

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 1

SAYI : 12

ARALIK 1962

İÇİNDEKİLER

Sahife

TSE, ISO Konseyinde	3
Floresan lâmba balast- lari	4-5
Portreler	7
TSE haberleri	8-11
M. Louis Ruppert'in TSE ye mesajı	13
Yurttan haberler	14-15
Döküm dilimli kazan	16-19
ISO, IEC haberleri	20-21
İnsaatta teknik ruhsat için Avrupa Birliği ku- ruldu	22
Standardizasyon ve te- səbbüsler	25
Dokuma test metodlarının standardları ve ma- mül evsafı	26-28
Summary of Contents	29-32



ADAKALE SOKAK 27
ANKARA

31 Aralık 1962 tarihinde basılmıştır.

BİRİNCİ YIL BİTERKEN

STANDARD'ın bu sayısı ile birinci yayın yılı bitmektedir. Gelecek sayı ikinci yayın yılının ilk sayısı olacaktır. Bu bir yıl içinde, iç ve dış standard dünyasından haberler vererek, okuyucularımıza standard ile ilgili çevreleri, kişileri ve kurumları tanıtmaya çalıştık. Telif ve çeviri yazıları standardizasyon konusu ile biraz daha yakından ilgilenen okuyuculara derinlemesine bilgiler vermeği uygun bulduk. Son üç sayımızda ek olarak sunduğumuz standard tasarıları ile de ilgilenenlerin çalışmalarımıza katılmmasına imkân verdik. İkinci yayın yılımızda daha güçlü olarak yayınımızda devam edeceğiz.

★

Birinci yayın yılımızın bu son sayısında mutlu bir olayı bildirmekle kıvanıyoruz. **TSE**, merkezi Cenevre'de bulunan ISO'nun Yürütme Konseyi'ne üye seçilmiştir. Bilindiği gibi bu Konsey'e üç yıl için üye seçilir. 1963 yılı başından 1965 Aralık ayına kadar sürecek dönem için seçilen Arjantin, Brezilya, Danimarka, İngiltere'nin yanında Türkiye de **Türk Standardları Enstitüsü** tarafından temsil edilecektir. Bu konu ile ilgili yazıları ve haberleri iç sayfalarımızda okuyacaksınız.

★

Bu sayımızda «TSE Alâmeti Farikasının Kullanılması ile ilgili Talimat»ı yanyoruz. Buna göre, istiyenler Enstitüye başvurarak bu Talimatname ve buna dayanılarak hazırlanan TSE alâmeti farikasını koymak suretiyle mamûllerinin Türk standardlarına uygun imal edildiğini müstehlike duyurmuş olacaklardır. TSE alâmeti farikası «inanarak alın, güvenerek kullanın» sloganının damgası olacaktır. Enstitü, Talimat hükümlerine göre yapılacak müraacaatları memnunlukla karşılaşacak ve kısa zamanda sonuçlandırılacaktır. Memleketimizde ilk defa uygulanan bu «kalitenin garantisı» çalışmasının faydalı olacağını umuyoruz.

TSE



Çanakkale Seramik Fabrikaları A.Ş.

TÜRKİYE SERAMİK SANAYİİNDE İLK
DEFA İNKILAP YAPAN MÜESSESEDİR

SAĞLAM - UCUZ - ZARİF VE GARANTİLİ

FAYANS - İZOLATÖR - ELEKTROPORSELEN
VE SAİR SERAMİK MAMULLERİNİ

tercih etmekle aynı zamanda memleketimizin
menfaatini de korumuş olursunuz

MÜRACAAT : Sipariş ve mübayaşa için

İSTANBUL — Galata Tersane Cad. Kipman Han 5

TELGRAF : Kaleseramik — İstanbul

TELEFON : 44 76 83

TSE, ISO Konseyinde

Ömer FARAS

Türk Standardları Enstitüsü'nün gelişmesinde 1962 yılı Aralık ayı önemli bir dönüm noktası olmuştur. Milletlerarası Standardizasyon Organizasyonu ISO'ye dahil bulunan 49 üye memleket, oylarını Türkiye'ye vererek TSEyi, bu Organizasyonun İcra Konseyine seçmişlerdir.

★

TSE'ye milletlerarası bir sorumluluk yükleyen bu tevcih, rastgele erişilmiş bir paye değildir. Enstitü, 1954 yılında Türkiye Odalar Birliği bünyesinde kurulduktan kısa bir süre sonra ISO'ye üye olmuş ve bu sıfatı ile 1955 yılında Stockholm'de toplanan kongreye katılmış, dünya standardizasyon ailesiyle ilk temaslarını yapmıştır.

TSE'nin kurulmasında büyük yardımını her vekit överecek andığımız Birleşmiş Milletler uzmanı Sayın Olle Sturén, güzel bir tesadüf eseri olarak, bu kongrenin Genel Sekreterliğini yapmış ve o zamanın en genç üyesi «Türkiye» yi eskilere en iyi şekilde tanıtmıştır.

Böylece TSE daha ilk gününden şanslı başlayarak ISO'de yabancılık çekmemiş, bilakis, varlığıyla herkes yakından ilgilenip sempati göstermiş ve ondan hiç bir yardım esirgenmemiştir.

TSE'nin bugün sayısı onbinleri aşan millî ve milletlerarası standard arşivi, bu gösterinin hergün faydalanan güzel örneklerinden biridir.

★

1958 Harrogate ve 1961 Helsinki kongreleri ile bu arada geçen yılların içerisinde ve dışında yarattığı şahsi dostluk ve güven havası TSE'yi, dünyadaki kardeş kurullara daha yakından tanıtmıştır.

Bu tanışma ve sevgi, daha 1958 Harrogate Kongresinde Türkiye, İsrail gibi genç ve çabuk ilerliyen millî kuruluşların ISO Konseyine alınmaları için gerekli havayı yaymış bulunuyordu. Fakat, ISO Konseyinde Rusya, Fransa, İngiltere, Amerika gibi kurucu memleketlerin süreleri bitince yeniden seçilmeleri bozulmayan bir gelenek olduğundan, bu genel isteği yerine

getirebilmek için Konsey üye sayısına dört yenisini eklenmiştir.

TSE delegeleri bu kongrede Enstitümüzün henüz hazır olmadığını ileri sürerek, bu yeni kontenjandan Yakın Doğu'ya ayrılan üyeliğe adaylığını koymamışlar ve İsrail'e kazanma şansı vermişlerdir.

Aradan geçen iki yıl TSE'yi her bakımdan bu önemli görevi hazırlamış ve bu defa birçok üyeleri Türkiye'nin adaylığını ileri sürmüşlerdir.

Bilhassa, 1959 dan buyana elliden fazla Türk standardının yaylanması ve bunların ISO ve yabancı enstitülere gönderilmesi, milletlerarası standard hareketlerinde, karınca kaderince, faydalı olması da tabiatıyla bu seçimde rol oynamıştır.

Nihayet kurulmasına giriştigi laboratuvarları da içine alan standard sitesinin hızla gerçekleşme yolunu tutması ve bir yıldan beri yayınlanan, İngilizce özetli Standard dergisi bu genç üyenin milletlerarası meslek topluluğunda yerini daha da kuvvetlendirmiş, ISO gibi önemli ve dünya çapında bir kuruluşta ortak görev ve sorumluluk almağa çağrılmıştır.

★

Standard'ın geçen sayısında Büyük Atamızın hâtirasını anarken, onun milletlerarası ortak çalışmalar hakkındaki görüşlerini, TSE yönetimini aydınlatan bir ışık olarak belirtmiş ve ISO'ye katılımımızı bu yoldaki gidişatımıza örnek olarak göstermiştir.

Aradan bir ay bile geçmeden, Ata'nın tam istediği gibi milletlerarası toplumda yönetici bir grubun içine katılmamızın gerçekleşmesi, bu yoldaki gayretlerin en güzel bir karşılığı olmuştur.

★

TSE bu yeni milletlerarası görevine 1963 Ocak ayının birinci günü başlayarak 1965 yılı Aralık ayı sonuna kadar üç sene devam edecektir.

İçeride ve dışında gelişen Türk Standardları Enstitüsü'ni tebrik ile yüklediği bu yeni, milletlerarası sorumluluğu da yüzünün akiyle başarmasını her Türk gibi temenni ederiz.

TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

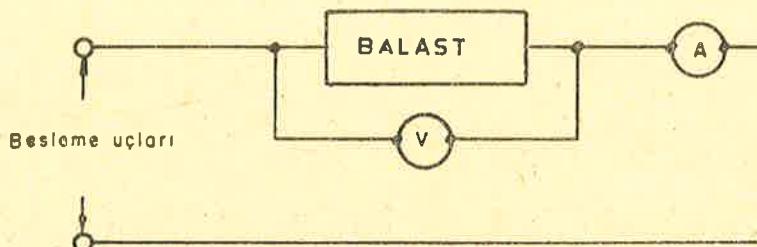
ARALIK 1962
BİRİNCİ BASKI

FLORESAN LAMBALARIN BALASTLARI

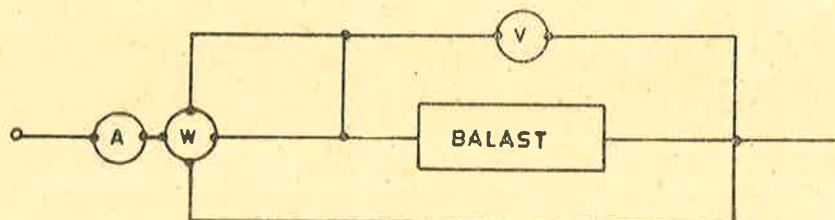
TS. 58/4

Ballasts for fluorescent Lamps

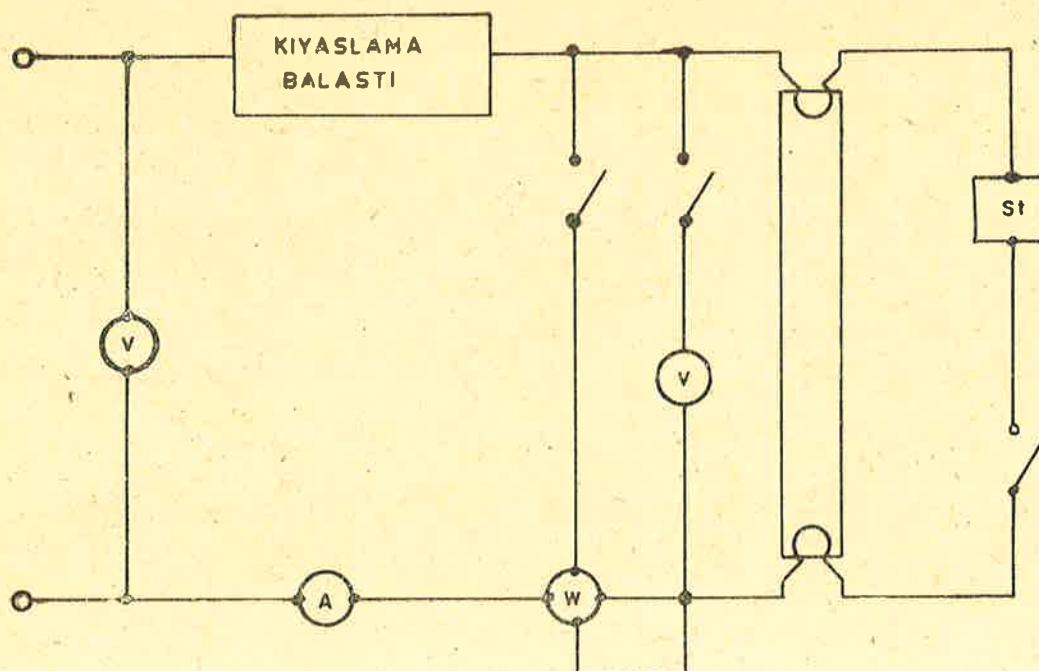
UDK. 621.3.032



Şekil 1 — GERİLİMİN AKIMA ORANINI TESPİT İÇİN PRENSİP ŞEMASI



Şekil 2 — GÜÇ KATSAYISININ TESPİTİ İÇİN PRENSİP ŞEMASI



Şekil 3 — KIYASLAMA LÂMBALARININ SEÇİMİ İÇİN PRENSİP ŞEMASI

YENİ Standardlar

FLORESAN LÂMBA BALASTLARI

Kemâl TAN
Yüksek Mühendis

Floresan lâmbalar elektrikte ışık ekonomisi yönünden bir devrim yaratmıştır, denilebilir. Flamanlı lâmbaların çektikleri beher wat başına verdikleri ışık 8-20 lümen arasında iken floresan lâmbalarda bu değer 30-50 lümen arasındadır. Özellikle konutlarda çok kullanılan 60, 75, 100 ve 150 wattlık ve 220 voltlu flamanlı lâmbaların verdiği ışık sırası ile 730, 950, 1380 ve 2100 lümen bulunmasına karşılık buna yakını ışık verebilen floresan tüpler sırasıyla 20 wattlık 720-820 lümen, 25 wattlık 800-900 lümen, 31 wattlık 1150-1300 ve 40 wattlık olanlar da çeşitli tiplerine göre 1700, 1850 ve 2100 lümen ışık vermektedirler. Şu halde aynı ışığın elde edilmesi için floresan lâmbaların elektrik harcamasının flamanlı lâmbaların yarısından dörtte birine kadar düşüğü kolayca anlaşılmaktadır. Ömrüleri de en aşağı üç kat uzun olduğundan floresan lâmbaların kullanılması hızla gelişmektedir. Floresan lâmbaların memleketimizde de aynı hızla yayılması karşısında bunun parçalarının imalâti durmadan artmaktadır.

Sanayi Bakanlığının isteği ile Enstitümüz programlarına alınan floresan lâmba balastları, memleketimizde imalîne başlanılan bu parçalarдан birisi olup, zil transformatörleri imâl eden her atelye ve imalatçı tarafından kolayca imal cihâetine gidilmektedir.

Bu suretle ele alınmış bulunan floresan lâmba balastlarına ait bu standardın, Enstitümüzün de üyesi bulunduğu Milletlerarası Standardizasyon Teskilatı (ISO) nun bir kısmı olan Milletlerarası Elektrik Komisyonu (IEC) nın 82 sayılı teknifi esas alınarak hazırlanan, öntsarıısı, Enstitü Elektrik Hazırlık Grubunun yaptığı görüşmelerle TSE'nin kabul ettiği esaslara göre düzenlenmiş ve hali ile,

— Teknik Üniversiteler,

— İlgili resmi ve özel teşekküler ile sanayi odaları, olmak üzere 20 yere gönderilip fikirleri alınmak ve bu fikirlere göre

gerekli değişikliklerle olgunlaştırılmış tamamlanan standard, Enstitü Teknik Kurulunun tetkik ve onayına sunulmuştur. Teknik Kurulun 8/12/1962 tarihli oturumunda tetkik ve kabul edilmiş bulumması ile de Türk Standardları arasına girmiştir.

Standardda, milletlerarası elektroteknikde ortak deyimler olarak kullanılan empedans, efikas gibi terminlerden Türkçe karşılıklarına, az da kullanılsa, yerilmiş ise de parantez içinde karşılıklı tekrarlanmıştır.

Floresan lâmba balastlarında, demir sacların manyetik direncileri ve akımları uygun seçilmeme bunlar endüktif bir direnme ile besleyici elektrik devrelerinin motor yükleri ile birhassa endüktif olan gerilim ile akımları arasındaki yük açığını daha da büyütmeye ve güç katsayı (Cos φ) yi kötüleştirmektedirler. Bundan dolayı bazı memleketlerde elektrik idareleri floresan lâmba kullanma halinde reaktif gücün ve enerjinin de sayılması ve tarifelenmesi yoluna gitmişlerdir.

Bundan başka IEC teknifinde etüd halinde olan ve başka memleket standardlarında da hentiz kesin şekilde almamış bulunan, mesele (gürültü ve güç kayipları) konusuna, bizim standardımızda da yer verilmesi esası kabul edilmiş olduğu gibi 15 watt gibi küçük güçteki floresan lâmbalar için gene kesinleşmemiş olan değerler tablolarda boş bırakılmıştır.

Böylece kabul edilmiş bulunan yeni standard, tam bir floresan lâmbanın uygun şekilde çalışmasını sağlayacak olan balastlar ile referans balastlarının çalışma ve imal özelliklerini ve çoğu karşılaştırma yolu ile yapılacak olan deneylerde kabul edilecek referans lâmbalarının seçimini de içine almaktadır. «Kapsam» başlığı altında '(Bu standard yol verici - starter - ile kumanda edilen, önceden ısıtılmış katodlu ve boyutları, özellikleri tablo IV de gösterilen floresan lâmbalarla birlikte ve frekansı 50 Hz olan alternatif akımla çalışan balastları kapsar' denilmektedir.

Balastın standarddaki târifi ise : «Endüktan, kapasitans ve direnç yardım ile floresan lâmbaların akımını ayar etmek veya belirli değerde tutmak üzere elektrik kaynağı ile lâmba veya lâmbalar arasında bağlanan araçtır» şeklinde yapılmaktadır. Bu terim dilimizde demiryol yapımında rayların traversleri altına dögenen ve kırma taş parçacıkları yoğununa da verilmiş bir isim olarak bilinmektedir. Esasında demiryol katarlarının altında ve sarsıntıları mümkün olduğu kadar azaltmak üzere her boşluğu iyice doldursun diye hazırlanan kırma taş balastları ile elektrikdeki elektron katarının sarsıntılarını mümkün mertebe azaltmak arasında bir benzerlik duyulmasından floresan lâmbadaki elektron akımını belirli değerde tutmak üzere kullanılan bu araca «balast» denilmesi yerinde olsa gerektir.

Standardın (0.2 - Târifler:) bölümünde kiyaslama balasti, kiyaslama lâmbası, kiyaslama akımı, besleme gerilimi ve bir kondansatörün nominal çalışma sıcaklığının da târifleri yapılmıştır.

Sınıflandırma ve özellikler bölümünde ise, balastların nominal gerilim ve çalıştırılacakları floresan lâmba ve lâmbaların gücüne göre sınıflandırılacağına işaret olunarak diğer özelliklerin açıklanmasına geçilmiştir. Bunlar da sırasıyla, lâmba ve yol verici uçlarında açık devre gerilim, ön ısıtma akımı, lâmbaya verilecek güç ve akım, akımın dalga şekli, yol verici getilimi, güç katsayı, rutubete dayanıklılık ve yalıtkanlık, ısıtma olarak belirtilikten sonra kondansatörlerin özelliklerine yer verilmiştir.

Standardın bundan sonraki bölümü hazırlama ve imalâta ait müayene ve deneyler olup ilk olarak Türk Standardlarının tipik nümune alma usulüne uygun tablo tanzim olunmuş ve ayrılacak nümunelerin miktarı, partinin adedine göre tâyin ve bunların deneye tabi tutulacak miktarları ile, diğer işlemlere işaret (Devamı 28inci sahifede)

ARÇELİK

Her nevi
Çelik Eşya
imalâti



ARÇELİK A.Ş.

(Sermaye: T. L. 7.500.000)

Sütlüce, Karaağaç Cad., 2-4, Halıcıoğlu - İstanbul

Telefon: 49 44 00 (5 hat)

Standard Dünyasından

PORTRELER



Ir. Van Der Toorn

**HOLLANDA STANDARDLARI
ENSTITUSU BASKANI**

Ir. Van der Toorn sosyal hayatı yalnız büyük müesseseleri idare etmekle kalmamış, standardizasyonun kuvvetli bir savunucusu olmuş ve standardçılıkta bülüm hizmet görmüştür.

1918 senesinde elektroteknik mühendisliği diplomasını alınca kısa bir süre Hollanda demiryollarında çalışmış, 1919 yılında PTT ye geçmiştir.

1922 ile 1945 seneleri arasında özel endüstri sektöründe önemli görevler almıştır.

1945 senesinde telekomunikasyon sebekerlerin modernleştirilmesi ve genişlemeşi ile Telgraf ve Telefon Umum Müdürlüğü'ne getirilmiştir.

Ir. Van der Toorn 1950 yılında Radyo ve Genel İşler Umum Müdürlüğü'ne atanmıştır.

1 Ekim 1954 de PTT Umum Müdürlüğü'ne getirilmiş olan Ir. Van der Toorn emeklilik çağına geldiği 1 Mayıs 1959 tarihinde memuriyetten ayrılmış ve hizmetlerinden dolayı memleketini kendisine müteşekkir bırakmıştır.

1 Haziran 1959 tarihinde ise NNI Başkanlığı kabul eden Ir. Van der Toorn, şimdi bu görevi yürütmektedir.



M. Louis Ruppert

IEC GENEL SEKRETERI

Milletlerarası Elektroteknik Komisyonunun Genel Sekreteri M. Louis Ruppert, Fransızdır. Şimdiye kadar çalışmış olduğu saha tamamen milletlerarası standardizasyonla ilgilidir. IEC kadrosuna 1926 senesinde katılmış, o devirde Londra'da bulunan Merkez Bürosu Genel Sekreter M. Charles le Maistre'in yardımcısı olarak çalışmaya başlamış ve İkinci Dünya Harbinde evvel yapılan bütün IEC toplantılarını organize etmiştir.

Yine M. Le Maistre'in yardımcısı olarak 1944 senesinden ISO'nun kuruluş tarihi olan 1947 senesine kadar Birleşmiş Milletler Standardlar Koordinatör Komitesinin Londra'daki Sekreteriyasında vazife görmüştür. 1946 senesinde Londra'da ISO Statüsünün tesbit edildiği toplantıda da M. L. Ruppert organize etmiştir.

1947 yılında IEC tekrar faaliyete gerek Merkez Büro Cenevre'ye aktarılmıştır. M. L. Ruppert İdarî Sekreter olarak Bürosunun başına getirilmiştir. M. Le Maistre'in 1953'de ölümü üzerine kendisine Sekreterlik ünvanı verilmiş ve nihayet 1959 senesinde Madrid'te yapılan IEC Genel Kurulu toplantılarında Genel Sekreter seçilmiştir.

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ ISO İcra Konseyi Üyeligi Seçildi

Merkezi Cenevre'de bulunan «ISO» Genel Sekreterliği 3/12/1962 tarihli teliyle yapılan oylamada Türk Standardları Enstitüsü'nün çoğunluk sağlayarak İcra Konseyi Üyeligi seçilmiş olduğunu bildirmiştir.

Bu olayı teyid eden ve Ankara Radyosu'nun 7/12/1962 günü akşam yayınlarında Anadolu Ajansı'ndan verilen haber ve yorumu aynen aşağıda tekrarlıyoruz :

«Türk Standardları Enstitüsü ISO Konseyine üye oldu.

Cenevre'den bildirildigine göre (46) memleket Standard Enstitülerinin birleşmesinden meydana gelen «Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı» ISO'nun icra konseyi üyeligi Türk Standardları Enstitüsü seçilmiştir.

Yorum

Normal hayatın geri gelmesile dünya piyasalarında mal üstünlüğüne dayanan bir serbest rekabet başlamış ve bu yüzden sürüm imkânları gittikçe daralmağa yüz tutmuştur.

Bu halin etkisi altında üretici ve imalâtçı memleketler birer birer savaşlarının ortaya koyduğu başı boşluğu terk ederek temiz ve yüksek kalitede standard mal yapmak, hazırlamak zorunda kalmışlar, aynı maksatla ihtiyaç görülen standardları yapacak millî standard Enstitüler kurmuşlardır.

Ancak, zamanla bu millî standardlar da ihtiyacı karşılayamaz olmuş milletlerarası ölçüde teşkilât kurmak ve buna dahil milletlerin uygulayacağı milletlerarası ortak standardlar yapmak zorunluluğu belirmiştir.

Merkezi Cenevre'de bulunan «Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı - ISO » iște bu yoldaki çabalardan doğmuş olup (46) yabancı memleket

buna üye dir.

Adı geçen Teşkilâtın Genel Kurulu üç senede bir toplanmakta ve üyeleri arasından seçilmiş bir Konsey tarafından idare edilmektedir.

Türk Standardları Enstitüsü de 1955 yılından beri bunun üyesi olup aynı zamanda Türkiye mümessilliğini yapmaktadır.

Bugüne kadar üç defa Genel Kurul toplantılarına katılmıştır.

Bu itibarla; kuruluşun nisbeten genç üyelerindendir. Böyle olmasına rağmen Türk Standardları Enstitüsü kısa süren bu beraberlik içinde standardlaşma konusuna karşı gösterdiği yakın ilgi ve bağlılık, meydana getirdiği standardlarının mükemmeliyeti ve bir senedenberi yayınılmakta olduğu «Standard» adlı dergisi ile diğer kardeş Enstitülerin itimat ve sevgisini kazanmış, kendisini ISO Konseyi Üyeligi seçti-

meğe muvaffak olmuştur.

Faaliyette bulunan milletlerarası kuruluşlar arasında önemli bir yeri olan ISO'nun yürütücü organı içinde mümtaz bir mevkie getirilmek şeklinde tecelli eden bu milletlerarası teveccühü yalnız TSE hesabına değil Türkiye çapında bir mutluluk ve güzel haber saymak yerinde olur.»

ISO Konseyi

Türk Standardları Enstitüsü'nün üç yıl için üye olduğu Konsey, başkan ve 14 üyeden kurulmuş olup, ISO'nun idari organıdır.

Kuruluşun çalışmalarını incelemek ve bunlar hakkında Genel Kurula rapor vermek üzere senede en az bir kez toplanır.

Konsey, Başkana yardımcı olarak Başkan Yardımcısı, Denetçi bir üyeden meydana gelmiş olan Denetleme Komitesini, Genel Sekreterliğin çalışmalarını denetlemek üzere görevlendirmiştir.

TSE'NİN YENİ BİR YAYINI

Türkiye'de standardizasyon, tarihçe ve Türk Standardları Enstitüsü

TSE ön plânda gelen önemli konulara ait Türk Standardlarını hazırlama çalışmalarına hız verdiği şu sırada standard anlamını ve gerekliliğini yapmak ve standardlaşmanın memleketimizde doğuşunu, gelişmesini ve duraklama sebeplerini olduğu gibi sayın okurlarının gözü önüne sermek amacıyla giriştiği teşebbüs ve çalışmaları da ihmâl etmemektedir.

«Türkiye'de Standardizasyon, tarihçe ve Türk Standardları Enstitüsü» adını taşıyan ki-

tap TSE'nin bu yoldaki faaliyetleri sonunda meydana gelmiştir.

Yakın bir gelecekte baskılıya verilecek olan bu yayına millî kütüphanemizin bir boşluğu daha doldurulmuş ve standard alanında araştırma yapma isteyen vatandaşlar, tümü, tarihî ve resmi belgelere dayanan bu yayından rahatlıkla faydalana imkânına kavuşmuş olacaktır.

TSE Teknik Kurulu Toplantıları

Türk Standardları Enstitüsü sunun muhtelif gruplarında ve Teknik Komitelerinde Standard Hazırlama faaliyeti hızlı bir tempo ile devam etmekte ve günden güne meyvalarını vermektedir.

TSE Teknik Kurulu 8.12.1962 Cumartesi günü 16 üyesinin huzurile yaptığı toplantıda gündeminde bulunan :

1 — Floresan lâmba baslatları,

2 — Telgraf, telefon izolatörleri

3 — Tornavidalar.
standard tasarılarını incelemiş, bunlardan ilk iki tanesini kabul etmiş, tornavidalar tasarımının ise bazı noktalari düzeltmeye ve aydınlatılmaya ihtiyaç göründüğünden, Teknik Kuruldan Dr. Rahmi Toker, Kimya Hazırlık Grupu temsilcisi ve TSE Genel Sekreterinin de katılması suretiyle bir komisyon kurulmasına ve ali-



TSE Teknik Kurulunun 12 Aralık toplantısında hazır bulunanlardan bir grup

nacak sonucun Teknik Kurul'un bundan sonra yapacağı toplantıya getirilmesine karar vererek dağılmıştır.

26/12/1962 Çarşamba günü de toplanan Teknik Kurul, tetcik ve tasvibile arzedilen tasarıları inceliyerek bunlardan Makina Hazırlık Grupunun tamamadığı :

1 — Tornavidalar

2 — Pensler ve kerpetenler

3 — Kır döküm borular

(savurma ve düşey) ve boru özel parçaları tasarılarının, Türk Standardı halinde yürürlüğe konulmasını ve üçüncüsünün mecburi kılınmasını kabul etmiştir.

Böylece TSE, gerek imalâtı ve gerek kullanma alanları yönünden büyük önem arzeden borular konusunda ve tornavidalar, pensler ve kerpetenler gibi el aletlerinde yoğunluklara fayda ve güven sağlayacak yeni bir hizmet daha ifa etmiş olmaktadır.

GEÇEN AY İÇİNDE TSE'YE YABANCI MEMLEKETLERDEN GELEN STANDARDLAR

YABANCI MEMLEKET	A. B. D.	Avustralya	Avustralya	Belçika	Danimarka	Fransa	İngiltere	İspanya	İsviç	İtalya	Toplam
GRUBU HAZIRLIK						200					200
ELEKTRİK											
KİMYA			2		1			13		6	
LABORATUVAR										8	
İNŞAAT	4				1					4	
MADEN										3	
MAKİNA	7	27	3	8	12			14		5	
MÜHENDİSLİK NORMLARI		2						5			7
TEKSTİL									1		
ZİRAAT								2	4	4	
TOPLAM	11	29	5	3	14	200	2	360	4	27	831

TSE Alâmeti Farikasının Kullanılması İle İlgili Talimat

Taliminin Dayanağı :

Madde 1 — Bu talimat, 132 sayılı kanunun 1 ve 11inci maddelerinde yer alan hükümlere göre düzenlenmiştir.

Taliminin Kapsamı :

Madde 2 — Bu talimat, TSE alâmeti farikasının kimler tarafından, hangi mallar üzerinde, ne gibi şartlar ve tâahhütler altında kullanılabileceğini, tarafların bu alâmeti farika üzerindeki haklarını ve yetkilerini düzenler.

TSE Alâmeti Farikası :

Madde 3 — TSE alâmeti farikası, üzerine konulduğu malın Türk standardlarına uygun olarak imal ve istihsal edilip piyasaya çıkarıldığından belirten bir işaret olup sekili Sanayi Bakanlığına 24531 numara ile tescil edilmiştir.

Kullanma İsteği :

Madde 4 — TSE alâmeti farikasını kullanmak isteyenler bir mektupta Enstitü Genel Sekreterliğine başvururlar. Bu mektupta aşağıdaki hususlar belirtilir:

- Alâmeti farikanın konulacağı malın türü ve açık adı
- İlgili TS numarası
- Malın başlıca teknik özellikleri
- Varsa firmanın mal üzerine koyduğu alâmeti farikasının tescil numarası (bir örneği mektuba eklenir)
- Malın standardına uygunluğunu kontrol amacıyla Enstitü yetkililerinin yapacağı teftiş ve müräkabeye muvafakat edeceğini ve buna ait giderleri ödeyeceğini, bu talimat hükümlerini kabul eylediğini bildiren açık beyanı
- Kayıt ücreti olan 100 Türk Lirasının Enstitü'veznesine veya bankalarındaki hesaplarından birine yatırıldığını gösteren alındığın tarih ve numarası.

Sözleşmeye Temel Olacak Nümune İsteme :

Madde 5 — Enstitü, malların standardına uygunluğunu tâhakkîk ve tesbit etmek amacıyla malın cinsine göre gereken miktarda nümune

isteyebilir. Nümünenin standardına uygunluğunu tesbit için yapılacak muayene ve kontrol giderleri ilgili tarafından ödenir. Bu giderler ödenmedikçe herhangi bir işlem yapılmaz.

Enstitü, her nevi mal için yapılacak kontrol ve muayenenin niteliğini ve biçimini tesbite yetkilidir.

Nümünelerin Saklanması :

Madde 6 — Gerek 5inci maddede göre istenen ve gerek teftiş ve müräkabeye için alınan nümünelər mal sahibi veya temsilcisi ile Enstitü yetkilileri tarafından mühürlenir ve üzerlerine nereden, ne maksatla alındığını gösteren bir etiket yapıştırılır. Şahit nümune de alınması halinde bunun muhafaza sekil ve şartlarını Enstitü kararlaştırır. Mal sahibi bir üçüncü nümune alınarak kendisine bırakılmasını isteyebilir.

İlk yoklama :

Madde 7 — 4 üncü maddede yazılı şartlara uygun istek mektubu alındıktan ve 5inci maddede yazılı nümune verildikten sonra, Enstitü'nün mutemet ve meslek sırrını saklayacak uzmanları, mal üzerinde gereken işlemleri yaparlar.

İlk yoklamada mallar, yoğunlukla satılacak sekil ve şartlar altında kontrol edilir.

İstek Hakkında Karar :

Madde 8 — İlk yoklama sonucuna göre isteğin kabuline veya reddine Genel Sekreterlikçe karar verilir.

Red Kararına İtiraz :

Madde 9 — İstegin Genel Sekreterlikçe 8inci maddeye göre reddine karşı ilgili, 15 gün içinde itiraz edebilir.

İtiraz, Enstitü Yönetim Kurulu'na incelenir. Yönetim Kurulunun kararı kesindir.

Sözleşmenin Yapılması :

Madde 10 — İstegin 8inci veya 9uncu maddede yazılı sekillerde kabulü halinde sekil ve muhavvesi Enstitü tarafından düzenlenen sözleşme belgesi firma ile Enstitü arasında imzalanır.

İlgili firma, yapılacak teftiş ve müräkabeye alınacak nümune giiderlerini, sıkayıter sonunda müste-

rileye verilecek yeni malların bedellerini öðiyeceğini temin için gereken miktarda teminat akçesi yatarmadıkça veya teminat mektubu vermedikçe sözleşme imzalanmaz.

Kullanma Müsaadesi :

Madde 11 — Sözleşmenin imzasından sonra ilgili firmaya TSE alâmeti farikasını kullanabileceğini gösteren bir belge verilir. Ve firmanın adı Standard dergisinde parasız, Resmi Gazete ile İktisat Gazetesi'nde parasını istekli ödemek şartıyla yiyimlanır.

İsteklinin teklifi halinde yine giderini kendisi ödemesi kaydile baska vasıtalarla da yayım yapılabilir.

Kullanma Müsaadesinin Kapsamı :

Madde 12 — Kullanma müsaadesinin süresi sözleşmede gösterilir. Sürenin bitiminden üç ay önce taraflardan biri yazılı olarak fesih talebinde bulunmadığı takdirde sözleşme bir yıl daha kendiliğinden uzatılmıs olur.

Süre uzatılmadığı takdirde piyasaya TSE alâmeti farikasını taşıyan yeni mal çıkarılamaz. Daha önce çıkarılmış olanlar için zaruret halinde Enstitüce uygun bir tasfiye süresi verilebilir. Fesih tarihinden itibaren firma ilâm ve reklâmlarında TSE alâmeti farikasını kullanamaz.

Enstitü Tarafından Teftiş ve Müräkabe :

Madde 13 — Enstitü, sözleşme yapılan ve TSE alâmeti farikasını kullanma müsaadesi verilen firmanın mallarını gerekli gördüğü zaman ve yerde ve imalatın her safhasında görevlendireceği elemanları marifete teftiş ve müräkabeye etmeye, müvâyene için bedelsiz nümune almağa yetkilidir.

İlgili firma bu hususta Enstitü'ye eleman ve malzeme yardımcı yapmağa ve her türlü kolaylığı göstermeye mecburdur.

Alâmeti Farikayı Kullanma Şekli ve Karşılığı :

Madde 14 — TSE alâmeti farikası, Enstitü'ün tesbit ettiği sekil ve boyutta ve sözleşmeye bağlanan

standard malların hepsinde kullanılır. Alâmeti farikanın, malların ve ambalajlarının neresinde, nasıl kullanılacağı firma ile birlikte kararlaştırılır. Firma, bu şartlara uyumağa mecburdur.

Alâmeti farikanın bir yıl kullanılması için ilgili firma Enstitüye sözleşmenin yapıldığı tarihte TSE'ce tesbit edilecek miktarda maktu ve Maliye'ye verdiği bilâncosuna esas olan standard malın satış hacmi üzerinden sözleşmede kararlaştırılan bir nisbi ücret öder. Sürenin uzatılması halinde her yıl aynı tarihlerde bu ödemeyi tekrarlar.

Sözleşmeye Aykırı Hareket:

Madde 15 — Bu talimata ve yapılan sözleşmeye aykırı hareket edilmesi veya malın standardına uygun olarak imal edilmemesi hallerinde duruma göre Enstitü aşağıdaki cezai şartların ayrı ayrı veya birlikte uygulanmasına karar vermek yetkisini haizdir.

a) Hatırlatma :

TSE alâmeti farikasının kullanımında malın standardına uygun fakat sözleşme ve alâmeti farika talimatı hükümlerine aykırılık görüldüğü zaman bu malları piyasadan çekip bu aykırılığı gidermesi için ilgili firmaya yapılan bildiridir.

b) Uyarma :

Yukarıda bente açıklanan hulusum ikinci defa tekrarlanması halinde aynı veçhile malların çekiliplik aykırılığın kaldırılması,

Malda standardına aykırılık görülmesi ve istekli itiraz ettiği takdirde şahit nümunenin de aynı sonucu vermesi üzerine bu malların piyasadan çekilerek standardına uygun bir hale getirilmesi,

İçin istekliye yazılı olarak tebligat yapılması ve teminat akçesinin yarısının Enstitüye gelir yazılmasıdır.

c) Sözleşmenin feshi ve teminatın gelir yazılması :

Ilgili firmaların standarda aykırı imalâtta devam ettiğinin tesbiti, yarısı gelir yazılan teminatını tamamlamaması gibi hallerde sözleşme kendiliğinden feshedilmiş sayılır ve teminatın tümü Enstitüye gelir yazılır. Keyfiyet ilgili firmaya yazı ile bildirilir ve ayrıca ilân olunur.

Bu müneyyidelerin uygulanmasında Enstitü tam yetkilidir.

TSE Alâmeti Farikasını Kullanma Yetkisi Olmayanlar :

Madde 16 — Hakkı olmadığı veya kullanma hakkını kaybettiği halde TSE alâmeti farikasını kullananlar veya sözleşmedeki kullanma sınırlarını aşanlara karşı haksız iktisaptan ötürü dâva açılır ve keyfiyet ilân olunur.

Malda Değişiklik :

Madde 17 — İlgili firma, Enstitüye nüümunesini verdiği malın veya ambalajının herhangi bir özelliğini değiştirmek isterse bunu önceden Enstitü Genel Sekreterliği-

ne bildirip muvafakatini almağa mecburdur. Enstitü bu konuda 6 ve 7 nci maddelere göre işlem yapar.

Halka Karşı Sorumluluk :

Madde 18 — Malların standartına uygun imal edilmemesinden Enstitü sorumlu değildir. Enstitü şikayetleri dinler, gereken işlemeleri yapar ve 16 nci maddeye göre hareket eder. Yapılan incelemede yalnızca şikayet konusu ünite bir bozukluk bulunursa o ünite yerine firmadan bir yenisinin verilmesini sağlar.

Firma, yapılışı ve kullanılışı yönünden özellik gösteren her ünite mal için alıcısına sözleşme belirtilen şekilde bir sertifika verir. Bu sertifikaya uygun düşmeyen kullanmalardan ötürü yapılacak şikayetler dinlenmez.

TSE Alâmeti Farikasını Kullananlar Listesi :

Madde 19 — Enstitü, TSE alâmeti farikasını kullanma müsaadesi verdiği firmaların bir listesini düzenleyip isteyenlerin faydalannmasına sunar.

Talimatın Değiştirimesi :

Madde 20 — Enstitü, bu talimatı her zaman değiştirmek hakkını haizdir. Ancak değiştirmeden önce alınmış müsaadeleler hakkında bunların verildiği zamanki hükümler sözleşmenin bitimi tarihine degein uygulanır ve uzatmalar yeni hükümlere göre yapılır.

Yürürlük :

Madde 21 — Bu talimatı Türk Standardları Enstitüsü Yönetim Kurulu yürütür.

NORM MÜRAKABE TÜZÜKLERİ ve STANDARD KARARNAMELERİ

(Geçen sayıdan devam)

ADI VE KONUSU	Kararname Tarihi	No.	Resmi Gazete Tarihi
4 — Palamut ihracatının mürakabesine dair nizamname	3/ 9/1937	2/7332	17/ 9/1937
Palamut ihracatının mürakabesine dair nizamnamenin bazı maddelerinin değiştirilmesi hakkında nizamname	23/12/1937	2/7866	5/ 1/1938
Palamut ihracatının mürakabesine dair nizamnamenin 14.	17/ 8/1938	2/9458	9/ 9/1938
... maddesinin ve 2/7866 No. lu nizamnamenin muvakkat maddesinin ilgası hakkında nizamname	8/ 1/1940	2/12621	18/ 1/1940
Pamuk ihracatının mürakabesine dair nizamnamenin bazı maddelerini değiştiren nizamname	19/ 1/1940	2/12709	29/ 1/1940
Pamuk ihracatının mürakabesine dair nizamnamenin bazı maddelerini değiştiren nizamname	19/ 1/1940	2/12698	20/ 1/1940
6 — Tiftik ihracatının mürakabesine dair nizamname	19/ 1/1940	2/12699	31/ 1/1940
7 — Arpa ihracatının mürakabesine dair nizamname	19/ 1/1940	2/12700	1/ 2/1940
8 — Yapacı ihracatının mürakabesine dair nizamname	19/ 1/1940	2/12704	2/ 2/1940
9 — Elma ihracatının denetlenmesine dair tüzük	24/ 6/1948	3/7669	16/ 7/1948
10 — Antep fistığı ihracatının mürakabesine dair tüzük	12/ 7/1948	3/8752	15/ 3/1949
Antep fistığı ihracatının denetlenmesine dair nizamnamenin ikinci maddesinin ikinci fikrasını tâdil eden nizamname	14/12/1956	4/8436	31/12/1956
11 — Küçük bas hayvan ham derisi ihracatının denetlenmesi hakkında nizamname	16/ 1/1951	3/12341	7/ 2/1951
Küçük bas hayvan ham derisi ihracatının denetlenmesine dair nizamnamenin bazı maddelerinin değiştirilmesi hakkında nizamname	30/11/1953	4/1904	12/ 1/1953
12 — Preselenmiş pamukların denetlenmesine dair tüzük	27/ 2/1950	3/10773	16/ 3/1950
Preselenmiş pamukların taşışının men'ine dair nizamname	21/ 9/1950	3/11929	17/10/1950
Preselenmiş pamukların denetlenmesi hakkında tüzük	2/ 3/1952	3/14706	30/ 4/1952
Pamuk kontroluna dair nizamname	5/ 8/1953	4/1283	11/ 9/1953

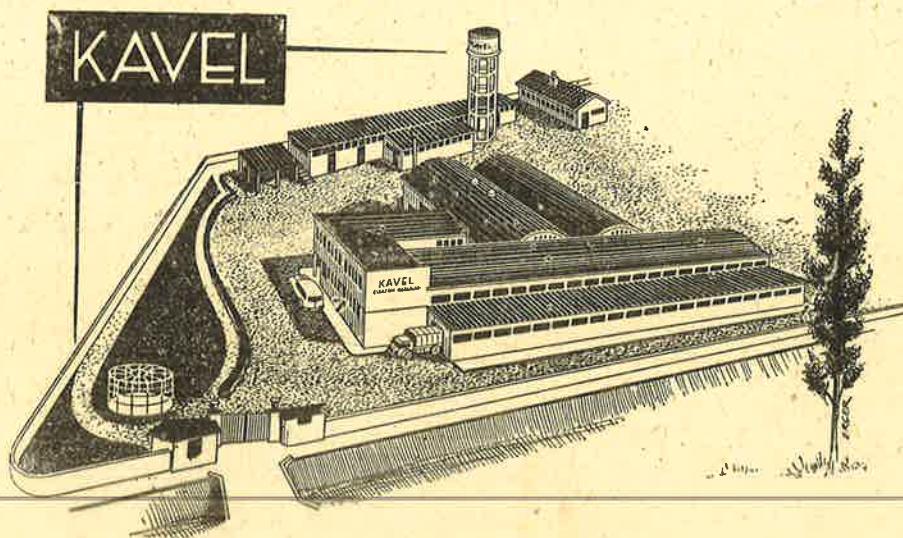
KAVEL

KABLO VE ELEKTRİK MALZEMESİ Ltd. Şti.

İstanbul — İstinye

Tel : 63 53 99 -
63 53 20

Tesis tarihi : 1954



MAMÜLLERİ

I — TS—03 e göre 10-95 mm² örgülü bakır iletkenler

II — Termoplâstik s. madde ile yalıtılmış, kuvvetli akım iletken ve kabloları :

(TS—38 e göre yapılan tipler (T) ve karşılığı VDE ye göre semboleri NY gösterilmiştir.)

a) İç ve dış tesisat telleri :
(T) NYA, (AT) NYAB,
(TTY) NYFY Kapoten,
(TT) NYM, (TP ve ATP)
NHYBUY antigron,
(TRn ve TRy) NYFA kordon
ve yassı kordon,
(TTR) NYMHY seyyar kordon

b) Toprakaltı kablosu :
Termoplâstik esaslı NYY tipi kablo.

III — Zayıf akım iletkenleri :
Telefon iç ve dış tesisat telleri,
sahra kablosu,
Zil (sinyal) teli.

IV — Emaye bobin telleri :
0.10 mm. den 2.10 mm. çapa kadar

V — Plâstikten boru, band ve profiller,
PVC granül.

VI — Plâstikten sun'i deri :
Çeşitli renk, desen ve kalitede; döşemelik, çantalık, sofralık, elbise-lik, branda....

IEC GENEL SEKRETERİ

M. Louis Ruppert'in TSE'ye Mesajı

«Türk Standardları Enstitüsü'ndeki arkadaşlarımıza kısa bir mesaj yollamak benim için bir bahtiyarlıktır.

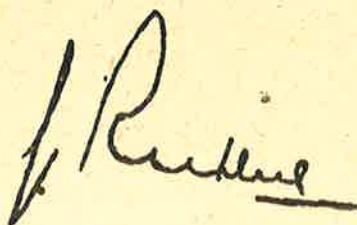
TSE, altı sene önce henüz genç bir teşkilât iken Beynemilel Elektroteknik Komisyonunun büyük ailesine katılmıştır. O zaman丹beri gelişen millî çalışmalarını dolayısıyle TSE, IEC işleninin inkişafına gittikçe artan gayrette iştirâk etmektedir.

Milletlerarası standardizasyon çalışmaları ile ilgilendiğim uzun seneler içinde birçok önemli alanda ve çokluk elektroteknik konusunda, millî standardların koordine edilmesi suretiyle büyük başarılar elde edilmiş olduğunu kıvançla duydum. Fakat sınırsız olarak gelişen bu alanda daha neler yapılması gerektiğini tasavvur ettiğimden, bu başarıları bir başlangıç olarak alıyorum.

Asrın ilk çeyreğinde, standardizasyonun gerçek anlamı üzerinde bilinenler bu güne kıyasla çok azdı ve bu terim çok kez yanlış anlaşılıyordu. O zamanlar, standardizasyonun teknik ilerlemeye sed çeceğini söylecek kadar gidenler vardı. Bu gibi yanlış düşünceler, daha sonra endüstrileri gelişmiş birkaç ülkede kurulan millî standard bürolarının başarılı çalışmaları ile düzeltilebilmiştir. Ancak bundan sonradır ki, düzenli ve aktif bir endüstriyel gelişmenin temini işinin standardizasyon gözonuna alınmadan yapılmayıcağı kabul edilmiş ve hiçbir ülkenin standardizasyonu bir kenara itemiyeceği fikri yerleşmiştir. Elektrik mühendisleri bu fikre hizmette önemli rol oynamış olduklarıdan dolayı gurur duymaktadırlar. Çünkü genç elektrik endüstrisinde ana esasların tesbitinin elzem olduğunu derhal kestirebilmişlerdir. Bu durum milletlerarası alana ilk önce elektroteknik terminoloji, grafik semboller, elektrik makineleri ve transformatörler için kaideler v.s. gibi IEC rekomandasyonları ile intikal ettirilmiştir.

Sonraki yıllarda önce elde edilen başarıdan alınan cesaretle, IEC çeşitli ve daha kompleks problemlere el atmıştır. Bu yapılarken, millî standard ve nizamnameleri aykırılıklarının milletlerarası ticarette yarattığı güçlüklerin kaldırılması gereği ön plânda bir fikir olarak göz önünde tutulmuştur. Her zaman olduğu gibi, IEC rekomandasyonlarının başlıca amacı, orijini çeşitli elektrik malzemeleri halelerinde mukayeseyi kolaylaştırmak yani geniş anlamı ile bütün milletlerin teknisyenleri arasında daha iyi bir anlaşma zemini hazırlamaktır.

IEC gibi dünya çapındaki teşkilâtın, kuvvetli ve temsil kabiliyetine haiz millî teşekkültlere dayanması lâzımdır. Bu kıymetli milletlerarası çalışmalara tam olarak iştirâk edebilecek durumda olan Türk Standardları Enstitüsü'nün IEC'yi kuvvetle desteklemiş olması tebrike şayandır.»



YURTTAN HABERLER

Adalet Bakanlığı 1705 Sayılı Kanunla ilgili bir bildiri yayınladı

1705 Sayılı Kanuna muhalif hareketlerinden mahkûm edilen tacirlerle ilişkin ilâmların birer sureti Sanayi Bakanlığına gönderilecek

Adalet Bakanlığı Ceza İşleri Genel Müdürlüğü 28.9.1962 gün ve 14157 sayılı ile 1705 Sayılı Kanuna göre mahkûm edilenler için bir bildiri yayınıarak Cumhuriyet savcılara göndermiştir. Bildiriyi aşağıda bulacaksınız.

«Sanayi Bakanlığından alınan 29.8.1962 tarihli yazida; 1705 sayılı kanun hükümlerine göre cezai takibe geçerken tekkerrür sebebiyle Ticaret ve Sanayi Odalarındaki kara listelerin tesbiti ve 5590 sayılı «Ticaret ve Sanayi Odaları», «Ticaret Odaları», «Sanayi Odaları» ve «Ticaret Borsaları» Birliği Kanunu gereğince alınacak tedbirler bakımından kesinleşen mahkeme kararlarının birer suretinin Bakanlıklarına gönderilmesi istenmektedir.

Filhakika, bu kanuna tevkikan hükûmetçe alınan kararlara ve nizamnamelere mugarı hareket edenlerin, tacir olsun veya olmasınlar, haklarında mahkemelerce fiillerinin mahiyetine göre bin liraya kadar ağır para cezası ve şayet bu fiillerinden dolayı Ceza Kanunu ile diğer kanunlarda tâyin edilen cezalar daha ağır olursa, onların tatbik olunacağı ve tekerrürü halinde ağır para cezasının iki misline kadar iblâğ ile beraber, üç seneye kadar da hapis cezası hüküm olunacağı, bu gibiler hakkında itiraz olunan bilcümle mukarreratın, mahkemelerce ayrıca masrafları mahkûmlara râci olmak üzere mahallî gazetelerde ilân ettirileceği gibi, tacir olanların isimlerinin de ticaret odalarında bulunduru-

lacak kara listelere dercettirileceği 1705 sayılı kanunun 6. maddesinde ve ikinci maddenin (B) bendinde yazılı suçlardan dolayı veya 9. uncu maddeye göre mahkûm edilen tacirler hakkındaki hükümler katıştikten sonra, bunların birer suretinin Cumhuriyet savcılıklarınca doğrudan doğruya İktisat Bakanlığına gönderileceği 9 Haziran 1936 gün ve 3018 sayılı kanunun 13. üncü maddeinde tesbit olunmuştur.

Kanunların bu açık hü-

kümleri gözönünde bulundurularak, tâcir sıfatını haiz olan kimseler hakkında 5590 sayılı kanuna göre alınması lüzumlu tedbirler bakımından, 1705 sayılı kanuna muhalif hareketlerinden dolayı, mahkûm edilen tacirlerle ilişkin ilâmların birer suretinin doğruca Sanayi Bakanlığına gönderilmesi hususunun kaza dairenizdeki mahkeme ve Cumhuriyet savcılıklarına tebliği tamamen rica o-

lunur.»

T.B.M.M. BÜTÇE KARMA KOMİSYONUNDAYA

1963 Mali Yılı Bütçesinin görüşülmesine başlandı

1963 Mali Yılı Bütçe Tasarısı 1 Aralıkta Türkiye Büyük Millet Meclisine getirilmiş ve 17 Aralıktan itibaren de Bütçe Karma Komisyonunda tasarıının görüşülmesine başlanmıştır.

1963 Genel Bütçe Tasarısı ile (carî giderler için 8.177.939.458 ve yatırımlar için 3.904.558.842 lira olmak üzere) 12.082.498.300 liralık ödenek teklif edilmiştir. Genel ve katma bütçeler bir arada toplam giderler 12.532.310.215 liradır.

Bütçe Karma Komisyonu, pazar dahil her gün toplanarak, tasarı üzerindeki çalışmalarını 27 Ocak 1963 tarihine kadar tamamlayacaktır.

Tasarı, 28 Ocakta Cumhuriyet Senatosuna sunulacak ve 6 Şubat'a kadar Senatoda müzakere edildikten sonra 7 Şubat'tan 13 Şubat'a kadar tekrar Karma Komisyonunda görüşülecek ve 14 Şubatta Millet Meclisine sevkedilecektir.

Böylece 1963 Mali Yılı Bütçe Tasarısı, Millet Meclisinde 28 Şubat'a kadar sürecek müzakereler neticesi kanulâşacaktır.

Yeni bütçe tasarıının Türkiye Büyük Millet Meclisi Bütçe Karma Komisyonunda müzakeresine başlanması münasebetile bir konuşma

yapan Maliye Bakanı, 1963 yılı bütçesinin özellikleri üzerinde durup, gelir ve gider bütçelerine dair etrafîca malumat vermiş ve «1963 yılı bütçesi, planlı devreye girerken ekonomimize hâmele getirecek, yapıcı, samimi, denk bütçedir ve milletimizin kalkınma azmini, bu uğurda katlandığı mali fedâkarlığı temsil etmektedir» demiştir.

Turuncıllerin Ambalajında Kullanılacak Tomruk Arttırıldı

Tarım Bakanlığı Orman Genel Müdürlüğü'nce turuncıller ambalajında kullanılacak tomruk miktarı arttırmıştır.

3.000 metreküp olarak verilen tomruk şimdi 6.000 metreküpe çıkarılmıştır.

Orman Genel Müdürlüğü'ni bu değişikligine sebep olarak, Türkiye Narenciye İhracatçıları Birliği'nin Ticaret Bakanlığına başvurarak tâsisin arttırılmasını istemesi gösterilmektedir.

Günün Gereklerine Göre
Türk Tütünlerinin İmâl
Tipleri Tesbit Edildi

Ticaret, Tarım, Gümruk ve Tekel Bakanlıklar mütehasısları toplanarak Türk tütünlerini günümüzün isteklerine ve piyasa şartlarına göre yeni bir düzene koymuşlardır.

İmâl tipleri yönünden tütünlerimiz :

Büyük Tonga, Küçük Tonga, İskenderiye Kâri, Rumeli Kâri adları altında 4 kategoriye ayrılmış ve bunlardan her birine girecek tütünlerin menşeleri, işlenmiş biçimleri, sulaları, sandık boyutları ve denklerinin sâfi ağırlıkları ile sargı cinsleri ayrı ayrı belirtilmiştir.

Yine bu arada tütünlerin özellikleri, özür ve kusurları ile bunlarda kabul edilebilecek toleranslar, tütün sayılacak kısımlar ve tütünlerin ihracında taşıyacakları menşe i simleriyle özel surette hazırlanacak sipariş tütünler hakkında uygulanacak kurallar açıklanmıştır.

TİBBİ GAZ SILİNDİRLERİ İÇİN RENK STANDARDLARI

NATO Silâhlı Kuvvetlerine kromatik koordinatları'na uygun olmalıdır : NATO Silâhlı Kuvvetlerine kromatik koordinatları'na uygun olmalıdır : NATO Silâhlı Kuvvetlerine kromatik koordinatları'na uygun olmalıdır :

Gaz	Silindir için renk
Oksijen	Beyaz
Nitrous Oxide	Mavi
Cyclopropane	Portakal
Carbon Dioxide	Gri
Ethylene	Mor
Helium	Kahve
Nitrogene	Kara
Oksijen ve Carbon dioxide	Beyaz ve gri
Oksijen ve helium	Beyaz ve kara

Bu konudaki ISO tavsiyesi (Recomandation) şudur :

«Teşhis renkleri, aşağıdaki cetvelde belirtilen ve EIC tarafından tesbit olunan Renk Sisteminin aydınlatıcı faktörü ve

Teşhis renkleri	Kromatik Aydınlatıcı koordinatlar faktör *		
	x	y	B %
Mavi	0.191	0.164	7.92
Portakal	0.581	0.399	27.6
Gri	0.361	0.381	31.5
Mor	0.351	0.231	5.94
Kahve	0.518	0.415	7.08

Bu tablolar ISO temayülerine göre yapıldığı için bir Türk Standardı olarak yapılmış demektir. Bilindiği gibi ISO tavsiyeleri bütün üye memleketlerde uygulanması gereken kurallardır. Böylece ISO tavsiyelerinden biri daha memleketimiz mevzuatına aynen girmiştir.

(*) Bu kıymetler B aydınlatıcı, normal olarak aydınlatıcı renk ve 40°C. daki görünümüleridir.

KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
ESKİŞEHİR

KILIÇOĞLU Kiremit ve Tuğla Fabrikaları
Her Nevi Kiremit ve Tuğla,
Dişli Döseme Tuğlaları

En iyi kaliteli mallarıyle daima
müşterilerinin emrindedir

ADRES : Posta Kutusu 7
Eskişehir

Telgraf adresi : KIREMIT
Telefon No. : 1364 - 2105

HAZIRLIKLARI YAPILAN TÜRK STANDARDLARI

İÇİN İNCELEMELER :

DÖKÜM DİLİMLİ KAZAN

Özel şekilde imâl edilen döküm dilimli kazanlar sayesinde briket, linyit ve odun artıklarından en iyi şekilde faydalanan mak mümkündür

Nurettin KIZILAY

Makina Yük. Mühendisi

Bugün Almanya, Fransa, İtalya ve başka Avrupa memleketlerinde 30 m^3 ye kadar ısıtma yüzeyli olan kalorifer kazanlarında döküm en çok kullanılan hâm maddedir.

Almanya'da ilk defa Strebel tarafından imalâtına başlanan döküm dilimli kazanlarla büyük faydalar temin edilmektedir: Seri imalât doylasılıkla düşük maliyet, korozyona karşı dayanıklılık, çok az sayıda dilim tipi ile istenilen büyülükte kazan imali, herhangi bir yere kolayca taşınabilme, gerektiğinde değiştirilebilme, çok az yükseklik ihtiyacı ve basit işletme vs. gibi.

Döküm dilimli kazanlar için evvelâmirde yakacak olarak en uygunu kok kömürüdür. Özel şekilde imâl edilen döküm dilimli kazanlarla briket, linyit ve odun artıklarını en iyi şekilde yakmak mümkündür. Döküm dilimler hem sıcak su hem

de buharlı sistemlerde kullanıldığı gibi, kazanlara her zaman gaz ve yağ yakıcı takılması da mümkün dür.

Döküm dilimli kazanlar yanma fonksiyonu bakımından iki gruba ayrırlar.

1 — Üstten yanmalı döküm dilimli kazanlar :

Bu grupta sıcak gazlar ve yakma havası dolgu hücresinin doldurulan yakıtın arasından geçer. Yanma hücresi aynı zamanda dolgu hücresinin de teşkil eder. Kazanın iç kısmının (dolgu hücresi) yüksek hararet tesiri altındadır. Bir periyot için sabit bir yanma kapasitesi temin edilemez. İlk periyot için doldurulan yakacak tam yanuncaya (akkor haline gelinceye) kadar kapasite yükselir. Tam yanma müddetince sabit kalır.

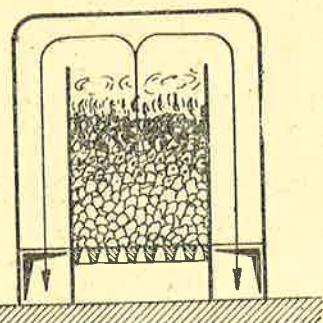
ve ikinci periyot için doldurulan yakıt tutusuncaya kadar düşer ve tekrar yükselir.

6 m^3 ısıtma yüzeyine kadar olan kazanlar bu tipte imal edilirler.

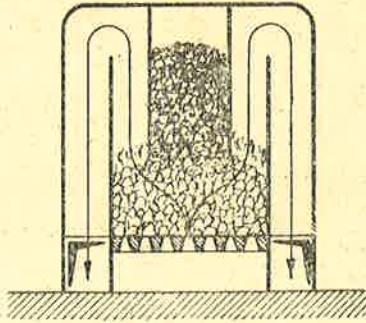
Sıcak gazlar çok kısa yoldan bacaya geçikleri için ısı fazladır. Baca çekmesi iyi ayar edilmezse sıcak gazlar içinde yanmamış kışımalar bulunabilir.

2 — Altta yanmalı döküm dilimli kazanlar :

Bu grup kazanlara misal olarak halen memleketimizde imal edilmekte olan (Türk Demir Döküm Fabrikaları A.Ş.) RCSK (Şekil 2) ve BII SK (Şekil 3) döküm dilimli kazanları gösterebiliriz. Şekillerin incelenmesinden anlaşılabileceği gibi bu grup kazanlarda sıcak gazlar yakıt dolgusunun arasından geçmez. Yanma hücresi ısgara ve dolgu hücresinin alt kısmı ile sınırlanmıştır. Bir periyot için doldurulan yakıtın belirli yükseklikteki bir kısmı yanma halindedir. Büyük bir kısmı yanmaya hazır fakat siyah durumunu muhafaza eder. Alt kısımdaki yakacak tamamen yandıktan sonra kendiliğinden yavaş yavaş aşağı kayar. Bu suretle hem tam yanma hem de kazandan bir periyod için sabit bir kapasite olma imkânı mevcuttur. Sıcak gazlar dolgu hücresinin alttan itibaren $1/3$ içinde iki tarafta mevcut gaz kanallarına geçtiğinden dolgu hücresi yüksek hararete karşı değildir. Sıcak gazlarla kazan yüzeyi arasındaki ısı değişimi daha geniş alanda vuku bulur. Bu özel-

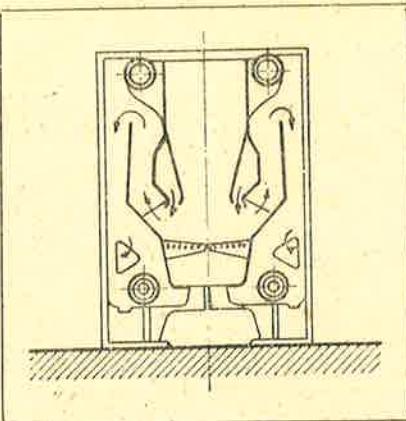


Üstten yanmalı



Altta yanmalı

ŞEKİL : 1



ŞEKİL : 3

likleri dolayısı ile bu tip kazanlardan $n = 0,85$ üstünde randiman alınabilir.

Bu guruptaki kazanlar da iki ayrı sınıfta müttalaa edilir.

a) Şekil 2 RCSK kazanında olduğu gibi basit gaz kanallı alttan yanmalı kazanlar olup yapı şekilleri dolayısı ile birinci grup kazanlardaki mahzurları ortadan kaldırır. Sıcak gazlar tek yönde aşağıdan yukarıya doğru yükselen kanallardan geçerek buraya giderler. Çok kısa zamanda işletmeye geçmeleri, ilk isıtma zamanının kısa oluşu, daha kolay baca çekmesi gibi avantajları olup 8 m^2 ve kadar ısıtma yüzeyi olan küçük kazanlar genel olarak bu şekilde imal edilirler.

b) Şekil 3 BIISK kazanında olduğu gibi sıcak gazlar aşağıdan yukarıya çıktıktan sonra tekrar ters yönde ikinci bir kanaldan aşağıya iner ve bacaya geçerler. 5 ile 70 m^2 kadar olan orta ve büyük tip kazanlar bu şekilde imal edilirler. Kazandan çıkan gazlar daha düşük haretçi ihtiyac ederler. Baca çekmesi problemi bu tip kazanlar için biraz daha önemlidir.

Taş kömürü, linyit, briquet ve benzerleri gibi fazla uçucu madde ihtiyac eden katı yakacakları tam yakabilmek için ikinci bir yakma havasına ihtiyaç vardır. Bu durum fazla uçucu madde ihtiyac etmemekle beraber küçük taneli yakacaklar için de söz konusudur. Çünkü izgaranın kılıçlı taneli yakacakla yıklanması halinde tam yanma için lüzumlu hava sadece izgara arasından geçen hava ile temin edilemez. Altta yanmalı kazanlarda şekil 2 ve şekil 3 de görüldüğü gibi ikinci hava verme imkânı temin edilmiştir. Bu husus başlangıçta kok için şekillendirilmiş kazanlarda özel değişiklikler yapılarak (Almanya'da bu maksat için yapılan kazanlar SK (Sonderkonstruktion) tabiri kullanılmaktadır) bazı kazanlarda, kazanın ön ve arkasına açılan bazılarda külliğe bağlanmış ve kazanın uzunluğunca devam eden kanallar vasıtası ile izgaranın üstüne yukarıdan aşağıya doğru hava

sevketmekle gerçekleştirilmştir. Dilimler arasından yanma hücresinin üst kısmına giren ikinci hava çok sayıda fakat küçük alevli ikinci bir yanma bir yanma ortamı temin eder. Bu suretle hem tam yanmayı gerçekleştirmek, hem de ikinci hava girişini kabili ayar olduğu için her cins katı yakacağın ihtiyac ettiği uçucu madde ve tane büyüklüğine göre iyi bir yanma ayarını her zaman ve kolaylıkla yapmak mümkündür. Memleketimizde temini mümkün katı yakacaklar (taş kömürü, linyit, briquet v.s.) hem fazla uçucu madde ihtiyac eder hem de istenilen granülitede tedarik edilemezler.

Meselâ (18-50) diye alınan taş kömürü veya linyitte 0-10 arası ve 50 nin üstünde taneleri de bulunur. (Standardlar mevzuunda tetkike değer bir husus da budur).

Bu sebepler dolayısı ile katı yakacak kazanlarında ikinci havalı yakma sistemi büyük önem kazanmaktadır.

Döküm dilimli kazanlarda bu husus yapı olarak gerçekleştirilmştir. Çelik kazanlarda da muhtelif hal şekilleri mevcut olmakla beraber bu güne kadar bu hususa gerekten önem verilmemektedir.

Döküm dilimli kazanlar kullanıkları yakıt cinslerine göre aşağıdaki grupperaya ayrılır :

1 Fazla uçucu maddeli katı yakacak kazanları olup yanma ve dolgu hacimleri uzun bir yanma periyyoduna göre hesaplanmıştır. Ateş tuğası ile örüldüğünde yerde denece yanma hacmi olamayacağından sonradan yağ kazanı olarak kullanılması tavsiye edilemez.

2 Yağ kazanı olup yanma hacimleri doğrudan doğruya alevin temasının tesirinden korunacak şekilde şekillendirilmiştir. Mutlaka ateş tuğası ile yaşıltılmalıdır. Izgara mevcutsa veya temin edilebilirse sonraları kok kazanı olarak çalıştırılması mümkündür. Emniyet kapısı yerine kömür kapısı, yakıcı ye-

rine ateş kapısı monte etmek läzimdir.

3 Kok kazanı; yapı bakımından yağ kazanının aynıdır. Sadece yağ yakıcı montajı için özel yeri yoktur. Izgaralar doğrudan doğruya alevin tesirinden korunmak suretiyle sonradan yağ kazanı olarak kullanılabilir. Ateş kapısı yerine, yakıcı taşıyan kapak, kömür kapısı yerine emniyet kapısının takılması gerekdir.

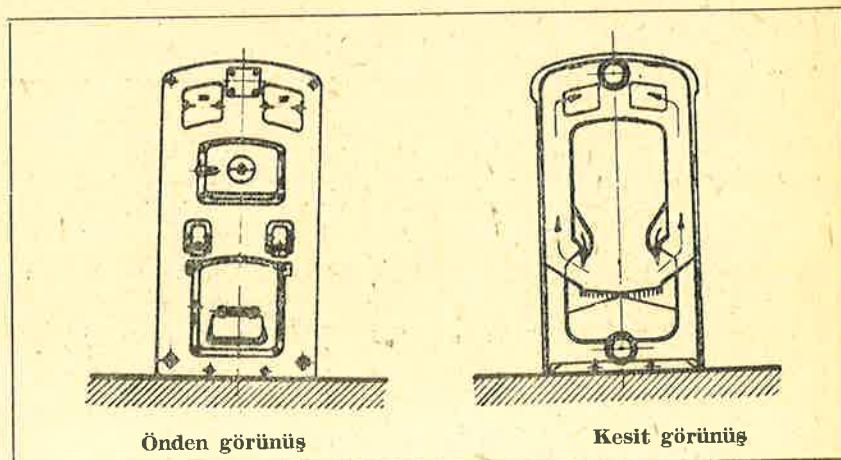
4 Yağ-Kok kazanı : İsminden de anlaşılabileceği gibi ikinci ve üçüncü tipin birleşimidir. Hem yağ, hem kok yakabılır. Yağ kazanı olarak sıparış edildiğinde iş hacmi ve izgaralar koruyucu ateş tuğası ile yaşıltır. Kok için kullanılmak istendiğinde bu yalıtkanın kaldırılması icabeder. Kapı değişikliği burada da söz konusudur. Bugün bilhassa Almanya'da kullanılan ve yağ ile çalışan ısıtma kazanları % 80 yağ/kok tipi olarak imal edilmektedir.

Yukarıdaki kısa açıklamadan da anlaşılabileceği gibi döküm dilimli kazan yapıları, kullanılacak yakacağın cinsine göre kesin bir şekilde ayrılmıştır. En iyi randiman kullanılacak yakacağa uygun olarak seçilen kazan ile elde edilir.

Gerek alev, gerek duman borulu çelik kazanlarda, yapı bakımından döküm kazanlarda olduğu gibi kesin bir ayırm mevcut değildir.

Sanayide kullanılan kazanlar haric, bütün ısıtma tesislerinde ve bilhassa katı yakacak kullanılması halinde randimanlı bir işletme için döküm dilimli kazanlar tavsiyeye sayandır.

Münferit kazan dilimleri, içleri boş döküm elemanlarıdır. Bir araya getirildikleri zaman izgara, yanma ve dolgu hücreleri ile duman kanallarını teşkil ederler. Alt ve üst kısımlarda az koniklik ihtiyac eden delikler mevcuttur. İç hacimler konik nişeller yardımı ile birbirlerine bağlanır. Dilimler üzerinde iyice taşınmış yüzeyler mevcuttur. Mon-



Önden görünüş

Kesit görünüş

ŞEKİL : 2

tajda bu yüzeylere kazan macunu da sürülmek suretile duman kanalları birbirinden tamamen ayrırlır.

Sekil 2 de kütüklük bir kazanın dış görünüşü ile kesiti gösterilmiştir. Ön dilimde kömür ve ates kapıları, arka dilimde ise boru donanımı bağlama flangları ve duman kanalı bağlantıları vardır. Kazanın kazan dairesinde ısı kaybı önlenemiyorsa kazan bir yalıtma tabakası ile sarılır.

Büyük kazanlarda dilimler iki yarımından meydana gelmektedir. Kazan arka diliminin alt tarafında dönüs suyu veya buhar kazanlarında kondens suyunu her iki yarımdan grupa eşit şekilde sevkeden dönüş kolektörü, ön dilimde ise her iki yarımdan gelen suyu veya buharı toplayan çıkış kolektörü bulunur. Her dilimde izgaranın yarısı vardır. Ekseni tiplerde izgara su ile içten soğutulmaktadır. Ön dilime ayrıca kömür ve ates kapıları bağlanmıştır.

Döküm dilimli kazanlar belli bir büyülüklüğü tam olarak ihtiyaç etmezler. Fabrikasyonda ve modelerde yapılacak değişikliklerin büyük masraflara ihtiyaç göstermesi, uzun ömürlü olmaları ve her an yenileme ve eskiyen kısımların değiştirme imkânları dolayısı ve yedek temini düşüncesi ile ilk konstrüktif şekillerini daima muhafaza etmişlerdir.

Kazan dairesinin önceden planlanabilmesi için döküm dilimli kazan **ölgileri yakalayıp olarak aşağıda** gösterilmiştir. (Tablo : I)

Isitan tekniginde kazanların belirli veya hiç değilse birbirine çok

yakın benzerlikte olmaları arzu edilir.

Bu husus Almanya'da DIN 4702 ye göre standartlaştırılmış ısıtma yüzeyi kapasitesi (K) esas alınmak suretile kismen temin edilmiştir. Bu değer kazanın yakma sekline (alttan veya üstten yapmalı) yakacağın cinsine, ısı iletkenine (sıcak su veya buhar), baca çekmesine bağlıdır. Burada ısıtma yüzeyi olarak yanma hâresi sathi ile sıcak gazların yalandığı yüzeyin toplamı anlaşılmıştır.

Aşağıdaki II No.'lı tabloda katı yakacak olarak kok kömürü kullanıma suretile muhtelif büyülüklükte kazanlar için (K) kat sayisi ortalaması değerleri gösterilmiştir :

Kazan Isıtma Yüzeyi :

Lüzumlu kazan ısıtma yüzeyi aşağıdaki formülle hesaplanır :

$$Q_h = \frac{F}{K} \cdot (1 + ZR)$$

Burada; F m^2 olarak kazan 1-ısıtma yüzeyi

Q_h Kcal/saat olarak DIN 4701'e göre hesaplanan ısı ihtiyaci

K Kcal/ m^2 saat olarak ısıtma yüzeyi kapasitesi

ZR Şebeke ısı kayıt kat sayisi olup

a) **Yatay borular yalıtılmış, düşey borular dış duvarlarda ve dağıma boruları soğuk odalarda olan tesisat için $ZR = 0,05$**

b) **Yatay borular kismen yalı-**

tilmiş, düşey borular dış duvarlarda ve dağıma boruları soğuk odalarda olan tesisat için $ZR = 0,10$

c) **Yatay boruları yalıtılmış, düşey boruları dış duvarlar içinde yapılmış bacalardan geçen ve dağıma boruları ısıtılmış çatı aralarında olan tesisat için $ZR = 0,15$**

büyük tesisatlarda boru şebekesi ısı kaybı ayrıca hesaplanmalıdır.

Yakacak tayınlı :

Bilhassa katı yakacaklarda tane büyülüklüğü çok büyük önem gösterir. Kok kömürü gibi az gazlı yakacaklarda tane büyülüklüğü asgarî hadde indirilebilir. Tane büyülüklüğü azaldıkça hava geçisi güçleşecekinden sıcak gazlarda yanmış kısımlar bulunabilir. Büyük taneler fazla hava geçmesini temin eder. Fakat baca gazları kazanı daha yüksek hararete terkedecinden gaz zayıflığının artmasını intact eder. Bunun için tane büyülüklüğü, dolgu yüksekliğine bağlı olarak takriben aşağıdaki şekilde tayin edilir.

Küçük kazanlarda dolgu yüksekliğinin 1/10

Normal kazanlarda dolgu yüksekliğinin 1/7

Büyük kazanlarda dolgu yüksekliğinin 1/5

Üstten yanmalı kazanlarda dolgu yüksekliğinden, izgara üstünden kömür kapısı alt kenarına, alttan yanmalı kazanlarda izgara üstünden dolgu hâresinin alt kenarına kadar olan yükseklik anlaşılmasıdır.

Normal bir işleme için lüzumlu baca çekmesi üstten yanmalı (küçük) kazanlarda 2 ila 4 mm SS, üstten yanmalı (orta ve büyük) kazanlarda 4 ila 6 mm SS olarak hesaplanır.

Kapasite :

Döküm dilimli kazanlar tek ünite olarak maksimum $70 m^2$ ısıtma yüzeyi ve 550.000 Kcal/saat kapasitede imal edilirler. Bu kazanlar da erişilebilin takat kazan tipine, temin edilebilen baca çekmesine ve yakacağa tabi olarak 15000 Kcal/ m^2 saat gibi yüksek bir değere şikayiplmektedir.

DIN 4702 ye göre katı yakacak ile kazanın normal yüklenmesi; normal baca çekmesinde (2 ila 4 mm SS) bir yanma periyodu için en iyi kazan kapasitesi ve en iyi randiman verecek şekilde tesbit edilir. Bilhassa sabah erken saatlerde ilk isıtmayı süratlendirmek için yükleme % 20 ila % 40 artırılabilir. Yağ kazanlarında kazan kapasitesi yakıcı kapasitesi tarafından sınırlanmıştır. Kazan ısıtma sathi ile yakıcı kapasitesi normal işletmede en iyi randimanı verecek şekilde birbirlerine tekabül ettirilmelidir. Birbirlerinin tamamen aynı olan kazan ve yakıcı

TABLO : I

Isı kapasitesi Kcal/saat	Isıtma sathi m^2	Yükseklik m.	Genişlik m.	Derinlik m.
40.000-100.000	5-12	1,2	0,9	0,6-1,1
100.000-200.000	12-25	1,5	1,3	0,7-1,5
200.000-320.000	25-40	1,7	1,5	1,2-1,8
320.000-490.000	40-60	1,8	1,8	1,7-2,3

TABLO : II

Kazan Gurubu	Isıtma sathi m^2	Isıtma sathi kapasitesi K Kcal/ m^2 saat			
		Altta yanmalı kazan		Üstten yanmalı kazan	
		Sıcak su	Alçak tazyikli buhar	Sıcak su	Alçak tazyikli buhar
Küçük kazanlar	< 5	—	—	12.000	10.000
Normal kazanlar	4-30	8000	7000	8.000	7.000
Büyük kazanlar	20-70	8000	7000	—	—

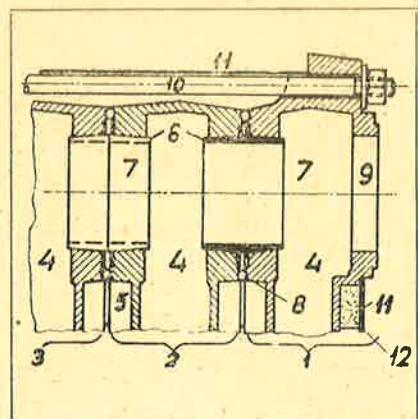
kapasitelerinin tayininde aşağıdaki hususlar gözönünde tutulmalıdır.

Kazan kapasitesi Q_h ($1+ZR$) den yüksek tutulmamışsa uzun bir işletme fasılasından sonra ilk ısıtma için uzun bir zamana ihtiyaç hasıl olur. İnkitalı işletmelerde kazan kapasitesi Q_h ($1+ZR$) alınmalıdır.

Yağ kazanı ile çalışan ısıtma tesislerinde, Q_h ($1+ZR$) den büyük kapasiteli kazan seçmekten kaçınmalıdır. Bilhassa tek kazanlı tesislerde bu husus daha büyük önem kazanır. Kazan kapasitesi ihtiyaçın üstünde olduğundan kazan geçiş zamanlarında ve mevsimin kışın sıcak günlerinde lüzumlu ısısı daha kısa zamanda temin edecekinden yakıcı çok kısa fasılalarla devreye giriip çıkar. Bu tarz normal işletmede yakıcı ömrü bakımından arzu edilmez.

Katı yakacağı mekanik bir şekilde yükliyken kazanlarda kapasite ekseriyetle devamlı surette ayarlanabilir. Dolayısı ile çok ısiya ihtiyaç gösteren hallerde dahi iyi bir randiman elde edilebilir. Bu tip işletmede ilk ısıtma için kazan kapasitesinde bir rezerv göz önünde tutulabilir.

Özel ve bilhassa çelik kazan kapasiteleri imalatçı firmalar tarafından her kazan için ayrı ayrı verilmelidir. Bu tip kazanlarda, kazan kapasitesi ısıtma yüzeyine bağlı olarak önceden tayin edilemeyeceğinden ısıtma yüzeyi kapasitesi döküm kazanlarda olduğu gibi verilemez.



SEKİL : 4

1. Ön veya arka dilim, 2 - 3. Orta dilim, 4. Su veya buhar hücreleri, 5. Duman kanalı, 6. Nipel yuvası, 7. Nipel, 8. Kazan macunu ile doldurulacak tekrat saatları, 9. Boru irtibat flanşı veya kör flanş, 10. Somunu ve rondelası ile birlikte gurup tespit civatası, 11. Saç örtüsü, 12. Takriben 15 mm. kalınlığında izolasyon.

Bilhassa çelik kazanlar için imalatçı firmalar tarafından verilen kapasite değerinden başka belirli bir yakacak ve muhtelif yüklemeler için kazan randimanı da garanti edilmelidir.

Yanın bakımından ikinci grupta mütalaa edilen döküm dilimli kazan tipi için aşağıdaki değerler alınabilir.

Sıcak sulu sisteme : 8000 Kcal/ m^2 saat

Kapasite :

Alçak tazyikli buhar sisteminde 7000 Kcal/ m^2 saat

Randiman :

Orta ve büyük tipte kazanlar için :

Deneme niteliginde yapılan işletmede $n = 0,75 - 0,85$

Normal işletmede pratik olarak erişilebilen

Küçük kazanlar için bu değer % 5 ile 10 daha düşüktür.

Döküm dilimli kazanlar için normal olarak 2 çeşit basınç deneyi yapılır.

a) Deney basıncı :

Kazan dilimleri teker teker 6-7 atılık soğuk su basıncı altında muayene edilir. 25-30 m.SS basınçına kadar çalışacak kazanlar normal kazan sayılır. 25-30 m.SS daha yüksek basınçta çalışacak kazanlar özel muayeneye tabi tutulurlar. Ayrıca yapılarında takviye yapılır. Normal kazanlardan daha ağır olup bazı imalatçı firmalar fiyat farkı da talep ederler.

b) Kontrol maksadı ile yapılan deney basıncı :

Kullanma yerinde kazan montajı tamamlandıktan sonra yapılır. Kazan işletme basıncının 1,3 misli (en az 1 atü fazlası) basınç altında muayene edilir. Buhar kazanları için deney basıncı hiç bir şekilde 3 atüyü geçmemelidir.

Garanti : İşletme şartları önceden imalatçı firmaya bildirilmek şartıyla yüksek basınç altında çalışan döküm dilimli kazanlar için aşağıdaki işletme şartları karşısına garanti verilir. Bu garanti 30 seyneyi bulmaktadır.

a) Maksimum toplam basıncı 50 m.SS ve çıkış suyu harareti maksimum 110°C olan sıcak sulu sistemlerde

b) Maksimum işletme tazyiki 3 atü, çıkış suyu sıcaklığı maksimum 130°C olan kaynar sulu sistemlerde

c) 0,5 atü işletme tazyikinde çalışan buhar sistemlerinde

Montaj : 5 m^2 ısıtma yüzeyine kadar döküm dilimli kazanlar imalatçı firma tarafından tam monte edilerek sevk edilir. Daha büyük kazanların imalatçı firma tarafından muvakkat montajı yapılır. Kapak, flans ve diğer armatürler yerlerine alıstırılır. Tekrar demonte edilerek, parçalar halinde kullanma mahalli sevk edilir.

Fabrikadaki muvakkat montaj sırasında kazan dilimlerinin soldakine bir, sağdakilerine iki çizgi çekilir. Daha sonra dilimler arkadan başlamak üzere öne doğru numaralanır. Montaj sırasında arka dilimin evvelâ alınabilmesi için en küçük numarayı ihtiyaç eden dilim en son taşınmalıdır. Bunu temin için fabrikada vasıtaya yüklenmede en küçük numarayı ihtiyaç eden dilim en alta konur.

Montaj esnasında presleme işi çekirme takımları ile yapılır. Çekirme takımları umumiyetle imalatçı firmalar tarafından 3 hafta bedelsiz olarak alıcıların emrine emanet edilir. 3 haftayı geçtiği takdirde iade edilmezse kira bedeli tahsil olunur.

Üzerinde önemle durulması gereken bir husus da sıcak su ve alçak basınçlı buhar kazanlarının birinin diğerinin yerine ikame edilemeyeceğidır. Alçak basınçlı buhar sisteminde, çalışacak döküm dilimli kazan anası hatları itibarile sıcak su kazanının aynıdır. Sadece ön ve arka dilimlerde takviye yapılması kabedeler.

Bu takviye dökümünden evvel modelere yapılan ilâveler ile temin edilir. Ayrıca sol ön dilimin üst tarafını sonradan bağlanacak olan su düzeg gösterge şisesi bağlantı delikleri delinir. Su düzeg şisesi ve bağlantı flansları birlikte sevk edilir. Bunun için eğer kazan alçak basınçlı buhar sistemlerinde kullanılacak ise durum imalatçı firmaya sipariş ile beraber bildirilmelidir. Alçak basınçlı buhar sisteminde kullanılacak su kazanı için imalatçı firma garantisini mevzu babsa değildir.

İmalatçı firmalar gereklilikten ve gerekliliklerle mücîhhez ve özel surette yetişirilmiş elemanları alıcıların emrine hazır tutar.



Haberleri



IEC - REKOMANDASYONLARI

Gösterilen numaralardan rekomandasyonlara ait olanlar zaman zaman yayınlanan IEC rekomandasyonlarının esas numaralarıdır.

Rekomandasyonlar tasarı halinde Millî Komitelerin mütalâalarına arzedildikleri cihetle bu mütalâaların arkası alınmadan tekemmül edemezler. Bu sebeple aradaki numaralar mutlak olarak teselsül etmezler.

Alelâde yayın şeklinde olanlar mensup oldukları komite ve sukomitenin kendi hususı numaralarını alırlar.

- IEC. 101) Motörlü araçlara mahsus yardımcı makinelerle ilgili kaideler.
- IEC. 102) Dizel makinelerle işleyen araçlara elektrik nakline mahsus metodlar.
- IEC. 103) Genel hususlarla ilgili alüminyum elektrolytik tatbikatı.
- IEC. 104) Alüminyum, magnezyüm, silikon tipi alüminyum alaşımlı iletken teli.
- IEC. 105) Alüminyum çubuklara mahsus malzemelerin ticari bakımından safiyeti.
- IEC. 106) Radyo alıcılarından yayılan seslerin değişikliklerini ve frekans modüllerile televizyon neşriyatını ölçme metodları.
- IEC. 107) Televizyon yayınlarına mahsus ahizeleri ölçme usulleri.
- IEC. 108) Seramik izolatör kondensatörler hakkında rekomandasyon (Tip-I).
- IEC. 109) Sabit telle çevrili resistanslara dair tavsiyeler.
- IEC. 110) 100 ve 20000 HZ (cs) arasındaki frekanslara mahsus takat iletkenleri.
- IEC. 111) Rutubet şartları altında katı tecrit maddeleinin mukayeseli çekme endekslerini tâyin eden metodlar.
- IEC. 112) Henüz yayınlanmamıştır.
- IEC. 113) Elektroteknolojide kullanılan diagram ve grafiklerin tasnifi ve tarifler.
- IEC. 114) Isıtma yolu ile muamele görmüş alüminyum, magnezyüm - silikon tip alüminyum alışımlı malzemelere mahsus rekomandasyon.
- IEC. 115) Elektronik cihazlarda sabit ve çevresi telle sarılmamış (Tip-I) resistanslar.

(Devamı gelecek sayılarda verilecektir)

ISO ÜYELERİ ARASINDA KARŞILIKLI YARDIMLAŞMA

Liverpool Cotton Services Ltd.'in TSE'ye Teklifi

Liverpool Cotton Services Ltd. Müdürü Mr. V. C. Garner Eylül ayı içerisinde Ankara'yı ve bu arada TSE'yi de ziyaret etmiştir.

Bir süre sonra memleketine, işinin başına dönmiş bulunan Mr. V. C. Garner, TSE'ye gönderdiği bir yazida; Enstitünün çalışma ve planlarını ilgi ile karşıladığı, halen inşa halindeki laboratuvarların tamamlanmasından sonra müdürü bulunduğu teşkilâtın, işlenmemiş pamukların kalite ve kontrol tecrübelerinde TSE'ye elinden gelen yardım yapacağına işaret edilmektedir.

Teklif TSE'ce memnunlukla karşılanmıştır.

Kore Standardları Enstitüsü ISO'ya Üye olmak istiyor

1961 senesi Kasım ayında Kore Ticaret ve Endüstri Bakanlığı bünyesinde kurulmuş olan standardlar bürosu ISO ve IEC üyeliklerine kabulü için resmen müracaatta bulunmuştur.

Kuruluşun önumüzdeki günlerde müracaati kabul edilerek üye ülkeler arasına katılacağı tahmin edilmektedir.

Büyük Britanya'nın Yayınladığı Yeni Standardlar

Büyük Britanya Standardlar Enstitüsü tarafından yayınlanmış bulunan yeni standardlar şunlardır :

- Britanya ve denizası memleketler çelik standardları hakkında mukayeseler.
- Terimler.
- Hastahanelerde ışık tertibatının muayeneleri.
- Sofra - Toprak kaplar.
Bu standardlar TSE'ye gelmiş bulunmaktadır.

KASIM AYINDA YAYINLANAN

AMERİKAN STANDARDLARI

Kasım ayı içerisinde TSE arşivine gelen Amerikan Standardları :

- Soguk hava tertibatı
- Kalorifer
- Makina terimleri
- Makina küçük âletleri
- Elektrik
- Çelik zincirler
- Fotoğraf malzemeleri
Kimyevî maddeler :
- Methylene Chloride
- Nitrogen Dioxide
- 1962 Elektrik Kodu
- Döşeme mermerleri

Çelik Tel Halatları ile ilgili olarak bir toplantı düzenlendi

Çelik tel halatlar konusu üzerinde çalışan ISO'nun 105 sayılı Teknik Komitesinin Hollanda'da bir toplantı yapacağı TSE'ye bildirilmiştir.

Türk Standardları Enstitüsünün de çağrıldığı toplantı 17 ilâ 19 Nisan 1963 günleri içinde Hollanda'nın Have şehrinde yapılmaktır.



İLMİ, TEKNİK VE EKONOMİK GELİŞMEDE STANDARDİZASYONUN ROLÜ

ISO Başkanı Mr. A. Viatkine'in Birleşmiş Milletler Ekonomik ve Sosyal İşler Konseyinde yaptığı konuşmadan ilginç görülen pasajları aşağıya alıyoruz.

Bugün, makinelerin, alât ve standardların hazırlanması çok makanızmaların günden güne lüzumluudur. Düşünce, şekil ve mükemmelleştirildiği, endüstri karakterinin kitle istihsalle ifade edildiği ve dünyanın hemen her yerinde makineleşme ve otomasyonun bir kaide haline geldiği sür'atlı bir teknik ilerleme çağında yaşıyoruz.

Bütün bunlar, insanoğlunun ihtiyaçlarını karşılamak ve ona daha yüksek kaliteli, daha düşük fiyatlı mal arz etmek için yapılmaktadır. İlmî ve teknik gelişme, böylelikle insanların yaşama standardını yükseltme imkânını yaratmakta ve ekonomik ilerlemeye başlıca âmil olmaktadır.

İlmî, teknik ve ekonomik gelişmenin temininde, teknolojinin daha fazla inkişafını sağlaması, milletlerarası ticaretin gelişmesi için hudutsuz imkânlar yaratması, orijini neresi olsursa olsun makina ve aksamının muhtelif memleketlerde kullanılmasına zemin hazırlaması bakımından standardızasyonun rolü büyütür.

Standardızasyon, firmaların ve diğer teşekkürlerin pratik çalışma tecrübelerine, yapılan ilmî araştırma ve deneylere ve maddelerin kullanılmasına ait istatistik malumatın analizine istinad eder.

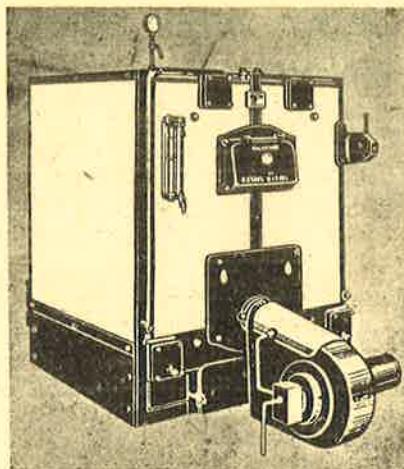
İmalât ve istihsalde en yeni teknikleri istifadeye arzeder, maden, malzeme, güç ve yakıtın kullanılış usullerini geliştirir, istihsalı artırma metodlarını tesbit eder ve binnetice maliyetin düşmesini sağlar.

Milletlerarası ticaretin gelişmesinde standardızasyonun büyük önemi vardır. Endüstriyel istihsal maddelerinin ve bilhassa komplike makina, teçhizat ve alâtın ticaret yolu ile değişiminin fevkalâde inkişaf ettiği bugünkü milletlerarası

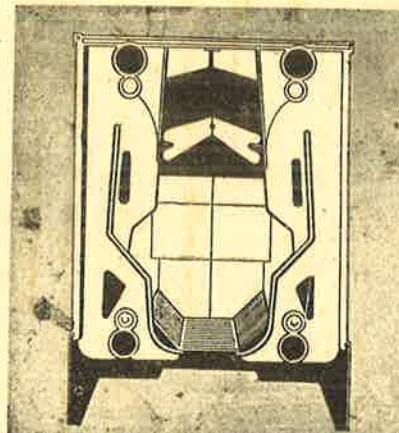
standardların hazırlanması çok lüzumluudur. Düşünce, şekil ve madde tiplerinin standardize edilmesi, muhtelif ülkeler arasında karşılıklı menfaat esasına dayanarak yapılan ticareti bir keşmekeş içerisinde sokacaktır. Milletlerarası standardlar, münyyen bir ülkede istihsal edilmiş olan bir malın diğer ülkelerde emin olarak itimadla kullanılmasını sağlar. Bundan başka, tekemmül ettirilen en ileri ilmî ve teknik metodlar standardlar vasıtasi ile muhtelif memleketlere intikal eder.

Standardızasyondan temin edilecek menfaatlere dair verilebilecek pekçok pratik misal丹 burada ancak ikisinden bahsedeceğim. Vidalar ve vida disleri üzerinde hazırlanmış olan milletlerarası standard vidaların, muhtelif ülkelerde imâl edilen muhtelif makine ve makanızmada kullanılmasını ve dolayısıyle maliyetin düşmesini, vida imâl eden makine çeşitlerinin azalmasını, emekten tâarrufu ve nihayet makine ve makanızma imâlinde beynelîl bir düşüncenin ortaya çıkışını sağlamıştır.

Diğer tipik bir misal de bilyalı yatakların standardlaşdırılmasıdır. Bilindiği gibi, bilyalı yataklar makinelerin muhtelif yerlerinde bol miktarda kullanılan aksamdanndır. Dolayısiyle bilyalı yatakların tip, ebat ve aksamın standardızasyonu çok önemlidir. Bunu temin halinde, standard bir bilyalı yatak müteaddit makinelerin çeşitli yerlerinde kullanılabilecektir. Milletlerarası Standardızasyon Teşkilâtı bu yönde ehemmiyetli neticeler elde etmiş ve neşrettiği muhtelif rekomandasyonlar vasıtasiyle milletlerarası ticarete yardımcı olmuştur.



B II OEL
başını Motor Tipi
(10 ile 20 m²)



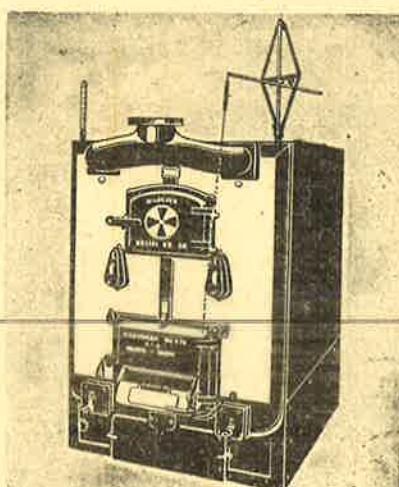
Döküm Radyatörlerden sonra, şimdi de...
Almanyanın en meşhur kalorifer kazanı fabrikası
Eisenwerk Hilden
 PATENTİ ve İŞBİRLİĞİ İLE İMAL EDİLEN
 SICAK SU VE ALÇAK TAZYIKLI BUHAR İÇİN
Döküm Kalorifer Kazanları

DÜNYANIN HER TARAFINDA OLDUĞU GİBİ
 MEMLEKETİMİZDE DE
 SATIŞA ARZEDİLDİ

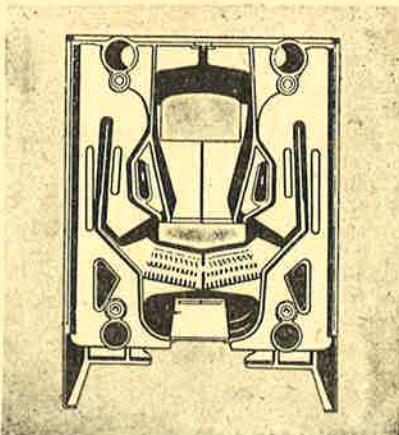
EN KÜCÜK YERE
 MONTE
 EDİLEBİLECEK
 ŞEKİLDE
 DÖKÜM DİLİMLERDEN
 MÜTEŞEKİL



UCUZ
 UZUN ÖMÜRLÜ
 EKONOMİK
 KULLANIŞLI
 RAHAT
 YÜKSEK RANDIMANLI



B II SK
 İlayit ve her tür kömürü yakmaya olverisi
(10 ile 20 m²)



**TÜRK DEMİR DÖKÜM
 FABRİKALARI A.Ş.**

Sipariş ve Satış Merkezleri:

FER TİCARET Ltd. Şti.
 İstanbul, Galata, Fermentöller 90,
 Telefon: 49 17 62

MERKEZ TİCARET Ltd. Şti.
 Ankara, Ulus Meydanı, Koç Han,
 Telefon: 11 04 50

İNŞAATTA TEKNİK RUHSAT İÇİN AVRUPA BİRLİĞİ KURULDU

BİRLİK STATÜSÜNÜN BAŞLICA HÜKÜMLERİ

İkinci Dünya Harbinden sonra her alanda olduğu gibi inşaat alanında da kaydedilen ilerlemeler birçok yenilikler meydana getirmiş ve inşaatta kullanılan malzemenin, teçhizatın ve inşaat usullerinin yeniden gözden geçirilmesi gerekmıştır. Bu konudaki çalışmalar yalnızca bir iki Avrupa devleti sınırları içinde kalmamış, inşaatta teknik malzeme, teçhizat ve usulleri hakkında bir Avrupa Birliği de kurulmuştur.

Inşaatta teknik ruhsat için kurulan Avrupa Birliğinin statüsünü ve statünün maddelerini bir göz atarak inceleyelim :

Statünün birinci maddesinde, teknik ruhsat için kurulan Avrupa Birliğinin, çalışmalarını koordine etmek için inşaat malzemesi, teçhizati yahut yeni inşaat usullerinin agremanına girisen, yahut karar veren Avrupa enstitüleri veya merkezlerle teşekkülerini kapsadığı belirtilmektedir. Avrupa Birliğinin kurulmasına katılan çeşitli Avrupa enstitü ve teşekkülerini sunlardır : Fransa'daki C.S.T.B. (Centre Scientifique et Technique du Batiment), Belçika'daki Institut National du Lougeement Portekiz'deki Le Laboratorio Nacional de Engenharia Civil, İspanya'daki I.E.T.C.C., Hollanda'daki Le PATIO, İtalya'daki Instituto per il Certificato dell'Idoneità Technica.

Statünün ikinci maddesinde Avrupa Birliğine giren enstitü ve merkez teşekkülerin teknik sahada yetişmiş elemanları olduğu belirtimekte bu enstitü ve teşekkülerin, lüzumlu araştırma, tetkikleri yapmaya veya çeşitli meslek sahipleriyle temasla geçmeye yetkili oldukları; kişi yahut toplum çarkı güdülmeksızın kararlar alabilecekleri anlatılmaktadır.

Statünün üçüncü maddesi, teknik ruhsatı verecek olan tiyeler kim olursa olsun, ruhsatın, bir malzeme teçhizat yahut yeni bir inşaat usulüne kapsayan konuların teknik niteliklerini göstermesi gerektiğini bildirir. Bu teknik ruhsatta gösterilecek noktalar inşaatın emniyet ve devamlılık şartları gözönüne al-

ınarak yapılmalı ve kullanılacak malzemeyi de unutmamalıdır.

İnşaat malzemesi, teçhizatı veya inşaat usulünün yeniliğinden kasdedilen şey henüz bunların nizama bağlanacak kadar yayılmamış olmaktadır.

Teknik ruhsat, ancak sanayi mamülü olan malzeme ve teçhizata yahut kâfi derece tatbik edilen inşaat usullerine verilir.

Sözkonusu statünün dördüncü maddesi, ruhsatın bir bölgenin tabii şartlarını da göz önünde tutarak verilmesini belirtmektedir.

Avrupa Birliği Statüsünün 5inci maddesi teknik ruhsatta kullanılacak olan açıklamaların belirli olmasını istemektedir. Söylediği : Sözkonusu maddede «Teknik ruhsatta her dilde kullanılacak kelimeyi belirtmekle, standardizasyon ve kaidele uygunluğunu göstertmekte herhangi bir karşılıklı meydan verilmemelidir.» demektedir.

Statünün altıncı maddesi birliğin amacına dayanmaktadır. Çeşitli enstitü yahut kuruluşlar tarafından verilen teknik ruhsatla birçok Avrupa ülkelерinde aynı güvenin sağlanması Avrupa Birliğinin amacını teşkil etmektedir.

Bu maksatla, birçok üyelerin vereceği hükümlerde de bir birlik meydana getirmek için Avrupa Birliği kendi içinde her ülkenin seçilecek iki delegeden kurulu bir ahenkleştirme ve hukuk komisyonu kurmuştur. Bunların görevi sunlardır :

1 — Teknik izin anlamını belirtecek ve izinin verilmesinde izlenecek usullerin pratikliğini gösterecek metin ve ekleniler yapmak,

2 — Henüz iyice tanınmayan inşaat malzeme yahut usullerini seçmek ve yerine koymak, keza dosya yapılması ve deneme metodları için henüz öğrenilen kaideleri bulmak,

3 — Çeşitli enstitülerin kararlarını incelemek,

4 — Bir üye enstitü yahut ku-

ruluşun teknik doküman konusunda kendisine vereceği her cins olayları incelemek,

5 — Yeni üyelerin kabulüne karar vermek, istifaları kabul etmek ve ihraçlara karar vermek.

Statünün yedinci maddesi aşağıdaki şekildedir: Üyeler aracı komisyonu ve üyelerin her birine verdikleri her ruhsatin bir örneğini gönderir ve buna üçüncü maddede açıklanan dokümanlarla ruhsatın Fransızcasını da eklerler.

Statünün sekizinci maddesi aşağıya alınmıştır :

Ruhsatın verildiği ülkeyden başka bu ruhsattan yararlanmak istenildiğinde gerekirse önce bu ruhsatın ve eklerinin tercumesini yaptırır, bu tercüme kontrol edilir ve tıpkı kendi ülkesindeki ruhsatlar gibi dağıtılmamasına izin verilir.

Ancak, ruhsatın hazırlandığı ülkey ile kullanılmak istenilen ikinci ülkeyde tabii engeller bakımından fark bulunması halinde, değişiklik yapılması yoluna gidilir.

Birlik statüsünün onuncu maddesine göre Birlik üyeleri Birliğin diğer üyeleri tarafından verilen ruhsatların kendi ülkelereindeki ruhsatlar muadeletini tanımayı taahhüt ederler.

Statüsünün onbirinci maddesi de; Birliğe dahil enstitü yahut kuruluşlar karşılıklı yardımı taahhüt ederler ve bu yardımlaşmayı aralarındaki iki taraflı anlaşmalarla düzenlerler, denilmektedir.

Statüsünün onikinci maddesi; Avrupa Birliğinden üye çıkarılması üzerindedir. Koordinasyon Komitesi, bir üyenin, teknik bir niteliği olmadığı, gerekli bağımsız davranışını bulunmadığını, tesbit eder veya bu statüde yahut koordinasyon komitesi metinlerinde belirtilen ruhsat verme prensiplerine uymadığını görürse bu ülkeyi birlikten çıkarabilir.

Teknik ruhsat konusunda kurulan Avrupa Birliği yararlı bir kuruluş olarak dünya ülkelerein bu konudaki çalışmalarını birleştirmektedir.

RABAK
ELEKTROLİTİK BAKIR
ve MAMÜLLERİ A.Ş.

DERHAL TESLİM EDİLİR

STANDARDINA UYGUN
EVSAFTA ELEKTROLİTİK
ÖRGÜLÜ BAKIR TELLER
(10 - 16 - 25 35 - 50 - 70 - 95 mm.)
EVSAF GARANTİSİ İÇİN KALİTE VESİKASI VERİLİR.

MS 58 PİRİNÇ ÇUBUKLAR
Rafine bakır ve saf çinkodan

YUVARLAK ve 6 KÖSE
Kutur 6 mm. den 60 mm.

**ELEKTROLİTİK
BAKIR LÂMALAR**

MS 63 PİRİNÇ BORULAR
Dış kutur:
8 mm. den 60 mm. kadar
her kalınlıkta.

MS 63 PİRİNÇ TEL
yumuşak - sert
her kuturda.

FABRİKA
Topaçlar Cad. 18 Kâğıthane İstanbul
Tel. 47 76 18 Telgraf RABAKAŞ

SATIŞ MAĞAZASI :
Galata Fermeneciler Aliyazıcı sok 8
Telef. 44 81 13

ILANGILIK

STANDARDİZASYON VE TEŞEBBUSLER

Henry CASSAN

Genç bir mühendis olarak 1919 yılında işe başladığım zaman, çalıştığım şirket tarafından satın alınmış olan bazı ihtira beratlarını uygulamağa ve Know-how'ları öğretmeye gelmiş olan Amerikalı bir teknisyenin yanına verildim. O sıralarda, standardizasyon fikri Amerika'da olduğu kadar Fransa'da da pekaz yayılmıştı. Unutmayalım ki birkaç sene evvel Fransa, 75 lirk top ve mühimmatın imali için Amerika'ya standardizasyon dersi vermişti. O sıralarda benim isim tabii gaz yakıcıları ve sanayi için büyük fırınları imal etmekti. Modeller pek fazla değildi ama, çok çeşitli olan müsteriyi tatmin için gereksiz model yapılmıştı. İki yıllık anlaşmanın sonunda Amerikalı teknisyen, beni, içi çeşitli modellerle dolu olan servisin tek hakimi olarak bırakıp gitti.

Yeni işime başladığım ilk gün, ihtilâl yaratacak bir kararı uygulamağa cesaret ettim. Döküm modeller deposunun kapısına bir kilit asıp, anahtarımı cebime attım. Sonra saatlerce çalıştığım uzun geceler boyunca Renard servisini bulup - bunlardan okulda kimse bahsetmemişti - her istenilen gaz verimine iki ayrı yakıcı isabet edecek şekilde bir standardizasyona tâbi tuttum. Saatte 1 m³ ten 2000 m³ kadar olan bir seri için çok az sayıda modele ihtiyaç olduğunu görünce, doğrusu kendim de şaşırdım.

Baş mühendisimin azarlamalarına ve arkadaşlarının alaylarına boş vererek standardize edilen bu yakıcıların resimlerini çizdirdim ve eskilerin de bu yeni çizgi ve standardlara göre yeniden düzeltildeden kullanılmamasına karar verdim. Etrafında bunun çok pahalı ve gerçekten saçma bir kapris olduğunu söylüyorlardı. Evvelce yapılmış ve denenmiş modeller varken bunun gereği neydi?

Bununla birlikte, deneyler bana hak verdi. Otuz yıldan beri - çok değişik uygulama alanları için bile - seri dışında yakıcı imâline lüzum hasıl olmadı. Buna karşılık başlangıçın «beş ayaklı koyunları» hiç mahzuru olmadan ateşe atılıp eritildi.

Bu çok eski hikâyeyinin bence önemli tarafı şudur: standardizasyonun önce bir inanç ve irade meselesi olduğunu göstermesi. Bugün standardizasyonun faydasına, hattâ mutlak gerekligine inanmayan bir tek mühendis veya sana-

yıcı olabileceğini zannetmiyorum. Fakat buna başlamak gereklidir. Yalnız başlangıç zordur ve bu zorluk teknik bakımdan değildir. Standardizasyon hususundaki bu ilk denememden yıllar sonra, katı yakıtların deneylerinin yapıldığı bir laboratuvar organize etmekle görevlendirildim. Başlangıçta çok mütevazi yeni buluşlar yaptım. Yakıtların standardlarının modası geçmişti. Öte taraftan, hiçbir standardı bulunmayan alanlarda o vakite kadar mevcut metodların tatbiki de gülünç sonuçlar doğuracaktı.

O vakit, Fransa'da ve dışarda bu husustaki en iyi yazıları okuyarak kendimiz için bir standard hazırlamağa başladım. Bu standardlar geçici niteliktedir. Bunlardan büyük bir kısmını yeniden gözden geçirmek gerekti.

Aynı zamanda AFNOR'un katı yakıtları komisyonunun toplantılarına da katılıyordum. Burada, bütün üyelerin tamamen tarafsız, menfaat gütmeyen, fedakârça çalışmalarını belirtmek benim için bir görevdir.

Bu devamlı çalışma, üyelerin verimli iş birliği sonunda, merhum eski başkan E. Audibert ve liyakatlı halefi M. Cheradame'in iyi niyetli otoriteleri sayesinde Yakıtlar Komisyonunun elinde milletlerarası değerde bir standard serisi bulunması sonucunu doğurdu.

Kurduğum ve gerçeklik telkinlerde bulunduğum laboratuvarların klasörlerinde resmen kabul edilmiş 26 standardın dışında «Kendimiz için» 100 tane standard vardır. Bu standardlar her gün yenilikleri takip eden fasiküler halindedir. Bilgi edinmek isteyen herkesin emrindedir. Dost, müsteri, mal veren ve hattâ rakipler bunları inceleyebilir.

Ticâri rekabet ve teknik araştırmalardaki gizlilik her nekadar kanunu ve hürmete şayan, meslekî sırrın saklanması araştırcı mühendis veya laboratuvar şefi için riayet edilmesi mecburi ise de bir tecrübe standartı kendimiz için yapılmış bile olsa, ancak geniş şekilde uygulanlığı zaman varoluş sebebi gerçekleşmiş olur.

Bu son derece liberal politikanın her türlü mahzurunu uzun uzun düşündüm. 30 sene boyunca bunlardan bir tek tanesine rastlıyamadım.

(AFNOR'dan)

Dokuma Test Metodlarının Standardları ve Mamül Evsafi

DOKUMA STANDARDLARININ ÖNEMİ — MAMÜL KALİTE STANDARDLARI — TEST METODLARININ GELİŞMESİ

Ruby K. WORNER (*)

Dokuma standardlarının başlangıcının yazılı tarihten daha eski olduğu söyleyebilir. Zira arkeolojik araştırmalar sonunda bulunan dokuma parçaları ve kumaslar, bu sanatın o yillarda bir hayatı ilerde olduğunu göstermektedir. Bununla birlikte eski devirde öyle bir zaman gelmiştir ki insanlığı, doğada bulunan hayvanı veya diğer nevi liflerden faydalı eşyalar da yapılabileceğini anlamış ve giyinme, süslenme, barınma veya başka maksatla ihtiyaçlarına en iyi cevap verecek olan bu maddeleri seçmek ihtiyacı ile karşılamıştı. İnsanlığın bu hussustaki denemeleri subjektif, ılk olmakla ve iyice belirtilememekte birlikte bunların ilk standardları temsil ettiği söyleyebilir.

Ancak, bugün bildiğimiz kadar, dokuma standardları son ellî yılın ürünüdür. Dokuma standardlarının ozellikle - İngilizce konuşulan memleketlerde - gelişmesinde bazı tarihlerin önemli etkisi olduğunu söylemek ilginc olabilir. Sözgelişi, 1910 da, İngiliz Dokuma Enstitüsü (British Textile Institute) kurulmuştur.

Mısır'da senelerce kalan Dr. W. Lawrence Balls, 1912 ve 1923 yılları arasında pamuk elyafı ve pamuk ipliği özellikleri hakkında ünlu raporunu yayınlamıştı.

1914 de Amerika Tarım Bakanlığı Amerikan pamuğu için ilk resmi standardı tesbit etti. Hemen hemen aynı zamanda Washington'daki Standardlar Millî Bürosunun Dokuma Bölümü kurulmuştu. 1918 de dokumalar için kurulan D—13 komitesile dokuma malzemesi için kurulan Amerikan Birliğinin esasları belirmiştir. Keza 1918 de American Engineering Standard Komitesi kurulmuş ve resmen 1928 de organize edilen Amerikan Standardlar Birliğinin öncüsü olmuştu. 1922 de İngiltere'de Shirley Enstitüsünün Laboratuvarları açılırken, Amerika Birleşik Devletlerinde Amerikan Dokuma Kimya ve Boya Birliği faaliyetlerine başlamıştır.

1927 de pamuk marketing bölgüsü, Amerika Birleşik Devletleri Tarım Bakanlığı, Dr. R. W. Webb'in idaresi altında bir elyaf araştırma laboratuvarı kurmuştur. Bu araştırmalardan sonra Amerika Birleşik Devletlerinde, elyaf teknolojisi üzerinde çok şey öğrenildi. 1948 de Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatının ilk konferansında Teknik

Komite tarafından milletlerarası ölçülerde standardizasyon tesbit edildi. (ISO-TC.38)

Dokuma Standardlarının Önemi

Dokuma standardlarının ilk hedefi bütün kimseler arasında anlaşılabilecek ortak bir dil sağlayacak açık ifadelerle dokuma kalitesini ortaya koymaktadır. İmalatçı, perakendeci, müstehlik, dokuma teknisyeni yahut araştırma yapan bilim adamı su veya bu şekilde bu ortak dil ile ilgilidir.

İmalatçı, ham maddesinin bir örenkligini ve özelliklerine uygunluğununu, keza imalat sırasında mamülün kalitesi ile bitmiş mamülün kalitesini standardla kontrol edebilir. Son mamülü standardize ederek müstehlik ve perakendeciye daha iyi mal verilmesini sağlar. Keza imalatçı büyük istihsalı mümkün kılan usulün kullanılmasından ileri gelen ekonomik kârı da anlar, ve böylece imalatçı müşteriye daha ucuz mal satar.

Bilimsel araştırma yapanlarla dokuma teknisyenlerinin çeşitli mamlımları karşılaşmak, yeni ve ileri mamlımların gelişiminde kullanmak için, standardlara ihtiyaçları vardır.

Dokuma standardlarının önemi dünyanın birçok memleketlerinde bir şirket, yahut millî standardizasyon programları ile kendini göstermiş bulunmaktadır.

1961 Mayıs ayında Londra'da 23 muhtelif memleketin delegesi yahut gözlemci göndermek suretiley katıldığı ISO'nun Dokuma Komitesi 4. konferansı yapılmakla milletlerarası standardlara olan geniş ilgi gösterilmiş oldu.

Dokuma standardları genel olarak iki kategoriye ayrılabilir.

1 — Kalite ve eşya standardları. 2 — Ölçü ve değerlendirme standardları ki bunlara genel olarak standard test metodları denir. Gerçekte iki nevi standard karşılıklı ilgilerle birbirine bağlıdır. Test metodları, dokumanın özelliklerini ölçümeği, kalite durumlarını tayini ve standardların tesbitini mümkün kılar. Buna karşılık mamül standard-

ları değerlendirme için uygun veбелли metoddalar ister. Standardlar arasındaki bu karşılıklı ilginin gelişmesinin derecesi güdülen makasda, istenen hassayı tayin etme hünerine ve kesin ölçme metodlarının varlığına bağlıdır. Aynı biçimde dokuma standardları ile araştırma elede gider. Teknoloji ve bilim alanlarındaki yeni buluşlar, yeni standardları gerekli kilar ve yürürlükteki standardları geliştirmek için gerekli bilgiyi sağlar.

Dokuma standardları, ortak bir dille, bilimsel araştırma yapmanın karşılaştırmaya elverişli koşullar altında çeşitli yeni malların özelliklerini işçiler tarafından da anlaşılabilecek ve genel dil hazinesine eklenecek şekilde tayin etmesini sağlar.

Mamül Kalite Standardları

Bugün, dokuma standardları gerek hedef, gerekse ölçme bakımından son derece çeşitlidir. «Textile Performance Standards for specific End-Uses» başlığı altında son defa yayınladığı kitabında Jules Labatthe standardlar hakkında aşağıdaki açıklamayı yapmıştır.

«Dokuma sanayiinde olduğu kadar başka hiç bir sahada büyük bir standard gesidi mevcut değildir. Dokuma standardları, elyaf özelliklerinden başlayarak en kişisel gözlêmle kadar gitmektedir.»

Özel kullanmalarda dokumaların kalite standardlarına ilgi duyan herkes, Amerika Birleşik Devletlerinde yapılanları geniş bir şekilde gözden geçiren bu kitabı başvurmalıdır. Bu kitapta en önemli yer müstehlik ilgili malların standardları (Textile Fiber Product Identification act) na ayrılmıştır. Kitap otomobil dösemeciliği sınıfı standardlarını; federal, askeri ve hükümet standardlarını da ele almıştır.

1960 yılında kayda değer bir olay (American Standard performance Requirements for textile Fab-

(1) Ruby K. Worner, İskenderiye Üniversitesi'nde dokuma teknolojisti olmuş bu yazısı Mısır'da yayınlanan «Standardization Bulletin» in Nisan 1962 tarihli sayısından alınmıştır.



rics) adlı ve 1962 de yayınlanan «American Standard Minimum Requirements for Rayon and Acetate Fibres, L 22» ile ilgili kitap olmuştur. Bu kitapta konu söyle ele alınıyordu.

«Kadınların, kızların, erkeklerin ve çocukların giyim ve ev eşyası ihtiyaçlarını karşılamak bakımından herhangi bir kumaşın esaslı kalite performanslarını tayin ve kıymetlendirmek, böylece ilk defa mümkündür. Performans talepleri, stil, yapı, bitim yahut maddeden diğer imalat ayırcılarnı sınırlamaktadır.»

Daha sonra yayınlanan II nci cilt, test metodlarının bir koleksiyonunu vermektedir. Bu test metodları, Amerikan Standardları Birliği, American Association of Textile chemists and colorist ve American Society for Testing Materials metodlarından alınmıştır. Buna ek olarak bazı özel testler de Textile distribustors Institute, Amerikan Birleşik Devletleri Ticaret Bakanlığı, Federal Specifications, American Viscose Corporation ve U. S. Testing Company tarafından sağlanmıştır.

En uygun bir standardı seçmek için mammül standardları literatürüne gözden geçirirken, bu standardların, şirket sanayi yahut müstehlik gurubu gibi özel bir grubun kendine has ihtiyaçlarını karşılamak için ortaya çıktıığını hatırlanmalıdır. Vasıfları belirtilen kalitenin güdülen gaye için doyurucu olmasından emin olmak bakımından ihtiyatlı davranışılmalıdır. Her ne pahasına olsun, tesbit edilen standartlar, diğer kendine has istekleri karşılamak için, standartların oluşması ve gelişmesi için faydalı örnek olurlar.

Dokuma test metodlarına dair dünya literatürünün incelenmesi geçti özelliklere ve muhtelif test u-

sullerine ait birçok metodu ortaya koymaktadır. Bu test metodları gözle görülebilen ve elle tutulabilen en basitlerinden başlayarak modern bilimsel buluşlarda gereken kesim fiziksel ölçülere kadar gider.

Amerika Birlesik Devletlerinde, American Society for testing Materials (ASTM) American Association of textile chemists and colorist (AATCC) nin «Dokuma maddeleri» dair ASTM standartları ve «American Association of textile chemists and Colorist'in teknik el kitabı»da yayımlananlarla standard ve test deneysel metodlarının gelişmesi arasında büyük bir bağılık vardır.

Bu her iki el kitabı da seneden seneye gözden geçirilmektedir. Zira her iki teşkilat da alet ve işleme bakımından yeni gelişmeleri yakından takip ederek laboratuvar testlerini geliştirmek ve değiştirmekle ihtiyaçları karşılamağa çalışmaktadır.

Her iki teşkilatın da benzer tarafları çoktur. Ve her ikisi de kumaş testinde millî ve milletlerarası alanda tannmış oturitelerdir. Her iki teşkilat da tek başlarına veya birlikte dokuma test metodlarında Amerikan standartlarından faydalananma ve bunlardan bazıları Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) gözönünde bulundurulmaktadır. Her iki teşkilatın da dokumalar ile ilgili çeşitli kişilerden temsil, esasına göre isleyen geniş örgütü vardır. (Hattâ yabancı memleketlerde bile birçok üyesi bulunmaktadır). Bilimsel arastırımlara ve standardizasyon faaliyetlerine bu teşekkülerin teknik komiteleri aracılığı ile devam edilmektedir. AATCC, genel olarak dokumanın boyanmasına ve bitime iliskin kimyasal ve fiziksel özelliklerle ilgilidir. Bu özellikler renk solmazlığı, yıkama ve giyim, yıkandırma çekmesi aşınmaya, su ve ha-

vaya karşı direncidir. American Society for Testing Materials'ın D-13 Komitesi, dokumasının daha çok fiziksel ve mekanik özellikleri ile uğraşır, Meselâ; spesifik bir dokuma yahut ilgili dokuma grupları ile bunların fabrikasyonu kimyasal ve deneysel test metodları, dokumaların tanınması, tasnif ve tahrifleri, atmosfer koşulları gibi. Her ne kadar iki teşkilatça çifte fayda varsa da AATCC-ASTM'nin dokuma test metodları üzerindeki birlikte çalışmalar ile emek asgariye indirilmiştir.

İngiliz Standardlar Enstitüsü de dokuma test metodları üzerinde gok faaldir ve dokumalar için test metodları adlı 11 numaralı B.S. elkitabını yayımlamıştır. Revizyonlar ve teknif edilen ekler Dokuma Enstitüsü Gazetesi'nin standardizasyon bölümünde zaman zaman yayımlanmaktadır.

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatının 38. Teknik Komitesinin (ISO/TC 38.) düzenlediği konferanslarda, millî ve milletlerarası alanda testlerin özel bir yeri vardır. Bu dokuma komitesi, burusma elyaf, iplik, kumaş, renk v.s. gibi genel vasıflara ilişkin hususlarla uğraşan tali komitelerle, özel görevleri bulunan çalışma gruplarıyle birlikte çalışmaktadır.

Çesitli tali komitelerin sekreterliği cesitli milletler tarafından yapılmıştır. Gaye birliği ve içtenlikle hareket eden ve benzer meselelerini olan memleketlerin temsilcilerini bir araya getirerek ve örf ve geleneklerdeki farklara ve lisan güçlüklerine karşın fikir ve teknik bilgi ilemeyi kolayca mümkün kılarak, sekreterya aynı alandaki kişiler arasında karşılıklı anlayışa doğru gerçek bir yardım yapmaktadır. İncelenmeye olan metodların gözmeye ve tenkidine yakından katkıldıktan ve fikirleri bir dilden diğerine çevirirken karşılaşıkları güçlüklerden sonra delegeler kendi standardları hakkında daha yeni ve daha feraseti görüşlerle memleketlerine dönmektedirler. Şüphesiz bu dönüşlerden sonra birçok standartlar yeniden gözden geçirilmektedir.

Bunlaar ek olarak ISO/TC 38, etkileri geniş olacak dokuma malzemelerinin deneme prensiplerinin standardizasyonu hususunda, üyeleri arasındaki anlaşmalarla kayda değer yardımında bulunmuştur. Bunlardan birincisi, deneme dokuma malzemesinin $\% \pm 2$ ve nisbi nemliliğin $20 \pm 2^\circ\text{C}$ (Yahut anlaşma ile $27 \pm 2^\circ\text{C}$ kullanılabilir) de idame ettirilmesi için standard atmosfer üzerindeki bir anlaşma idi.

Dr. Hasan El Behery'nin iplik adedi sayma TEX sisteminin son defa kabul edilmesi özellikle önemli bir adımdır. Zira bu sistemin bugün halen mevcut olan iplik nev'ileri için kişisel sistemlerin karşılığını ortadan kaldıracağını umuyoruz.

Standardizasyonun bu üç maddeinin ekonominin geleceği tizerindeki ve milletlerarası anlaşmadaki önemi çok büyüktür.

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatının (ISO) incelemekte olduğu öbür standardizasyon projeleri de bulunmaktadır. Sözeligi, bunlardan biri elyafın, ipliklerin, dokumaların kırılıp kopacağı zamanı testtir. Böylece çeşitli tip testlerle çeşitli direnç dereceleri test edilmektedir.

Öte yandan elyaf, iplik, dokumanın ıslak veya kuru olduğu duruma göre testler yapılmaktadır.

Londra'da son defa yapılan toplantıda ISO çalışmalarında patentli ve hususî aletler konusuna özellikle önem verilmiş ve genel konu aşağıdaki gibi belirtilmiştir.

«Bir veya daha fazla özelliği bulunan aletlerin kullanılması esasına dayanan test metodları düzenlenmektedir. Bu düzenleme öyle olmalıdır ki, bu aletlere ilişkin hükümler, bu aletler tarafından verilen test sonuçlarının doğruluğu ile ilgili isteklerle tahlil prensiplerini täyin etmeli, ek olarak da aletlerin adını, kaynak ve tariflerini verebilмелidir.

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatının, o aleti, diğer aletlere tercih etmediğini belirtir bir hüküm de konabilir.»

ISO/TC 38. in üzerinde hâla tartışılan daha başka çeşitli test metodları da vardır. Bunlar arasında, uzunluğun tayıni, tek elyafın linear yoğunluğu ve uzunluğu, pamuk elyafı testleri, pamugun saflik derecesi kumaş genişliklerinin sınırlanırılması, kumaşların suya dayanıklılığı v.s. bulunmaktadır.

Bazı renk testleri ve «Yapak elyafının çapının tayıni - Projeksiyon Mikroskop Metodu» Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatının tavsiyesi (recommendation) uygun bulunmaktadır. Kumaşların yüklanması halinde gokmesi metodu da hazır olup yanında oya konacaktır.

Kalibrasyon, dokuma testlerinin esaslı bir bölgünü teşkil etmektedir. 1959 yılında milletlerarası pamuk kalibrasyonu standardları programına başlanmıştır. Bu programın başlıca hedefi bir mekanizma kurmaktadır. Bu mekanizma araçlığı ile pamuk elyaf testi yapan herhangi bir laboratuvar, aletlerini veya test sonuçlarının seviyesini standart bir seviyeye göre ayarlar. Bu münasebetle de pamugun iç ve milletlerarası ticareti, dolayısı ile kaliteyi değerlendirmek için daha doğru metodların kullanılmasını kolaylaştırır. İkinci bir hedef, rutin test so-

nuçları için toleranslara varmak bakımından veriler sağlamaktadır.

Başlangıç programı, pamuk standarı kalibrasyonunu tesbit etmekle yetindi. Komite üyelerinden bir çoğu lehte oy verdiği cihetle, pamuk kalibrasyonu için değer test kıymetleri de tesbit edilebilirdi.

Bugün beş kalibrasyon standarı mevcuttur. Bunlar 5,5 ten 2,83'e kadar, pressley'in ölçüsiyle 6,72 den 9,11'e kadar değişir. Bu standardlar bir Mısır ve bir olgunlaşmamış barbadense pamugunu ihtiva eder.

Standard Test Metodlarının Gelişmesi

Test metodları, özel ihtiyaçları karşılamak için bir çok bakımlardan gelişmiştir. Bir metod faydalı görüldüğü ve faydası isbat edildiği, bütün ilgililerce kabule değer olduğum zaman standardizasyon ortaya konulur.

Simdiye kadar söylenenlerden anlaşıldığına göre, standardizasyon gelişmesi bütün ilgililerin birlikte çalışmaları sayesinde hızla olgunlaşır.

American Association of Textile Chemists and Colorists ve American Society for Testing Materials' in D-13 Komitesi ihtiyaç ortaya çıktıça standardları geliştirmek ve devamlı olarak değiştirmek için ge-

rekli kolaylık ve atmosferi sağlar.

Standardizasyonda önemli bir husus test programları ve dokuma standartlarının gelişmesinden sorumlu eğitim görmüş ve tecrübeli personele sahip olmaktadır.

Bir teşkilatta en önemli bölgümlerden biri laboratuvarıdır. Görevli teknisyen yahut bilim adamları fizik, matematik ve kimya da dahil olmak üzere dokuma teknolojisinde iyi yetiştirmelidir. Çeşitli test metodları ve test yapmada kolaylık kazanmak için araştırma laboratuvarlarında çalışmalı, laboratuvarları ve alet yapanları ziyaret etmek suretiyle bilgi ve görgüsü artırmalıdır. Bazi ortaklıklar zaman zaman aletlerinin bakımı ve kullanılması hakkında kısa kurslar düzenler. Bu kurslar teknik yardım kaynağından uzak olanlar için özellik ve önem taşırlar. Tekniği uygulamada hüner, buluşları açıklamada kabiliyet ve tam bir akselimi geniş ölçüde gereklidir. Tekniği uygulamada hüner ve çeşitli testlerin önemi ve, anlamı hakkında teknisyenlerin de geniş bir bilgiye sahip olmasına ihtiyaç vardır. Şüphesiz eğitim ve ustalık iyi oldukça daha iyi istisnalar beklenebilir.

Özet olarak, bu görüşler dokuma kalitesiyle ilgili olanlara yardımcı olacak ve dokuma standartlarının, millî ekonomide ve dünya ticaretindeki önemini artıracaktır.

Elde edilen, istifade ve insan gücü gibi yalnızca ekonomik değil, Meseleleri ve yardımlaşmayı daha iyi anlamak suretiyle dünyadaki insan ilgileri daha çok düzeyecektir.

FLORESAN LAMBA BALASTLARI

(Bastarafı 5. sahifede) olunmuştur.

Nümune alma konusundan sonra 2.2 inci madde olarak «Muayene metodları» başlığı altında ortam sıcaklığı, besleme gerilim ve frekansi, manyetik etki, kıyaslama lâmbalarının montajı, kıyaslama lâmbalarının takılması, kıyaslama lâmbalarının kararlığı, ölçü aletlerinin karakteristikleri, kıyaslama balastlarına ait diğer deney şekilleri ve kıyaslama lâmbalarının seçimi gibi önemli birçok muayenerlerin şekilleri açıklanıktan sonra yapılacak deneylere geçilmiştir.

Bu deneyler sırasıyla rutubete, dayanıklılık ve yalıtkanlık deneyi, isınmaz deneyi, kondansatör deneyi olarak ayrı ayrı belirtilemiş ve piyasa arz (paketleme, koruma ve işaretler) bölümü ve her Türk Standar-

dında bulunan çeşitli hükümler ve murakabe hükümleriyle sona ermiştir.

Ayrıca standardın 1 sayılı eki halinde kıyaslama balasti, imalat ve işletme karakteristikleri ile açıklanarak verildiği gibi II sayılı ekini de kıyaslama lâmbası teşkil etmiştir. Bundan başka 6 tablo ile deneylerin yapılmasında kullanılacak şemalar ayrı sekil numaraları altında standarda eklenmiş bulunmaktadır.

Üyesi bulduğumuz ISO ve ICE nin bir teklifini (recommendation) Türk Standardı olarak kabul ederken diğer üye memleketlerdeki sanayi memulleri seviyesine memleketimiz sanayiinin de çıkışmasını, bu standardımızın imalatçılarımıza yardımcı olmasını diler ve dâvaya yararlı olacağını umarız.

SUMMARY OF CONTENTS

STANDARD ECONOMICAL AND TECHNICAL REVIEW

WISHES A HAPPY AND
PROSPEROUS NEW YEAR

p. 1

Standard is completing its first year of its life of publication. During this year we have endeavoured to introduce to our readers circles the personalities and organizations connected with standards. We have tried to give a deeper knowledge of standards, an opportunity for those interested in standards to participate in our work through publishing draft standards as enclosure to the magazine. We hope to accomplish better things in our second year of publication.

In the last issue of our first year we proudly announce that TSE is elected to the ISO council.

We also publish in this issue the regulation pertaining to the use of TSE symbol. Those interested may apply to the Institute to be allowed to use this symbol in accordance with the provisions of an agreement prepared on basis of these regulations.

TSE at ISO COUNCIL

p. 3

December 1962 has been a milestone in the life and progress of Turkish Standards Institute. 46 member countries of International Standardization Organization (ISO) elected TSE to the executive council of this organization.

TSE has not won this responsible position by chance. The Institute, shortly after being founded within the Turkish Union of Chambers in 1954 became a member of ISO in this capacity.

Mr. Olle Sturen, a United Nations expert to whom TSE is deeply grateful for his assistance in founding TSE, was by a happy coincidence acting as the Secretary General of that congress and introduced Turkey, the youngest member, in the best possible terms.

1958 Harrogate and 1961 Helsinki congresses and personal friendships and trust born from years of association helped bring TSE and other world organizations closer.

The atmosphere created at Harrogate prepared the

ground for young and speedily progressing organizations like that of Turkey and Israel to be accepted to the ISO Council.

However, TSE delegates at the Helsinki congress declared that the Institute was not yet ready and thus gave the chance of winning to Israel.

Two years after that TSE, prepared in all respects for this important duty, was ready and this time many members backed the nomination of Turkey.

Particularly, publication of more than 50 Turkish Standards since 1954, despatch of these to ISO and foreign Institutes and the good work performed by TSE in respect to international standard movements, however minor it may be, were points favouring TSE for the election.

Speedy construction of the TSE buildings including laboratories and the monthly Standard magazine which now completes its first year of publication with a summary of contents in English, strengthened the position of the young member in the international professional groups, and resulted in the call of TSE to share the responsible work of a worldwide organization.

TSE will assume its international duties as of January 1963 up to December 1965.

Turkish Standards Institute deserves to be congratulated for the progress recorded within and outside of Turkey and we wish TSE success in the performance of its international duties.

NEW STANDARDS : FLUORESANT LAMP BALLASTS p. 4-5

In this article civ. engineer Kemal Tan first states that fluorescent lamps made a revolution in the economy of electric light.

He then proceeds to explain that the daily increasing demand for fluorescent lamps in our country necessitated the manufacture of parts of such lamps domestically.

Fluorescent lamp ballasts, standardization of which is requested from TSE by the Ministry of Industry, is one of these parts which can be manufactured in any workshop manufacturing bell transformers.

The preliminary draft for the standard for fluorescent lamp ballasts was based on recommendation No. 82 of IEC, was reviewed at TSE's Electric Preparatory Group and sent to Technical Universities, government and private organizations concerned and chambers of industry for comments.

It was matured in accordance with the comments and opinions received from the above mentioned authorities and was submitted for the study and approval of the Institute's Technical Council.

It was discussed and approved at the said council's meeting held on 8/12/1962 and became a Turkish Standard.

Mr. Tan, proceeds to give technical information on the ballast standard and concludes by saying that while accepting an ISO and IEC recommendation as a Turkish Standard he hopes that this Standard will be of use and help Turkish manufacturers.

M. Ruppert is French. He has always concentrated his work, in the field of international standardization. He has joined IEC in 1926 in the capacity of assistant to M. Charles le Maistre, Secretary General of the Main office which was situated in London at that time. It was he who organized the IEC meetings before the World War II. When IEC was reactivated in 1947 with the main office in Geneva M. L. Ruppert was appointed the administrative secretary. After M. Le Maistre's death in 1953, he became the secretary and then later was elected Secretary General in 1959.

Mr. V.D.H. VAN TOORN, PRESIDENT OF DUTCH STANDARDS INSTITUTE

Mr. Van Toorn has always been a great defender of standardization.

After he received his diploma as electrical engineer in 1918, he joined the Dutch Railways Department and in 1919 he was transferred to P.T.T.

Between 1922 and 1945 he assumed very important jobs in the private sector.

In 1945 he was appointed to the General Management of P.T.T.

After his retirement from official duties in 1959 he accepted the presidency of the Dutch Standards Institute.

ISO COUNCIL

p. 8

ISO Council to which TSE is elected is an administrative organ comprised of the president and 14 members.

The council meets at least once a year to prepare a report for the General Council on the works done.

TURKISH STANDARDS INSTITUTE BECAME A MEMBER OF ISO COUNCIL

As advised from Geneva, Turkish Standards Institute was elected to the Council of International Standardization Organization (ISO) which is formed by Standards Institutes of 46 countries.

COMMENTARY OVER RADIO ANKARA

After explaining the needs from which national standards institutes were born the commentator gave a description of the functions and operation of ISO, and expressed TSE's and Turkey's happiness for the appreciation shown towards TSE.

A NEW PUBLICATION OF TSE «STANDARDIZATION IN TURKEY, ITS HISTORY AND THE TURKISH STANDARDS INSTITUTE»

The above mentioned book is prepared to give a better understanding of Standards, to give a history of the creation, development, reasons for the pause in the progress of standardization in Turkey.

TSE TECHNICAL COUNCIL MET

p. 9

Standard preparation at various groups and technical committees of the Turkish Standards Institute is proceeding at a fast pace.

TSE Technical Council met on 8/12/1962 with the participation of 16 members and studied the draft standards on

1. Fluorescent lamp ballasts
2. Cable and Telephone Insulators
3. Screwdrivers

and approved the first two of these, but rejected the third for further clarification and correction of certain points.

The Technical Council which met on 26/12/1962 and studied three standards prepared by the Machinery Preparatory Group approved the standards for

1. Fluorescent lamp ballasts
2. Pliers and pincers
3. Cast Iron pipes, and fittings

Provided that the corrections and necessary revisions are made by the Secretary General and the technical committees the first two standards shall be placed in force and the third shall be made obligatory.

REGULATION PERTAINING TO THE USE OF TSE SYMBOL IS PRINTED IN FULL ON PAGE..

10-11

Agreement for the use of TSE symbol, which has been prepared in compliance with the Regulation related to the same subject is printed in full on page 10-11.

M. LOUIS RUPPERT'S MESSAGE TO TSE

p. 13

In this message M. Ruppert announces his happiness to have the opportunity to send a short message to TSE.

He continues to state that TSE joined the International Electrotechnical Commission six years ago while this organization was still very young, and since then TSE due to national activities in this field contributed more and more to the progress of IEC.

He then proceeds to give his general views on standardization and the necessity of coordinating Standardization works, and explains that in order to eliminate the difficulties encountered in international trade it is essential to eliminate the discrepancies between national standards and standard regulations.

Mr. Ruppert concludes his message by saying that IEC must be supported by strong and representative national organizations and that he congratulates TSE for supporting IEC so strongly.

CIRCULAR OF MINISTRY OF JUSTICE

p. 14

The Ministry of Justice sent a circular notification to the public prosecutors in connection with those penalized in accordance with the provisions of Law No. 1705 in which it is stated that the black lists prepared by the chambers of Commerce and Industry in the case of repetition of offenses should be established and copies of finalized court decisions should be sent to the Ministry of Industry.

As a matter of fact, in article 13 of Law No. 3018 dated June 9, 1936 it is laid down that all those who violate Government decrees and regulations shall be penalized heavily and that in cases of repetition the penalties will be increased by three times and the names of such persons shall be included in black lists of chambers if they are tradesmen and in newspapers if they are not. The same article also stipulates that copies of court decisions for such penalties should be sent to the Ministry of Industry directly.

In view of the clear stipulations of the relevant laws it is necessary for the Ministry of Industry to have possession

of court decisions against tradesmen who violated laws to be used in determining of the measures and precautions to be taken.

TURKISH TOBACCO CLASSIFIED ACCORDING TO PREVAILING CONDITIONS

p. 15

Experts of Ministries of Commerce, Agriculture, Customs and Monopolies met and Classified Turkish tobacco in accordance with the prevailing conditions.

In respect to types of manufactures they are divided into 4 categories and area of origin, manner of processing, waters, sizes of cases, net weights of bales and types of rolling in each category are indicated.

At the same time, properties of different tobaccos, their defects, acceptable tolerances, parts which cannot be considered tobacco and the names of origin they will carry when exported and provisions to which the tobacco to be prepared upon order shall be subjected to are laid down.

It is expected that after this, Turkish Tobacco will find better world markets.

CAST IRON SLICED BOILERS

p. 16-19

Cast iron is the most often used raw material for making central heating boilers with up to 30 m² heating surface in Germany, France, Italy and other European countries.

Cast iron sliced boilers were first made by Strelbel in Germany. Low cost due to mass production, resistance to corrosion, ability to make boilers of any size with very few number of slices, easy portability and replacement when necessary, very low height requirement, simple operation are factors which increases demand for such boilers.

The best fuel for such boilers is coke coal. It is also possible to use briquet, lignite and wood splits.

Cast iron slices can be used in both hot water and steam systems. It is also possible to attach oil and liquid fuel burners to these boilers.

The article, after giving the above general information on cast iron boilers proceeds to give technical information on the functions, make and other technical details.

LIVERPOOL COTTON SERVICES LTD'S PROPOSAL TO TSE

p. 20-21

Mr. V. C. Garner, President of Liverpool Cotton Services Ltd., visited Ankara and TSE in September.

In a letter he sent after his return to his own country he stated that he would do his utmost to assist TSE in testing and control of cotton quality after completion of TSE laboratories.

KOREAN STANDARDS INSTITUTE SEEKS MEMBERSHIP

The Korean Standards Institute founded within the Korean Commerce and Industry Ministry in November 1961 made an official application to be accepted to the membership of ISO and IEC.

It is expected that the said Institute will soon join the member countries.

NEW BRITISH STANDARDS

The recently published standards by the British Standards Institute which came to TSE are:

— Comparisons related to British and overseas countries steel standards.

— Inspection of lighting systems in hospitals.

— Earthenware.

AMERICAN STANDARDS PUBLISHED IN NOVEMBER

TSE Received the following American Standards in November:

- Air conditioning
- Central heating
- Terminology for machinery
- Small tools for machinery
- Electricity
- Steel chains
- Photography materials
- Methylene Chloride
- Nitrogen Dioxide
- 1962 Electricity Code
- Marble flooring

THE ROLE OF STANDARDIZATION IN SCIENTIFIC, TECHNICAL AND ECONOMIC PROGRESS

Extracts from a speech given by Mr. A. Viatkine, President of ISO, at the United Nations Economic and Social Works Council, are given on page 21.

EUROPEAN UNION FORMED FOR TECHNICAL LICENCE IN CONSTRUCTION WORKS

p. 22

After World War II developments in the field of construction brought many changes and necessitated the revision of materials, equipment and methods in order to be able to coordinate its work. The various European institutes or organizations which participated in the European Union are Centre Scientifique et Technique du Batiment in France, Institute National du Logement in Belgium, Le Laboratorio Nacional de Engenharia Civil in Portugal, I.E.T.C.C. in Spain, Le Patio in Holland, and Institute Peril Certificato dell Idoneita Technica in Italy.

According to the Statute, the Institutes, Centers and Organizations which participate in the Union have trained personnel in technical fields and that such Institutes or organizations are authorized to carry out various researches, studies and tests as well as contacts with various professional groups.

The statute stipulates that the member issuing the licence, has to show the technical adequacy of subjects covering materials, equipment or a new construction method. The security and continuity factors of the construction must always be kept in view.

The statute also stipulates that when issuing the licence the natural conditions of areas should also be kept in view.

The main purpose of the European Union is to ensure similar security in different countries of Europe. Therefore in order to ensure harmony between the decisions of members, the European Union formed commissions of harmonization and law by the participation of two delegates from each country.

STANDARDIZATION AND NEW ATTEMPTS

p. 25

In this article Henry Cassan tells about the time he was appointed to work with an American in applying patent licences and to learn the know-how of the business. At that time, the year 1919, the idea of standardization had spread in France as little as in America.

He proceeds to tell how he, after the American left, dared to standardize the natural gas burners and industrial ovens for which many models existed to satisfy different customers, and how he was surprised to see that very few models were required for a series from 1 m³ to 2000 m³ per hour.

He explained that his idea of standardizing the ovens was met with derision. However, the tests proved him right.

He then points out that the important lesson to be derived from his old story was that standardization was foremost a matter of faith and will-power.

Mr. Cassan goes on saying that secrecy in commerce and technical research is legal and worthy of respect and a duty for the researcher and the chief of a laboratory, but in the case of standards, the purpose is fulfilled if the standard is applied on a large scale.

He concludes his article by declaring that for 30 years he has been unable to think of a single reason to repudiate this liberal policy in standard making.

STANDARDS FOR TEXTILE TESTING METHODS AND QUALITY OF FINISHED PRODUCT p. 26-28

It may be said that the beginning of textile standards is older than written history. Pieces of clothes found at archeological excavations shows that the craft of weaving had progressed considerably even at those times. Man, by instinct, tried to select the best quality to meet his requirements of clothing, ornamenting, and protection.

However, in the modern sense, the textile standards have a past of 50 years only.

Some events expedited the development of textile standards in some English speaking countries. For example, the founding of British Textile Institute in 1910, and preparation of a report on cotton fibre and cotton yarn by Dr. W. Lawrence in 1912 and 1923.

The first official standard for cotton was set up by the American Ministry of Agriculture in 1914. Almost at the same time the textile section of the National Standards Bureau was founded in Washington.

In 1922 while the laboratories of Shirley Institute were opening in England, in the States the American Textile Chemists and Colorists Union had been activated.

After setting up by the Cotton Marketing Section of the American Agriculture Ministry in 1927, of a fibre research laboratory a lot was learned about fibre technology.

At the first conference of the ISO in 1948 the Technical Committee ISO-TC. 38, was set up.

The Importance of Textile Standards

The primary aim of the textile standards is to set up the textile quality in clear terms expressed in a common language to be understood by all concerned; manufacturer, retailer, consumer, textile technician or researcher.

Textile standards are generally divided into two categories :

1. Quality standards.

2. Degree and evaluation standards.

Actually these two categories are interwoven.

Testing methods ensure measurement of properties and quality of the textile as well as setting up of standards. For the evaluation of finished products suitable and specific methods are required.

Finished Quality Standards

Today textile standards are numerous in respect to purpose and measurement.

In selecting the most suitable standard, it should be kept in mind that the standards are born from the need of fulfilling the requirements of special groups like companies, industrialists or consumers. However these numerous and variable standards are useful for maturing ultimate textile standards.

The article goes on to discuss the various activities on textile standards of various institutes and organizations throughout the years.

TÜRK STANDARDLARI ENSTITUSU ADINA
SAHİBİ VE UMUMİ NESLİYAT MÜDÜRÜ

FARUK A. SÜNTER

BU SAYIDA
NESLİYATI
İDARE EDEN
MESUL MD. : MUZAFFER UYGUNER

BASILDIĞI
Y E R : Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret
Borsaları Birliği Matbaası — ANKARA

TELGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA
T E L E F O N : 12 09 17
POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA

İLAN TARİFESİ:

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

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

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

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

Yazılıar, Derginin ve yazarın adı amlarak iktibas olunabilir.

YEMEKLİK YESİL ZEYTİN Standard Tasarısı

Enstitümüzce incelemenize sunulan yemeklik yeşil zeytin standard tasarısı, ihraca en uygun maddelerimizden birisinin değerlendirilmesi ile ilgilidir.

Halen iç tüketime sunulan yeşil zeytinler, (Tarım Bakanlığı Zeytinyaçılık Enstitüleri hariç) gerekli ihtiyamın lüzumundan habersiz imalatçılar tarafından evvelâ sodium hydroxide de acılığı giderilen, bilâhâre yarı tuz yarı limon tuzu ve bazan da sırke ruhu karıştırılarak yapılan salamura'da muhafaza edilerek piyasaya sürülmektedir.

Cekirdeği çıkarılarak içine kırmızı biber, havuç veya ançuez doldurularak iç tüketime sunulan yeşil zeytinler ise, bulanık salamuraları, yumuşamış halleri ve çözülmeye gösteren tortuları ile, sağlığı koruma kurallarına aykırı olsa gerektir.

Türk imalatçılarına rehber olacağını ümit ettiğimiz yemeklik yeşil zeytin standardı, alıcılara da, bu mamülün kalite gerekleri hakkında bir fikir verecektir.

Söz konusu standardımızda, zeytinlerin sınıflandırılmasında kullanılan, kilograma düşen tane ağırlığı ölçüsü, şimdilik içi doldurulmuş zeytinleri de kapsamaktadır.

Daha hassas kalibre ölçüsünün yapılması ileriye bırakarak, imalatçı ve tüketimcilere bu def'a fiziksel ve kimyasal faktörleri ve genel gerekleri işaret ederek, bu esaslara uyulmasını kendilerinden istemekteyiz.

İmalatçılarımızın, standardımızı geliştirecek anlayış göstereceklerini ummaktayız.

0 — KONU, TARİF, KAPSAM :

0.1 — KONU :

Bu standard yemeklik olarak hazırlanan yeşil zeytinlerin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, nümune alma ve muayene metodları ile piyasaya arz şekillerine aittir.

0.2 — TARİF :

Yemeklik yeşil zeytin, Olea Europea L. türünde dahil ehlî zeytin grubunun bu işe elverişli çeşitlerinin, yeşilden sarımtıra yeşile kadar değişen renklerde ve çeşidinin normal iriliğini aldığı zaman toplanmış, belirli teknik usullerle hazırlanmış taneleridir.

0.3 — KAPSAM :

Bu standard suda, salamura'da veya sodium hydroxide (Na OH) eriyığında acılığı giderilerek yeme olumu (1) kazandırılan ve salamura ile birlikte ambalajlanan yeşil zeytinlere aittir.

1 — SINIFLANDIRMA VE ÖZELLİKLER :

Yemeklik yeşil zeytinler çeşitlerine, irilik ve kaliteleri ile hazırlama şekillerine göre sınıflandırılırlar.

1.1 — ÇEŞİTLERİNE GÖRE SINIFLANDIRMA :

1.1.1 — Domat

1.1.2 — Memeli

1.1.3 — Memecik

1.1.4 — İzmir sofralık

1.1.5 — Çilli

1.1.6 — Samanlı

1.1.7 — Çelebi

1.1.8 — Ayvalık (Edremit)

1.1.9 — Halhalı

(1) Yeme olumu : Yemeklik yeşil zeytinin acılık maddesi giderilerek kendisine has koku ve lezzeti kazanmış olması halidir.

- 1.1.10 — Diğer çeşitler
- 1.2 — İRİLİK VE KALİTELERİNİNE GÖRE SINIFLANDIRMA :
- 1.2.1 — Yemeklik yeşil zeytinler, irilik ve kalitelerine göre :
- Ekstra çok iri, Ekstra iri, iri, orta boy, Ekstra ufak ve ufak kalite olmak üzere altı sınıfa ayrılır.
- Yemeklik yeşit zeytinler ilâç bakiyesi ve yabancı madde ihtiva etmeyen, sağlam ve yeme olumu kazanmış tanelerden müteşekkildir.
- 1.2.2 — 1.1 de adı geçen her çeşidin beher kilosunda, 1.2.1 deki sınıflara göre bulunacak tane miktarları tablo 1 de gösterilmiştir
- 1.3 — HAZIRLAMA ŞEKİLLERİNİNE GÖRE SINIFLANDIRMA :
- Yemeklik yeşil zeytinler hazırlama şekillerine göre aşağıdaki sınıflara ayrırlar:
- 1.3.1 — İspanyol usulü hazırlanmış çekirdekli yeşil zeytinler :
- İspanyol usulü yemeklik yeşil zeytinler hazırlanırken acılık maddesi, 2,0 - 3,5 baumé (% 1,5 - % 2 yoğunluğunda) derecesinde Na OH (sodium hydroxide) eriyiği ile giderilir ve bu taneler % 8 - 10 luk salamurada uygun şartlarda Lactic Asid fermantasyonuna tabi tutulurlar.
- Fermantasyon sonunda yeme olumunu kazanan bu zeytinlerin salamurası minimum % 0,6 Lactic Asid ihtiva etmelidir.
- 1.3.2 — İspanyol usulü hazırlanmış dolgulu yeşil zeytinler :
- 1.3.1 deki esaslara göre hazırlanmış ve fermantasyonunu tamamlamış, çekirdek evlerine havuç, kırmızı biber, anquez vesaire gibi dolgu maddeleri konulmuş yemeklik yeşil zeytinlerdir
- 1.3.3 — Çizik yeşil zeytinler :
- Mahallî usullerle etinin yarısına kadar gizilmek ve acılık maddesi yalnız tatlı su
- veya salamura ile giderilmek suretile hazırlanmış yemeklik yeşil zeytinlerdir
- 1.4 — ÖZÜRLER :
- 1.4.1 — Yemeklik yeşil zeytinlerde ağır özürler :
- 1.4.1.1 — Yabancı koku; yemeklik olarak hazırlanmış yeşil zeytinin normal kokusundan gari her türlü kokudur.
- 1.4.1.2 — Boğum; Aerobacterilerin faaliyeti neticesi yemeklik yeşil zeytin tanelerinin tel ile boğulmuş gibi manzara arz edip bozulmasıdır
- 1.4.1.3 — Gaz Cebi; Yemeklik yeşil zeytin tanesinin Epidemis'i ile et kısmı arasında teşekkür eden hava kabarcığıdır.
- 1.4.1.4 — Esmerleşme; Yemeklik yeşil zeytinin hazırlanma esnasında veya sonra hava ile temas ederek oksitlenmesi ve esmer gri bir renk almasıdır.
- 1.4.2 — Yemeklik yeşil zeytinlerde hafif özürler :
- 1.4.2.1 — Gevşek (Bayın); Yemeklik yeşil zeytin tanesinin, salamura yoğunluğunun azlığı, sodium hydroxide yoğunluğunun fazlalığı veya çeşitli microorganism faaliyeti neticesi yumusayıp gevşemesidir.
- 1.4.2.2 — Benek; yemeklik yeşil zeytin taneleri üzerinde formantasyon esnasında teşekkür eden ve çapı iki milimetreyi geçmeyen maya lekeleridir.
- 1.4.2.3 — Bere; Yeşil zeytinlerin, hasad, nakil veya işlenmeleri sırasında zedelenmeleri ve bunun sonucu olarak belirli renk değişimine uğramalarıdır. Çapı iki milimetreyi geçmeyen bereler nazarı itibara alınmaz ve beher tande birden fazla bere kabul edilmez.
- 1.4.2.4 — Kırışık; Yeşil zeytin tanelerinin salamura yoğunluğunun yüksekliği sonucu olarak kırışmasıdır
- 1.4.2.5 — Haşere tahribi :
- Zeytin sineği veya diğer haşere larvlarının tane içinde kalması veya bir delik bırakarak çıkışmasıdır.

TABLO I
Yemeklik Yeşil Zeytin Çeşitlerinin her sınıfında bulunacak tane miktarı
(1 Kilogramda adet)

Çeşitler	Ekstra Çok iri	Ekstra iri	iri	Orta Boy	Ekstra Ufak	Ufak Kalite
	Maksimum					
Domat	120	121/150	151/180	181/200	201/240	241/300
Memeli	160	161/180	181/200	201/240	241/280	281/340
Memecik	200	201/220	221/260	261/300	301/340	341/400
İzmir						
Sofralık	120	121/150	151/170	171/200	201/240	241/300
Çilli	160	161/180	181/200	201/240	241/280	281/340
Samanlı	200	201/220	221/260	261/300	301/340	341/400
Celebi	80	81/90	91/100	101/120	121/140	141/160
Äyvalık						
Edremit	220	221/240	241/260	261/300	301/340	341/400
Halhalı	220	221/240	241/260	261/300	301/340	341/400
Diger çeşitler	200	201/280	221/260	261/300	301/340	341/400