir.» (S. 18) Bilindiği üzere yurdumuzda balık ağının imaline başlanmış, iki yerli firmâsının dünya standardlarına uygun ağ imâl etmekleri anlaşılmıştır. 1965 Programı, Türk Standardı olarak tesbitini faydalı görerek sağlanması gereklidir.

Üzerinde durulan ikinci konu petrol ile ilgilidir. Resmi Gazete'nin 24 üncü sayfasında tedbirler bölümünde (f) fikrasında «petrol ürünlerî standardı hazırlanacaktır» denilmektedir. Buna göre, petrol konusunda geniş bir çalışma yapılması gerekmektedir. Bu çalışmaların program döneminde bitirilmesi için çalışmalara hemen başlanacaktır. Böylece, dünyada kullanılan standardlar Türk Standardı olacaktır.

Geçen yıl programında yer alan eülerin kalitelere ayrılması konusu 1965 Yılı Programında da yer almıştır. Resmi Gazete'nin 30 uncu sayfasında şu cümleyi okuyoruz: «Kaliteye göre gövdelen ayırım ve değerlendirmesini sağlamak amacıyla hayvan borsaları ve mezbaha elemanlarına eğitim gösterilecektir». Burada TSE ile ilgili bir hu-

sus yoktur. Ancak, böylece modern bir et satış sistemine gidileceği, kasaplar ile alıcı arasındaki anlaşmazlıkların hallolabileceği umulmaktadır.

Dokuma Sanayi ile ilgili olarak tedbirler bölümünde, C/2 de «diş pazarlarda aranılan kalite standardları»nın Sümerbank'da kurulan grubca araştırılacağına işaret olunmaktadır. (S. 35) Dokuma konusunda TSE'nin geniş çalışmalarının bulunduğu okuyucularımıza hatırlatmak isteriz.

Basın sanayii ile ilgili olan bölümde (S. 40) Devletin kullandığı «bültün basılı evrak ve kâğıdın standartize edilmesi, zaman, emek ve malzeme kaybını önleyecek, verimin önemli ölçüde artmasını sağlayacaktır» 41inci sayfada da «Devlet Mâlzeme Ofisi, kamu kuruluşları ile işbirliği yaparak basılı evrak standardlarını hazırlayacak ve yayinallyacaktır» denilmektedir. Bu hazırlama çalışmalarında eskiden olduğu gibi TSE ile ve CCEP tarafından mektup zarflarının standartı için çalışmalar yapıldığına göre

PTT ile işbirliğine önem verileceği umulmaktadır.

Taşıt lâstiklerinin standardının yapılması için doğrudan doğruya TSE'ne görev verilmiş olup (S. 45) «Türk Standardları Enstitüsü, taşıt lâstikleri kaplama standardlarını tesbit etmeye öncelik verecektir» denilmektedir. Bunun yanında, ile rideki çalışmalarla ışık tutmak amacıyla «parka dahil taşıtlarda kullanılan lâstiklerin boyut ve tipleri göre ayırımı» için Devlet İstatistik Enstitüsü görevlendirilmiştir. Bu çalışmalar sonunda elde edilecek standardlar verilen tiplerin azaltmasında dayanak olacaktır. Programın bu tedbirini olumlu bir adım olarak görmekteyiz.

«Çimentodan yapılan gereçler» bölümündeki tedbirler arasında da bunların kullanılmasını sağlayacak «yapı standartı çalışmalarına devam» edilmesi öngörmüştür. Devam etmekte olan bu çalışmalarla TSE de katılmaktadır.

Görülüyorki 1965 Yıllık Programı, standard konusunda yüklü bir çalışma programı öngörmüştür.

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

BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM

İRLANDA SINAİ ARAŞTIRMA VE STANDARDLAR ENSTİTÜSÜ

(INSTITUTE FOR INDUSTRIAL RESEARCH AND STANDARDS - IIRS -)



Doğuşu :

Irlanda Sinaï Araştırma ve Standardlar Enstitüsü, 1946 yılında çıkarılan «Sinaï Araştırma ve Standardlar Kanunu» na göre kurulmuştur. Bu kanun 1961 yılında değiştirilmiş ve Enstitü, yeni kanunun işigi altında görevine devam etmiştir.

Üyeleri :

Bir devlet kuruluşu olan ve onun himayesinde çalışan Enstitü'nün iştirakçı üyesi yoktur.

Gelirleri

IIRS'in gelirlerini, her yıl Sanayi ve Ticaret Bakanlığı bütçesinden ayrılan ödenek teşkil etmektedir.

Kuruluşun bünyesi :

IIRS, Sanayi ve Ticaret Bakanının tayin ettiği, bir Başkan ve 8 üyeden kurulu «Enstitü Meclisi» tarafından yönetilir.

Meclis, Enstitü'nün fonksiyonlarını yapabilmesi için kendi içinden komiteler teşkil etmiştir. 4 Meclis üyesinden meydana gelen «Standardlar Komitesi» Enstitü'nün Standardlar Dairesini yönetmektedir.

Görevleri :

1961 tarihli «Sinaï Araştırma ve Standardlar Kanunu» nda IIRS'in görevleri söyle sıralanmıştır :

- a)
 - 1 — Ülkelerin tabii kaynaklarını verimli hale getirmek,
 - 2 — Uygulanan teknik metod ve usullerini geliştirmek,
 - 3 — Yeni sanayi kollarının doğup gelişmesini sağlayacak buluşları geliştirmek ve mamül artıklarının değerlendirilmesini sağlamak,

konularında bilimsel araştırmalar yapmak ve bu çalışmaları teşvik etmek;

- b) Sanayi ve Ticaret Bakanının isteği üzere zaman zaman belirli mallar, usuller ve uygulamalar hakkında spesifikasyonlar hazırlamak;

- c) Bakanın izni ile belirli mallar, usuller ve uygulamalarla ilgili konularda hazırlanan spesifikasiyonları standard olarak kabul ve ilân etmek;
- d) Standardlar uygunluk markasının kullanılması hakkında Bakana tavsiyelerde bulunmak;
- e) Tekniğin ilerlemesi ve sanayiin gelişmesi amacıyla yayınlar yapmak;
- f) Her türlü mamûl, yarı mamûl ve ham maddelerin test ve analizlerini yapmak; standardlara uygunluğu kontrol etmek;
- g) Yapılan test ve analizlerin sonuçlarını yayınlamak.

Standardların Hazırlanması ve Niteliği :

Her konu için Standardlar Dairesinde bir komite kurulur. Komitelerin hazırladığı tasarılar mütalâa için ilgili yerlere gönderilir. Gelen mütalealar gözönünde bulundurarak yapılan düzeltmelerden sonra tasarıyı Standardlar Komitesi inceler kesin şeklini verir, Sanayi ve Ticaret Bakanına sunar.

Bakanın onayından sonra Enstitü, bunu bir standard olarak yayınlar.

Irlanda Standardları kanun niteliğindedir. Standarda aykırı imalât ve davranışlar için vereilecek cezalar «Sinaï Araştırma ve Standardlar Kanunu» nda belirtilmiştir. Kanun ayrıca genellikle ihtiyâri olarak yapılan standardların Sanayi ve Ticaret Bakanlığı tarafından mecburi yürürlüğe konma şartlarını da düzenlemiştir.

Başa yapı malzemeleri olmak üzere çok çeşitli konularda standard yapılmaktadır. 1964 Mart sonunda yayınlanmış Standard sayısı 117 idi.

Markası :

Standarda uygun mamûller için yukarıda verdigimiz marka uygulanmaktadır. Markalaşma işlerini Sanayi ve Ticaret Bakanlığı yürütür.



MİLLETLERARASI STANDARDLAŞTIRMA HABERLERİ



RCD İçinde Standard Çalışmaları ve Dr. M. R. Chowdhury

PAKİSTAN STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ DİREKTÖRÜNÜ TANITIYORUZ

Türkiye, Pakistan ve İran arasında uygulanan Bölgesel Kalkınma İçin İşbirliği (RCD) programı çerçevesinde standardlaşmanın da ele alındığını ve bu konuda da işbirliğinin sağlanabilmesi için üç standard enstitüsü tarafından hazırlık çalışmaları yapıldığını daha önce belirtmiştik.



Bu münasebetle işbirliği çerçevelerinde önemli rol oynayan Pakistan Standardları Enstitüsü Direktörü Sayın Dr. M.R. Chowdhury'yi okuyucularımıza tanıtıyoruz:

Dr. Chowdhury, 1933 yılında Aligarh Üniversitesi Kimya Bölümünü bitirmiştir, sonra İngiltere'ye giderek Oxford Üniversitesinde sentetik organik kimya üzerine araştırma ve doktora yapmıştır. Pakistan'ın sayılı bilim adamlarından olan Dr. Chowdhury, Nobel Barış Armağanını kazanan Prof. Sir Robert Robinson ile birlikte çalışma imkânını da bulmuştur.

Meslek hayatına öğretmenlik yaparak başlamış, daha sonra Kalikuta'nın meşhur «Başkanlık Koleji» nde Kimya Profesörlüğü yapmıştır. Karşı Üniversitesi Kimya Departmanının başı iken 1957 yılında Eğitim Bakanlığına geçmiş ve Pakistan Hükümeti yardımcı eğitim müşavirliği görevinde bulunmuştur.

1959 da Pakistan Standardları Enstitüsü Direktörlüğine tayin edilen Dr. Chowdhury, o zamanlar ekmekleme döneminde bulunan Enstiliye, çok kısa bir süre içinde bugünkü milli ve milletlerarası görüşünü kazandırmıştır.

Sentetik kimya alanındaki araştırmalarının yanı sıra yayınlanmış birkaç kitabı, standardlaştırma, markalaşma ve metrik ölçüler konusunda pek çok makalesi vardır.

ISO'DA LÂBORATUVAR CAM EŞYALARINI STANDARDLAŞTIRMA ÇALIŞMALARI

ISO/TC 48 «Lâboratuvar Cam Eşyaları ve İlgili Aparatlar» Teknik Komitesi, Londra'da yaptığı son toplantıda, ISO Rekomandasyonu kabul edilmek üzere Konseye 16 standart tasarısının sunulmasına karar vermiştir. Bu tasarılar, çeşitli lâboratuvar cam malzemeleri ile ilgili bulunmaktadır.

Toplantıda ayrıca 4 tasarının teknikinin ISO üyesi ülkelere müthalâa için gönderilmesi de uygun bulunmuş, ayrıca ISO üyelerinin talepleri sonucunda 7 konu da çalışma programına alınmıştır.

48 numaralı Teknik Komitenin onuncu toplantısını Mayıs 1965 başlarında Paris'te yapması beklenmektedir.

1965 NİSAN AYINDA YAPILACAK

ISO ve IEC TOPLANTILARI

5 - 6 Nisan Berlin	ISO/TC 24/SC 1 Elekler/Deney elekleri
7- 8 Nisan Berlin	ISO/TC 24/SC 2 Elekler/Eleme Deneyi
20-24 Nisan Lâhey	IEC/TC 55 Bobinaj telleri
26-27 Nisan Brüksel	IEC/SC 14C Reaktörler
28 Nisan Budapeşte	ISO/TC 34/SC 5 Tarımsal Besi Ürünleri/ Süt ve Süt Mamulleri

Meyveler ve Sebzeler ile ilgili ISO toplantısı

ISO/TC 34/SC 3 numaralı «Meyve ve sebzeler ve bunların mamulleri» adlı Alt Komite'nin Prag'da yapmış olduğu son toplantıda, sebz ve meyvelerden elde edilen mamullerin titrleme asiditesinin, su da erimeyen katı maddelerin ve mineral miktarlarının tayini hakkındaki teklifler görüşülmüştür.

Ayrıca lâhanaların, soğanların ve yemeklik patateslerin depolanması konuları da ele alınmıştır.

Armut, elma ve şeftalinin soğuk hava depolanması konusunda da ISO Rekomandasyon tasarısına esas tescil edecek bir teklif tasarısı hazırlanmıştır.

MATBAACILIK TERİMLERİ

İngiliz Standardları Enstitüsü'nün (BSI) B.S.3814 numara ile yeni yayınlanmış bulunduğu «Rotatif Baskı Terimleri Sözlüğü» adlı 30 sayfalık küçük sözlük, 4 ana bölüm içinde bobin ve kağıt kontrolü, baskı, kırma, elektrik ve işletme konularındaki terimleri içine almaktadır. Ayrıca alfabetik indeks de bulunmaktadır.

Sözlük, İngiliz matbaacılık endüstrisinin bütün özel kollarını kapsayacak şekilde hazırlanması düşünülen bir seri standardın ilkini teskil etmektedir.

«Hesap Makinaları ve Enformasyon Değerlendirilmesi» Teknik Komitesine bağlı 2 alt komite kuruldu

ISO/TC 97 «Hesap Makinaları ve Enformasyon Değerlendirilmesi» adlı Teknik Komiteye bağlı iki yeni Alt Komite kurulmuştur. Bunlardan 7 numaralı, «Problem Sınırlaması ve Analizler» konusu üzerinde çalışacak ve Alt Komite Sekreterliğini Alman Standardları Enstitüsü (DNA) yapacaktır. Sekreterliğini Fransız Standardları Birliği (AFNOR) nin aldığı 8 numaralı Alt Komite de «Makine Parçalarının Nümerik Kontrolü» konusunda çalışacaktır.

PTT' DE STANDARDLAŞTIRMA

Muzaffer UYGUNER

Zamanımız, insan yaşamının her alanına giren bilim ve teknığın hızlı gelişmesi ile karakterize edilmektedir. Posta hizmetleri de bundan uzak duramıyor. Ve gittikçe makinalıyor. Hiç şüphesiz, elektriğin gelişmesi ile teknik, haberleşmenin otomatikleşmesinde en güç olan soruların bile çözümünü sağlıyor. Fakat, bunun yanında mektup zarflarının çeşitliliği normal verimin bile alınmasını engelliyor. Bu yüzden, mektup zarflarının standardlaştırılması bir zorunluk olarak ortaya çıkıyor ve postacılar zarfların bütün dünyada standardlaştırılması için çalışıyorlar.

Bugün milletlerarası posta rejimi, zarflarla ilgili olarak özgür bir rejimdir ve mektup gönderenler dileği boyutta, güzellikte ve renkte zarf seçebilir; imalatçılar da alıcıların isteklerine uygun zarf imâl edebilir. Dünya Posta Birliği (Union Postale Universal - UPU) yasası ise yalnızca ağırlık ve boyut sınırlarını tesbit eder; bu sınırlarda posta hizmetlerinin normal şekilde yapılmasını sağlamak amacını güder. Bu sınırlar içinde, halk zarfın uygununu ve ambalajın şeklini çeşitli boyut ve renkleri kullanmakta serbesttir.

Zarfların çeşitliliği postacıların işinin normal ve kabuk olarak yapılmamasına engel olur. Çünkü zarfların düzeltmesi ve damgalanması sırasında ek çalışmaya gerektirir, ayırma ritmini yavaşlatır, bağlama işini zorlastırır, bazı zarfların yıpranıp yırtılmasına sebep olur. Posta idaresinin ayırımı ve damgalamayı makinalastırarak hizmetin kalitesini ve iş koşullarını düzeltmek için çalışma yönümesinde zarfların standardlaştırılmasını sağlaması gereklidir. 1957 yılında Ottawa'da toplanan UPU Kongresinde «mektup zarflarının standardlaştırılması ilkeleri» ni tesbit etmek üzere Posta Etiüdleri İstisare Komisyonunun (CCEP) bir çalışma grupuna bu konuda bir rapor hazırlama görevi verildi.

Bilindiği üzere, bugün kullanılan

boyutların seçilmesinde teknikten çok alışkanlıklar rol oynamaktadır. Halbuki standardların tesbitinde, mali olanaklar içinde makinalaşmayı sağlamak ön planda gelmelidir. Zarf boyutları ayırma, sıralama, damgalama ve bağlama makinalarının bazı prççalarının değiştirilmesini gerektiriyor ve standardlaşdırma bir çok ülkede bu makinaların kolayca kullanılmasına olanak hazırlıyor.

Posta maddelerinin standardlaştırılması, çok geniş olanaklarla konumun incelenmesini gerektiriyor. Çünkü posta ihtiyaçları tayin eder, zarf boyutlarının seçimi de kâğıt boyutlarının standardlaştırılması konusunu çıkarır önlümüze.

Mektup zarflarının ve posta kartlarının standardlaştırılması çalışmalarına hazırlık olmak üzere 22 ülkede ön çalışma yapılmıştır. Bunların çoğu ISO üyesi ülkelerdi ve mekanik bir ayırma elverisi olan 1:2 boyut esasını uygulamayı uygun görmekte idiler. İstatistikler gösteriyordu ki genişliği 90-120 mm. ve uzunluğu 140-235 mm. arasındaki boyutlar tercih edilmekte, ISO tarafından da uygun karşılanan bu boyutlar içinde kalmak suretiyle boyut sınırlarının tesbit edilmesi tercih edilebilir boyutlar olarak teklif olunmaktadır. Bunun kabulünde rol oynayan önemli bir neden, bugün kullanılan boyutların yarısının bu sınırlar içinde kaldığının tesbitidir.

UPU Anlaşmasında zarf ve kart kâğıtlarının kalitesi hakkında herhangi bir hüküm bulunmamaktadır. Bununla birlikte, ayırma, düzenleme ve damgalama testislerinde yıpranmamaları için kâğıdın asgarî kalitesi ve ağırlığı çok önemlidir. İncelemelerin sonucuna göre, gelecekte zarf kâğıtlarının 63 gramajlı, posta kartları kârdonlarını da 180 gramajlı olması uygun bulunmuştur.

Zarfların renkleri de önemlidir. Ve bunların tesbitinde önemli iki etken vardır. Bunların birincisi koyu,

cig ve göz kamastırıcı renklerin ve kâğıt rengi ile adres mürekkebi renjinin arasında gözalıcı zıtlıkların ayırcıları yorması; ikincisi de otomatik makinaların okuduğu gösterici kodların okunmasında ve foto-elektrik usulü ile zarfların düzenlenmesinde uygun olmayan renklerin bazı güçlükler yaratmasıdır.

Milletlerarası aydınlatma komisyonusu (CIE) tarafından kolorimetrik sisteme göre renklerin sıralanması yapılmış olup bu çalışmalarla göre zarf renklerinin beyaz ya da parlak olması gereklili bulunmuştur.

UPU anlaşmasında, posta pullarının boyutları, renkleri ve yapıstırıma şekilleri hakkında bir hükümlü yoktur. Bu konu ile ilgili çalışmalar da ISO'nun yardımı ile UPU tarafından yapılmaktadır.

Çalışmalar sonunda tesbit edilecek standardların uygulanmasının sağlanması da önemli bir sorundur. Zarf boyutlarının tesbitinden ve posta idarelerince kabulünden sonra bunların halkın tarafından kullanılmasının sağlanması gerekmektedir. Standardların yerlesmesi ancak halkın kullanım ile gerçekleşebilecektir. Metinlerin tesbiti, bunların milli posta idarelerince kabulü ve hatta yasama organlarında kabulü ilk adım sayılabilir. Bu politik kabulden sonra halkın psikolojisini de gözden irak tutmamalıyız.

ISO ve Birleşmiş Milletler Standardlaşdırma İşbirliği Komitesi (UNSCC) kâğıt ve zarf boyutlarının standardlaştırılması konusunda da verimli çalışmalar yapmaktadır. Sekreterliği AFNOR tarafından yapılan ISO/TC 6 işaretli kâğıt komitesi kâğıtların (yazı ve baskı kâğıdı, zarf boyutları ile kâğıt sözlüğü) standardlaştırılması çalışmalarını yürütütmektedir. Bu çalışmalar sonunda kâğıt boyutları tesbit edilmiş imalatçılar bu standartlara göre kâğıt imaline başlayınca mektup zarfı ve kâğıtlarının standardlaştırılması da kolay olabilecektir.

Türk Standardı Olarak Kabul Edilen ISO Rekomandasyonları

STANDARD'ın geçen sayısında yerinde de durulmaka, herhangi bir «stürelî yayınlarla ilgili ISO Rekomandasyonları» hakkında bilgi vermişistik. Bu sayımızda da bunların arasında kalan ve son defa Türk Standardı olarak kabul olunan Rekomandasyonların üzerinde duracağız.

Teknik Kurul'un Ocak ve 17 Şubat günlerinde yapılan toplantılarında ele alınan rekomandasyonlar sunlardır :

1 — Ses veya gürültünün fiziksel ve öznel şiddetinin ifadesi (ISO/R-131)

2 — Bakırların sınıflandırılması (ISO/R-197)

3 — Bakır ve bakır alaşımı borulara ağız açma muayenesi (ISO/R-195)

4 — Plastikler ham madde hacim faktörünün tayini (ISO/R-171)

5 — Sanayide uzunluk ölçüleme için standard referans sıcaklığı (ISO/R-1)

«Ses veya gürültünün fiziksel ve öznel şiddetinin ifadesi» hakkında olan birinci rekomandasyonda, «ses veya gürültünün fiziksel şiddeti hakkındaki ifadelerin, ses basıncı ses yoğunluğuna veya ses gücüne göre belirtilmesi tavsiye» olmaktadır. Bir ses veya gürültünün basıncı ile ilgili formül verildikten sonra havadaki ses için kabul edilmesi gereken referans basınç değeri gösterilmektedir. Fiziksel şiddetin ifadesiyle ilgili bu değerlerden sonra öznel derecenin ifadesi (Fon) üzerinde durularak fon için «verilmiş bir ses veya gürültünün şiddetini ifade eden boyutsuz bir birimdir» denilmektedir. Öznel şiddetin başka bir ifadesi olan (son) ü-

lunur; bir ham madde hacim faktörünün bilinmesiyle de kalıp hacimlerin önceden hesaplanabilir. Hacim faktörü hesap formülü de rekomandasyon da gösterilmiştir. Ayrıca brüt yoğunluk için ISO/R-60 ve 61 e de atıf yapılmıştır.

İkinci «Bakırların sınıflandırılması» olup piyasada rafine ve hadde mamulleri halinde bulunan çeşitli bakır tiplerinin sınıflandırılması ile ilgilidir. Sınıflar ile ilgili bir çizelge yapılmış, ayrıca bakır mamullerinin terimleri verilmiştir. Bu rekomandasyonun önemli yönü terim birliğinin sağlanması yolunda bir adım olusudur.

Üçüncü rekomandasyon «Bakır ve bakır alaşımı borulara ağız açma muayenesi» olup dış çapları 100 mm'e kadar olan borulara uygulanmakta olan muayenelelere ilişkindir. Rekomandasyonda muayeneden maksadın ne olduğu belirtilmekte; muayenenin esasları verilmekte, sembollerin anlamları gösterilmekte; muayene parçasının tanımı yapılmakta; muayene şartları ve muayenenin yapılışı üzerinde durulmaktadır. Göründüğü üzere bir temel standard olarak karşımıza çıkmaktadır.

Son yıllarda plastik sanayii bütün ülkelerde hızla gelişmektedir. Ülkemizde de gelişme halinde olan bu sanayi ile ilgili «Plastikler ham madde hacim faktörünün tayini» rekomandasyonu işin başında olduğu muzdan önemli bulunmaktadır. Rekomandasyona göre, ham madde hacim faktörü, «mamül madde yoğunluğunun ham madde brüt yoğunluğuna oranıdır.» Böylece, iki yoğunluk esas alınarak hacim faktörü bu-

törünün bilinmesiyle de kalıp hacimlerin önceden hesaplanabilir. Hacim faktörü hesap formülü de rekomandasyon da gösterilmiştir. Ayrıca brüt yoğunluk için ISO/R-60 ve 61 e de atıf yapılmıştır.

Son rekomandasyon ISO'nun 1 numaralı rekomandasyonu olup «Sanayide uzunluk ölçüleri için standart referans sıcaklığı» dir. Bu sıcaklık 20°C olarak tesbit edilmiştir. Referans sıcaklığının 20°C olarak tesbiti demek, bu sıcaklığa dayanılarak yapılan bütün uzunluk ölçülerinde 20°C deki uzunluk 0° deki milletlerarası prototipe göre tesbit edilen uzunluğa eşit demektir. Başka bir deyimle, Prototip 0°C de ne uzunlukta ise «referans sıcaklığı 20°C» damgalı bir ayar metresi de 20°C de o uzunluktadır.

Geçen sayıda yer alan süreli yayınlarla ilgili rekomandasyonlar arasında, Teknik Kurula yeni getirilen, «Sürelî yayınların ve diğer dokümanların (kısa içindeler) i» adlı ISO/R-18 den kısaca sözetmek istiyoruz. Bilindiği üzere fihrist de denilen «(Kısa içindeler) bir süreli yayının, raporun veya buna benzer bir dokümanın herhangi bir sayısındaki bölümlerin, makalelerin ve önemli yazıların yayındaki sıraya göre düzenlenmiş kısa bir dizinidir.» Rekomandasyonda bunun elemanları, konulacağı yer, düzenlenmesi üzerinde durulmakta ve örnek verilmektedir.

Gelecek sayılarda başka rekomandasyonlar üzerinde durulacaktır.

ISO ve IEC

REKOMANDASYONLARI

ile

DİGER MEMLEKETLERİN BÜTÜN MILLİ STANDARDLARINI

Yalnız

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ'NDEN
SAĞLAYABİLİRSİNİZ

Türk Standardları Enstitüsü

Tel : 17 91 24

Necatibey Caddesi

ANKARA

YURTTAN HABERLER

«KALİTE KONTROLÜ» KONUSU GÖRÜŞÜLDÜ

MAKİNE MÜHENDİSLERİ ODASININ YILLIK KONGRESİNDE KALİTE KONTROLÜNÜN ÇEŞİTLİ YÖNLERİ ELE ALINARAK GÖRÜŞLER BELİRTİLDİ

13 Şubat 1965 Cumartesi günü saat 10.00 da, Kızılay konferans salonunda yapılan Makine Mühendisleri Odası Kongresinde, bu yıl günde ayrıca bir teknik konunun görüşülmESİ de alınmış ve «Yerli İmalatta Kalite Kontrolü» konusu görüşülmüştür.

Ankara Sanayi Odası Başkanı Doç.Dr.Orhan Işık, konuyu etrafı bir şekilde Genel Kurul'a sunmuş, kalite kontrolunu zorunlu kılan sebepleri, kontrolda standardların önemini, kontrolün hangi konuları kapsaması gerektiğini ve yanlış kontrol tatbikatinden doğacak zararları açıklamıştır.

Dr. Işık'tan sonra söz alan Sanayi Bakanlığı Sanayi Dairesi Reisi Sabahattin Teoman, vatandaş güvenliği yönünden kalite kontrolünün şart olduğunu belirtmiş, bunun için Sanayi Bakanlığında yapılan çalışmaları anlatmıştır.

Makina Mühendisleri Odası Yönetim Kurulu üyesi Ahmet Kutsal, Kalite Belgesi Talimatnamesinin uygulanması üzerinde durmuştur.

Daha sonra söz alan İsmet Ben Ayyat, tesbit edilecek kalite şartla-



Toplantıda hazır bulunanlardan bazıları

rı üzerinde dikkatle durulması gerektiğini belirtmiş, örnek olarak cimento standardını göstermiştir. Konuşmacıya göre, yerli cimento fabrikalarımız, yüksek kaliteyi öngören cimento standardı ile başaşamalar ve zarara uğramışlardır. Buna karşılık vaktiyle yerli imalattan daha düşük kalitede Bulgar Çimentosu ithal edildiği halde buna hiçbir kalite kontroluna tabi tutulmamışlardır.

Makine Mühendisleri Odası Başkanı Sükrü Er ise kalite kontrolünün yalnız yerli imalat için söz konusu olmaması gerektiğini, pek çok ithal malının kalite itibarıyla Avrupa'nın kullandığı mallardan düşük olduğunu öne sürmüştür. Kalitenin, tüketicinin satın alma gücü ile yakından ilgili olduğunu söyleyen Er, memleketimizde imal edilen, kaliteli müslüklerle dış piyasasına daha çok ilgi gösterdiğini; buna karşılık memleketimiz alıcılarının kalitesi düşük, fakat ucuz mali tercih ettiklerini önek olarak göstermiştir.

Sükrü Er, konuşmasının sonunda kontrol teşkilatının oynayacağı önemli role de dokunmuş ve bugün yetersiz olan kontrol teşkilatının genişletilmesini dilemiştir.

Son konuşmayı yapan Orhan Alp ise, ekonomimizin gelişmesini ve üretimin artmasını engelleyen tıkanıklıklar üzerinde durmuş, kalite

kontrolunun da yeni bir tıkanıklık doğurmayaçağının umduğunu ifade etmiştir.

S. E.

Yaş Meyve ve Sebze İhracatımızın Geliştirilmesine Çalışılıyor

Yaş meyve ve sebze ihracatının geliştirilmesi ve hediye eşya sektörünü sağlamak amacıyla; Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği içinde çalışmalara başlanmıştır.

Şubat ayı içinde ilgili odaların temsilcilerinin de katıldığı bir toplantıda durum gözden geçirilmiş ve konu ile ilgili bazı kararlar alınmıştır.

Ihracatçıların mallarını tam degeriyle satmalarını temin bakımından, dış piyasadaki durum takip edilmesi ve yabancı memleketlerde bürolar açılması yolunda görüş birliğine varılan toplantıda, frigorifrik kamyonlara sahip nakliyat şirketleri arasında koordine çalışmalar yapılması, Sümerbank'ın hediye eşya konusundaki çalışmalarına paralel olarak da özel sektörü birleştirme yolunda temalar sağlanması hususu karar altına alınmıştır.



Ankara Sanayi Odası Başkanı Dr. Işık konuşmasını yapıyor



KABUL EDİLEN

No.	Standardın adı	Fiyatı TL.	No.	Standardın adı	Fiyatı TL.
* TS. 1	Yarı Mamül Elektrolitik Bakır Tel	3.—	TS. 54	Sabun	13.—
* TS. 2	Sert Çekilmiş Som Elektrolitik Ba- kır Tel	4.—	* TS. 55	Evrlerde ve Sanayide Kullanılacak Petrol Endüstrisi Sivilastırılmış Hidrokarbur Tevzi Tüpleri	4.—
* TS. 3	Örgülü Bakır Tel	3.—	TS. 56	Ağac Tel Direkleri	6.—
* TS. 4	El Aletlerinden Kazmalar	14.—	TS. 57	Telefon ve Telgraf Hatlarında Kul- lanılan Porselen İzolatörler	6.—
* TS. 5	Çelik Çekic Varyoz ve Baskılar	25.—	TS. 58	Floresan Lâmba Balastları	13.—
* TS. 6	Küçük Su Tesisatından Valfler (Mus- luklar)	27.—	TS. 59	Tornavidalar	22.—
* TS. 7	Pesel Boru ve Parçaları	10.—	TS. 60	Pensler ve Kérpetenler	23.—
* TS. 8	Bergman Boru ve Parçaları	16.—	TS. 61	Vida Biçimleri (Formları)	23.—
* TS. 9	Stalpanzer Boru ve Parçaları	15.—	TS. 62	Helisel Matkap Uçları	56.—
* TS. 10	Kirk-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	Kursun Akümülatör	21.—	TS. 65	Odun Lifi Levhaları Nümune Alma ve Muayene Metodları	5.—
* TS. 13	Kuru Pil ve Bataryalar	10.—	TS. 66	Pompali Gazocağı	39.—
TS. 14	Kır_Döküm Basınçlı Borular (Savur- ma ve Düşey) ve Boru Özel Par- çaları	67.—	TS. 67	Pürmüz Lâmbaları	27.—
* TS. 17	Yarı Sert Çekilmiş veya Tavlannmış Elektrolitik Bakır Tel	4.—	TS. 68	Marangoz Rendeleri	30.—
* TS. 18	Yumuşak Çekilmiş veya Tavlannmış Elektrolitik Bakır Tel	5.—	TS. 69	Perno Pim Sıkma Kovaları ve Gupilyalar	43.—
* TS. 19	Portland Cimentoları		TS. 70	Yansıtaklı Taşınabilir Elektrik Sobaları	5.—
* TS. 20	Yüksek Fırın Cüruf Cimentoari		TS. 71	Elektrik El Ütüleri	8.—
* TS. 21	Beyaz Portland Clementolari	6.—	TS. 72	Yemeklik Zeytinyağı	9.—
* TS. 22	Melez Bağlayıcı		TS. 73	Ahsap Parkeler	5.—
* TS. 23	Cimento Nümune Alma Metodları		TS. 74	Elektrik Süpürgeleri	6.—
* TS. 24	Cimento Teknik Muayene Metodları	11.—	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	Trası Cimento		TS. 77	Depolu Elektrikli Su İsticileri	10.—
* TS. 27	Tras Standardı Kirec Tozu	6.—	TS. 78	Raybalar	50.—
* TS. 28	Tras Nümune Alma Metodları		TS. 79	Rondelâr, Halkalar ve Emniyet Saçları	36.—
* TS. 29	Tras Teknik Muayene Metodları		TS. 80	Civata Saplama Tirfon ve Somunlar	89.—
* TS. 30	Insaat Kirecleri		TS. 81	Civata Anahtarları	58.—
* TS. 31	Insaat Kireci Nümune Alma Metodları	7.—	TS. 82	Pafta Lokmaları Kılavuzları	76.—
* TS. 32	Insaat Kireci Teknik Muayene Metodları		TS. 83	Elektrik Schébe Gerilimleri	2.—
* TS. 33	Kum		TS. 84	Elektrik Ekmek Kızartıcıları	5.—
* TS. 34	Turunciller	12.—	TS. 85	Sığla Yağı	3.—
* TS. 35	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolard- a Kullanılan Yalıticı Kılıflar ve Dolgu Maddesi	2.—	TS. 86	Endüstriyel Tip Eriyen Telli Sigortalar	10.—
* TS. 36	Yalıtılmış İletkenlerde ve Kablolarda Kullanılan Kağıt	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 Fis ve Priz	7.—	TS. 91	Ahsap Endüstrisinde Kullanılan Hayvansal Tutkallar	6.—
TS. 41	İç Tesisatta Kullanılan 250 V. ve 10 Ampere Kadar Elektrik Anah- tarları	8.—	TS. 92	Ahsap Endüstrisinde Kullanılan Ka- zein Tutkallar	5.—
TS. 42	Seftali	6.—	TS. 93	Ahsap Endüstrisinde kullanılan Sentetik Reçineli Tutkallar	7.—
TS. 43	El Dokusu Türk Hahları	14.—	TS. 94	Percinler ve Percin Çubukları	37.—
TS. 44	Elektrik El Lâmbaları	5.—	TS. 95	Torna Kalemleri	49.—
TS. 45	Rozaz	4.—	TS. 96	Bez Düz Kayıslar	5.—
TS. 46	Kontrplâk	4.—	TS. 97	Kauçuklu Bez Düz Kayıslar	3.—
TS. 47	Kontrplâk Nümune Alma ve Mua- yene Metodları	4.—	TS. 98	Bezli Balata Düz Kayıslar	3.—
TS. 48	Fındık	13.—	TS. 99	Elma	5.—
TS. 49	Yalıtkan Serit	4.—	TS. 100	Elma	4.—
TS. 50	Mesken ve Benzeri Yerlerdeki Elek- trik Tesisiterine Ait Eriyen Telli Buşonlu Sigortalar	10.—	TS. 101	Sofralık Üzüm	4.—
TS. 51	İgne Yapraklı Yapı Kerestesi	4.—	TS. 102	Asbestli Cimento Boru ve Boru Özel Parçaları (Basınçlı Sıvı İleten)	13.—
TS. 52	İgne Yapraklı Yuvarlak Yapı Ke- restesi	4.—	TS. 103	Asfalt Çatı Örtülerinde Kullanılan Astar	2.—
TS. 53	Hasep Nümune Alma ve Muayene Metodları	16.—	TS. 104	Kömür Katrani Zifti ile Yapılan Çatı Örtüleri Astarı	2.—

TÜRK STANDARDLARI

No.	Standardın adı	Fiyatı TL.	No.	Standardın adı	Fiyatı TL.
TS. 105	Catı Örtülerinde Kullanılan Asfalt	2.—	TS. 139	Metalik Malzemenin Brinell Sertlik Muayenesi (Baskıda)	
TS. 106	Catı Örtülerinde Kullanılan Kömür Katranı (Baskıda)	2.—	TS. 140	Metalik Malzemenin Rockwell Sertlik Muayenesi (Baskıda)	
TS. 107	Catı Örtülerinde Kullanılan Bitümlü Doyurulmuş Jüt KanaviceSİ	2.—	TS. 141	Kuru Fasulye (Baskıda)	5.—
TS. 108	Catı Örtülerinde Kullanılan Pamuk Kanavice (Baskıda)	2.—	TS. 142	Nohut (Baskıda)	6.—
TS. 109	Catı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Pamuk Kanavice (Baskıda)	2.—	TS. 143	Mercimek (Baskıda)	4.—
TS. 110	Catı Örtülerinde Kullanılan Asfaltla Doyurulmuş Kece (Baskıda)	2.—	TS. 144	Sıvı Sıkatif (Sıvı Kurutucular) (Baskıda)	4.—
TS. 111	Catı Örtülerinde Kullanılan Katranla Doyurulmuş Kece (Baskıda)	2.—	TS. 145	Sülüğen (Kursun Kırmızısı) (Baskıda)	3.—
TS. 112	Catı Örtülerinde Kullanılan Mastik Asfalt (Baskıda)	2.—	TS. 146	Plastikler (Polistren'deki Metanolda Çözünen Maddelerin Tayıni) (Baskıda)	
TS. 113	Catı Örtülerinde Kullanılan Asfaltlı Emülsiyonlar (Baskıda)	2.—	TS. 147	Kamalar (Baskıda)	
TS. 114	Catı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Mukavva veya Karton (Rüberoit) (Baskıda)	4.—	TS. 148	Kayıs Kasnakları (Baskıda)	
TS. 115	Catı Örtülerinden Kullanılan Bitümlü Malzemelerden Nümune Alım Methodları (Baskıda)	3.—	TS. 149	Demir ve Çelik Parçaların Koruyucu Kaplamaları (Baskıda)	7.—
TS. 116	Kreozotun Özgül Ağırlığının Tayini Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 150	Keten Yağı ve Keten Beziri (Baskıda)	5.—
TS. 117	Saybolt Viskoze Deneyi İçin Metod (Baskıda)	5.—	TS. 151	Ceviz Kütükleri (Baskıda)	
TS. 118	Bitümlü Maddelerin Penetrasyon Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 152	Ahsap Testereleri (Baskıda)	
TS. 119	Bitümlü Maddelerin Duktilite Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 153	Metal Testereleri (Baskıda)	
TS. 120	Bitümlü Maddelerin Yumuşama Noktası Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 154	Taş Testereleri (Baskıda)	
TS. 121	Bitümlü Maddelerin Isıtma Kaybi Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 155	Çiviler (Baskıda)	
TS. 122	Ketbek Asfalt Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod (Baskıda)	4.—	TS. 156	Büyük ve Küçük Boy Hayvan Ham Derileri Ortalı Hükümleri (Ham Derilerin Piyasaya Arzı, Genel Kusurlar ve Kalitelendirme, İşaretlenmesi, Ambalajlanması ve Denetlenmesi) (Baskıda)	
TS. 123	Bitümlü Maddelerin Klevlent istial ve Yanma Noktası Deneyi İçin Metod (Baskıda)	4.—	TS. 157	Taze Mezbaha Sığır Derileri (Baskıda)	
TS. 124	Petrol Mahsulleri ve Diğer Bitümlü Maddelerde Su Deneyi İçin Metod (Baskıda)	4.—	TS. 158	Taze Mezbaha Dana Derileri (Baskıda)	
TS. 125	Bitüm Tayini Deneyi İçin Metod (Baskıda)	2.—	TS. 159	Taze Mezbaha Manda ve Malak Derileri (Baskıda)	
TS. 126	Kreozotta Su Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 160	Salamura (Tuzlu Yaş) Sığır Derileri (Baskıda)	
TS. 127	Kreozotta Benzende Gözünmeyen Madde Tayini Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 161	Salamura (Tuzlu Yaş) Dana Derileri (Baskıda)	
TS. 128	Katran ve Katran Mahsullerinin Destilasyon Deneyi İçin Metod (Baskıda)	5.—	TS. 162	Salamura (Tuzlu Yaş) Manda ve Malak Derileri (Baskıda)	
TS. 129	Kreozotta Baklıye Kok Deneyi İçin Metod (Baskıda)	3.—	TS. 163	Tuzlu Kuru Sığır Derileri (Baskıda)	
TS. 130	Kabe ve İnce Ağregatın Elek Anallizi ile No: 200 den Geçen Malzeme Tayini Deneyi İçin Metod (Baskıda)	2.—	TS. 164	Tuzlu Kuru Dana Derileri (Baskıda)	
TS. 131	Asfaltı Karışımının Sıcak Ekstraksiyonu ve Bitümün Geri Kazanılması Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 165	Tuzlu Kuru Manda ve Malak Derileri (Baskıda)	
TS. 132	Catı Örtülerinde Koruyucu Olarak Kullanılan Asfalt Bazlı Emülsiyonların Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 166	Hava Kurusu Sığır Derileri (Baskıda)	
TS. 133	Catı Örtülerinde Kullanılan Bitümle Doyurulmuş Membranlardan Nümune Alımı ve Muayene Methodları (Baskıda)		TS. 167	Taze Mezbaha Koyun Derileri (Baskıda)	
TS. 134	Kreozotun Destilasyon Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 168	Taze Mezbaha Kuzu Derileri (Baskıda)	
TS. 135	Anorganik Madde Veya Kül Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 169	Taze Mezbaha Keçi Derileri (Baskıda)	
TS. 136	Katran Mahsullerinin Yumuşama Noktası Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 170	Taze Mezbaha Oğlak Derileri (Baskıda)	
TS. 137	Mastik Asfalt Bitümlü Harc ve Benzeri Karışımının Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 171	Salamura (Tuzlu Yaş) Koyun Derileri (Baskıda)	
TS. 138	Metalik Malzemenin Çekme Dayanımı Deneyi İçin Metod (Baskıda)		TS. 172	Salamura (Tuzlu Yaş) Kuzu Derileri (Baskıda)	

(*) İşaretilen olanlar Bakanlar Kurulu'nca mecburi Yürürlüğe konulmuştur.

**SATIN ALACAĞINIZ
MALLARDA**



**MARKASINI ARAYINIZ
BU ALÂMETİ FARİKAYI TAŞIYAN
MALLAR**

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ

*Tarafından Hazırlanıp
Kabul Edilen*

STANDARDLARA GÖRE İMAL EDİLMİŞTİR
BÜ MARKAYI TAŞIYAN MALI
iNANARAK ALIN
GÜVENEREK KULLANIN

SUMMARY OF CONTENTS

STANDARD-QUALITY RELATIONS

Last month the Chamber of Mechanical Engineers took up the subject of Quality Control on Locally Produced Products.

In this connection we wish to express our views on this subject once more.

Concepts of standard and quality are still confused in the minds of various circles concerned with standards.

A standard specifies the characteristics and properties of a product and systemizes the control of these characteristics and properties within specific forms and this ensures uniformity and equal quality for each type of product.

Quality generally means the best of a certain type of product, whereas in each standard products are classified according to various qualities. The highest class contains the best in quality.

This explanation indicates that a standard is a wider concept embracing quality too.

The main objective of a standard is to ensure that the consumer gets his money's worth. If the upper layer in a fruit box is of a larger size than the lower layers, standard has not achieved its primary aim. If the box contains fruits of a specified standard, the buyer is not cheated.

It is difficult to achieve full standards in the case of agricultural products due to various climatic conditions, whereas it is easy to standardize industrial products as it is possible to supervise all phases of manufacture.

If TSE has made a standard for a product and if this standard is accepted as a Turkish Standard there is no need to differentiate standard and quality because the standard and quality of the product are specified. Quality control certificates are issued by official supervisors or by TSE laboratories if the standard is not made compulsory.

In the case of products for which standards have not yet been made, the producer may use the words «guaranteed» or «Quality». But these words cannot have the same meaning as described above.

In short, standard is necessary to achieve quality. But standard is not sufficient to ensure quality. To ensure quality it is essential to check whether the product complies with the standard. The name given to the certificate indicating the conformity of a product with the standard is not important. What is important is to have the public believe in the seriousness of those issuing such certificates.

p. 3 WHAT IS ASTM?

p. 4-5

The information contained in this article is based upon some of the ASTM documents, catalogues and magazines in the TSE archives. It explains in brief the background, purpose and work of this body, as well as the character of ASTM specifications and standards.

The two principal functions of ASTM, i.e., research on engineering materials, and standardization of specifications, are outlined.

The reasons for the widespread use of ASTM standards are pointed out in the next paragraph, and interested groups are invited to avail themselves of the complete collection of ASTM publications in the TSE library.

Dr. MEHMET ALI OKSAL

p. 7

Dr. Oksal was born in 1917. In 1937 he was sent to Berlin to study engineering as an army officer. During the Second World War he attended Robert College in Istanbul where he received his B.S. degree. After that he went to the United States for further studies and received his M.S. and Ph. D. degrees from Cornell University.

Dr. Oksal's first interest in standardization dates back to 1946 when he was working as a chief engineer at the Kırıkkale Fuse Factory. He participated actively in the creation of the Turkish Army's «Uniform Fuse». In 1950 he had the patent of the first Turkish water meter registered.

In 1952 Dr. Oksal left the Fuse Factory to join the Machinery and Chemistry Industry Organization where he organized the Planning Directorate of the organization. During this time he followed in the name of Turkey the standardization work that was being carried out within NATO.

In 1959, while he was the president of the industry Division of the Ministry of Industry, he was instrumental in the issue of the «Regulation Concerning Implementation of Turkish Standards».

At present Dr. Oksal is the President of the Planning and Project Group of the Ministry of Industry.

Dr. Oksal taught at the Engineering and Business Administration Faculties of the Middle East Technical University for some time.

He is at this moment the Vice President of the Technical Council of the Turkish Standards Institution and the Chairman of the Preparatory Group for Engineering Services.

Dr. TAHSIN ÖNALP

p. 7

Dr. Önalp was born in Kayseri in 1919. After finishing lycée, Dr. Önalp continued his studies in Germany on a scholarship basis and received his doctorate degree in Switzerland from the Zurich Technical University.

He started his career in the Highway Department. After working in the Highway Department for five years as chief mechanic, he went to the United States on an AID scholarship where he underwent training in the subject of road construction machinery and equipment.

Until he resigned in September 1965, he was the Director General of the Highway Department. He is now a member of the High Science Group of the Ministry of Public Works.

Dr. Önalp participated in the preparation of the TSE Statutes and represented the Highway Department in the General Council of TSE. He is now the Vice-President of the Machinery Preparatory Group of TSE.

TSE TECHNICAL COUNCIL

p. 8

During the month of February, the Technical Council held two meetings. At these eleven standards were accepted.

TSE AT TURKISH LLOYD GENERAL COUNCIL p. 8

TSE was represented at the General Council Meeting of Turkish Lloyd held in Istanbul on 25-26th February 1965.

Further information about the meeting will be given in the next issue of STANDARD.

**ESTABLISHMENT OF TSE LABORATORIES
UNDER WAY**

p. 10-11

According to the TSE Statutes, No. 132, the Institution is charged with the setting up of various testing laboratories. When these have been completed, it will then be possible for TSE to check the implementation of voluntary standards, and carry out research on standards. Due to the importance attached to this subject, the United States made a considerable contribution towards the establishment of these laboratories, priority being given to the following: metrology, physics, chemistry, machinery, electricity, building materials, animal and plant products, textiles and organic matter. The pictures on pages 10-11 show the following new installations:

1 — Fume Hood with remote control system, installed in the chemistry Laboratory;

2 — The machine shop of the TSE Laboratories, now in operation. The steel parts for the storage rooms have been constructed so far by this work shop;

3 — Heavy testing machines for the Building Materials Laboratory, ready for installment;

4 — INSTRON Testing Machine, a versatile machine with electronic control and recording system; suitable for stress-strain measurement from 0-10 g, to 0-5000 kg;

5 — The Gas Chromatograph, an important part of the instrumental Chemical Analysis Laboratory;

6 — Storage rooms for the «D» block Laboratories.

INTERNATIONAL MEETINGS AT TSE

p. 12

The Training Center of the Turkish Standards Institution will, in 1965, be the scene of several international activities in the field of standardization.

The first of these activities was the meeting of the European Concrete Committee which was held from 21-25th September 1964 with the participation of 58 delegates from 24 countries.

Between the 16-20th March 1965, a series of seminars sponsored by CENTO and USIS will take place.

A meeting is arranged by the Atomic Energy Agency, FAO and the Turkish Government on the subject of Use of Isotopes and Rays in Research pertaining to Nourishment of Plants by Earth for 28th-June to 2nd July.

Aside from these two meetings for which TSE will be the host, three more important activities are scheduled for 1965.

1. Between 26th April and 1st May 1965 a Group of Experts of FAO/ECE working on standardization of unshelled fruits will meet in Turkey at TSE.

The principles of standards to be implemented in the exports and imports of the member countries are prepared by this group. For this reason it is important for the Group of Experts to know and get acquainted with the characteristics of the producing countries. According to the programme prepared, the Group of Experts will meet at TSE on 26th April, and finish their work on 1st May. After that they will visit the Black Sea to observe exports of hazelnuts from tree to f.o.b.

2. From 7-12th June IEC's Technical Committee No. 11 of which TSE is a member will meet in Ankara upon the invitation of TSE. This Committee will work on the standard for batteries.

3. ISO's Technical Committee No. 34 will also meet in Ankara from 25th October to 6th November. The meeting is expected to last for a week. This committee will work on agricultural food products. The Committee accepted TSE's invitation to meet in Ankara at the New Delhi Council meeting.

BEAUTY IN STANDARDS

p. 13

In this article the author deals first with individual beauty and then with collective beauty. In this latter category, of course, falls that of standardization about which he says :

«From the time a standard is set up, beauty is achieved by it being multiplied far and wide, so that everywhere will be found the same thing and the same form. A standard also has its «make up» - quality control, to which it is under an obligation.

CHIPBOARDS

p. 14-15

Products under the name of artificial wood are being made to overcome the defects of natural wood, to make wood in sizes suitable for its places of use and thus prevent wasting of wood, and to increase the value of scraps and waste in timber factories. Chipboards are of such products.

TSE, in its aim to make standards for each of the so-called artificial wood products, recently prepared a standard for chipboards.

The article continues to give information on the standard.

STANDARD FOR DOOR LOCKS

p. 16-17

One of the standards accepted by the Technical Council at its meeting held on 23rd December 1964 is the standard for door locks. The types of locks included in the standard are all produced in Turkey. For this reason, the importance of this standard is very great.

The article continues to give technical information about the standard for door locks.

STANDARDS IN THE 1965 PROGRAMME OF THE FIRST FIVE YEAR DEVELOPMENT PLAN

p. 18

The 1965 Programme of the First Five Year Development Plan was put into effect on 13th October 1964 by a decree of the Council of Ministers.

As in the previous years, standards are given a prominent place in this year's programme.

A glance through the programme shows that standards are required in the manufacture of fishing nets.

In connection with petroleum products, standards are also foreseen.

Last year the programme laid down provisions for specifying of qualities of meat. This year further stipulations are made in the programme on the basis of the previous stipulation concerning different qualities of meat.

The programme stipulates that quality standards shall be made to conform with the demands of foreign markets for cotton textiles.

In connection with the printing industry, the programme stipulates that in order to save time, labour and materials and also to increase efficiency, all printed papers and documents shall be standardized.

TSE is charged with the standards for types for vehicles.

The programme also foresees that work on building standards should continue.

STANDARDIZATION WORK WITHIN RCD AND Dr. M.R.CHOWDURY

p. 20

We previously informed our readers of the co-operation set up within the Regional Cooperation for Development (RCD) programme between Iran, Pakis-

tan and Turkey in respect to standards and mentioned that the Standards Institutions of the three countries has already commenced work in this respect.

In this connection we take the opportunity of introducing Dr. M.R.Chowdhury, Director of the Pakistan Standards Institution, to our readers.

Dr. M.R. Chowdhury was educated at the famous University of Oxford.

He obtained his M.S. Degree in Chemistry from Aligarh University in 1933. In the University of Oxford he carried out extensive research in Synthetic Organic Chemistry for which he was awarded his Doctorate Degree. He is one of the rare Pakistani Scientists who had the privilege of working with no less a personality than Prof. Sir Robert Robinson, a Nobel Prize Winner.

He started his career as a lecturer of Chemistry in undivided Bengal. He worked as a Professor of Chemistry in the well-known Presidency College of Calcutta. After partition he worked in the University of Karachi as Head of the Department of Chemistry. In 1937 he joined the Ministry of Education as an Assistant Educational Adviser to the Government of Pakistan.

In 1959 Dr. M.R. Chowdhury was appointed by the Government as the Director of the Pakistan Standards Institution when the institution was in its infancy. During this short period, he has been able to establish the Institution on a national and international basis.

Dr. Chowdhury has represented Pakistan in international conferences as leader of the delegation on many occasions.

He has made original contribution in the field of Synthetic Chemistry, published several books and written articles on standardization, Certification Marks, Metric Weights and Measures.

Dr. Chowdhury is an eminent scientist with a vast practical experience in various industries. He is an authority in Pakistan on Standardization and Metricisation.

PRINTING TERMS

p. 20

The BSI has published under No. B.S. 3814 a «Glossary of letterpress rotary printing terms». This 30 - page Glossary is divided into four main sections giving the terms for: reel and paper control; printing; folding; electrical and drive. A full alphabetical index is provided.

This is the first in a series of standards which will eventually cover most of the specialized vocabulary used in the British printing industry.

MEETING OF ISO/TC 34/SC 3

p. 20

At a recent meeting in Prague of the above sub-committee, proposals covering methods for the determination of titratable acidity, water-insoluble solids and mineral impurities in fruit and vegetable products were submitted as well as for storage of cabbages, onions, ware potatoes and table grapes.

The draft proposals for the cold storage of pears, apples and peaches will now be prepared as final drafts for circulation as Draft ISO Recommendations.

Our times are characterized by science and technique in every field of our lives. The mailing services can not be exempt from this. It keeps becoming more mechanized. Progress in electronics is no doubt instrumental in automatization of communications. However, the wide variety of envelopes is an obstacle against efficiency in the mail services. Thus it becomes necessary to standardize envelopes.

To-day there are no restrictions in the world in the use of envelopes. Anyone can put his letter in any type, size or color of envelope. The Universal Postal Union (UPU) establishes only the limits of weights and sizes of envelopes.

The wide variety of envelopes makes the postman's work more difficult. During stamping, different movements are required for different types of envelopes. This slows the rhythm of stamping, making bundles become hard. In order to mechanize stamping, the sizes of envelopes need to be similar.

In establishing standards, mechanization should be the foremost aim.

Preliminary studies have been carried out in 22 countries to standardize the sizes of envelopes and post cards. The colors of envelopes to be used are also important. However, the most important part is acceptance by the public of standardized envelopes, if and when standards for these are made.

The work of ISO in this field has reached the form of a final draft recommendation, approved by 27 member bodies including Turkey. The final sizes recommended, although not approved by all the committee

members, are 40x74 mm. It is expected that the relevant ISO Recommendation covering this will shortly be issued.

QUALITY CONTROL DISCUSSED AT THE CHAMBER OF MECHANICAL ENGINEERS p. 23

Quality control for domestic production was one of the subjects discussed at the Chamber of Mechanical Engineers meeting held on 13th February 1965.

The President of the Ankara Chamber of Industry, in his speech, explained the subject in detail, and talked about the factors making quality control necessary, as well as the importance of standards in quality control. He also explained the disadvantages of wrongly implemented quality control.

The president of the Industry Department of the Ministry of Industry emphasized the necessity of quality control as regard safety and security of the citizens and explained the work carried out in this respect in the Ministry of Industry.

The President of the Board of Directors of the Chamber of Mechanical Engineers insisted on the implementation of the Quality Certificate Regulation.

Another speaker discussed the necessity of careful selection of quality conditions.

The president of the Chamber of Mechanical Engineers pointed out that quality control should be applied not only to domestic products but also to import goods, as the quality of the majority of goods imported was lower than quality specifications applied abroad.

TÜRK STANDARDLARI
ENSTITÜSÜ ADINA
SAHİBİ VE BASYAZARI

: Faruk A. SÜNTER

MÜESSESE MÜDÜRÜ

: Veliid İSFENDİYAR

GENEL YAYIN MÜDÜRÜ

: M. UYGUNER

BU SAYININ SORUMLU YAZI
İŞLERİ MÜDÜRÜ

: İ. Taner BERKÜN

BASILDIĞI YER

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

TELGRAF. ADRESİ : STANDARD — ANKARA
T E L E F O N : 1791 24
POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA

İLĀN TARİFESİ

Tam sahifе	1/2 sahifе	1/4 sahifе
800 TL.	450 TL.	250 TL.

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

A B O N E S A R T L A R I

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

Yazilar, Derginin ve yazarın adıamlararak iktibas olunabilir.

LIST OF TURKISH STANDARDS AS OF FEBRUARY 1965

Number of Standard	Subject	Universal Decimal classification (UDC)	Date of Issue	Price TL.
TS. 1	Semi-manufactured Electrolytic Copper	669.3	August	1959 3.—
TS. 2	Hard-Drawn Solid Electrolytic Copper Wire	621.315.5	August	1959 4.—
TS. 3	Twisted Copper Conductor	621.315.5	August	1959 3.—
TS. 4	Pickaxes	622.231	September	1964 14.—
TS. 5	Steel Hammers Mallets and Presses	621.972	August	1959 25.—
TS. 6	Valves For Small Water Distribution Systems	621.642.2	August	1959 27.—
TS. 7	Peschel Pipes and Fittings	621.315.67	August	1959 10.—
TS. 8	Bergman Pipes and Joints	621.315.67	August	1959 16.—
TS. 9	Stahlpanzer Pipes and Fittings	621.315.67	August	1959 15.—
TS. 10	C.I. Plumbing Pipes and Fittings	621.643.2	August	1959 11.—
TS. 11	Tempered C.I. Pipe Fittings	621.643.4	August	1959 26.—
TS. 12	Lead Batteries	621.355.2	August	1959 21.—
TS. 13	Dry Cells and Batteries	621.352	August	1959 10.—
TS. 14	Cast Iron Pipes Special Castings and Cast Iron Parts For Pressure Main Lines	621.643.2	December	1962 67.—
TS. 17	Medium Hard-Drawn Solid Electrolytic Copper Wire	621.315.	July	1960 4.—
TS. 18	Soft Drawn or Annealed Solid Electrolytic Copper Wire	621.315.5	July	1960 5.—
TS. 19	Portland Cement	669.94/0.1		
20	Blast Furnace Slag Cements	/0.2		
21	White Portland Cement	/0.3	August	1959 6.—
22	Masonry Cement	/0.4		
23	Sampling Methods of Cement	/0.5		
TS. 24	Methods of Testing Cement	666.94.06	August	1959 11.—
TS. 25	Trass	666.95.01		
26	Trass Cement	/02		
27	Standard of Trass-Lime Powder	/03	August	1959 6.—
28	Sampling Methods of Trass	/04		
29	Methods of Testing Trass	/05		
TS. 30	Types of Lime Used in Construction	666.92/1		
31	Sampling Methods of Lime Used in Construction	/02	August	1959 7.—
32	Testing Methods of Lime Used in Construction	/03		
33	Sand	691.22		
TS. 34	Citrus Fruits	634.31-634.33 634.323	September	1963 12.—
TS. 35	Insulating Sheaths and Filling Materials for Insulated Conductors and Cables	621.315.61	October	1961 2.—
TS. 36	Paper for Insulated Conductors and Cables	621.315.61	October	1961 3.—
TS. 37	Testing Method For Insulated Conductors	621.317.2	October	1961 6.—
TS. 38	Insulated Conductors	621.315.3	October	1961 8.—
TS. 39	Ready-Mixed Oil Paints	667.633.24	April	1962 5.—
TS. 40	Double Pole Plugs and Sockets for Internal Electrical Installations	621.316.541	April	1962 7.—
TS. 41	350 V. up to 10 A. Switches for Internal Electrical Installation	621.316.54	April	1962 8.—
TS. 42	Peaches	634.25	September	1963 6.—
TS. 43	Hand Woven Turkish Carpets	645.12	April	1962 14.—
TS. 44	Electric Hand Lamps	621.316.58	April	1962 5.—
TS. 45	Ceiling Roses	621.315.673	April	1962 4.—
TS. 46	Ply-Wood	674.243	April	1962 4.—
TS. 47	Sampling and Testing Method of Ply-Wood	620.17	April	1962 4.—
TS. 48	Filberts	634.54	May	1962 13.—
TS. 49	Insulating Tape	621.315.61-418	May	1962 3.—
TS. 50	Fuse Plugs For Domestic Use	621.316.923	May	1962 10.—
TS. 51	Timber For Building Construction (Coniferae)	674.4	May	1962 8.—
TS. 52	Pound Woods For Building Construction (Coniferae)	691.11	May	1962 4.—
TS. 53	Sampling and Testing Methods of Wood Sap	674.620.1	May	1962 16.—
TS. 54	Soap	668.1	July	1962 13.—
TS. 55	Liquified Petroleum Gas Containers for Domestic and Industrial Use	621.642	July	1962 4.—
TS. 56	Wooden Poles for Electrical and Telecommunication Lines	621.315.66	December	1962 6.—
TS. 57	Porcelain Insulators for Telegraph and Telephone Lines	621.394.73	December	1962 6.—
TS. 58	Ballasts for Fluorescent Lamps	621.3.032	December	1962 13.—
TS. 59	Screwdrivers	621.883	December	1962 22.—
TS. 60	Pliers and Pincers	621.881	December	1962 23.—
TS. 61	Screw Threads	621.882.082	January	1963 23.—
TS. 62	Twist Drills	621.951	March	1963 56.—
TS. 63	Carpenter's Drill Bits and Augers	621.951	March	1963 20.—
TS. 64	Fibreboard	691.14	March	1963 3.—
TS. 65	Sampling and Testing Methods of Fibreboard	621.1-691.14	March	1963 5.—
TS. 66	Oil Stoves	683.944	March	1963 39.—

Number of Standard	Subject	Universal Decimal classification (UDC)	Date of Issue	Price TL.
TS. 67	Blow Lamps	621.791.3	March	1963 27.—
TS. 68	Hand Planes	621.911	April	1963 30.—
TS. 69	Pins and Collet Chucks	621.886		
TS. 70	Portable Reflector-type Electric Stoves	621.828	April	1963 43.—
TS. 71	Electric Irons (Household type)	621.356.1	April	1963 5.—
TS. 72	Edible Olive Oil	648.421	April	1963 8.—
TS. 73	Parquet Flooring	665.327.1	May	1963 9.—
TS. 74	Electric Cleaners	674.4-69.025 351	May	1963 5.—
TS. 75	Electric Heaters (Household type)	648.527	May	1963 6.—
TS. 76	Porcelain Insulators for Transmission Lines of up to 1000 Volts Rated Voltage	621.369.1	July	1963 8.—
TS. 77	Electric Storage Type Water Heaters	621.315.621	July	1963 9.—
TS. 78	Reamers	683.97	July	1963 10.—
TS. 79	Washers and Lock Washers	621.951.7	September	1963 50.—
TS. 80	Screws, Set Screws, Spikes and Nuts	621.882	September	1963 36.—
TS. 81	Spanners, Wrenches	621.883	July	1964 89.—
TS. 82	Stocks and taps	621.992.3	July	1963 58.—
		621.993	October	1963 76.—
TS. 83	Standard Voltages for electrical Systems	622.3.015	November	1963 2.—
TS. 84	Toasters	621.369.2	November	1963 5.—
TS. 85	Grude Levant Storax	668.442	November	1963 3.—
TS. 86	Fuses For Industrial Use	621.316.923.1	October	1963 10.—
TS. 87	Electrical Refrigerators and Food Freezers (for Household Use)	621.565	March	1964 12.—
TS. 88	Engineering Drawings	744	March	1964 22.—
TS. 89	Edible Land Snails	639.45	March	1964 3.—
TS. 90	Cans for fish products	621.798 148	March	1964 36.—
TS. 91	Animal Glue Used in Wood Industry	664.95:672.46	March	1964 6.—
TS. 92	Casein Glue Used in Wood Industry	668.34	March	1964 5.—
TS. 93	Synthetic Resin Glue Used in Wood Industry	668.392	March	1964 7.—
TS. 95	Turning Tools	668.395	September	1964 49.—
TS. 96	Balata Belts	621.9025	September	1964 49.—
TS. 97	Rubber Belts	621.852	March	1964 5.—
TS. 98	Cotton Belts	621.852	March	1964 4.—
TS. 100	Apples	634.11	March	1964 3.—
TS. 101	Table Grapes	634.8	April	1964 5.—
TS. 102	Asbestos Cement Pressure Pipes And Special Castings	691.328	April	1964 4.—
		621.643	April	1964 13.—
TS. 103	Primer for Use with Asphalt in Built-up Roof Coverings and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 104	Cresote Primer for Use with Coal-Tar Pitch in Built-up Roof Coverings and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 105	Asphalt for Use in Built-up Roof Covering	691.16	April	1964 2.—
TS. 106	Coal-Tar Pitch for Use in Built-up Roof Covering and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 107	Woven Burlap Fabrics Saturated with Bituminous Substances for Use in Roofing and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 108	Fabrics of Woven Cotton for Use in Roofing and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 109	Woven Cotton Fabrics Saturated with Bituminous Substances for Use in Roofing and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 110	Felt, Asphalt Saturated, for Use in Built-up Roof Coverings and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 111	Felt, Coal-tar Saturated, for Use in Built-up Roof Coverings and Waterproofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 112	Asphalt Mastic for Roofing	691.16	April	1964 2.—
TS. 113	Emulsions for Use as Protective Coating for Built-up Roofs	691.16	April	1964 2.—
TS. 114	Cardboard Asphalt Saturated, for Use in Constructing Built-up Roof Coverings	691.16	April	1964 4.—
TS. 115	Standard Methods of Sampling Bituminous Materials	691.16	April	1964 3.—
TS. 116	Standard Methods of Test for Specific Gravity of Cresote	691.16	April	1964 3.—
TS. 117	Standard Methods of Test for Saybold Viscosity	691.16	April	1964 5.—
TS. 118	Standard Methods of Test for Penetration of Bituminous Materials	691.16	April	1964 3.—
TS. 119	Standard Methods of Test for Ductility of Bituminous Materials	691.16	April	1964 3.—
TS. 120	Standard Methods of Test for Softening Point of Bituminous Materials	691.16	April	1964 3.—
TS. 121	Standard Methods of Test for Loss of Heating of Bituminous Materials	691.16	April	1964 3.—
TS. 122	Standard Methods of Test for Cut-Back Asphalt Products	691.16	April	1964 3.—
TS. 123	Standard Methods of Test for Flash Points by Cleveland open Cup	691.16	April	1964 4.—
TS. 124	Standard Methods of Test for Water in Bituminous Materials	691.16	April	1964 4.—
TS. 125	Standard Methods of Test for Bitumen	691.16	April	1964 2.—
TS. 126	Standard Methods of Test for Water in Creosote	691.16	April	1964 3.—
TS. 127	Standard Methods of Test for Benzene-Insoluble Matter in Creosote	691.16	April	1964 3.—
TS. 128	Standard Methods of Test for Distillation of Tars and Tar Products	691.16	April	1964 5.—
TS. 129	Standard Methods of Test for Coke Residue of Creosote	691.16	April	1964 3.—
TS. 130	Standard Methods of Test for Sieve Analysis of Fine and Coars Aggregates and Amount of Minerals Finer No. 200 Sieve in Aggregate	691.16	April	1964 2.—
TS. 141	Dried Beans	635.65.1	May	1964 5.—
TS. 142	Chick Peas	635.65.2	May	1964 6.—
TS. 143	Lentils	635.65.3	May	1964 4.—
TS. 144	Liquid Paint Driers	667.629.3	May	1964 4.—
TS. 145	Red Lead	661.851.3	May	1964 3.—
TS. 149	Protective Coatings Used On Iron And Steel Parts	669.587	October	1964 7.—
TS. 150	Linseed-Oil	665.345.4	October	1964 5.—