

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

Yıl : 1963, Sayı : 13 - 24

## BU YIL İÇİNDE YAYINLANAN BAŞLICA KONULAR

(YAZILARDAN SONRA YER ALAN BİRİNCİ RAKAM DERGINİN  
SAYISINI, İKİNCİ RAKAM DA SAYFASINI GÖSTERİR)

### YAZARLARA GÖRE YAZILAR

**AYHANGİL, Hüseyin** — Ceviz kütüğü ihracatında standardizasyonun önemi, XIX-23.  
**BUÇUKOĞLU, Ömer** — Sebze ve meyvelerde kontrol, XIII-26, 27.  
**BUÇUKOĞLU, Ömer** — Meyve ve sebze kalite ve sınıflandırılmasında standard esaslar, XIV-24.  
**BUÇUKOĞLU, Ömer** — Önsoğutma metodları, XVII-4, 5  
**BUÇUKOĞLU, Ömer** — Şeftalilerin ağırlıklarına istif şekli, XVIII-4, 5.  
**BUÇUKOĞLU, Ömer** — Şeftali ihracatında tatbik olunan nakliye, XIX-9.  
**BÜKTAS, Bülent** — Ortak Pazar ve millî endüstrimiz, XXI-4, 5.  
**ÇİMEN, Ömer** — Pompalı gazocağı standardı, XVI-21.  
**DAĞCIOĞLU, Argun** — ABD standard çalışmalarına bakış, XVIII-11.  
**DE ZOETEN, Gijsbertus** — TSE'ye mesai, XIV-13.  
**DİNÇER, Halim** — Tornavidalar Standardı, XV-25.  
**DOKUZOĞUZ, Prof. Dr. Mehmet** — Turuncigiller standartı, XXII-21.  
**DRAMALI, Vecdi** — Çekirdeksiz kuru üzümlerde renk değişmesi, XXII-26.  
**ERKİN, Feridun Cemal** — Müşterek Pazar'ın ruhu ve felsefesi, XXI-19.  
**ERKSAL, İzzet** — Yemeklik zeytinyağı standardı, XVII-14, 15.  
**ERKSAL, İzzet** — Sığla standardı, XXIV-14.  
**FEYZİOĞLU, Turhan** — Dış yardımla ilgili demeç, XXIII-2.  
**GÜNEYLİ, Selmin** — Uzunluk ve ağırlık ölçülerleri, XIX-4, 5.  
**GÜNEYLİ, Selmin** — ABD Standardlar Bürosu ve görevleri, XXIII-23.  
**İNAL, Dr. Fuat** — Milletlerarası Sebze ve Meyve Standardizasyon Kongresi, XIII-28.  
**İŞIK, Ahmet E.** — Film, cam ve kâğıtla ilgili ABD standartları, XIX-26, 27.  
**İŞIK, Ahmet E.** — Kalkınma devresinde bulunan ülkeler, XXIV-23.

**KIZILAY, Nurettin** — Kaloriferlerde baca problemi, XIII-16-19.  
**KIZILAY, Nurettin** — Isıtma tesislerinde döküm dilimli kazan, XVI-16-19.  
**KIZILAY, Nurettin** — Isıtma tesislerinde pompa, XXII-18-20.  
**KUTLUTAN, İbrahim** — Aşılıktan kurtulma kampanyasında standard, XV-13.  
**KUTLUTAN, İbrahim** — Standardlaşmanın ilk ışıkları, XV-14, 15.  
**K. İ.** — Birinci Beş Yıllık Plan ve TSE, XIII-10, 11.  
**K. İ.** — Dünyada standardizasyon ve biz, XVI-11.  
**LARSON, Dr. Adlow L.** — Pazarlama ve standardizasyon, XVIII-26-28.  
**MERRAL - Wellington, H.L.** — Bir teknik öğretmen için standartların değeri, XIII-23.  
**MUCUOĞLU, Mahmut C.** — Bütün dünyada tek tip ölçü, XXIII-25.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Kalite kontrolünün standartizasyonla ilgisi, XIII-13.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Kalite kontrolü nedir, XIV-11.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Kalite standartları, XVI-12-13.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Nasıl bir kontrol, XVII-12, 13.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Ari petekleri, XX-19.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Tanrısal düzene doğru, XXII-11.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Standard yapımında ortam ve zaman, XXIII-13.  
**OKSAL, Mehmet Ali** — Çeşit üzerine, XXIV-12.  
**ORHON, Ziya** — Pıkle deri standartı, XV-16-19.  
**ÖZİL, Feyzi** — Helisel matkap uşları standartı, XV-16-19.  
**ÖZİL, Feyzi** — Raybalar standartı, XXII-17.  
**ÖZİL, Feyzi** — Civata, saplama, tirfon ve somun standartı, XXIII-18.  
**SÜNTER, Faruk A.** — Olumlu bir yola girerken, XIII-3.  
**SÜNTER, Faruk A.** — Plan ve standard, XIV-3.  
**SÜNTER, Faruk A.** — Kalkınmamız için standart, XV-3 ve 28.  
**SÜNTER, Faruk A.** — TSE 1963 Genel Kurulu toplantı, XVI-3.  
**SÜNTER, Faruk A.** — Düzenli bir kontrol başarı için şarttır, XVII-3.  
**SÜNTER, Faruk A.** — Avrupa ortak standartları anlaşması, XVIII-3.

- IEC'nin 28. Genel toplantısı, XIV-20.
- Japonya'da tarımsal standardların kontrolü, XIV-21.
- Büro makinaları için ISO rekomandasyonları, XIV-21.
- Standardların birleştirilmesine doğru, XIV-23.
- Altı yeni Türk Standardı daha kabul edildi, XV-8.
- TSE arşivi gelişiyor, XV-8.
- İki Fransız uzman TSE'yi ziyaret etti, XV-9.
- TSE'nin Amerika'daki elemanlarının raporu geldi, XV-9.
- TSE mevzuat hazırlık grubu çalışmaları XV-10.
- Turungiller standardı ile ilgili karar, XV-10.
- Milletlerarası ortak standardlar ve TSE çalışmaları, XV-11.
- 17. ISO İcra Konseyi, XV-20.
- Diesel'in yaydığı dumanla savaş, XV-21.
- Milletlerarası müsterek standardlar artıyor, XV-21.
- Ondalık sisteme geçiş, XV, 22.
- Çimentoların uluslararası sınıflandırılması ile ilgili teklifler XV-23.
- Avrupa memleketleri ortak standardları hazırlanma-  
siyle ilgili çalışmaları, XV-26, 27.
- TSE Teknik Kurulu dört yeni Türk Standardını kabul etti, XVI-4.
- TSE Bükreş toplantılarına katılıyor, XVI-5.
- TSE'nin bir hizmet teşebbüsü, XVI-5.
- Yayalara mahsus geçitlerin ışıklandırılması, XVI-  
22, 23.
- Dr. Birggs öldü, XVI-26.
- Afnor Başkanlığına Louis Armand seçildi, XVI-26.
- Teknik yardımlar da planlanıyor, XVII-6.
- Türkiye Odalar Birliği Genel Kurulu toplandı, XVII-8.
- İnönü'nün öğütleri, XVII-8.
- Türkiye şarapçılık kongresi toplandı, XVII-9.
- Yapılarla rasyonalizasyon ve standart, XVII-11.
- Milletlerarası zeytinyağı anlaşması, XVII-11.
- TSE Genel Kurulu toplandı, XVII-16.
- TSE'nin çalışmaları, XVII-17-20.
- Çimento torbalarının katları tesbit ediliyor, XVII-21.
- Teknik kurul toplandı, XVII-21.
- Can kurtaran yelekleri, XVII-23.
- ISO teknik komite toplantıları, XVII-24.
- Lübnan ISO üyesi oldu, XVII-24.
- TSE sitesinde bu ayın çalışmaları, XVIII-2.
- Ahşap parkeler standartı, XVIII-8.
- Cimento standartları basıldı, XVIII-8.
- Hidrokarbür tezvi tüpleri standardında değişiklik, XVIII-9.
- Canlı hayvan ve etlerin değerlendirilmesi, XVIII-10.
- Yeni çimento mamulleri, XVIII-13.
- Yeni dış ticaret rejimi, XVIII-13.
- Sosyal konut standartları, XVIII-13.
- Ham kauçukla ilgili Fransız standartı, XVIII-19.
- ISO Konseyine yeni üye seçilecek, XVIII-20.
- Mühendislikle ilgili resim ve planlar, XVIII-21.
- ISO İcra Konseyi toplandı, XVIII-22, 23.
- Ekstra yüksek voltaj standartları, XIX-6.
- TSE Teknik Kurul toplantıları, XIX-8.
- Garanti belgesi, XIX-9.
- Türk konserveleri, XIX-9.
- Türk Loydu ve TSE, XIX-9.
- Dokuma - giyim sanayii ve TSE, XIX-10.
- Halk konutları standartı, XIX-10.
- Standard anlamının ve gerekliliğinin benimsendiğini gösteren belirtiler, XIX-11.
- Sanayicilere yol gösterici tedarikler, XIX-12.
- 1963-64 ihracat rejimi, XIX-13.
- Bakanlar - Özel sektör görüşmeleri, XIX-13.
- Toplu sözleşme semineri, XIX-13.
- ISO üyeliğinin sağladığı faydalari, XIX-20.
- Kağıt boyutları, XIX-21.
- Lاستik hortum boyutları, XIX-21.
- Chutter'in kabrine gelenek konuldu, XX-2.
- Milletlerarası standartları birleştirme çalışmaları, XX-4, 5.
- TSE personeli izinden döndü, XX-8.
- Sosyal mesken standartları, XX-8.
- TS. 35, 36, 37 ve 38 ile ilgili tebliğ, XX-9.
- TS. 55 de değişiklik yapıldı, XX-9.
- Çimento ambalajları hakkında karar, XX-9.
- Ticarette taşış cezaları ağırlaştırılıyor, XX-10.
- Uyarıcı etiket standartları, XX-11.
- XXXII. İzmir Fuari açıldı, XX-12.
- İhracatçı birlikleri yeniden teşkilatlanıyor, XX-13.
- Tohumların kontrolü, XX-13.
- Milletlerarası meyve ve sebze standartları ve İsrail, XX-20.
- Demir cevheri konusunda Japonya toplantısı, XX-20.
- ASTM'in bütün yayınlarında metrik karşılıklar gös-  
terilecek, XX-21.
- Soya yağı spesifikasiyonları, XX-23.
- Avusturya'nın seftali ithalatı, XX-28.
- TSE Teknik Kurulu, XXI-10.
- Norveç atasesinin sözleri, XXI-10.
- TS.38 de yapılan değişiklik, XXI-11.
- Pamukların sınıf ve tipleri, XXI-11 ve 13.
- TS.2, 3, 17 ve 18 de değişiklik, XXI-13.
- İngiltere meyve suları standartı, XXI-15.
- Türkiye Avrupa Ekonomik Topluluğuna «Ortak üye» olarak kabul olundu, XXI-16.
- Ortak Pazar Anlaşmasının metni, XXI-16-18.
- Avrupa standartları için esaslar, XXI-20, 21.
- Avrupa elma ve armut standartı, XXI-22.
- Avrupa domates standartı, XXI-23.
- Karnıbahar standartı, XXI-24.
- Soğan standartı, XX-26.
- Kaysi standartı, XXI-27.
- Marul, şikore ve andiv standartı, XXI-28.
- Erik standartı, XXI-29.
- Seftali standartı, XXI-30.
- Turungiller standartı, XXI-32.
- Çilenk standartı, XXI-34.
- Sofralık üzüm standartı, XXI-36.
- Dış yardım, XXII-2.
- Barraud'un gezileri, XXII-8,
- Elektroteknik komiteleri ve TSE, XXII-9,
- 1964 programı ilan edildi, XXII-12.
- Stockholm Konferansı, XXII-12
- Mavi küf hastalığı, XXII-13
- III. Sanayi Kongresi, XXII-13
- Hindistan standartları, XXII-27, 28
- Atatürk ve standartlanma, XXIII-2
- Kennedy, XXIII-6
- TSE Teknik Kurulu, XXIII-8, 9
- Deri ve köseleler için de standart hazırlanıyor,  
XXIII-9
- Mecburî kılınmağı bekleyen Türk Standartları,  
XXIII-9
- RAL işaretleri XXIII-27, 28
- Kanunname-i İhtisab-ı Bursa, XXIV-12
- Turunçgillerimizin ihracı ve değerlendirilmesi ile il-  
gili toplantı XXIV-8, 11
- II. Yağ sanayii semineri toplandı, XXIV-16,17.

## YABANCI STANDARD KURUMLARI

- Alman Standardlar Enstitüsü, XVIII-25.
- Arjantin Standardlar Enstitüsü, XIX-24, 25.
- Australya Standardlar Birliği, XX-25.
- Amerikan Standardlar Birliği, XXII-25.
- Belçika Standardlar Enstitüsü, XXIII-19.
- Bulgaristan Halk Cumhuriyeti Standardlar Yüksek Ko-  
mitesi, XXIV-19.

## EK OLARAK VERİLEN STANDARD TASARILARI

- Beziryağı, XIII
- Perselen izolatörler, XIV.
- Elektrikli ekmek kızartıcıları, XV.
- Küçük transformatörler, XVI.
- Elma, XVII.
- Sığla yağı, XVIII.
- Rockwell sertliği, XIX.
- Salyangoz, XX.
- Sentezit reçineli yapıştırmalar, XXII.
- İncir ezmesi, XXIII.

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 2

SAYI : 13

OCAK 1963

## İÇİNDEKİLER

### Sahife

Türk Yapı Malzemesi Sergisine katılan imalatçılarımıza belge verildi .....	2
Olumlu bir yola girerken Telgraf ve Telefon hattları için porselen izolatörler .....	3
Portreler .....	4-5
TSE Haberleri .....	7
Kalte Kontrolunun standardizasyon ile münnasebeti .....	8-12
Yurttan haberler .....	13
Kalorifer kazanı montaj ve işletmesinde baca problemi .....	15
ISO Haberleri .....	16-19
Bir teknik öğretmen için standardların değeri .....	20-21
İsviçre kalite markası Sebze ve meyveler için tatbik edilen resmi kontroll metodları .....	23
Milletlerarası sebze ve meyve standardızasnu ve ticareti kongresinden intibalar .....	24-25
Summary of Contents ....	26-27
.....	28
.....	29-32



ADAKALE SOKAK 27  
ANKARA

31 Ocak 1963 tarihinde basılmıştır.

## YENİ YILIN EŞİĞİNDE

Geçen sayımızla birinci yayın yılımızı tamamlamış ve böylece yeni bir döneme girmiş bulunuyoruz. Bu süre içinde edindiğimiz deneylerden faydalanan yeni yayınlığımızda daha ileri adımlar atmağa çalışacağız.

Bu sayımızda, ek olarak vermektede bulunduğuuz standard tasarılarının ikisini daha, **beziryağı** ve **gazoz** şişeleri standard tasarılarını, okuyucularımıza sunuyoruz. Bu standardlarla ilgilenen okuyucularımızın, öteki tasarıllara gösterdikleri ilgiyi esirgemeyeceklerini umuyoruz. Yağlıboya sanayiinde önemli bir yeri olan beziryağının bu sanayiin isteklerine uygun olarak imali böylece disiplin altına alınmış olacaktır.

★

Geçen sayımızda, **TSE Alâmeti Farkasının kullanılması ile ilgili talimatı** yanyılmamıştır. Bir ay içinde TSE alâmeti farikasının kullanılması ile ilgili olarak Enstitüye yapılan müracaatlar bir hayli yüksek olmuştur. Dergimizde, ilgiliileri daha çok aydınlatmak, kalitenin ve kalite kontrolunun önemini belirtmek üzere bu konuya isleyen yazılar yayınlıyoruz. Kalitenin esası standarddır. Fakat standard bir imalatçı için hersey demek değildir. Yoğaltıcılar standardı ön planda gözönünde bulundurur ise de kaliteyi de ararlar elbette. Standard yoğaltıcı için elzemdir, fakat yeter değildir. Bu bakımdan, imalatçıların kaliteyi de yükseltmeleri ve böylece satış imkânlarını artırmaları şarttır. TSE alâmeti fârikası ise bu konuda vazgeçilmez bir araçtır.

★

5 Yıllık Plânda Türk Standardları Enstitüsü'ne büyük görevler verilmiştir. Bu konu ile ilgili bir yazıyı bu sayımızda okuyacaksınız. Çok kısa bir özeti olan bu yazı, kalkınma plâni içinde standardlara ve Enstitüye verilen önemi belirtmektedir. Enstitü, bütün güçlüklerle karşın, bu görevleri yerine getirme çalışacak ve bundan kivanc duyaraktır.

TSE

# Türk Yapı Malzemesi Sergisine Katılan İmalâtçılara Belge Verildi

İmar ve İskân Bakanlığında düzenlenen toplantıda bir konuşma yapan Gökay, ihtiyaç duyulan muhtelif standardları hazırlama konusunda TSE ile sıkı bir işbirliği kurduğunu ve bundan memlekete yararlı sonuçlar alındığını belirtti.

Izmir Fuarındaki Türk Yapı Malzemesi Sergisine katılan imalâtçılara belge vermek amacıyla 18.1. 1963 Cumartesi günü İmar ve İskân Bakanlığının Konferans Salonunda tertiplenmiş toplantıda; İmar ve İskân Bakanı Sayın Ord. Prof. Dr. Fahrettin Kerim Gökay ve sefeli Sayın Muhittin Güven başta olmak üzere Bakanlık Umum Müdürleri ve ileri gelenleri ile sergiye katılan resmi ve özel kuruluşların temsilcileri, AID Misyonu Başkanı Mister Vandyke ve muavini Mister Lathram ile Alman Ticaret Atası Hern Heinrich ve seçkin bir davetli grubu hazır bulunmuşlardır.

Yapı Malzemesi Genel Müdürü Sayın Turhan İskit misafirlere hoş geldiniz dedikten sonra söz alan Sayın Ord. Prof. Dr. Fahrettin Kerim Gökay, yaptığı konuşmada mesken ihtiyacının sosyal hayatımızdaki önemini ve vatandaşların rahat, aynı zamanda ucuz birer yuvaya sahip kılınmamasındaki kesin zarureti belirtmiş ve Bakanlığın bu alanda görevini yapabilmek için gayret sarfettiğini ilâve ile yerli yapı malzemesi imalâtçılardan da buna paralel bir çabusa yaparak mamullerini her gün biraz daha geliştirdiklerini ve bunları yabancı emsalleri kadar mükemmel bir hâle getirdiklerini ifade etmiştir.

Sayılmayan Bakan konuşmasının devamla sosyal mesken standartlarının yapılmasındaki gereklilik üzerinde de bilhassa durmuştur. Bakan yine bu vesile ile ihtiyaç duyulan muhtelif standardları hazırlama konusunda Türk Standardları Enstitüsü ile sıkı bir iş birliği kurduğunu ve bundan memlekete yararlı sonuçlar alındığını söylemiş, Enstitünün çalışmalarını övmüştür.

Sergiye katılanlara ve sergiyi hazırlayanlara teşekkürle sona eren bu konuşmadan sonra belgeler dağıtılmış, davetilere Bakanlık binasında ve Izmir Fuarında tertiplenmiş Türk Yapı Malzemesi sergilerine ait filmler gösterilmiş ve bundan sonra bir kokteyl verilmiştir.

Her köşesinde ayrı bir sanat eseri ve yanlarında TSE markası görülen mamullerimiz ve bunları gevreleyen Izmir Fuarının tabii güzellikleri gerçekten iç açıcı ve ferahlık verici idi.

İmar ve İskân Bakanlığı bu başarılı hizmetiyle Sergiye katılanları mükâfatlandırdığı kadar davetilere de haklı takdirlerini toplamıştır.

Davetilere verilen zarflar içindeki :

- a) Türkiye'nin ısı bölgelerini gösteren haritalarla ısı geçirgenlik katsayılarını hâvi cetveller.
  - b) İmar ve İskân Bakanlığının son aylık bülteni,
  - c) Yapı malzemesi aynı ve teknik yardım raporu,
  - d) 31inci İzmir Enternasyonal Fuarında İmar ve İskân Bakanlığı Pavyonları Broşürü,
- gibi yayınlarında da Bakanlığın muhtelif dallarındaki faaliyetler hakkında bilgi verilmektedir.

Bunlardan Yüksek Mühendis Turhan İskit, hazırladığı «Yapı Malzemesi Aynı ve Teknik Yardım» Rapo-



İmar ve İskân Bakanı Ord. Prof. Dr. Fahrettin Kerim Gökay, AID Direktörü ve TSE Başkanı ile beraber

runda ele aldığı konuyu derinliğine işleyerek şehir meskenlerinde malzeme ihtiyacını, yapı malzemesi satışlarını ve bu ihtiyacın karşılanması, kalitenin sağlanması yolunu, teknik ve aynı yardımın mahiyetlerini aydınlatmış ve raporun sonunda bütün bu hizmetlerin gereği gibi tahakkukunu sağlamak üzere kurulması gereken «Türk Yapı Araştırma Enstitüsü»nın kuruluş kanunu tasısını vermiştir.

«İmar ve İskân Bakanlığı Pavyonları» Broşüründe ise Bakanlığın ve bağlı müesseselerinin görev ve faaliyetleri, kuruluşları hakkında etrafı bilgi verilmiş ve yapı malzemesi hizmetleri sayılırken aynen :

(Standardizasyonun temeli olan standardların hazırlanması, neşir ve İslâhî işleri, en iyi düzenlenen memleket hizmetleri arasındadır. Bu neticeyi, 1954 de imâksızlıklar içinde kurularak, bu dâvaya inananların fedakâr çalışmalarıyla gelişen Türk Standardları Enstitüsü'nün, 132 sayılı kararla hukuki ve mali emniyete kavuşması sağlamıştır. Yapı malzemesi standardları, Bakanlığımızca ilgillerle temas suretiyle hazırlanınan öncelik listelerine göre, TSE tarafından hazırlanmaktadır. Simdiye kadar yapı malzemelerine ait 200 Standarda tekabül eden 16 adet TSE Standard Mecmuası nesrolunmuş ve hâlen 60 Malzeme Standardı üzerinde çalışılmaktadır.) denilerek standardizasyon konusuna Bakanlığın verdiği önem bütün yönleriyle ortaya konulmuş olmaktadır.

**STANDARD**, bu değerli sergiyi hazırlayanlara ve eserleriyle buna vücut verenlere tebriklerini sunar ve bu başarılı yolda devamlarını diler.

# OLUMLU BİR YOLA GİRERKEN

Faruk A. SÜNTER

«STANDARD» ikinci yayın yılına girerken görevini hakkile yapmış ve amaçlarına bir adım daha yaklaşmış olmanın mutluluğu içindedir.

Gerektan bu yıl içinde, memleketimizin kalkınmasında doğrudan doğruya ve dolayisile «Standardlaştırma»nın önemi bir kat daha anlaşılmış ve bu dâvaya inananların sayısı - pek çok alanlara yayılarak - artmıştır.



Bu ay içinde T.B.M.M. Bütçe Karma Komisyonunda Ticaret, Sanayi, İmar ve İskân gibi teknik Bakanlıkların bütçeleri görüşülürken, standard çalışmaları, önemle üzerinde durulan konular olmuştur. Komisyon üyelerinin bu çalışmaların hızlandırılması isteklerine, Sayın Bakanlar da aynen iştirâk etmek kararlarını belirtmişlerdir.

Standard ölçüleri veren TSE eserlerinin çoğalmasına paralel olarak uygulanan standardların kontrol çabalarının da yeteri kadar geliştirilmesi gereği üzerinde durularak, dâvanın gerçekleşmesi için en önemli eksixe de parmak basılmıştır.

Bu son noktada Sanayi Bakanı Sayın Fethi Çelikbaş'ın yaptığı inandırıcı ve bilgili açıklamalar, dâvanın yarını için büyük umutlar vermiştir.



Devlet kontrolu yanında, TSE markası konulacak malların Türk Standardları Enstitüsünde standardlarına uygunluğunun araştırılması na karar verilmesi (1), kontrol işini geliştirecek yeni ve hayırlı bir adımdır.

İleri memleketlerin çoğunda «Standard» kontroluna paralel olarak çalışan ve «Kalite» kontroluna benzeyen bir sistem şeklinde TSE'nin yapacağı bu hizmetle, artık herkes standartına uygun mal alacak ve ödediği paranın tam karşılığını elde etmiş olacaktır.

Sırası gelmişken şurasını da belirtelim ki «Standard» ve «Kalite» kontrolleri arasında alıcı bakımından büyük bir fark yoktur.

«Standard» kontrolunu, önce mal hazırlayan - konulan ölçülere göre - kendisi yapar. Devletin veya ilgili kuruluşların sorumlu görevlileri, rastgele alındıkları örneklerle, varılan sonuçların uygunluğunu kontrol ederler.

«Kalite» kontrolunu ise «Standard» a göre hazırlanan mal, bu iş için kurulan bir kurumun yetkilileri kontrol ederek kalitesine uygunluğunu izlerler ve gerektiginde bir belge verirler.

Görülüyör ki, sonunda bütün çalışmaların metodu ve amacı tek bir noktada toplanır: «Belili ölçü ve özellikle mal yapılmasını sağlayacak «Standard» lar hazırlamak ve bunlara göre yapılan malların uygunluklarını kontrol etmek.»



Diğer taraftan bu konuda, özel sektör topulluklarında başlayan ve yakında faydalı sonuçlar vermesi beklenen hareketleri de memnulukla izlemekteyiz.

Türkiye Odaları Birliği, İstanbul, İzmir, Adana gibi büyük Ticaret ve Sanayi Odalarımızla Ticaret Borsalarımız, İş Verenler Sendikaları ve yakında kuracakları federasyon, Devlet ve TSE kontrol sistemlerine yardımcı olmağa hazırlanmaktadır.

Bu görevi başarmak için, merkezde araştırma ve eğitim amacıyla tamamlanmakta olan TSE laboratuvarlarına paralel bölge kontrol laboratuvarlarının kurulması için özel sektörün ilerlemiş çalışmaları da vardır.

Böylece yakında kontrol işleri geniş imkânlara kavuşacaktır.



1963 yılının eşiğinde standardizasyon dâvasının, hem hazırlama ve hem de kontrol bakımından, bütün ilgililerce benimsenmiş ve bu yolda bütün imkânların harekete getirilmesine çalışılmakta olmasını görmekle seviniyor ve olumlu bir yola girmekte olduğuna inanıyoruz.

(1) Bk. STANDARD Sayı : 12, Sahife : 10.

# TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

TELGRAF - TELEFON HAVA HATLARI  
PORSELEN İZOLATÖRLERİ  
(BASIT TİP = T)

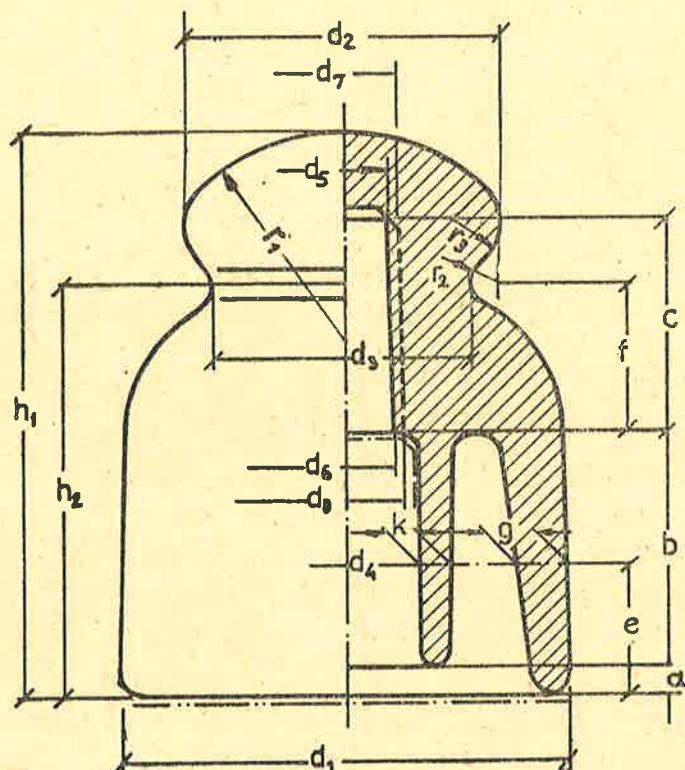
TS. /1

PORCELAIN INSULATORS FOR TELEGRAPH  
AND TELEPHONE LINES

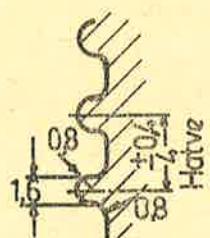
UDK. 621.394.73

## Şekil ve Boyutlar

tavsiye mahiyetinde olup mm olarak verilmiştir.



TESBIT YUVASI



## KÜRELİ KAFALI ÇEKİRDEK YİVLERİ

Sembol	$h_1$	a	b	c	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	vida çapı $d_5$ $\pm 1$	çapı $d_6$ $\pm 1$	$d_7$ $\pm 1$	$d_8$ $\pm 1$	e	f	g	$h_2$	k	$r_1$	$r_2$	$r_3$	takribi ağırlığı g
T 75	$\pm 7$ 75	4	31	$\pm 3$ 28	$\pm 6$ 60	42	35	20	13	14,5	16	17,5	17,5	20	7	55	4	28	3	55	290
T 95	$\pm 9$ 95	5	45	$\pm 4$ 30	$\pm 7$ 70	54	44	31	22	24	25	27	25	20	8	70	5	34	4	6	450
T 130	$\pm 12$ 130	6	59	$\pm 5$ 46	$\pm 8$ 86	68	51	31	22	24	25	27	325	30	9,5	95	6	44	4	6,5	950

1) —— İşaretli yerlerinden hangisi üzerine oturtularak pişiriliyorsa  
o kısımları sırlanmamıştır.

2) Kontrolu gerekmeyen boyutlar üzerine tolerans konulmamıştır.

# **YENİ Standardar**

## **Telgraf ve Telefon Hatları İçin Porselen İzolatörler**

**Kemâl TAN**

Yüksek Mühendis

Memleketimizin oldukça eski sekillerin tavsiye mahiyetinde yani sanatlarından birisi bulunan toprak pişirme yolu ile imalat yapma veya alışan deyimi ile çanak çömlek ve gini işleri, halkımızın iyi tanıdığı sanat sınıfıdır. Bunun geliştirilmiş şekli olan porselen sanayinin de kisa zamanda sanatçımızın hünerli ve bilgili elleriyle yayılacağına umut güvene inanmak için her türlü sebepler mevcuttur.

Bu güven ve sebeplere eklenen Çanakkale Seramik Fabrikaları Anonim Ortaklığının kurulması ve porselenden izolatör imaline başlaması ile Enstitümüze başvurması üzerine ele alınan porselen izolatörlerde ait standardlar;

- Telgraf ve telefon hatları için,
- 1000 V'a kadar alçak gerilim elektrik hatları için,
- 1000 V'dan yukarı yüksek gerilim elektrik hatları için,

olmak üzere 3 standard halinde Türk Standardları Enstitümüzin programlarına alınmış ve bunlardan ilki bulunan telgraf ve telefon hatları için porselen izolatörler standardı büyyük nisbette Hindistan Standardlarında ISI-283 den ve kısmen de VDE 0444/43 ve DIN 48140 - 48141 - 48145 normlarından faydalananarak hazırlanmıştır.

Böylesce hazırlanan ve Enstitü Elektrik Hazırlık Grupu tarafından yapılan görüşmeler sonucunda memleket şart ve ihtiyaçlarına göre tamamlanan standard taslağı:

- Teknik Üniversiteler,
- İlgili resmi ve özel teşekkülerle sanayi odaları,

— Çanakkale Seramik Fabrikaları A. O.,  
dan ibaret 18 müessesede ve idareye gönderilecek bunların mütalâaları alınmak ve ona göre gerekli değişiklikler yapılmak suretiyle ikmal edilecek Enstitü Teknik Kurulunun tetkik ve tasvibine arz olumuştur.

Bu standardın diğer memleket standardlarına nazaran farklı olan yönleri, bilhassa memleketimizde nisbeten yeni denilecek durumda bulunan bütün sanayi mamüllerimize ait standardlarda olduğu gibi, boyut ve

da deneye tabi tutulacak kısım belirtilmekte ve bu deney sonucunda standarda uymayanların sayısı tablonun 6 nci sütununda gösterilene eşit veya altında ise partinin kabul edileceği sayet 7 nci sütununda gösterilene eşit veya fazla ise red edileceği hukme bağlanmaktadır. Şayet ilk deneyde standarda uymayanların sayısı 6 ve 7 nci sütunlarda gösterilenin arasında ise, tekrar alınacak ve

deneye tabi tutulacağın mal sayısı aynı tablonun 4 üncü sütununda gösterilmektedir. Bu nümuneler üzerinde yapılacak yalıtkanlık direnci deneyi ayrıca açıklanmış bulunmaktadır.

Standardın sınıflandırma ve özellikler bölümünde esaslı sınıflar olarak basit izolatörler T rumuzu, takviyeti izolatörler TT rumuzu ve kapaklı izolatörler de TK rumuzu ile gösterilmiş ve imalatçıların kendileri sekillerine göre tali sınıflara ayırmaları serbest bırakılmıştır.

Özellikler bölümünde ise porselenin, sıra, renk ve kapak özellikleri belirtilmiştir. Bunlar mesela, şekil özgünlüğü olarak «izolatör sekilleri, bunların rüzzgar ve yağmur gibi tabii tesirlerle daima temizlenmesini mümkün kıracak biçimde olmalıdır» tarzında kısa ve özü tarzda belirtilmekle yeterince imalatçıya bir engel değil yardımcı olmasına ihtimam gösterilmiştir.

Standardın 2 nci bölümü ihtar ve imalata ait muayene ve deneyler bölüm olup burada sırası ile yalıtkanlık direnci, sıcaklık darbesi, mekanik dayanıklılık, porosite deneyleri göz ve boyut muayeneleri yer almış bulunmaktadır.

İzolatör kelimesi fransızca köklerden dilimize yerlesmiş ve yalıtkıcı anlamına geldiğine göre, yalıtkanlık direnci deneyi en önemli deneyi bulunuş itibarı ile deney için özel bir nüümune alma tablosu hazırlanmış, bu tabloda ayrılacak ve deneye tabi tutulacak miktarlar Türk Standardları için hemen genel bir usul haline geldiği tarzda belirtilmiştir. Bu usulde tablonun ilk sütununda deneye tabi tutulacak partideki mal adedinin sınırları, ikinci sütununda ayrılacak nüümune adedi üçüncü sütun-

da deneye tabi tutulacak kısım belirtilmekte ve bu deney sonucunda standarda uymayanların sayısı tablonun 6 nci sütununda gösterilene eşit veya altında ise partinin kabul edileceği sayet 7 nci sütununda gösterilene eşit veya fazla ise red edileceği hukme bağlanmaktadır. Şayet ilk deneyde standarda uymayanların sayısı 6 ve 7 nci sütunlarda gösterilenin arasında ise, tekrar alınacak ve

deneye tabi tutulacağın mal sayısı aynı tablonun 4 üncü sütununda gösterilmektedir. Bu nümuneler üzerinde yapılacak yalıtkanlık direnci deneyi ayrıca açıklanmış bulunmaktadır.

Mekanik dayanıklılık deneyi ile izolatörün ikinci önemli özelliği olan mekanik tel taşıma ve sallanma yüklerine dayanıklılığı, izolatörün tel yuvasına sağlamca bağlanan uygun bir tel halata yavaş yavaş yükselen ve izolatör eksenine dik bir gerilmenin etkisi olup deneyin sonuçları standartla belirlenmektedir.

T75 (yüksekliği 75 mm)	450 kg
tipi izolatörlerde	800 kg
T95 ve TT90	
T130, TT120 ve TK	1000 kg

bulunduktan sonra 1 dakika beklenerek hiçbir izolatörün hasara uğramadığının tahliki sekilde hülâsa edilen bir deneyin açıklanmasıdır.

Bilhassa memleketimizde yeniden başlamış bulunan porselen imalatın gerek elektriksel gerekse mekaniksel özellikleri bu alanda yeteri kadar tecrübe ve meleke edinildikten sonra malzeme tasarrufu ve bu makasla izolatörlerle verilecek boyut ve sekillerin belli olacağını göz önünde tutan Enstitümüz, sekil ve boyutları tasviye mahiyetinde ve imalatçılarımıza bir örnek olmak üzere standartda eklemiş bulunmaktadır.

# ARÇELİK

Her nevi  
Çelik Eşya  
imalâtı



*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



Feivel Hadass

İSRAİL STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ  
BAŞKANI.

Mr. F. Hadass İsrail Standardlar Enstitüsü'nün sorumluluğunu Mr. M. A. Arnan'ın yerine geçerek 1959 yılında devralmıştır.

Mr. Hadass Polonya'da doğmuş, Varsova Politeknik Enstitüsünden makina mühendisi olarak mezun olmuştur. Genç mühendis Polonya Morris motorları servis departmanı sefiliği ile çalışma hayatına atılmış ve kısa bir süre sonra Danzig'de Amerikan montaj fabrikasını kurmuştur.

Lionist harekâtin aktif üyelerinden biri olarak 1932 de İsrail'e giderek Toptan Satış Kooperatifler Birliğinin kurucusu, teknik departmanın direktörü olmuştur.

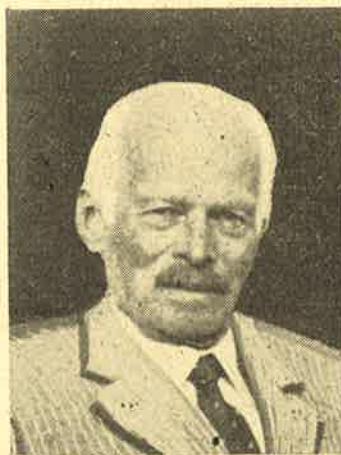
1941 de Solel - Boneh kuruluşuna katılmış ve Harp İstihsalı Konseyinin üyesi olarak görev almıştır. Bu arada narenciye mamülleri, lästik eşya ve seramik fabrikalarının kurulmasında önder olmuştur.

İsrail Devletinin kurulması ile devletin dâvetine icabet etmiştir.

Daha sonra 11 yıl içinde hafif ve ağır endüstri kontrolörü, envestisman merkezi yönetimi kurulu üyeliği, Ticaret ve Endüstri Bakanlığı endüstriyel gelişme müşavirliği, Çalışma Bakanlığı Meslekî Eğitim Müşavirliği yapmış, İş Emniyeti Enstitüsünü kurmuş ve direktörlüğünü yapmıştır.

USOM ile İsrail Hükümeti tarafından ele alınan kalkınma planının önemli bir bölümünü Mr. Hadass hazırlamıştır.

Mr. Hadass'ın simdiki planı İsrail Enstitüsü için yeni laboratuvarlar ve departmanlar kurmaktır.



Dr. Arno Demmer

AVUSTURYA NORM GRUBU BAŞKANI

Dr. Y. Müh. B. Arno Demmer 15.6.1882 yılında Viyana'da doğmuştur.

Viyana'da liseyi bitirdikten sonra Viyana Teknik Üniversitesi Makina Fakültesine devamla 1906 da mezun olmuş, aynı yıl lokomotif fabrikasına katılarak 1939 yılına kadar orada kalmıştır. Bu arada Almanya, Fransa ve Belçika'ya yaptığı yolculuklarla Avrupa lokomotif sanayiini daha yakından tanıma imkânını bulmuştur.

Birinci Dünya Savaşı sonunda Avusturyanın ekonomik durumu sarsılmış olup, süreli olarak iç ihtiyaçlarla uğraşamayacak 4 lokomotif fabrikası vardı. Diğer taraftan Avusturya demiryollarında elektrikleşme başlamış olup, bu da buharlı lokomotiflerin sonu geldiğini ifade ediyor. Her iki gerçek, Viyana lokomotif fabrikası genel müdürü ve sorumlu yönetmeni olan Demmer'i büyük bir problem karşısında bırakmıştır.

1929 da sırf onun insiyatifi ile Avusturya Lokomotif Endüstrisinde bir birleşme meydana getirildi. Bu Avusturya'da, ağır endüstride görülmüş en büyük birleşme idi. Genel Müdür Demmer'e 1929 yılında «en yüksek taziyekte buhar teknigii» alanında gösterdiği başarıdan dolayı müşavirlikünü verildi.

1952 yılında, 70 yaşında iken teknik bilimler doktorası yaptı. Kendisi uzun bir süre Viyana Teknik Üniversitesi Sınav Jürisi üyeliğinde bulundu.

1947 yılında Avusturya Norm Grubu Başkanlığına getirilmiş olup 15 yıldır bu görevi yürütmektedir.

Bugün seksen gibi ileri bir yaşa gelmiş omasına rağmen hâlâ çeşitli endüstri müşavirliklerinde bulunmakta, aynı zindelikle Avusturya ekonomik yaşamında önemli bir rol oynamaktadır.

## İGEME Mersin Turunçgil Yetiştiricilerini Uyardı

# «Türk Turunçgiller Standardından inhiraf etmek, ilerisi için pazarı tam manasile kaybetmek demektir»

«Bu yıl Almanya piyasasında memleketimiz mahsulünün gerek fiyat ve gerekse miktar bakımından hâkimiyet tesis edebilmiş olmasını standard mal gönderilmiş olmasında aramak lâzımdır»

### MECBURI UYGULANAN TURUNÇGİLLER STANDARDINDAN YENİ BİR AYRILIS

## **APA Memleketlerine de standard olmayan sandıkla mal gitmesine izin verildi**

APA içi memleketlere de standard olmayan sandıklarla mal gönderilmesine izin verilmesi için yapılan teklifleri incelemek üzere 23.1.1963 Çarşamba günü Dış Ticaret Dairesinde bir toplantı yapılmıştır.

Ihracat Reis Yardımcısı Selçuk İnan'ın Başkanlığındaki yapılan bu toplantıda Ankara Ziraat Fakültesi, Ticaret ve Tarım Bakanlıklar ve TSE ile İGEME temsilcileri hazır bulunmuşlardır.

TSE temsilcileri, komiteye yazılı olarak görüşlerini bildiren ve aşağıdaki noktaları belirten bir muhtıra vermişlerdir :

«1 — Normal şartlar altında rakiplerimizin tuttuğu narenciye piyasasına mal sürmek zorluk arzetmeyecektir.

2 — İspanya narenciye mahsulünün donması önumüze bir fırsat çıkartmış bulunmaktadır.

3 — Bu durumda müstehlik memleketler narenciye mahsülümü almak zorundadırlar.

4 — Bizim de bundan azami ölçüde faydalananmağa çalışılmış vazifedir.

5 — Piyasayı olağanüstü hallerde ve zorunlukla değil, mahsülümüzi nefasetini ve üstünlüklerini ortaya koyarak elde etmek ve kurulacak münasebeti normal zamanlarda da aliciların isteği ile devam ettirmek esastır.

6 — Bu itibarla ihracat partilerinde kesin bir zaruret bulunmadıkça milletlerarası standardlardan ayrılmamak gereklidir.

7 — Herhangi bir imkânsızlık karşısında durumu alicılara peşinen duyurup kabulleri sağlanıktan sonra ve standart dışı olarak satış yapmak doğru olur.

8 — Bunun tersine bir davranışın günlük bir menfaat sağlayabilirse de normal şartlar geriye döndüğünde bugün piyasa-

(Devamı 9. Sahifede)

Yetiştirici ve ihracatçı meslek topluluklarının devamlı olarak «turunçgiller standard»ının hafifletilmesini istemeleri üzerine İhracatçı Geliştirme Merkezi (İGEME), Mersin Bahçeciler ve Çiftçiler Birliği, konuyu genişleştire kapsayan önemli bir yazı göndermiştir. Geçen ayın son günlerinde Genel Sekreteri Ekrem Geriş'in imzasıyla giden ve standartizasyon dâvasını tam olarak benimseyen bu yazının ana kısımları aynen aşağıya alıyoruz :

«Diger maddelerde olduğu gibi turunçgillerde de müstahsil memleketlerin takibettiği politika, standardizasyonun tatbiki yolunda birleşmektir. Maalesef memleketimizde standardizasyon bahsinde henüz geri kalmış bir durumda olup diğer memleketlerle rekabet edemektedir. Gün geçtikçe artma istadığını gösteren ve ihracatımızda ön planda yer alması şansına sahip bulunan turunçgiller için dış piyasalarda mahrem bulmak üzere en az, geleneğsel satış imkânlarına malik, başta İtalya, İspanya ve A.B.D. olmak üzere bütün müstahsil memleketlerin uyguladığı standardın memleketimiz için de tatbikini uygun bulan ilgili merciler ve Hükümetimiz, rekoltenin idrakinden çok evvel turunçgiller standardını ilân etmiş ve ilgililere bu esaslara uymasını

zamanında tebliğ etmiştir.

Turungiller ihracatımızın büyük ölçüde teveccüh ettiği Federal Almanya, Müşterek Pazar'ın bir üyesi olarak, bu camianın aldığı kararları tatbik etme zorundadır. Bilindiği gibi bu memleket, Müşterek Pazar Konseyinin kabul ettiği turungiller standardını Kasım 1962 ayından itibaren uygulamağa başlamıştır. Bu memlekete olan ihracatımızın idame ettirilebilmesi, ancak bu standarda uyumakla kabil olabileceğine göre, ilk adım olan Türk Turungiller Standardından inhilaf etmek, ilerisi için bu pazarın tam manasiyle kaybedilmesi demek olacaktır. Bu hal Müşterek Pazar'a dahil olan veya olmayan diğer memleketler için de aynıdır.

Bu yıl bazı memleketler istihsalının düşük olmasının da tesiri kabul edilmekle beraber, Federal Almanya piyasasında limon satışlarında memleketimiz mahsulünün, gümrük vergisinden muaf olarak ithal imkâna malik İtalya ve Yunanistan karşısında gerek fiat, gerekse miktar bakımından hakimiyet tesis edebilmiş olmasına bu memlekete iyi kalitede ve standard mal gönderilmiş olmasında aramak lâzımdır.

Bu vesile ile şu hususu da açıklamak isteriz ki, İGEME; yürürlüğe konulan turungiller standardını, dış piyasalarda Türk mallarının söhretini korumak, alıcıların Türk turungillerine karşı duyuklarını istihbar ettiğimiz güvenliği muhafaza ve idame ettirebilmek ve mahsullerimize daha iyi fiyatlı devamlı pazarlar sağlamak gayesiyle müstahsil menfaatine alınmış ihracatı geliştirici bir düzen olarak görmekte ve bu düzende, millî menfaatleri ihlâl edecek bir inhilafı müsait karsılamamaktadır. Müstahsilin, karşılaştiği müşkülâta kısmen bir çare bulmak amacıyla esasen standardlarda bu yıla mahsus olmak üzere bazı tavizler verilmesi kabul edilmiştir. Bununla beraber, standard tatbikatı ve ihracat durumu Merkezimizce yakından takip ve alınacak neticeler tesbit edilmektedir.

Diger rakip memleketlerin kalite narenciye ihracatında tatbik ettiği usule uyularak iyi yapılacak masraflar aynı olmasına karşılık, dış piyasada ikinci kalite mallar birincilere nazaran çok düşük fiyatlarla satılmaktadır. Bu durum karşısında, ikinci kalite mal ihraç edilmesi müstahsilin kârını, azaltacağı gibi bazı ahvalde de zarar etmesi neticesini doğurur.

Esasen birinci ve ikinci caktır.»

## MECBURÎ UYGULANAN TURUNÇGİLLER STANDARDINDAN YENİ BİR AYRILIS

(Başteraflı 8. Sahifede)

ya gelişî güzel süreçümüz mallar aleyhimize bir propaganda vesilesi olur ve alicıları bizden uzaklaştırır.

Onun içindir ki Enstitümüz, ileri görüşlü bir milâhaza ile, bugün yapacağımız narenciye satışlarında yine milletlerarası standard şartların imkânın son haddine kadar uygulanmasını millî menfaatlerimizin geleceği yönünden gerekli bulunmaktadır. »

Bu noktalar hakkında gerekli izahatı veren TSE Hey'eti bilhassa 7. noktada «karşı tarafın kabulü» şartında israr etmiştir.

Yapılan müzakere sonunda, aşağıdaki görüşler üzerinde ekseriyet sağlanarak bu noktalar bir protokola bağlanmıştır.

1 — Normal şartlar altında rakiplerimizin tutmuş oldukları piyasalara nüfuzumuz zorluk arzetmektedir.

2 — İspanya narenciye mahsulünün donması öntümüze bir fırsat çıkarmıştır.

3 — Bu durumda müstehlik memleketler narenciye mahsulumuzu almak zorundadır.

4 — Bizim de bu imkândan azamî ölçüde faydalanağa çalışmamız lazımdır.

5 — Müstehlik piyasalara olağanüstü hallerde ve zorunlukla değil, mahsulümizün üstünlük ve nefasetine alicıları ikna ederek, nüfuz etmek esastır. Bu bakımından kat'ı bir zarevet olmadıkça standard hükümlerinden inhilaf edilmemesi gerekdir.

6 — Bununla beraber bahis konusu standardın bu sene ilk defa tatbikine başlanmış olması, daha önce kabul edilmiş kararnamelerle 1962/63 yılı için APA dışı memleketlere yapılacek ihracatta standard'ın yürürlüğe girdiği tarihe kadar filen ithal edilmiş sandıkların kullanılmasına, APA memleketlerine yapılacak ihracatta da bazı kayıtlarla dökme seviyiyate müsaade edilmek suretiyle istisnalara yer verilmesi olması ve kabulü muvakkat suretiyle gelmiş ve filen ithal edilmemiş sandıkların väzedilen tarih tahdidi dolayısıyle kullanılaması muvacehesinde sîrf bu mevsime münhasır bir kolaylık yaratmak üzere ambalâja müteallik istisnaların bilümum memleketlere yapılacak ihracata teşmili ve ithal edilen sandıklara müteallik tarih tâkyidinin de kaldırılması uygun olacaktır.

Neticede ihracatın sur'atle ve büyük ölçüde yapılarak İspanya'daki don hádisesinin yaratmış olduğu imkândan faydalannamızı ve müstehlik Avrupa piyasalarına nüfuz edebilmemizi teminen narenciye standard'ının kalite, boy ve diğer hususlara müteallik hükümleri aynen tatbik edilmek, sandıklar üzerine «Sandık Standardı değildir. İhtiva ettiği meyveler standard'dır.» ibaresi İngilizce olarak yazılmak kaydıyle bilümum memleketlere yapılacak narenciye ihracatında 1962/63 yılı için standardın yalnız ambalâja müteallik hükümlerinin tatbik edilmemesi hususunda gereken karar istihsal edilmek üzere keyfiyetin yetkili mercilere intikal ettirilmesi kararlaştırılmıştır.



APA memleketlerine de standard olmamış sandıkla mal gitmesini mümkün kılan 6/1257 Sayılı Karar 25/1/1963 tarihli Resmi Gazete'de yayımlanarak yürürlüğe girmiştir.

## BİRİNCİ BEŞ YILLIK KALKINMA PLÂNINDA

# STANDARDİZASYONUN ÖNEMİ ve TSE'ye VERİLEN GÖREVLER

Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plâni, 77 sıra numaralı ve 16 Ekim 1962 tarihli : «Uzun Vadeli Plânın Yürürlüğe Konulması ve Büttünlüğünün Korunması Hakkında Kanun» ve bu na dayanan 1 No.lu Plân Karariyle yürürlüğe girmış bulunuyor.

Memleketimizin kalkınmasında büyük ve gerçek ümidi bağlayan bu plânda standardizasyon konusuna geniş yer ayrılmakta ve hemen her alanda Türk Standardları Enstîtütüne önemli görevler verilmekte dir.

Plânın 51. sayfasından 139. sayfasına kadar 15 bölümde yer yer ifadesini bulan bu görüş, kalkınmamızın gerçek temellere oturtulması ca basının güzel bir örneği olduğu ka dar, standardizasyon dâvasının tam önem ile artık herkesçe benimsendiğini ortaya koymaktadır.



Kalkınma Plânımızın güttüğü he defleri aydınlatmak amacıyla bunun «standardizasyon» konusu ile ilişkin hükümleri aynen aşağıda sunulmuştur.

— 51 —

### BALIKÇILIK

i. İhracat işi basitleştirilecek ve ihraç şekli standartize edilecektir.

— 52 —

4. Pazarlama :

d. İhraç malları öncelikle ele alınmak suretiyle Türk Standardları Enstitütü tarafından standartlar tesbit edilecek, ürünlerin dîs ve iç pazarlara bu standartlara uygun olarak arz edilip edilmediğinin kontrolü için Ticaret ve Tarım Bakanlıklarında tedbir alınacaktır. Bu konuda ilke olarak standardizasyonun malîyetinin, sağlanacak yararı aşmaması kabul edilmiştir.

— 56 —

### İMALÂT SANAYİ

İmalât sanayindeki gelişmenin hedef ve ilkeleri

4. Kalite Kontrolu ve Standardizasyon :

- a. Mamullerin kalite kontrolu yapılacaktır. Belirli kalitede ve standart'da olmayanların satışına engel olacak tedbirler alınacaktır. Gerekli görülen alanlarda imalatçının garanti vermesi sağlanacaktır.
- b. Sanayi mamullerinin standardizasyonuna hız verilecektir.

— 71 —

### DOKUMA VE GİYİM SANAYİ

7. Tedbirler :

- d. Kullanılanların süregelen haklı sizlanma konusu olan mamûl kalitelerindeki bozuklıkların, imal hatalarının önüne geçerek israfı engel olabilmek için, dokuma ve giyim sanayiindeki başlıca mamûl çeşitleri standartları norm tüzükleri hazırlattırılacak, olanların da gereği gibi uygulanabilmesini sağlayacak denetleme organlarının yetkililerini artıracak, çalışmaları kolaylaştıracak yönde tedbirler alınacaktır.

— 76 —

### KİMYA SANAYİ

7. Tedbirler :

- a. Genel
- (4) Mikdar bakımından yurt ihtiyacını karşılayan ve kalite bakımından da uygun olan maddelein ithaline engel olunmalıdır. Ancak kalite üzerinde önemle durulmalı ve Türk Standardları Enstitütü'nün çalışmaları bu yön de gevrilmelidir.

— 84 —

### DEMİR, ÇELİK ve MAMULLERİ SANAYİ

7. Tedbirler :

- a. 0 - 10 maden kömürlerinin kül miktarı ve rutubet dereceleri Dünya Standardlarına uydurulacaktır.

— 10 —

— 89 —

### MAKİNA İMALÂTİ

6. Tedbirler :

- c. Sanayiciye yol göstermek, gerekli bilgileri sağlamak, fiyat ve nitelik konularında yardım etmek üzere, Sanayi Bakanlığı, Teknik Üniversite ve Okullar, Türkiye Mühendis ve Mimar Odaları, Türk Standardları Enstitüsü ve Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği arasında bir işbirliği yapılması sağlanmalıdır.
- d. İmalatçının kendi mamulleri için gerekli garantileri verebilmelerini sağlayıcı ve kolaylaştırıcı tedbirler alınacaktır.

— 91 —

### ELEKTRİK, MAKİNA, CİHAZ VE MALZEMESİ İMALÂT SANAYİ

8. Tedbirler :

- e. İptidai şartlar içinde bulunan deri ve kösele imalâti ile ilgili kuruluşların İslâhâsına imkân sağlayacak standart ve seri kalitelî imalâti teşvik edici tedbirler alınacaktır.

— 98 —

### KÜÇÜK SANAYİ VE EL SANATLARI

4. Tedbirler :

- k. Ciddi olmayan atölyelerin haksız rekabetinin önlenmesi için, nitelik kontrol kurumları kurulacak ve her türlü mamul standartları tesbit ve ilân edilecek, bu standartlara uyulmaması halinde ceza müeyyideler sâratle ve etkili şekilde uygulanacaktır.

— 103 —

### ELEKTRİK

8. Alınacak Tedbirler :

- b. Etüd ve Proje işleri hızlandırılacak, standart projeler hazırlanacaktır.

## ULAŞTIRMA GENEL ULAŞTIRMA DURUMU

6. Tedbirler :

- c.
- (2) Bugünkü kara yollarımızın fiziki standardları kötü, geometrik standardları ise ihtiyacından yüksektir. Bundan böyle fiziki standardlar yükseltilecek, geometrik standardlar da yurt ihtiyaçlarına göre tayin edilecektir.
- (5) Demir yolunda teknigue uygun varyant düzeltmeleri ile standardlar yükseltilecektir.

h. Kara yolu taşıtları standartlaştıracak ve yedek parça çeşitliliği azaltılacaktır.

## HİZMETLER KAMU HİZMETLERİ

c. Temizlik ve Kanalizasyon :

(3) Tedbirler :

- (c) Bu tip hizmetler için gerekli tezis ve gereçlerin standartlaşımı gibi tedbirlerle önem verecek maliyet düşürcü yollara git dilecektir.

## KONUT

6. Meseleler ve Tedbirler :

a. Meseleler

- (2) Standardların Yokluğu

b. Tedbirler

(1) Yatırımlar ve Tedbirler

- (b) Her bölge için, maliyetleri incelemiş ekonomik standartlı sağlık bakımından sakincası olmayan halk konutu tipleri araştırılacak ve bulunacaktır.

- (g) Kooperatifler şeklinde toplu konut yapacaklara öncelik tanınacak, sosyal konut standardları kiralık konut yapanlara da kredi verilecektir.

(2) Araştırma

- (b) Konut işlerinde doğru yargılara varılabilmesi için kesinlikle elde edilmemiş olan bilgiler tamamlanacaktır. Konut sayımı, ihtiyacı, standardları ve malzeme standartları ile ilgili çalışmalar bitirecektir.

## X BÖLÜM

### DIS İKTİSADİ MÜNASEBETLER

4. Dış Ticaret Politikası ve Alınacak Tedbirler

b. Tedbirler

- (2) İhracatla İlgili Tedbirler

- (a) Simflama ve standartlaşım ek sikliğinin giderilmesi için tedbir alınacaktır. İhraç mallarımızın birçoğu nitelik üstünlüklerine rağmen Uluslararası standardlara uy-

madığından, dış pazarlarda geniş sürüm alanı bulamamaktadır. Bu bakımından bütün ihracat mallarımıza ait standardların hızla tesbiti ve buna uymanın sağlanması gerekmektedir.

- (c) Kalite kontrolu birçok mallarda yetersizdir. Bu hususta gerekli tedbirlerin hızla alınması gerekmektedir.
- (j) Standardizasyon, ambalajlama ve diğer ihracatla ilgili işlerde her seviyede ehliyetli personele ihtiyaç vardır. Bu personelin özel olarak yetiştirilmesi için ihracatçılar teşvik edilmelidir.

★

Kalkınma planından aynen aktarılan ve memleket ekonomik durumunu düzeltmeye matuf bulunan yukarıda hükümlerin sonuçlarını söylece sıralamak kabildir :

- (o) Millî istihsalimizi ve ihracatımızı geliştirmek dış piyasalarдан yaptığıımız ithalat seviyesine çıkarmak ve hattâ mümkün olursa bunu aşmak Kalkınma Plânimini temel amacıdır.
- (o) Millî mahsul ve mamullerimizi Dünya Standardlarına uygun hale koymak suretiyle onları değerlendirmek, plâni başarıya götürmekte en önemli rolü oynayacaktır.
- (o) Gerekli görülen standardları yapmak, bunların uygulanmasını kontrol edecek elemanları yetiştirmek ve uygulama mütrakabe metodlarını tesbit etmek görevleri Türk Standardları Enstitüsü'ne verilmektedir. Ve bu arada plânda görüldüğü gibi :
- (o) Millî mamullerimizin düzelmeye hizmet payı büyük olan sanayicilerimize yol göstermek ve bunlara gerekli bilgileri vermek hususunda Türk Standardları Enstitüsü ön plânda gelen bilimsel kuruluşlardan dir.
- (o) Ötedenberi tek başına ekonomik durumumuzu düzeltilebilecek kapsam ve nitelikte görülen balıkgılığın fonksiyonunu yapabilmesi standartlaşmaya bağlanmaktadır.
- (o) Yerli sanayi mamullerimizdeki bozuklukları giderip onları yabancı eşitleriyle boy ölçüsebelecek mülkemelliye ullaştırmak için standartlaşmaya tek çikar yoldur.
- (o) Halkın dokuma ve giyim konusundaki haklı sizlânma ve şikayetlerini önyecek en etkili çare yine standartlaşmaya.
- (o) Günden güne gelişen kimya sanayi mamullerimizin kalitesini yükseltmek ve bunları

dış rakiplere karşı korumak da standartlaşmaya mümkündür ve bu görev TSE'ye verilmiştir.

- (o) Küçük sanayi ile el sanatlarında da standartlaşmaya gidiş mesi kesin bir zarurettir.
- (o) Ciddi olmayan atölyelerin haksız rekabeti, standartlaşmaya gitmek ve buna uylayanlar cezalandırılmak suretiyle önlenebilir.
- (o) Elektrik işlerinde, kara ve demir yollarında, kamu hizmetlerinde standartlaşma, işi kolaylaştıran ve maliyeti düşüren bir faktördür.
- (o) Toplumumuzda acil olduğu kadar önem taşıyan konut ihtiyacı ancak ekonomik, standart sosyal meskenler yapmak ve bu teşebbüste bulunanları desteklemekle karşılanabilir.
- (o) Standartlaşma dış ticaret açığımızı kapatacak faktörlerin başındadır.

★

Sıralanan bu gerçeklere dayanarak Toplumumuzu kalkındırmak için Türk Standardları Enstitüsü payına düşeni seve seve yapacaktır ve TSE zaten bu amaçla kurulmuştur.

Kurulduğundan beri geçen kısa zaman içinde TSE, çekirdek idare kadrosunu ve içinde memleketimizin çeşitli dallarında ihtisas sahibi 295 üyesi bulunan Teknik Komiteleri kurmuştur.

Bunun tabii bir neticesi olarak da şimdîye kadar 60 Türk standartını tamamlayarak hizmete koymus ve 184 yeni tasarı üzerindeki çalışmaları da bir hayli ilerletmiştir.

Diger taraftan, Hükümetimizle Amerika AID misyonunun ortak bir programı olarak, gerçekleştirilen Lâboratuvarları ve Eğitim Merkezi inşaatı da 1963 sonuna kadar hizmete girecek ve standartlaşmaya çalışmaları o ölçüde gelişecektir.

TSE Lâboratuvarında görev alacak iki elemanını şimdîden ihtisaslarını tamamlamak için Amerika'daki Bureau of Standards'a göndermiş bulunmakta, aynı büronun tanınmış uzmanlarından Mr. T. H. Wensel ise iki senelik bir konrat gereğince hâlen TSE Lâboratuvarlarının gerçeklesmesinde yardımcı olmaktadır.

★

Şimdî tek mesele her bakımından hazır olan bu kuruluşu, bütün madde imkânlarla desteklemek ve kendisinden beklenen görevleri yapabilecek ölçüde mali bir varlıkta kavuşturmakta.

Derleyen: İ. K.



**TSE Teknik Kurulu toplantısında Saip Develi izahat verirken**

# **VİDA BİÇİMLERİ (FORMLARI) TÜRK STANDARDI ÇIKTI**

TSE Teknik Kurulu 9.1.1963'nin raporu okunduktan sonra günü 15 üyesinin huzuru ile açılan müzakerede konuşan üyeleri, tasarı raportörünün ve

Faruk Sünter'in başkan olarak yönettiği toplantıda yapılan görüşmeler sonunda, Enstitü Makine Hazırlık Grubunun getirdiği vira biçimleri (Formları) standard tasarısı gündemin birinci maddesini teşkil etmekte idi.

yeler, tasarı raporlarının ve Hazırlık grubu başkanının verdiği aydınlatıcı bilgilerle tattmin edildiler. Bunun üzerine oya sunulan tasarı oy birliği ile Türk Standardı olarak kabul edildi.

Gündemde bulunan «Sıvi Sikatif ve Siliğen» standard

Teknik Kurul adına bunu incelemiş bulunan Alt Komite-

görüşülürken, okunan gerekliden tasarıının mütalâa isteğiyle gönderildiği konu ile yakından ilgili bazı yerlerden bir cevap alınamadığı gibi, yağlı boyanın terkibine giren neft ve beziryağı ile bu tasarlarda biribirini refere eden karşılıklı hükümler bulunduğu ve bu itibarla bu ikisinin kabulü halinde yalnız başlarına uygulanamışacakları anlaşıldığından mütalâa göndermemiş bulunanlara yeniden başvurulması ve son safhalar gelmiş bulunan beziryağı ve neft standard tasarılarının da tamamlanarak hepsinin bir arada yeniden Teknik Kurula getirilmesi uygun olacağına karar verilerek tasarılar hazırlık gruplarına geri çevrilmiştir.

Gündemin son maddesi olan «Sığla Yağı» standard tasarısı hakkında düzenlenen Alt Komite raporu ve gerekçesi üzerinde yapılan inceleme ve geçen görüşmeler sırasında da tasarıının gönderildiği yerlerden gelen mütalâalar, sayıları ve muhtevaları itibariyle yeter görülmeyerek konu uygulama yönünden daha da olgunlaşmaya muhtaç bulunmuş, bu hususların tamamlanması kaydiyle tasarıının Hazırlık Grubuna tevdii karara bağlanmıştır.

## **GEÇEN AY İÇİNDE TSE'YE YABANCI MEMLEKETLERDEN GELEN STANDARDLAR**

HAZIRLIK GRUBU	YABANCI MEMLEKET							Toplam
	IEC	ISO	Britanya	İtalya	İsviç	Portekiz	Hindistan	
ELEKTRİK	*15							15
KİMYA		*16						16
LABORATUVAR								
İNŞAAT			*10	*55	*32	*26	*29	152
MADEN								
MAKİNA								
MÜHENDİSLİK NORMLARI								
TEKSTİL								
ZİRAAT								
<b>TOPLAM</b>	<b>15</b>	<b>16</b>	<b>10</b>	<b>55</b>	<b>32</b>	<b>26</b>	<b>29</b>	<b>183</b>

(\*) Muhtelif konularda.

# KALİTE KONTROLÜNÜN STANDARDİZASYON İLE MÜNASEBETİ

Mehmet Ali OKSAL

Mamul, mahsul ve benzeri mal ve hizmetler iktisadi hayatın belli başlı iki can damarı sayılan istihsal ve istihlâk için ne iseler, standardizasyon ve kalite kontrolu için de aynıdır.

Bir mamülü ele alacak olursak, onun kalitesini kontrol ile standard bir hale getirilmesi arasında bünyesel bir bağ mevcuttur. Piyasa etüdleri göstermektedir ki, müstehlikin satın alma kararı, gün geçtikçe, piyasaya sunulan malın kalitesine tâbi olmaktadır. O halde, kalitenin teminat altına alınması bir zarurettir. Bu maksatla alınablecek bazı tedbirler mevcutsa da, kalite kontrol sisteminin cari olduğu istihsal şartları içinde meydana getirilen standard bir mal kadar etkili ve doyurucu başka bir hal çaresi yoktur.

Alici çok defa, satın alacağı maldaki kalite unsurlarını ayrı ayrı tespit edip onları ölçecek durumda değildir. O durumda olsa bile, iktisadilik veya pratiklilik bakımından, bir değerlendirme yoluna sapmaz. Neticede, alici kendisine en uygun teminatı su formülde bulur: kalitesi ile tanınmış bir müstahsilin standard olan malını satın almak.

Filhakika, alici kalitesi ile tanınmış bir müstahsilin malını tercih etmekle, kendisinin

tespitine imkân bulamadığı kalite unsurlarını böylece teminat altına almış oluyor. Aynı zamanda, alici, standard bir mal satın almakla en ekonomik bir alternatif seçmiş bulunuyor.

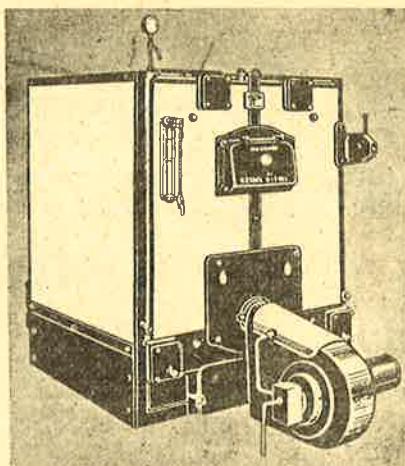
Yukarıda müstehlik yönünden ele alınan mala, şimdi de, müstahsil açısından bakacak olursak, kalite kontrolu ve standardizasyonun daha da fazla önem kazandığını ve âdetâ birbirlerine kenetlenmiş faaliyetler olduğunu görürüz.

Standardlaşırılmış mamul istihsal eden imalâtçı bir firma tasavvur edelim. Bu firmanın piyasaya süreçte mamullerde belirli bazı özelliklerin bulunması tabiidir. Bu özellikler, ister ihtiyacı ister mecburi bir standardlaşma zaruretinden doğsun, meselenin teknik ve ekonomik vechesini değiştirmezler. İmalâtçı, istihsal edeceği mamûlün en son hizmetini göz önünde bulundurmak ve tespit edilmiş standard özelliklerini mamulüne vermekle görevlidir. Bundaki başarı derecesi ise, tayin edilmiş standard özelliklerini kalitelerini bir kontrol vasıtasisle teminat altına almasına bağlıdır. İşte burada kalite kontrolu imalâtçı için kaçınılmaz bir selâmet yoludur. O istikametten gitmeden takdirde, tasavvur edilen standard bir mamülü tam

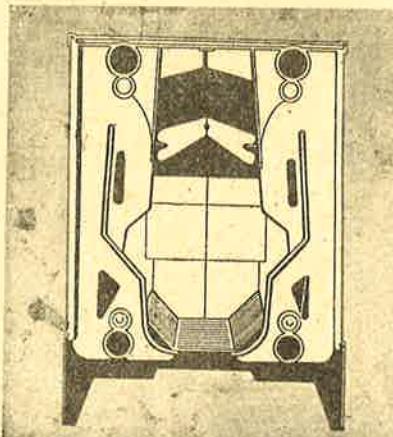
bir emniyet içinde tahakkuk hayal olur. Hiç şüphesiz ki, kalite kontrolu tatbikatı yalnız standard mamuller için değil, standard olmayanlar için de lüzumluudur. Fakat, standard mamullerin istihsalinde, kalite kontrolu bir zarurettir.

Kalite kontrolünün standardizasyon ile olan münasebetini çeşitli yönlerden ele almak ve aralarındaki bağları teknik seviyede incelemek, bilhassa standard hazırlıkları ilgilileri için, şüphesiz ki, ilgi çekici ve hattâ faydalı olabilir. Mecburi standardların tatbikatına başlandığı memleketimizde kurulmakta olan sanayinin bugünkü imkân ve yarınki gelişme istikametlerini dikkatle göz önünde bulundurma zaruretleri, bizi, standardlaşırma ile kalite kontrolu arasında sağlam köprüler kurmaya zorlamaktadır. Bir taraftan standardlaşırmayı sîmâ imkânlarına göre ayarlarken, diğer taraftan da sanayimizin TSE tarafından ortaya konan standardlara uygun kalitede istihsal yapması beklenmektedir. Bu iki taraflı gayret sayesinde hem müstehlik ve hem de müstahsil korunmuş ve dolayısıyle milli ekonomiye etken ölçüde hizmet edilmiş olur.

Zira, standardizasyon, ancak kalite şuurunun teessüs ettiği bir ortamda gelişebilir.



B II OEL  
busel Maxot Tipi  
(10 lit 26 m<sup>2</sup>)



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

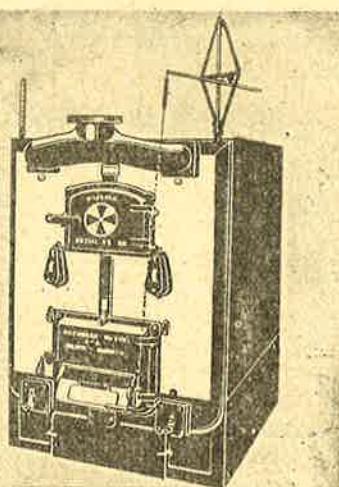
## Döküm Kalorifer Kazanları

DÜNYANIN HER TARAFINDA OLDUĞU GİBİ  
MEMLEKETİMİZDE DE  
SATIŞA ARZEDİLDİ

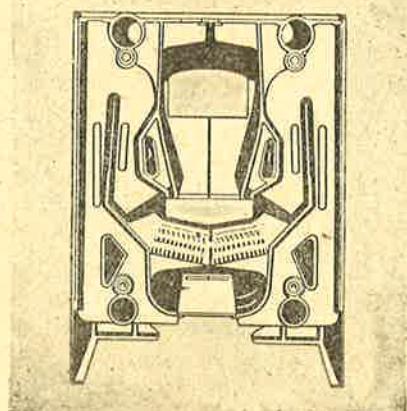
EN KÜCÜK YERE  
MONTE  
EDİLEBİLECEK  
ŞEKİLDE  
DÖKÜM DİLİMLERDEN  
MÜTEŞEKKİL



UCUZ  
UZUN ÖMÜRLÜ  
EKONOMİK  
KULLANIŞLI  
RAHAT  
YÜKSEK RANDIMANLI



B II SK  
Kısaltı ve her eine hizmeti yatkınıya elverişli  
(10 lit 26 m<sup>2</sup>)



## TÜRK DEMİR DÖKÜM FABRIKLARI A.Ş.

Sipariş ve Satış Merkezleri:

FER TİCARET Ltd. Şti.  
İstanbul, Galata, Fermentciler 20,  
Telefon: 49 17 62

MERKEZ TİCARET Ltd. Şti.  
Ankara, Ulus Meydanı, Koç Han,  
Telefon: 11 04 60

# YURTTAN HABERLER

## Istanbul Ticaret Odasının 81inci Kuruluş Yıldönümü

Istanbul Ticaret Odası 81inci kuruluş yıldönümünü kutlamıştır. Bu münasebetle bir basın toplantısı yapılıp Ticaret Odası Meclis Başkanı Bedi Yazıcı şunları söylemiştir :

«Beg yıldık plan ve sosyal adalet çalışmaları üzerinde bilhassa durmak gerekmektedir. İlân edilen karma ekonomi esasları ile teli kabil olmayan çabalar gözden kaçmaktadır.

Hususi teşebbüse cephe alanlar teşkilatlı ve sistemli çalışmakta, hususi sektörde ise bu bakımından adeta bir rehavet hissi hâkim görülmektedir.

Sosyal Adalet name altında tek yönlü hazırlıklar tahakkuk safhasına çıktıığı takdirde - bütün faaliyet sahalarının maliyetini lüzumsuz yere yükseltmek bahasına - bürokrasiye, her türlü kontrol dışında dilediği gibi kullanabileceğî ve dilediği istikametlere tevcih edebileceğî muazzam imkânlar sağlanacak, ne çalışanı ne çalıştırımı tatmin eden bu tertiplerin yükü Türk ekonomisini bir kat daha ağır külfetlere garkedecektir.»

## Türk Kuru Üzümlerinin Kanser Yaptığı İddiası Reddediliyor

Türk kuru üzümlerinin kanser yaptığına dair dış basında rastlanan yayınlar üzerine, Ticaret Bakanlığı Dış Ticaret Dairesi Başkanı Ekrem Geriş, bir açıklama yapmıştır.

Cekirdeksiz kuru üzümlerin dış tesirlere karşı korunması maksadı ile, tecrit maddesi olarak cüzi miktarında parafin kullanımının yaygın bir usul olduğunu belirtir. Dış Ticaret Dairesi Başkanı, 1959 yılında Alman gıda maddeleri mevzuatında yapılan değişiklikle, Almanya'ya girecek gıda maddelerinde bulunması gereken maddeler arasına parafinin de ithal edildiğini, ancak yeni bir tecrid maddesi bulununcaya kadar, Alman ecza kodeksine uygun, binde altı oranını aşmayacak parafin kullanılması hususunda anlaşmaya varıldığı söylemiştir.

Ekrem Geriş, açıklamasına söyle devam etmiştir :

«Arada geçen müddet içinde Bakanlığımızca üzümlerde parafin yerine ikame edilebilecek maddenin bulunması hususunda gerekli tetkik ve tecrübeler yapıldığı gibi bilhassa

tkikürstüz ve parafinsiz naturel üzüm hazırlanmasının temin ve təsviki üzerinde de önemli durulmuştur. Nitelik bu sahada faydalı neticeler elde edilmiş olup son yıllarda Batı Almanya'ya bu türlü naturel üzüm ihracı büyük nisbette yapılabilmıştır. Diğer taraftan, parafin yerine ikame edilebilecek madde olarak iyi rafine edilmiş zeytinyağı veya yarı yarıya sulandırılmış gliserin maddeleri uygun görülerek bunların muvafık olup olmadığı hususu da yetkilî Alman makamlarından sorulmuştur.

İntikal müddetinin sonu olan Ocak 1963 başından evvel Alman Sağlık Nezareti üzümlerde parafin yerine kullanılacak madde hususunda henüz bir neticeye varlamamış olmasını gözönünde tutarak Federal Konseye bu müddetin uzatılmasını teklif etmiş ve Konsey son günlerde aldığı bir kararla müddeti 30.6.1963 tarihine kadar uzatmıştır.

Bu suretle kazanılmış olan 6 aylık zaman içinde Alman makamları (Devamı 25nci sayfada)

## KILIÇOĞLU

### Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

E S K İ Ş E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğla Fabrikaları

Ner Nevi Kiremit, Tuğla  
ve Ateş Tuğlaları

En iyi kaliteli mallarıyle daima

müşterilerinin emrindedir

**ADRES :** Posta Kutusu 7  
İnönü Caddesi No: 59  
Eskişehir

Telgraf adresi : KİREMİT  
Telefon No. : 1364 - 2105

**HAZIRLIKLARI YAPILAN TÜRK STANDARDLARI  
İÇİN İNCELEMELER :**

**KALORİFER KAZANI MONTAJ ve İŞLETMESİNDE  
BACA PROBLEMİ**

**Nurettin KIZILAY**

Makina Yük. Mühendisi

Yanmadan meydana gelen sıcak gazları atmosfere ulaştıran baca aynı zamanda yanma havasında, yanma için lüzumlu çekmeyi de temin eder.

Kazanın randimanlı çalışması, bağlı bulunduğu bacanın doğru olarak hesaplanması ve konstruksiyonu

nuna bağlıdır. Isıtma tesisi bacasına sadece kazanın bağlanması gereklidir. Diğer bağlantıların bılıhassa üst katlardakilerin yapılmaması lazımdır. Kazan mümkün olduğu kadar bacaya yakın olarak monte edilmeli, dikey baca bağlantılarından mümkün olabildiği kadar kaçınılmalıdır. Dikey bağlantı için bir zorunluk olursa bu bölüme uygun bir akıntı verilmeli ve yön değişiklikleri ile kesit küçülmelerine meydan verilmemelidir.

Aşağıdaki resimler normal orta ve büyük tip kazanlar için baca bağlantı şekillerini göstermektedir. (Şekil : 1 e bakınız.)

**Baca çekmesi :**

Baca, çekmeyi sıcak gazlar ile dış havanın özgül ağırlıklarındaki farklar dolayısıyle temin eder. Aşağıdaki şekilde hesaplanır.

$$H = h \left( \gamma_i - \gamma_d \right) = h.c. \left( t_i - t_d \right)$$

Burada :

$H$  mmSS olarak baca çekmesini

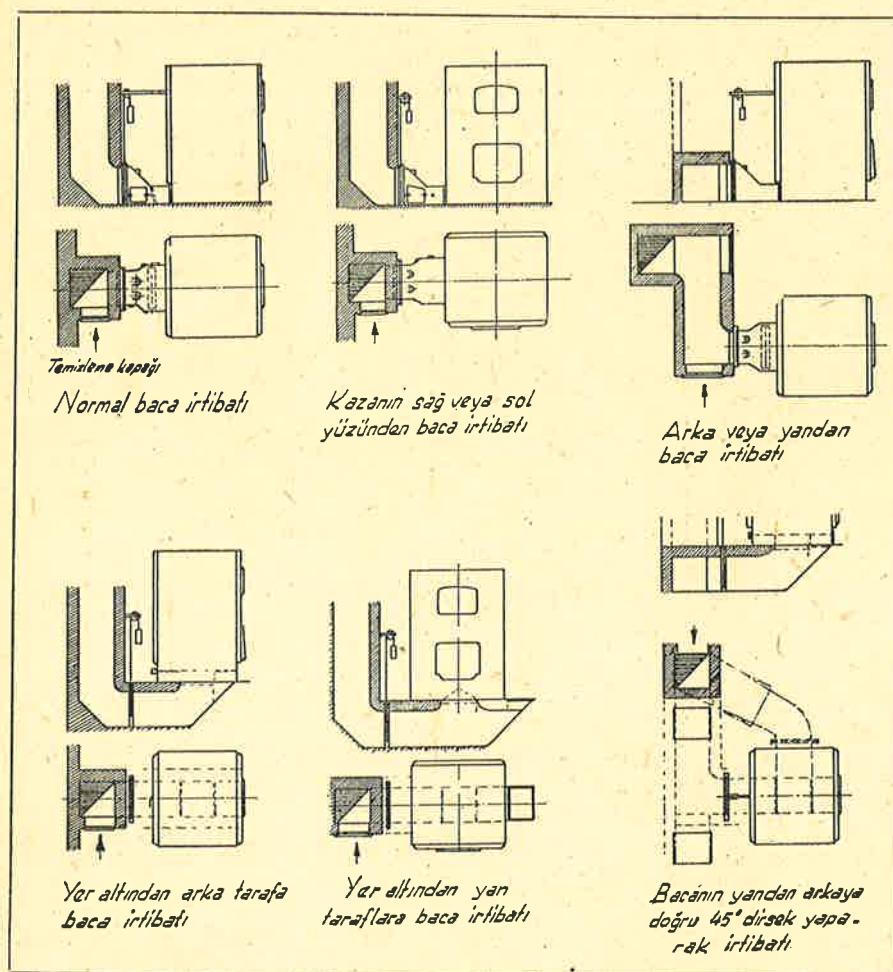
$h$  m. olarak bacanın geometrik yüksekliğini

$\gamma_d$  km/m<sup>3</sup> olarak dış hava özgül ağırlığını

$\gamma_i$  kg/m<sup>3</sup> olarak baca gazlarının özgül ağırlığını

$t_d$  C° olarak dış hava sıcaklığını

$t_i$  C° olarak baca gazı sıcaklığını



(ŞEKİL : 1)

c baca yüksekliği ve kesitine bağlı sabiteyi gösterir.

Yukarıdaki münasebetten baca yüksekliği ne kadar fazla ve dış havâ ile sıcak gazlar arasındaki sıcaklık farkı ne kadar büyük olursa baca çekmesinin de o kadar fazla olacağı anlaşılmaktadır.

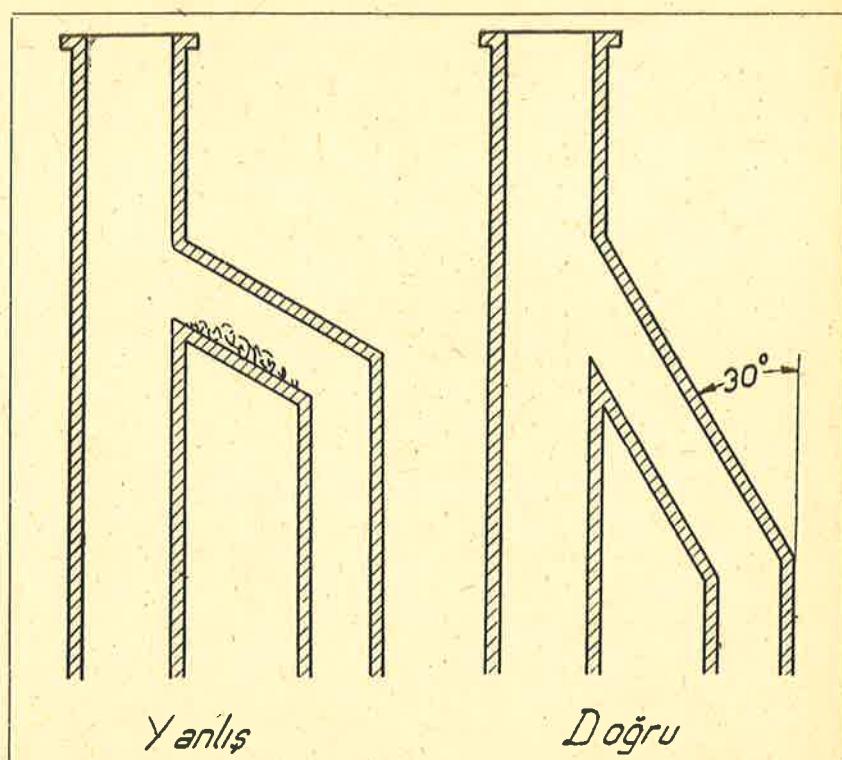
Belirli bir sıcaklıkta gönderilmesi istenen gaz miktarı takip edecek yolun özel direncine yani kazan iç direnci ile baca direncine bağlıdır. Belirli bir kazan için kazan iç direnci yaklaşık olarak sabittir. Baca özel direnci ise baca yüksekliğine, genişliğine, baca iç kısmının kaba veya inceligiine, yön değişikliklerine bağlı olarak değişir.

#### Baca konstrüksiyonu :

Yukarıdaki düşünceler içinde baca konstrüksiyonlarında aşağıdaki hususlar gözönünde tutulmalıdır.

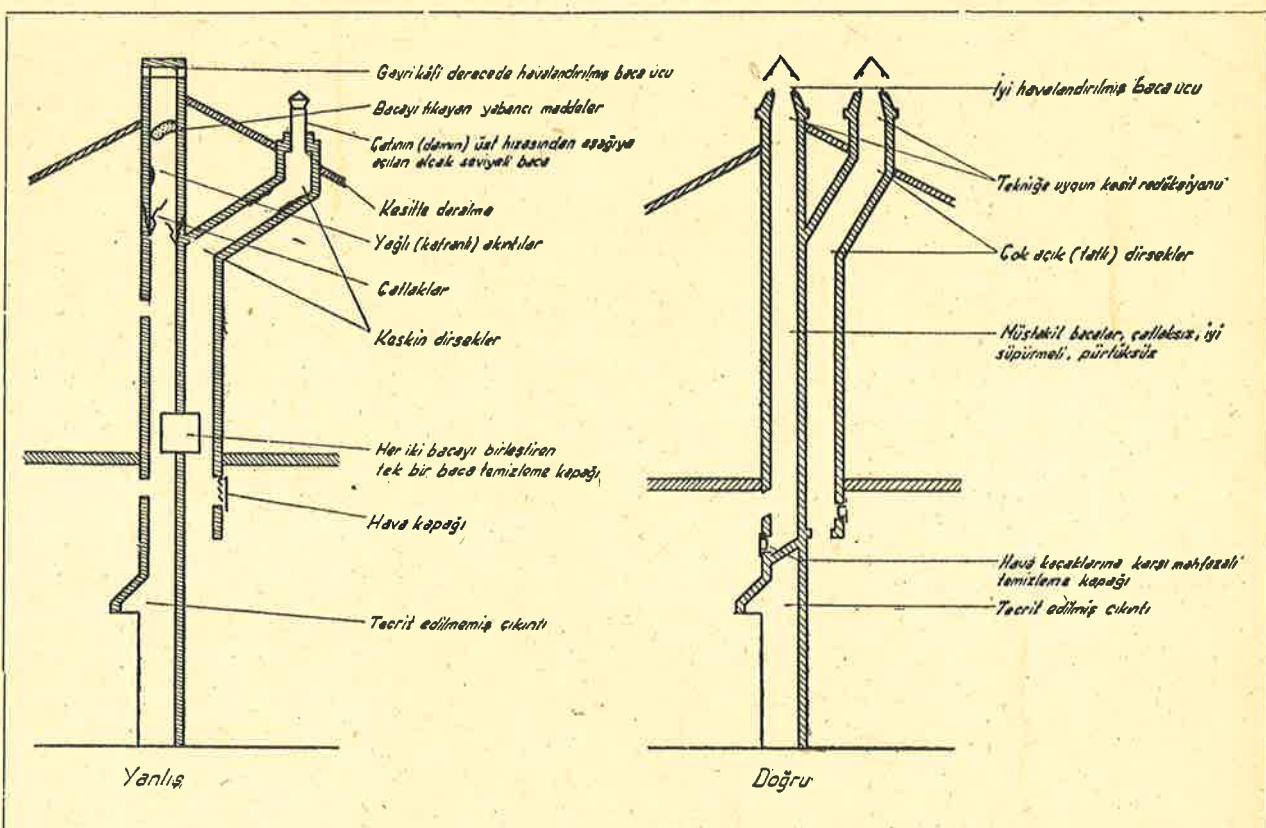
1 — Baca, içerisindeki gazların fazla ısı kaybını önlemeliidir. Bunun için mecburiyet olmadıkça bacalar dış duvarlarda yapılmamalıdır. Bir zorunluk varsa bacalar duştan izole edilmelidir.

2 — Gaz akımına karşı baca iç direncini azaltmak için bacanın iç kısmı mümkün olduğu kadar pürüzsüz ınga edilmelidir. Bunun için en iyi şekilde bacanın içten sıvanması ise de ısı tesiri ile bu siva daha son-



(SEKİL : 2)

ra çatlayabileceğinden tavsiye edilir. Min için iyi kalitede tuğlayı temiz mez. Pürüzsüzlüğü en iyi şekilde te derzle işlemek kâfi gelmektedir.



(SEKİL : 3)

3 — Yön değişikliklerinden mümkün olabildiği kadar kaçınılmalıdır. Bir zorunluk varsa sapma açısının  $30^{\circ}$  yi geçmemesi lazımdır. Aksi takdirde Şekil : 2 de görüldüğü gibi kül toplanmalarına sebep olur.

4 — Her ne şekilde olursa olsun baca sonuna kadar ilk şekil ve kesitini mutlaka muhafaza etmelidir. Bu arada bilhassa baca şapkası ve taşıyıcı ayaklar konurken lüzumlu serbest açıklık verilmelidir. Bu suretle gelen gazlar rahatça atmosfere çıkışabilir.

5 — Bacanın çatidan itibaren yükselişinde hava akımları gözönünde bulundurulmalıdır. Mecbur olmadıkça, şapka, yağmurluk, baca çekmesini temin eder düşüncesiyle firıldak v.s. kullanılmamaktadır.

6 — Baca çatidan itibaren mahya seviyesini en az 50 cm. geçmelidir. Dış hava akımlarını fazla olduğu hallerde bu yükseklik az olabilir. Çatı dolayısıyla hava akımlarındaki çevrintiler baca çekmesine mani olur.

Mahya seviyesinden itibaren maksatsız yapılacak yükseltmeler bacanın temizlenmesi esnasında güçlük çıkarabileceğü gibi bacanın çatıya iyice testbi edilmesi zorunluğunu da gösterebilir.

7 — Şekil : 4 de görüldüğü gibi baca komşu bina mahya seviyesinin altında bitirilmemelidir. Çünkü seviyeleri farklı iki bina arasında daha

yüksek tazyikli bir hava yükseltilmeleri olur. Bu yükselme basınçları baca çekmesine engel olur. Kazanın ateş kapısından alev çıkışının sebebi budur. Bu durumda firıldak meseleyi haletmeyez. Bacanın komşu mahya seviyesini aşacak kadar yükseltmesi icabeder.

#### İşletme arızaları :

En mühim işletme arızasına, bacaya cidarlardan veya başka sebepler, dolayısıyle dışardan gelen kaçak hava sebep olur. Kaçak hava hem si-

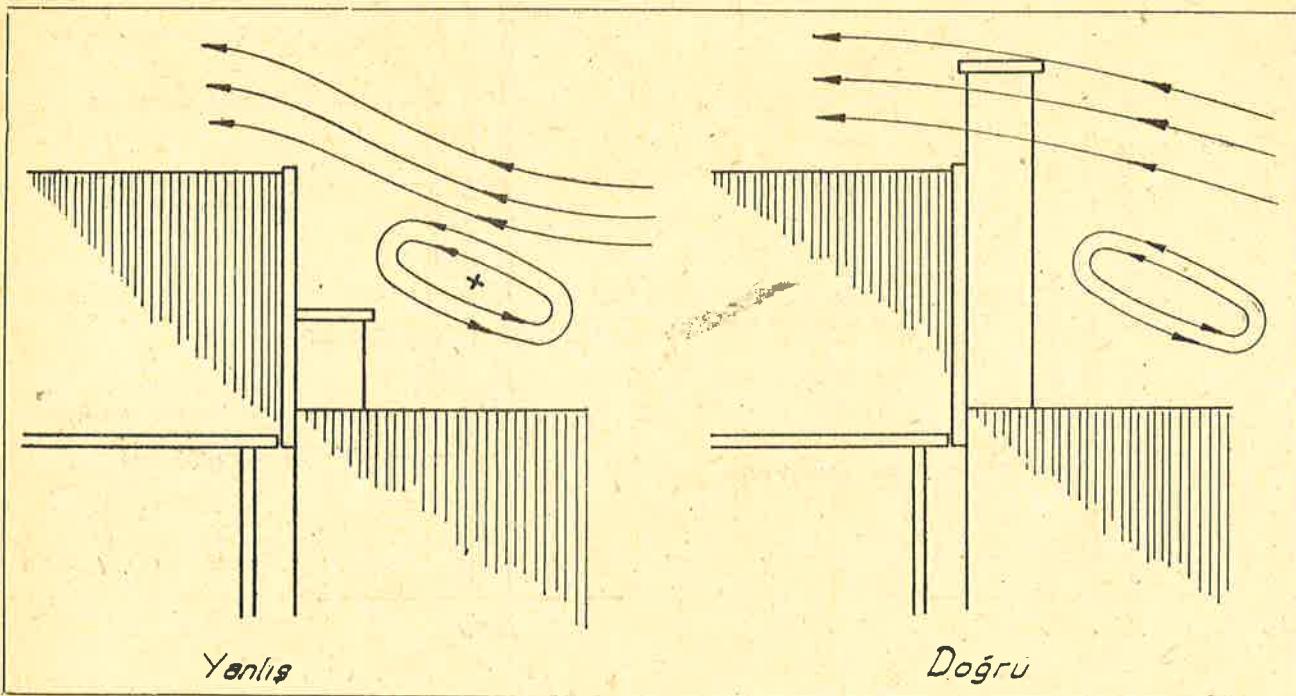
cak gaz sütunun soğumasına hem de baca debisinin artmasına sebep olacağından baca çekmesi azalır. Kaçak hava aşağıdakî sebeplerden dolayı olur.

1 — Baca temizliği için lüzumlu temizleme kapağının tamamen açık veya iyi kapatılmamasından,

2 — Aynı bacaya bağlanmış ve işletilmeyen diğer kazanların kapilarının ve duman kanalı sürgüsünün açık bırakılması veya iyi kapatılmamasından,

## KAZAN İSITMA KAPASITESİNE UYGUN OLARAK BACA KESİTİNi GÖSTERİR TABLO

Köşeli kesit ölçülerİ cm.	Kesit kutru φ cm.	Baca kesidi m <sup>2</sup>	BACA YÜKSEKLİĞİ					
			10 m	12 m	15 m	20 m	25 m	30 m
20 × 20	23	0,040	50 000	50 000	55 000	—	—	—
20 × 27	26	0,054	70 000	70 000	80 000	90 000	95 000	—
27 × 27	30	0,073	110 000	115 000	125 000	140 000	150 000	180 000
27 × 40	37	0,108	165 00	180 000	190 000	210 000	240 000	250 000
40 × 40	45	0,160	250 000	280 000	300 000	320 000	360 000	380 000
40 × 53	52	0,212	—	400 000	420 000	470 000	500 000	550 000
53 × 53	60	0,28	—	—	600 000	660 000	720 000	770 000
53 × 66	67	0,35	—	—	800 000	870 000	950 000	1 000 000
66 × 66	75	0,44	—	—	—	1 100 000	1 200 000	1 300 000
66 × 85	84	0,56	—	—	—	—	1 600 000	1 700 000
72 × 92	92	0,66	—	—	—	—	1 900 000	2 100 000
85 × 85	96	0,72	—	—	—	—	2 200 000	2 300 000



(ŞEKİL : 4)

3 — Daha sonra çatlamış veya iyi örülmemiş baca duvarlarından,

4 — Hasar görmüş veya iyi yapılmamış baca bağlantılarından

5 — Örülümsüz fakat sıvanmamış tuğla aralarından.

(Baca inşaatında delikli tuğla sureti katiyede kullanılmamalıdır)

**Diger işletme arızaları :** Şekil : 5 de görüldüğü gibi baca uzatmaları ve aynı bacaya yapılan çeşitli bağlantıların yanlış yapılmasılarından ileri gelmektedir.

#### Baca inşaatından evvel gözönünde tutulması icabeden hususlar:

1. Baca yeri inşaat teknigi bakımından çatıda güçlük arzettiği için ve basınç yükselmesi olmamış yerde sevmelidir.

En uygun yer bina orta aksı ve mahya altına gelen yerdır.

2. Gerek çatıda, gerek bodrumda yapılması gereken temizleme kapaklarına rahatça girilebilmelidir.

3. İmkân olduğu takdirde bacalar bir arada inşa edilmelidir. Bunun hem ısıtma hem de inşa teknigi bakımından faydalari vardır. Bacalar müsterek duvarları vasıtasisle birbirlerini ısıtacagından baca çekmesi artar. Çeşitli çatı işleri yerine bir yerden açılan çatının kapatılması hem kolay hem de ekonomiktir.

4. Yanyana inşa edilen bacaların kendi aralarında bağlanması olmamalıdır.

5. Bina daha sonra kat ilâve edilecek şekilde inşa ediliyorsa baca kesiti düşünülen bina yüksekliğine göre hesaplanmalıdır.

#### Kazan kapasitesine uygun baca kesiti hesabı :

Kok kömürü için :

$$F = 0,03 \frac{Q}{\sqrt{h}} \text{ cm}^2$$

Mazot, Fuel Oil için :

$$F = 0,02 \frac{Q}{\sqrt{h}} \text{ cm}^2 \text{ DIN 4705}$$

göre kazan kapasitesi bina yüksekliğine bağlı olarak hesaplanmış lüzumlu baca kesiti tabloda gösterilmiştir. (Tablo yandaki sahifededir.)

Yukarıdaki formülde

F cm<sup>2</sup> olarak lüzumlu baca kesitini,

Q K kal/saat olarak kazan kapasitesini;

h m olarak bina yüksekliğini göstermektedir.

Kalorifer kazanının montajı esnasında baca çekmesine engel olabilecek hususlar aşağıda belirtilmiştir.

1 — Kazanla birlikte gönderilen duman kutusu her taraftan hava kaçaklarına engel olabilecek şekilde monte edilmelidir.

2 — Kazan duman kutusu temizleme kapakları her temizlemeden sonra sızdırmaz şekilde yerine konmalıdır.

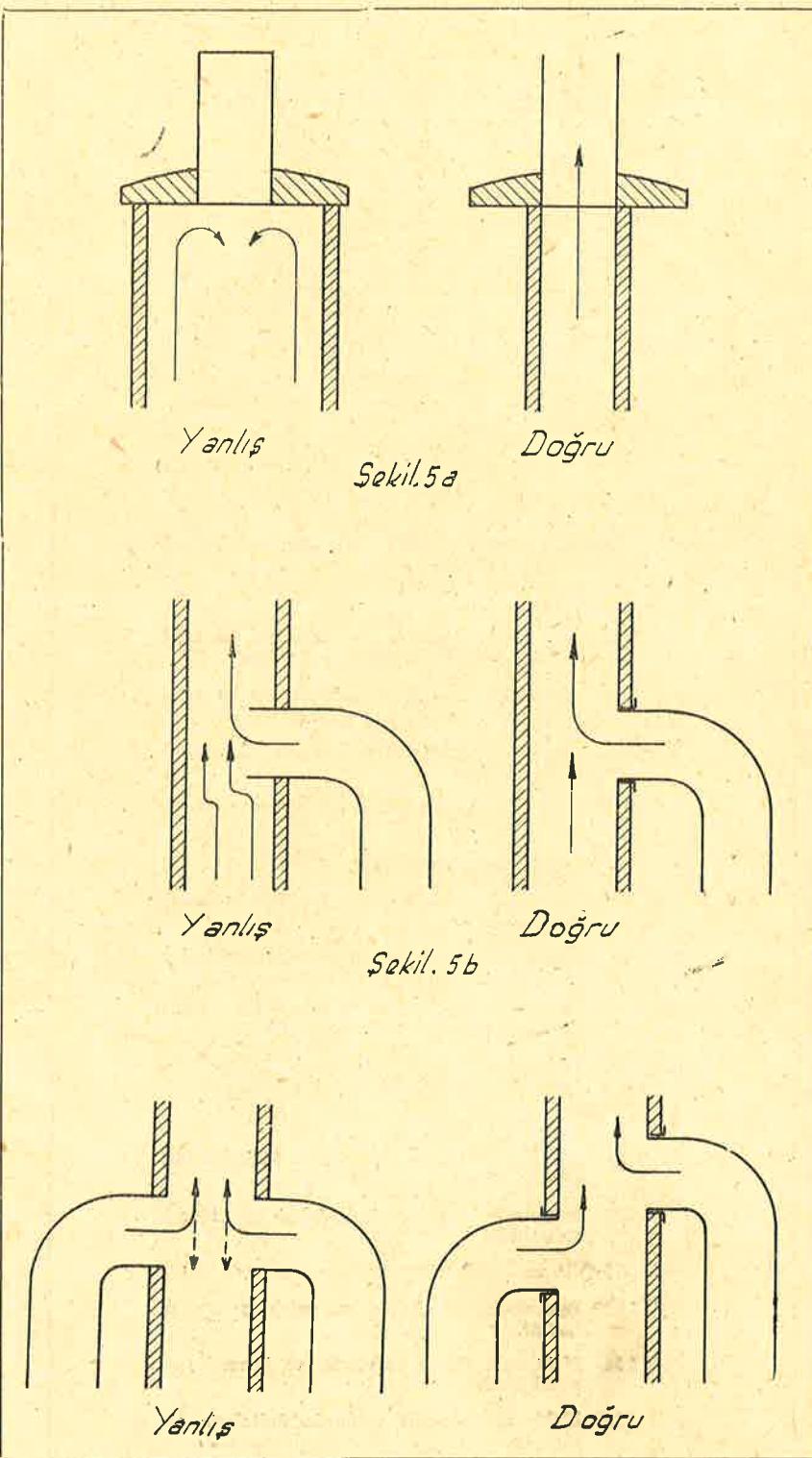
3 — Alt yan kapakların üst kısmına mutlaka amyant fitil konulmalıdır.

4 — Kazan alt yüzeyleri çimen-to ile sıvanmalıdır.

5 — Duman kanalı ön kapağının altına macun, yoksa çimento sürülmelidir.

6 — Kömür kapısı yüklemeler hariç açık bırakılmamalıdır.

7 — Duman kutusunun kazana bağlandığı yer macun ile iyice sıvanmalıdır.



(ŞEKİL : 5)



# Haberleri



## IEC - REKOMANDASYONLARI

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

Rekomandasyonlar tasarı halinde Milli Komitelerin mütlâalarına arzedildikleri cihetle bu mütlâaların arkası alınmadan tekemmüл edemezler. Bu sebeple aradaki numaralar mutlak olarak teselsül etmezler.

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

- IEC. 116) Elektronik teçhizatta kullanılan alici tipi madenî mikalar.
- IEC. 117) Grafik semboller.
- IEC. 118) Dinleme yardımıcılarının özellikleri ile ilgili elektro-akustikleri ölçme metodları.
- IEC. 119) Mütenavip cereyan yayınlarını tanzim eden çeşitli yarı-iletkenler ve cihazlar.
- IEC. 120) Tek yatak içinde her istikamete dönen izo latör üniteleri.
- IEC. 121) Ticari vasıta tavlanmış alüminyum elektrik iletkenler.
- IEC. 122) Henüz yayınlanmamıştır.
- IEC. 123) Ses ve seviye bakımlarından ölçümelerine mahsus sayıclar.
- IEC. 124) Hoparlörlerin mütenavip cereyan tesirlerine mukavemet dereceleri ve boyutlar.
- IEC. 125) Ferromanyetik okside malzemelerin sınıflandırılması ve terimlerin izahı.
- IEC. 126) Kulaklık kullanılarak işitmeye yardımcı aletlerin ölçülmesinde lüzumlu bağlayıcılar.
- IEC. 127) Yayınlanmasıdır.
- IEC. 128) Fotoğraf projektör lambaları - Milletlerarası talimatname.
- IEC. 129) Mütenavip cereyan izolatörleri ve toprak salterleri.
- IEC. 130, 131 ve 132 henüz yayınlanmamıştır.
- IEC. 133) Ferromanyetik oksitlerden yapılmış zıvanalı kaplar.
- IEC. 134) Elektronik tüpler ve valflar ve benzeri yarı nakıl aletler.
- IEC. 135) Elektronik tüplerle valflarda ünitelerin tâyini ve elektrodların numaralanması.

## İsveç Standardları Enstitüsü Başkanı Değişti

İsveç Standardları Enstitüsü Başkanlığını yürütmekte olan Mr. Sven Dahlback görev süresini doldurduğundan işinden ayrılmış ve 1 Ocak 1963 den beri, İsveç Hükümeti tarafından atanmış olan Dr. Ake T. Vrethem, İsveç Standardları Enstitüsü Başkanlığına getirilmiştir.

Kardeş enstitüler olarak işbirliği yapan Türk - İsveç Enstitülerinin, Dr. Vrethem'in iş başına gelmesi ile de, geleneksel çalışmalarını devam ettirmesi beklenmektedir.

## Balık Ağları Mevzuu ile ilgili toplantı

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtının 38 numaralı Teknik Komitesi (ISO/TC - 38)'nin bir tali komitesi balık ağları mevzuu ile alâkalı ilk toplantısını geçenlerde Hamburg'da yapmıştır.

Yapılan toplantıya Avusturya, Belçika, Fransa, Almanya, Hollanda ve İngiltere'den ve Birleşmiş Milletlerin FAO teşkilâtından 21 delege katılmıştır. Fakat daha başlangıçta, bu konuda yapılması gereken bir hayli iş olduğu görülmüş ve gündemin tamamen müzakereşinin imkânsızlığı gözönünde tutularak bu yıl içinde bir toplantı daha yapılmasına karar verilmiştir.

Balık ağları için kullanılan tekstil mamullerinin standardlaştırılması meselesi ilk defa 1957 yılında Hamburg'da F.A.O. nun himayesinde yapılan milletlerarası «International Fishing Gear Congress» de ortaya çıkmıştır.

## Lâstikten mamûl maddeler mevzuunda çalışmalar

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâtının lâstik mevzuu ile istigal eden 45 numaralı Teknik Komitesinin 1948 de kuruluşundan beri, muhtelif deney metodları üzerinde anlaşmaya varılmıştır.

Komite, lâstikten mamûl maddeler için spesifikasyon hazırlama zamanının şimdi gelmiş olduğu kanaatindedir.

Bu konuya atfedilen ehemmiyetin büyüklüğü, komiteye üye memleket adedinin gittikçe fazlalaşmasından anlaşılmaktadır. Geçenlerde komitenin Londra'da yapmış olduğu 5 günlük toplantıya Avusturya, Kanada, Çekoslovakya, Fransa, Almanya, Macaristan, İngiltere, Amerika ve Rusya'dan 106 delega iştirak etmiştir.

Komitenin hali hazırda 13 Çalışma Grupu vardır. Ele alınmış olan mevzular içerisinde en önemlileri hortum, döşeme, lâstik ayakkabı ve çizmedir. Komitenin kuruluşundan beri 14 ISO Rekomondasyonu neşredilmiş ve altı tasarı rekomandasyonda nihai şekillerini almışlardır.

Neşredilen Rekomandasyonlar arasında tabîî ve sentetik lâstik deney metodları da vardır.

Halen, 11 mevzu üzerinde çalışılmakta olup, tabîî ve sentetik lâstığın, mukavemet sertliği, tazyik ve ısı deney metodları tesbit edilmektedir.

## AVRUPA İKTİSAT KOMİSYONU MEYVE ÜSARELERİ STANDARDLARINI HAZIRLAMAYA ÇALIŞIYOR

Avrupa İktisat Komisyonuna bağlı Tarım Problemleri Komitesinin çabuk bozulan gıda maddeleri standardizasyonu çalışma grubu meyve üsareleri standardizasyonu eksperler grupu 15-16 Ekim 1962 tarihinde Cenevre'de toplanmıştır.

Avusturya, Belçika, Fransa, İspanya, İrlanda, İtalya, Hollanda, Polonya, İsviçre ve Yugoslavya ile Milletlerarası İktisadi İşbirliği ve kalkınma kuruluşlarının temsilcileri, müstahsiller federasyonu başkan ve genel sekreteri toplantıda hazır bulunmuşlardır.

M. R. MORY — İsviçre — nin yönettığı toplantıda;

a) Milletlerarası diğer kuruluşların meyve üsareleri ile ilgili standardizasyon çalışmalarından,

b) İspanyol delegesinin koyu sıvi halindeki meyve üsareleri hakkında düzenlediği rekomandasyon projesinden,

c) Milletlerarası Meyve Üsaresi Müstahsiller Federasyonunun ve Hollanda Tarım Bakanlığı'nın verdiği bilgilerden,

d) Yugoslav Hükümetinin ve Finlandiya otoritelerinin meyve üsareleri standardizasyonu ve sınıflandırma işleri hakkındaki tekniklerinden faydalananmak suretile muhtelif şekillerde hazırlanmış meyve üsarelerinin tarifleri ve standardizasyon konusunda bazı kararlarla varılmıştır. Alınan sonuçlara göre:

1 — Gıda maddeleri standartizasyonularındaki (FAO, OMS) müsterek programa uygun olarak meyve üsareleri için de bir (Codex Alimentarius) komisyonu kurulacak ve ilgili bütün memleketlerle FAO, OMS mensupları buna katılabileceklerdir.

Bu komisyon, Codex Alimentarius'ın Avrupa Konseyi yerini alacak, milletlerarası plândaki bütün

gıda standardlarını birleştirecek milletlerarası ticareti kolaylaştracak, gelişmemiş memleketlerin gıda maddelerini standartlaştrma faaliyetini teshil edecektir.

Standardlar, bölgeler itibariyle yahut dünya çapında olacaktır. Meyve üsareleri ele alınacak konuların başında gelmektedir.

Standardlar, milletlerarası mütehassis kuruluşlar tarafından hazırlanıktan sonra hükümetlerin tasvibe sunulacaktır.

Bu hizmeti göreeek olan (Codex Alimentarius) Komisyonu ilk toplantısını 24 Haziran 1963 tarihinde yapacaktır.

Bu toplantıda meyve üsareleri problemlerinin incelenmesine devam edilerek bu maddelerin dış görünüşlerine göre mi yoksa konserve halinde mi standartlaştrılacağı, yahut meyve üsareleri adı altında her ikisi birleştirilerek mi yapılacağı çözilecek ve bu arada muhtelif memleketlerin yetkili idarecilerinden meyve üsarelerine konserve igin bir miktar tabii ve kimyasal müstahzarat katılması hususunda bilgi alınacaktır.

Meyve üsareleri tariflerinin tesbiti bu alandaki çalışmaların ilk adımı teşkil etmiştir. Kurulan küçük bir redaksiyon grubunun hazırlayacağı metin ile varılan bu anlasma kesinleşmiş olacaktır.

Toplantılarda alınan sonuçlarla üzerinde anlaşılan tarifler 1962 Kasım ayında toplanan (Meyve Üsareleri Müstahsiller Federasyonu) na sunulmuştur.

### MEYVE ÜSARELERİ EKSPERLER GRUPUNUN TESBIT ETTİĞİ TARİFLER AŞAĞIDADIR :

#### 1 — Ham Meyve Üsaresi :

Meyve üsaresi adı altında; hemen içilen veya muamele görerek az çok koyulaştırılmış bulunan meyve üsareleridir.

#### 2 — Meyva Üsaresi :

Fiziksel metodla hazırlanmış ve konserve olarak saklanmış meyve üsareleridir.

#### 3 — Koyulaştırılmış Meyve Üsaresi :

Fiziksel metodla bir kısım suyu alınarak yoğunluğu eksiltilmiş meyve üsareleridir.

#### 4 — Saf Meyve Üsaresi :

Kısmen muamele görmüş ve fiziksel metodlarla saklanmış veya yetkili kimyaci konservatörler tarafından işlenmiş ham meyve üsareleridir.

#### 5 — Koyulaştırılmış Meyve Üsareleri :

Terkibindeki suyun bir kısmı fiziksel yollarla çıkarılmış olarak elde olunan ve yetkili kimyaci konservatörler tarafından işlenmiş ham meyve üsareleridir.

### ISO TOPLANTILARI

Tarihi	Yeri	Konusu
28-30 Ocak	(Milano)	ISO/TC86/SC 2
4-11 Şubat	(Hague)	IEC/SC 12A
18-25 Mart	(Tokyo)	ISO/TC 102
1- 5 Nisan	(Bournemouth)	ISO/TC 41
17-19 Nisan	(Hague)	ISO/TC 105
19 Nisan	(Detmold)	ISO/TC 93
19 ve 20 Nisan	(Wiesbaden)	ISO/TC 3/SC 2
22-25 Nisan	(Londra)	ISO/TC 85/SC 3
22-27 Nisan	(Lizbon)	ISO/TC 54
25 ve 26 Nisan	(Paris)	ISO/TC 6

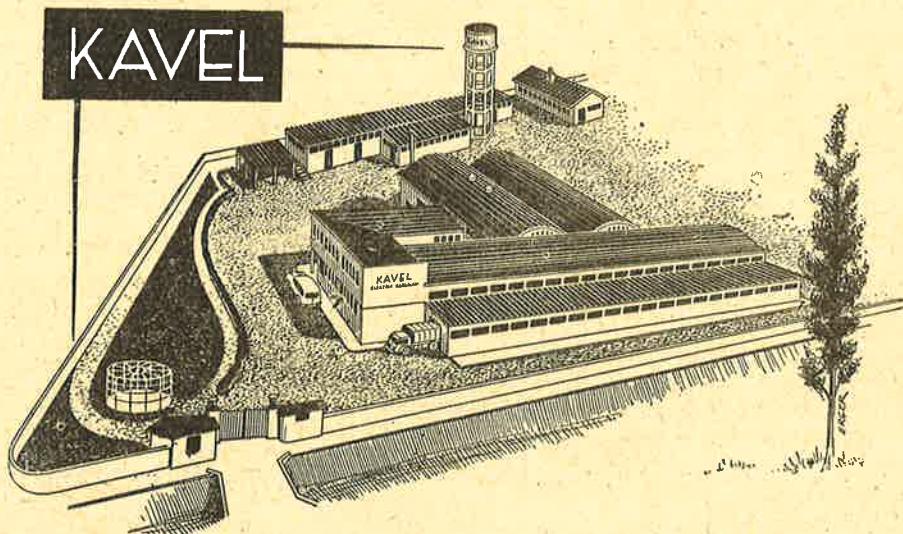
# KAVEL

## 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 mm<sup>2</sup> 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) NYIFY Kapoten,  
(TT) NYM, (TP ve ATP)  
NYBUY 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 — Plastikten boru, band ve profiller, PVC granül.
- VI — Plastikten sun'ı deri :  
Çeşitli renk, desen ve kalitede; dösemelik, çantalık, soframık, elbiselik, branda....

# BİR TEKNİK ÖĞRETMEN İÇİN STANDARDLARIN DEĞERİ

Standard teçhizat kullanılmak suretiyle deneylerin kolayca yapılması mümkün olabilir

H. L. MERRAL - VELLINGTON (\*)

Politekniker

Zaman zaman, gençlerin okul saati bittikten sonra dinlenmek ihtiyacından sözedilmektedir. Bu iddiada bir gerçek payı olduğuna şüphe yoktur; ancak bunun nedenleri çoktur, aynı zamanda değişiktir. BUGÜÜN öğrencisi dedelerinin bilgilerinden çok fazla bilgi edinmeye, dinlenmelerinden fedakârlık pahasına da olsa muhtaçtırlar.

Yüzyılımızda sanayinin ne derecelerde ileri bir aşamaya erişmiş olduğunu tasavvur ediniz. Sanayi alanındaki araştırmalar, yeni yeni mamülle ve metodlar ortaya koymuştur. Bunun sonucu olarak yeni yeni sanayi kolları ortaya çıkmış ve var olanlar da gelişmiştir.

Sözgelişi, elektrik sanayii büyük bir özellik ve önem göstermektedir. Tıb bilimi, evvelce bilinmeyen hastalıkları ortaya çıkarmış ve bu konuda, kimyasal ve ilaç maddeleinde yapılan araştırmaların rolü büyük olmuştur.

Sanayi alanında bugün başta gelen özellik ihtisastır. Mamül ve ürünlerinin hepsini kendileri imal eden pek az firma vardır. İhtisasi derinleşmiş uzmanlar imalat kolularına yardımcı olmağa başlamıştır.

Bugünün sanayi ihtiyacını karşılamak hususunda öğretim sistemi programlarına, yeni teknik bilgilerle türkili maharet ve deneyerin alınması gereklidir.

Yeni-Zelanda Standardları Enstitüsü ve onun uzmanları tarafından yayınlanmış olan dokümanlarda, tereddüde yer vermiyen aydınlatıcı ve veciz makalelerle yeni teknik alanları ilgilendiren bilgiler ortaya konmuştur. Teknik öğretmenlere ve bilhassa Yeni-Zelanda teknisyenlerine özel diploma veren yetkili mercin ders programlarını uygulayan teknik öğretmenler için standardlar, uygulama tüzükleri ile birlikte dayanabilecekleri en elverişli araçlardır. Söz geliş, daima hatasız olması gereken konferansçı için standardlar faydalı kaynaklardır. Bu terimlerin bazları Yeni-Zelanda'ya has olduğundan herhangi bir başka kaynaktan derlenmediğinden bilhassa değer kitabı gibidir. Boyaların uygunluğu,

taşımaktadır. Ancak denizler aşırı (özel durumlara göre), boyanın bozulması ve sebepleri gibi noktaları belirtir.

Milli etüdlerle ilgili ders programlarında bazı standardlar yer almıştır. Bunlardan öğretmenlerce öğretim malzemesi olarak faydalananlar. Sözgelişi Yeni-Zelanda'da inşaatta kullanılan ilkel hafif kereste standardı (No. 95, Kısım IX) ilkel bina inşaatı dersinin öğretiminde tek kitap olarak yıllarca okutulmuştur.

Diger standardlar bu hususta devamlı olarak kullanılır ki standardlar n.Z.S.S. 169, 170 ve filen binalarında ve mühendislikte kullanılan malzemeler standardlardır.

Bu standardlar, aynı zamanda bir seri içindeki testlerin karşılaştırılmasını da sağlayacak metodları tespite yaramaktadır.

Eğitim hayatında zaman önemli bir faktördür. Kısa zamanda deneyin yapılması ve tartışılması noktasından gerek öğretmen ve gerek öğrenciye daha fazla zaman sağlanır. Eldeki standard şekillerle, öğretmen deneysel kimyada, kısa bir zaman içinde aletleri bir arada toplayabilir ve deneyi hemen yapar. Bundan başka, bu gibi standard teçhizatı kullanmak surette bir konferans sırasında derhal deneylerin yapılması mümkün olabilir. Kimyasal bir tahlilin sonucuna güvenilebilmesi başka başka maddelerin ortaya çıkarılması için kullanılan ayıraclarla bağlıdır. Standardize edilmiş ayıraclar kontrol edilmiş toleranslar sayesinde çok daha güvenilir sonuçlar verir ve kimyagere ayıracları araştırmaya hacet bırakmadan pek çok zaman kazandırır.

Eğitimde standardların faydası ile ilgili pek de çok örnekler verilebilir. Burada, uygulama kodu serilerine kısaca dokunacağım. Bu uygulama kodu serileri bir standard niteliğinde olmayıp yalnızca en iyi sonuc alabilmek için ne yapılacağını gösterir. Sözgelişi, Yeni-Zelanda standartı (CP) boyanacak yüzlerin hazırlanmasıyla ilgili bir ders kitabı gibidir. Boyaların uygunluğu,

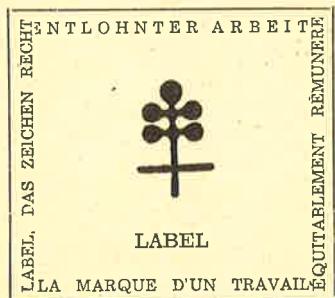
Birçok şey sözden fazla meseleinin isbatına yarayacak şekillerde daha iyi bir şekilde anlatılır. Kaldı ki pek az standardda resim ve şekil yoktur.

Gerçekten standardizasyon enstitülerinin, konuyu tam olarak belirtecek teknik resimleri hazırlayacak bir takım ressamlara ihtiyaçları vardır. Yeni-Zelanda'da denizler aşırı birçok standard incelenerek özel Yeni-Zelanda standardları yapılmakta ve böylece öğretmenler için değerli hizmetlerde bulunulmaktadır. Komitelerin geniş olmasının öğrenciye güvenin yerleşmesinde önemli rolü vardır. Bu sebeple, otorite bakımdan, öğretmeni takviye eden Ortaokul Öğretmenleri Birliği birçok komitelerde uzun zaman temsil edilmişlerdir. Auckland, Wellington ve Penton gibi üç yeni teknik enstitütün öğretmen kadrosunda bulunanlar da bu komitelerde temsil edilmeleri gereklidir. Standardlarla ilgilenmemiş üyelerimizin sayısı gerçekte çok azdır. Ve teknik konularda uzun deneyleri vardır.

Son olarak diyebilirim ki teknik konuları öğreten bizler standardların değerini benimsemekte her suretle haklıyız. Wellington Politeknik Okulunun açılışında Eğitim Bakanı 12 yıl içinde bilimler iki kata ulaşacaktır, demiştir. Biz, standardların ilerlemekte devam eden bilgi ve endüstriyin gelişmesile birlikte daimi surette gözden geçirilmektedir. Bizler yeni standardlarda karşılaşduğumuz yeni terimlere karşı direnmekteyiz. Bu hususta en fazla üyeler hassasiyet göstermektedirler. Ben diyorum ki, terimler içinde sizlerin ihtiyacını 30 yıl ve daha fazla bir müddet tatmin etmiş olanlardan farklı bir terim mevcut ise ve onun değişimini istemiyorsanız bile, onu kullanacak olan genç adamin cesaretini kırmayınız, onun öğrenmesi gereken pek çok şey vardır. Zihinleri karıştırmak bir faydalıdır.

(\*) Yeni Zelanda Standard Bülteninden alınmıştır.

# İSVİÇRE KALİTE : (LABEL) MARKASI



**LABEL, İSCİLERE VE ÜCRETLİLERE, SOSYAL GELİŞMELERE UYGUN OLARAK, İYİ ÇALIŞMA SARTLARININ SAĞLANDIĞINI GARANTİ EDER**

**Muzaffer UYGUNER**

## Giriş

İsviçre'de mallar ve bunların ambalajları üzerinde konulan **Label**, bu malların en iyi iş şartları altında İsviçre'de imal edildiğini alıcılara garanti eder.

**Organisation Suisse Label** tarafından İsviçreli firmaların kullanımlarına sunulan **Label**, işçilere ve ücretlilere, sosyal gelişmelerde uygun olarak iyi çalışma şartlarının sağlandığını garanti eder. **Label'i** kullanabilmek için firmanın, ücretlilerle işçilerinin kanuni haklarını yine getirmesi, alıcıların haklarını çiğnememesi, diğer firmaların rekabet haklarına uygun hareket etmesi gereklidir.

Bilindiği gibi, İsviçre'de ayrıca **Bureau central pour la marque Suisse d'origine** faaliyette bulunmaktadır. Memleketimizde ise TSE alâmeti farikası bu iki kurumun markaları yine geçmekte ve iki markanın görevlerini karşılık durumda bulunmaktadır. «STANDARD» Dergisinin 12. nci sayısında yayınlanan talimat ile bu alâmeti farika memleketimiz imalatçılarının faydalannalarına sunulmuştur.

## Tarihçe :

**Label** hareketi ABD'nin kuzeýinde doğmuştur. **Label** ilk ücretliler bu hareketi devam

defa 1874 yılında çok kötü şartlar altında Çinli işçiler çalıştırılan işletmelere karşı San Francisco'lu sigara imalatçıları tarafından kullanıldı. **Label** sayesinde Çinliler atıldı ve devrin şartlarına göre yüksek seviyede hijyenik işletmeler kurulması sağlandı. 1880 yılında Amerikan Sigara İmalcileri Derneği'nin bütün üyeleri **Label'i** kullanmağa karar verdi. 1889 da Amerikan Yoğaltıcılar Ulusal Birliği kuruldu. Böylece **Label** hareketi kararlı bir döneme girmiş oldu. Bu birliğin statüsünde prensip olarak yoğaltıcıların birleşmesi kabul edildi, ayrıca malların imali ve dağıtım şartlarını düzenlemeye, işçilere ödenen ücretlerde bir denge sağlamak hususuna da yer verildi. Bundan sonra terziler, ayakkabıcılar, firincılar, madeni eşya imalatçıları, matbaacılar gibi birçok sanayici **Label'i** kullanmağa karar verdiler. **Label'i** kullanmağa başlayanlar daha sonra bir merkez kurmayı uygun buldular ve 1909 yılında «Union Label Trades Department» kuruldu. **Label** hareketi, ücretlerin en aşağı kanunu haddini tesbit eden Nira-Kanunu ile biraz daha güç kazandı. Fakat bu kanunun Yüksek Federal Mahkeme tarafından iptali üzerine işçiler ve

ettirme karar verdiler. Bugün ABD'de giyim, çamaşır, moda eşyası, gıda maddeleri sanayiinde **Label** kullanılmaktadır.

İsviçre'de ise, alıcılar 1906 yılında Yoğaltıcılar Ulusal Birliği'ni kurdular. 1907 yılında ise İsviçre Sinaî Mülkiyet İdaresi'ne ilk **Label** tescil ettirildi. Kısa bir zaman sonra 12 kadar işletme bu birliğe katıldı. Kriz yıllarından sonra, 1934 yılında, özel bir **Label Sekretaryalığı** kuruldu. Böylece başlayan sistemli çalışmalar ve propagandalar sonunda 1937 yılına kadar çok çeşitli firmalar faaliyete başladı. 1942 yılı sonunda ise **Organisation Suisse Label** kuruldu.

Memleketimizde ise 132 sayılı kanunla kurulan Türk Standardları Enstitüsü, TSE alâmeti farikasını 24531 numara ile Sanayi Bakanlığı Sinaî Mülkiyet Müdürlüğü'ne tescil etti ve bu konuda bir de Talimat düzenlemiştir. (1)

## **Organisation Suisse Label (OSL)**

OSL, işçilerin, işverenlerin ve yoğaltıcıların kurdugu, po-

(1) TSE Alâmeti Farikası, Muzaffer Uygûner, «STANDARD» dergisi Sayı 7, S. 3 ve 28. TSE Alâmeti Farikasının kullanılması ile ilgili Talimat, «STANDARD» Sayı 12.

litik olmayan bir dernektir. Hiçbir yerden yardım görmez. Statüsüne göre amaçları şunlardır :

a) Sosyal gelişmelere uygun olarak işçilerin ve ücretlilerin ücret ve iş şartlarını düzeltmek;

b) İşverenlerin işçilerle, yoğaltıcılarla, saticılarla, devlet dairelerile ve rakip firmalarla olan ilgilerini düzenlemek;

c) İşverenle işçiler arasında işbirliği ve ahenkli çalışma şartlarını kurmak;

d) İşletmede ve birlikte yapılan çalışmalarda sosyal ve ekonomik birlik fikrini yaymak.

«Bir iş markası »olarak kalanın korunan Label, OSL Komitesi tarafından, şartları yeri-ne getiren işletmelerin kullanımına sunulur. Label'i kullanmak isteyen firmalar bir soru belgesini cevaplandırır, bu cevaplar OSL ilgilileri tarafından yerinde kontrol edilir ve bir raporla sonuç Komiteye bildirilir. Katılma isteği hakkında karar verilirken bu iş ko-lunda yetkili işçi temsilcilerinin de fikirleri alınır. OSL Komitesi yoğaltıcılar, işçiler ve işverenler temsilcilerinden te-rekküp eder ve yoğaltıcıların temsilcileri çoğunlukla kadınlardır.

#### Label faaliyetinin önemi :

Label faaliyeti, sosyal çalışmaların çok ileri bulunduğu memleketlerde bile öneminden birşey yitirmez. Aşağıdaki hu-suslar bu faaliyetin önemini ortaya koyar :

1 — Kollektif iş anlaşmaları OSL faaliyetini gereksiz kılmaz, çünkü:

a) Erkek ve kadın işçilerin çoğunluğu kollektif anlaşmalarдан faydalananamaz;

b) Pek azı bir yana ücretliler için kollektif anlaşma yapılmaz;

c) İş anlaşmaları, nitelikleri gereği, ancak iş şartlarının maddi tarafını düzeltebilir. Halbuki insan yalnızca ekmekte yaşayamaz. Bu yüzden, OSL iş şartlarının insancıl yönünü ıslah ve işletmelerde insan il-gilerini düzenlemek işini de ü-zerne almıştır.

2. Ücretlilerin kurduğu te-sekküller işin düşük karşılıkları ile uğraşır, işveren ise yalnızca ücretlilerle değil yoğaltıcılarla, kullananlarla, devlet dairelerile ve rakip firmalarla karşılıklı ilgiler kurmağa meczburdur.

3. Alıcı için Label, ücretin sosyal şartları en verimli ve en iyi iş şartları içinde ödendiği bir iş yerinde imal edilen malı tanımmasını sağlayan bir işaret-tir.

Böylece, OSL'nin görevi, ekonomik gruplaşmalar (işve-ren, işçi ve yoğaltıcı) kadar devletin de yanında olmaktadır.

#### OSL'nin kadınlar bakı-mından önemi :

Her kadın ister ücretli olsun, ister eş veya ana olsun Label hareketinin başarıya ulaşması ile doğrudan doğruya veya dolayısı ile ilgilidir. Her kadın, bahtiyar bir aile hayatında oynadığı rolün önemini çok iyi bilir.

#### Kadınların Label için önemi :

Normal olarak bütün ekonomik alanda alıcıların önemi büyütür. Sözgelişi İsviçre'de ulusal gelirin 2/3 ünün kadınlar tarafından kullanıldığı anlaşılmıştır. Son istatistiklere göre gerçek kişilere ulusal gelirden düşen pay 23 milyar İsviçre frangıdır. Yukarıdaki 2/3 oranına göre bu miktar 15.3 milyar olup günde 42 milyon İsviçre frangi harcanmaktadır. Böylece kadınlar, büyük bir malî kuvvet olarak ortaya çıkmaktadır. Bu yüzden de alımlarındaki his ve mantık, ekonominin sosyal gelişmesi ve gayreti üzerinde kararlı bir etkileri vardır. Bu alanda, cınlar tam bir oy hakkına yıllardır sahiptirler. Kadınlar, ma-

газalarda Label konulmuş mal bulunmasını sağlıyor, fiyat ve kalitenin aynı olması halinde böyle malları tercih ediyorlar-sa Label'i taşıyan malların pe-rakendecilerde bulunması için toptancıları ve imalatçıları ha-rekete geçirmiş olmakta, La-

bel'i gerektiren şartlar içinde imalatı da zaruri kılmaktadır. Böylece, sayıları durmaksızın artan işçi ve ücretliler iş şartlarının sosyal bakımından gelişmesinde otomatik olarak rol oynamaktadır.

#### Label ve Arbelète arasın-daki farklar :

Label, ücret ve iş şartlarının iyiliğini garanti eden sosyal bir markadır. Arbelète (kundaklı yay, Guillome Tell'in yayı), malin İsviçre menseli olduğunu gösterir. İsviçre Men-se Markası Merkez Bürosu OSL' nin aksine, üye olan işletmelerde iş ve ücret şartları ile ilgi-lenmez. Büro'ya yalnızca imalatçılar yani işverenler giroğrı halde OSL Komitesince ücret liler, işverenler ve yoğaltıcılar eşit ölçüde temsil edilirler. La-bel ve Arbelète, kuruluşları ve amaçları tamamen ayrı olan iki kurumu sembolize ederler.

TSE alâmeti farikası ise malların hem standardlarına uygun ve hem de kaliteli olarak imal edildiğini garanti eder.

### Türk Kuru Üzümünün Kanser yaptığı iddiası reddediliyor

(Başтарafı 15. Sahifede)ının teklif ettigimiz maddeler üzerindeki kararlarına göre parafin yerine ikame edilecek madde tesbit edilmiş olacak, aynı zamanda da kü-kürtüsüz ve naturel üzüm hazırlanması ayrıca teşvik edilecektir.

Diger taraftan, 1961 mahsülü kuru üzümlerden parafin ve kü-kürtle muamele görmeden naturel olaları ihrac edilen miktar 5238 ton olup umumî yekûnun % 7 sidir. İ-ğinde bulundugumuz sezonun ilk devresinde naturel kuru üzüm ihracatımız ise umumî yekûnun % 9.2 sine tekabül eden 5.323 tona balig olmustur. Esasen geçen seneye naza-ran büyük bir gelişme arzeden na-turel kuru üzüm ihracatımız sezon sonuna kadar daha büyük bir mik-tara ulaşabilecektir.

Son söz olarak sunu bilihassa te-barüz ettirmek isterim ki, kuru üzüm sanayinde uzun zamandan beri kullanılmakta olan parafinin kanser yaptığı şimdîye kadar ileri sürülmeli-điği gibi yukarıda tebarüz ettirildiği sekilde Alman ecza kodeksine uy-gun ve ilaç olarak kullanılan parafinin söz konusu hastalığa sebebiyet verdiği hususu da tip tarihinde bu-gine kadar tetkik konusu olarak ele alınmış değildir.»

## **İHRACAT MAKSAÐILE**

# **Sebze ve Meyveler İçin Tatbik Edilen Resmî Kontrol Metodları (\*)**

### **KONTROL NİZAMNAMELERİNİN HAZIRLANIŞINDA GÖZETİLEN BAŞLICA ESASLAR**

**Ömer BUÇUKOĞLU**

Ziraat Yük. Mühendisi

İhracatta tatbik olunacak resmî kalite kontrol nizamnameleri Avrupa İktisadi İşbirliği Teşkilâtının Cenova'da yapmış olduğu toplantıda aşağıda gösterilen esaslar dahilinde hazırlanmıştır.

#### **1 — Kontrol Esasları :**

İhracatçı ve aracilar kontrol vizelerini alabilmek üzere kontrol organizasyonundan ihtiyaç duyulan bütün bilgileri almak üzere talepte bulunurlar :

- Malların kontrol zamanı ve yeri
- Gönderileceği memleket
- Mahsulün cinsi, varyetesi
- Kalite sınıfları
- Nasıl gönderileceği (uygun ambalaj tipleri)
- Miktarı (Vagon, istif ve ambalaj sayısı)

#### **2 — Kontrol Mahalli :**

Kontrolörler, kontrol için uygun yer ve ekipmanlara sahip olmalıdır.

Mahsullerden nümune alarak kontrol edebilmek için, aydınlichkeit ve bu işe elverişli ekipmanı (tasrif masası, boş ambalaj kutuları v.s.) hâvi uygun bir odanın bulunması şarttır.

Eğer kontroller gece yapılacaksa elektrik ışığına ihtiyaç vardır.

#### **3 — Kontrol Sahası :**

Kontrolla ilgili olarak :

- Mahsulün kalitesi (ait olduğu standarda göre)
- Ambalaj (tipi ve durumu) ve ambalajlama
- Nakliyat ekipmanları (durum ve genel tertibi)
- İstif ve depolama metodları

#### **4 — Kalite ve irilik kontrol esasları**

##### **Kalite :**

Kalite kontrollerinde kontrolörler carî standardla ilgili olarak aşağıdaki hususları nazarı itibare alırlar :

- 1 — Renk ve genel görünüşü
- 2 — Dış kusurları
- 3 — Boyları
- 4 — Yeknesaklılık
- 5 — İç durumu (Olgunluk derecesi, nakliyat ve muhafazaya uygunluğu)

#### **Nakliyat için uygunluk :**

Kontrolör herseyden önce kontrol edeceğî mahsullerin gerek iç ve gerekse dış görünüşlerinin, hava ve her türlü yol şartlarına dayanacak evsafa ve kalitede olmasını akıldan çıkmamalıdır.

#### **Boylar :**

Boyları emin aletler (kalibrajlar) kullanmak suretiyle kontrol edilmelidir.

#### **5 — Nümune Kontrolleri :**

a) Kontrolörün gelmesi ile birlikte muayene edilecek partiler carî nizamlara göre hazır bulunmalıdır. Fakat kontrolör bu muayeneyi malim nakil vasıtmasına yüklenmesinden evvel yapmalıdır. Zira bu işlem yapılmadan nakil vasıtmasına yüklenen malların iyi veya fena olduğunun muayenesi birçok zorluklar meydana getirebilir. Malların hepsinin yüklenmesi hâlinde kontrolör malların boşaltılması için emir verir ve uygun esaslar dahilinde yeniden muayenesini yapar.

b) Kontrolör muayeneyi nümune almak suretiyle yapar, sevke hazır malin en az % 3 den nümune alınarak kontrole tabi tutulur. Bazı ahvalde bu yüzde miktarı kontrolör tarafından artırılabilir.

Kontrolör, kontrol edeceği nümuneleri bizzat kendi seçmek suretiyle alır ve yapar.

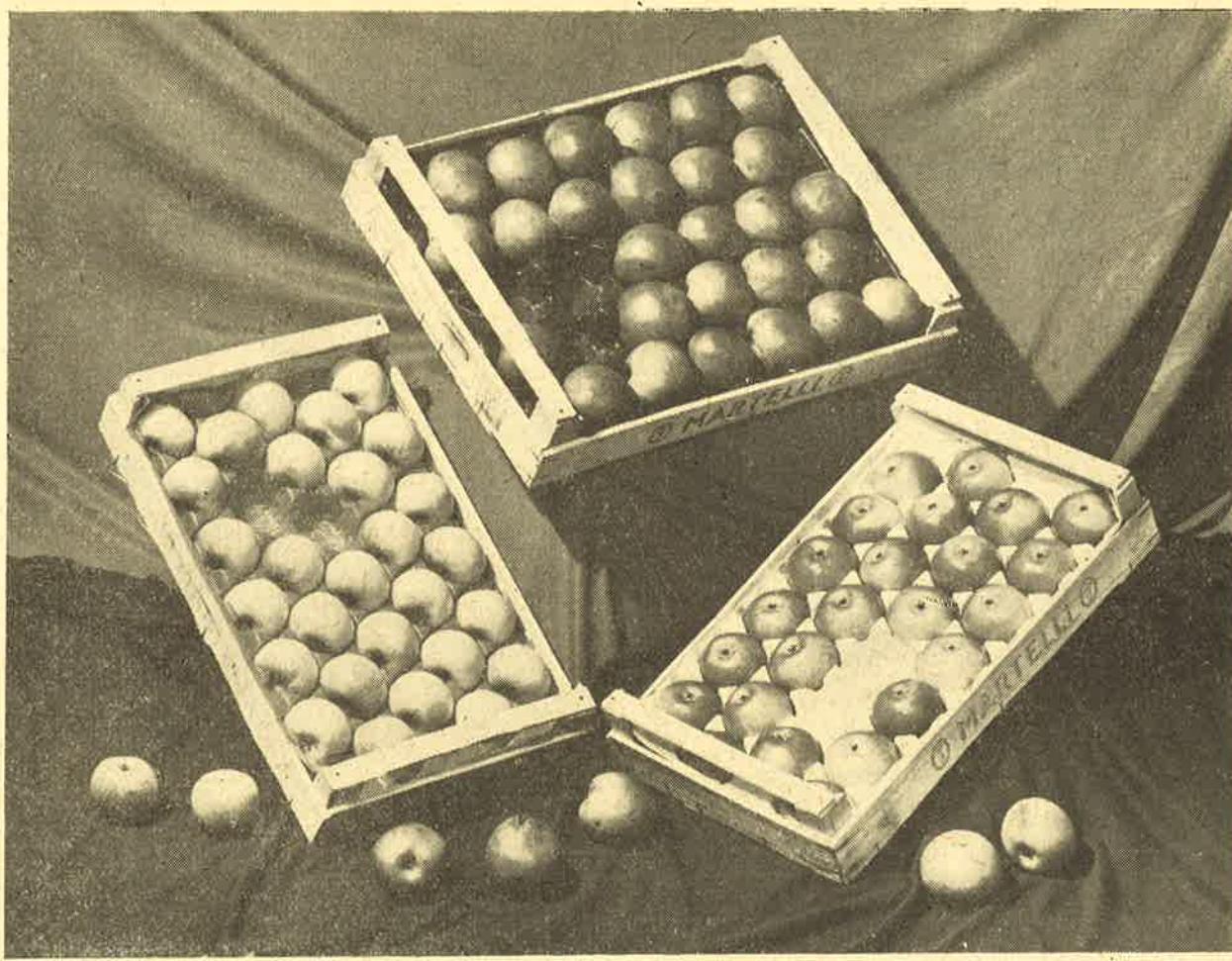
c) Kontrol edilecek mahsul ambalajından kontrolör veya yardımcı tarafından tamamen çıkarılmak suretiyle yapılır. Bazı ahvalde mahsülü ambalajından çıkarmadan da kontrol etmek yetkisini haizdir. (Meselâ: tek sıra ambalajlı kaplarda olduğu gibi)

d) Kontrolörün ilk muayenesinde, muayene edilen mal sınıfı için tanınan % 10 nisbetindeki toleransta, sayı, boy ve ağırlık itibariyle fazlalık ve noksantalik hallerinde kontrolör tekrar bütün partinin % 3 ü üzerinden bir kontrol daha yapar.

Eğer ikinci muayeneden sonra mahsul, sınıfı için sayı, boy ve ağırlık bakımından tanınan toleransa uyuyorsa mahsul kontrolden geçmiş demektir.

Aksi halde, kontrolör aşağıdaki işlemleri

(\*) OECD yayınlarına göre hazırlanmıştır.



yapar.

— Eğer mahsulün muayenesinde sandığı üzerinde gösterilen sınıfından aşağı bir kalitede bulunursa o zaman bir aşağı sınıfa indirir.

— Eğer mahsul muayenede ihraca elverişli bir durum arzetmiyorsa tamamen reddedilebilir.

#### **6 — Ambalaj sandıkları :**

Ambalaj sandık kontrolünde :

— Durumu (Yeni-temiz-kuru)

— Tip eb'atları

— Yapısı (sağlamlığı)

— Standarda uygunluğu

Eğer ambalaj sandıklarının hepsi yukarıda sıralanan hususlara uygun değilse mahsul reddedilebilir.

Şayet kontrolöre göre ambalajlardan % 10unu aşmayan kısım uygun suretle ambalajlanmamış ise, yükleme esnasında herhangi esaslı bir küllefet tevlid etmeyeceği şartıyla, sandıkların sevkine yetki verir.

#### **7 — Etiketleme :**

Kontrolör, sandıkların üzerinde standardize mallarda aranan bilümum gerekli işaretlerin mevcudiyeti hakkında ve bu etiketlerin sandık muhtevasına uyduğundan emin olmalıdır. Aksi halde, sevkıyatı onaylamadan önce işaret ve etiketleri tamamlamak veya düzeltmek zorundadır.

#### **8 — Nakliyat ekipmanları ve yükleteme :**

Mallar yüklenmeden önce, vasıta, kontrolör tarafından gözden geçirilir.

#### **Nakliyat :**

— Temiz ve emniyetli bir durumda olmalıdır.

— Kirli, pis kokulu olması halinde nakil vasıtası reddedilmelidir.

— Düzgün yükleme, istif ve depolama yapılmalıdır.

#### **9 — Kontrol kartı :**

Kontrolör tarafından onaylanan kontrol kartı nakil vasıtاسının açık ve görülebilir (meselâ kapi yakınına) yerine konur veya şoförün eline verilir.

Kontrol kartında gideceği mahal belirtilecek ve burada da alıcı ile satıcı veya consignore ve mutavassıtlar arasındaki contratlarda yer alacaktır.

#### **Belirtilecek hususlar :**

— Vagon numarası, kamyonun kayıt numarası veya geminin adı,

— Sevk edenin adı

— Cinsi ve varyetesi

— Kategorisi

— Ambalaj sandık adedi

— Kontrol tarihi

#### **10 — Kontrol raporu :**

Milletlerarası kontrol raporunun yokluğu halinde yeniden beynelmile kaidelere uygun resmi bir kontrol raporu tanzim olunmalıdır.

Kontrolör muayene ettiği parsellere kendi si tarafından yapıldığını belirten işaretler ko-  
yar.

Fransa'nın Dijon Şehrinde Tertiplen

# MİLLETLERARASI SEBZE VE MEYVE STANDARDİZASYONU VE TİCARETİ KONGRESİNDEN İNTİBALAR

Dr. Fuat İNAL

Paris Türk Büyükelçiliği Ticaret Müşaviri

Dijon şehri, gıda maddeleri bakımından Fransa'nın başlıca (Gastronomie) merkezlerinden biri olup burada her sene muayyen mevsimde mahallî bir Gastronomie Fuarı açılır. Bu fuara ikinci defa milletlerarası mahiyeti veren husus, Avrupa İktisadi İşbirliği ve Kalkınma Teskilatının (OCDE) patronajı tahtında NORCOFEL toplantısının da aynı fuarda yapılmış olmasından ileri gelmiştir. Bu kongrenin bu fuarda yapılması da bir tesadüf eseri olmayıp OCDE'nin senelerdenberi üzerinde durduğu milletlerarası yaşı meyve ve sebze standardizasyonu mevzuunun tatbikat sahasındaki eristiği merhametli tesbit ve canlı olarak umumi efkâra ve alâkadarlarla ve başlıca âza memleket temsilcilerine arzetmek gayesi güdülmüştür.

Filhakika kongreye bütün ömürlerini meyve ve sebze mevzularına hasreden milletlerarası mütehassisler, teşkilat mensupları, müstahsil, müstehlikler ve hunların mensup bulundukları sendikaların temsilcileri, ambalaj ve nakliyeçiler, toptan ticaret erbabı, tesbit edilen millî veya milletlerarası standartları tatbik ettiren ve bunları kontrol eden resmi veya yarı resmi teşkilât mesul memurları olmak üzere 200 mütehassis ve 17 adet yabancı memleket temsilcileri iştir etmiştir. Bunların arasında yine mevzu ile ilgili üniversite öğretme sanayı kurucusu profesörü ve Ziraat Bakanlığı temsilcileri de iştirak etmişlerdir.

Her mütehassis buraya evvelce hazırladığı etüdlerin muhassasını serbestçe müňâka etmek üzere ilmi tebliğlerle de gelmiştir.

Diğer taraftan, pratik sahada gerçekleştirilen millî veya milletlerarası standartlara uygun olarak hazırlanmış meyve ve sebzeler, ambalaj makinaları, ayırma ve boylama makinaları da fuarm geniş standlarında canlı birer misal olarak teşhir edildiştir.

Bu fuarda ayrıca Avrupa'nın multilî şehrlerinde yardım makâsiyle dolastırılan Asya ve Afrika'daki bazı akvamin ve halk kültürlerinin maruz kaldıkları açık ve sefaleti gösteren ve «Açlık Sergisi» namiyle maruf bir meşher de, bu boluk içinde yûzen ve en nefis şekilde hazırlanmış yiyecek ve içecek nümuneleriyle dolu gastronomi fuarının bir kenarında hususi bir köşeyi işgal etmekte idi.

Yazımız mevzuu olan milletlerarası NORCOFEL Kongresinin açılış nutku ise: «Tabiatın bağıntıları nimetleri veya bu nimetleri yeteri kadar vermeyen tabiatı, insan zekâsı, bilgisi, metodlu çalışması, sebatı ve icat fikirleri sayesinde daha verimli, daha mütekâmil bir sekile sotrukları veya sokabilecekleri ve ticaretini tanzim edebilecekleri, netice itibariyle insan gıdasının yeteri kadar ve daha rasyonel bir şekilde hazırlanıp istihlâke sevk imkâni olduğunu» tezi üzerinde mihverlenmiştir.

Fuarla ilgili bu kısa müshahe deden sonra kongre çalışmaları aşağıda olduğu gibi izah edilmektedir.

NORCOFEL çalışmaları gerek millî sahada ve gerekse ve bilhassa milletlerarası sahada yaşı meyve ve sebzelerin standardizasyonu ve pazارlama (commercialisation) metodları sahasında elde edilen neticeleri umumi efkâra açıklamak ve ilerdeki çalışmalarla nazara alınması gerekecek temeniler varsa onlar hakkında da bilgi toplamak ve milletlerarası sahada da alâka uyandırmaktan ibarettir.

Taze meyve ve sebze gibi çabuk bozulur ve uzun müddet muhafazası güç olan maddelerin gerek nakliye ve gerek ticaretinin süratle bir hal içaresi bekleyen birçok meselesi vardır. Standardizasyon, bu meselelerin matlup şekilde halli yolunda başlıca bir faktör olduğu evvelimde herkes tarafından kabul edilmiş bir konu olarak tebarüz etmektedir.

Filhakika bu gibi maddelerin milletlerarası mübadelelerinin tanzimi bağında, standardizasyon konusu 1945 yıldan beri milletlerarası teşkilâtlar tarafından ele alınmış, gerek OCCE ve gerekse bu teşkilâtın yerine geçen OCDE tarafından önemle takip edilmiştir.

Yaşı meyve ve sebzeler yaşayan yanı tabiatın tesirlerine maruz maddeler olduğu için standardizasyonları sanayi mamulleri gibi riyazi değildir.

Milletlerarası karakterdeki standardizasyon çalışmalarında tesbit edilen ve üzerinde durulan ana vasıflar şunlardır :

**Ekstra sınıf mal :** Çok yüksek kalitede kusursuz, temiz ve fevalâde itina ile hazırlanmış olanlar.

**Birinci sınıf mal :** İyi kalitede ve ihtimamla hazırlanmış hafif kuruşlu olanlar.

**İkinci sınıf mal :** Ticari kuy-

meti haiz hafif kusuru ve kabule şayan bir şekilde hazırlanmış olanlar.

Malın hazırlanması tabirinden bilhassa şunlar kastedilir :

**1 — Boylama :** Aynı paket veya ambalajdaki malların aynı büyüklikte olması.

**2 — Yeknesaklık :** Aynı ambalajdaki malların hepsinin aynı kalite olmasi, ticarette kötü (Fardage) tabir olunan ve altı başka, üstü başka mal olmaması.

Evvelce OCEC teşkilatı tarafından hazırlanan ve bilharem Müşterek Pazar'a âza devletler tarafından kabul ve tatbik mevkii konan standardizasyon 22 kalem yaşı meyve ve sebzeyi içinde almaktadır.

Yukarıda kısaca tarifi yapılan standardizasyon, istihâden istihâk safhasına kadar bir malın geçirdiği merhameleri alâkadar etmeye, gerekli fiat ve gerekse piyasanın tanzimi bakımından katı bir kıtası olarak kabul edilmektedir. Standardizasyon aynı zamanda müstehlikin gustoşunu müstahsile aksettirmekte ve bu daimî temas, müsterinin istegine göre mal yetiştirmeye amîl bir unsur telâkki edilmektedir.

Malın kalite standardizasyonu ayrıca ambalaj standardizasyonu ile birlikte mütâlâa edilir ki bu suretle gerek nakliye gerek depolama, manipülasyon ve gerekse soğuk hava depolarında muhafaza şekillerinden daha rasyonel bir tarzda istifade sağlanmış olur.

Netice itibariyle, milletlerarası kabul edilecek standardizasyon bu çeşit zirai mahsullerin ticaretini inkıssaf ettirecek bir mahiyet taşımaktadır.

Akdeniz iklimi havasında yetişen taze sebze ve meyve mevzuunda İtalya ve İspanya, Avrupa istihâk pazarlarına milyon ton tütünde ihracat hacmiyle ötedenberi yerleşmiş ve çok ileri teknik metodlarla çalışmaktadır. Diğer rakiplerimiz arasında Israel (narenciye), Bulgaristan (sebze ve meyve) ve Yunanistan keza bu sahada ilerlemekte ve pazarda yerleşme durumundadırlar. Son zamanlarda Yugoslavya'da standartizasyon mevzuunda ilk adımı atmış durumdadır.

Ihracatımızın arttırılması yoluyla sarf olunan gayretler sırasında ananevi ihracat maddelerimiz arasına birkaç kalemlâ mal daha ilâvesinin temenniye şayan olacağı şüphesizdir.

Memleketimizin arzettiği iklim şartlarının sebze ve meyve istihâsaline müsait olduğu malûmdur. Ancak, hali hazır istihâsalın milletlerarası ticari değer ve miktârlara ulaşması için geniş miyasta arttırmalı ve bilhassa milletlerarası standartlara uygun olarak tarladan ve bahçeden itibaren başlamak suretiyle hazırlanması icap etmektedir. Avrupa ile yaşı meyve ve sebze ticaretimizin bu hususlarını tahakkukuna bağlı olduğu ve bu sahada büyük gayretler sarf ile ileriye matuf olmakla beraber geniş ihracat imkânları mevcut olacağının mütâlâa edilmektedir.

# SUMMARY OF CONTENTS

## CERTIFICATES GIVEN TO MANUFACTURERS WHO PARTICIPATED IN THE TURKISH CONSTRUCTION MATERIALS EXHIBIT

p. 2

At a meeting held on 18.1.1963 at the Conference Room of the Ministry of Construction for the occasion of giving certificates to manufacturers who participated in the Turkish Construction Materials Exhibit at the Izmir Fair, the officials of the Ministry headed by the present and ex-ministers, representatives of government and private establishments which participated in the exhibit, Mr. Van Dylke of the AID Mission and his assistant Mr. Lathram, the German Commercial Counsellor and many distinguished guests were present.

The Minister of Construction in a short speech pointed out the social significance of the housing problem and the necessity to provide possibilities for the people to own their own homes at cheap prices. He praised the domestic construction materials manufacturers for their efforts to improve their products. The minister also stressed the importance of housing standards. He stated in this connection that a close cooperation existed between the Turkish Standards Institution and the ministry on this subject, and he praised the works of the Institution.

After the extension of thanks to the participants in the exhibit their certificates were distributed, and films about Turkish Construction Materials were shown.

## ON THE THRESHOLD OF POSITIVE RESULTS

p. 3

In the beginning of its second year of publication STANDARD is feeling the pleasure of having performed its duty well and coming a step nearer to its objectives.

Direct or indirect importance of standardization in the development of our country is understood twofold and the number of those believing in this cause has increased many times during the past year.

During the budget discussions of such technical ministries as Commerce, Industry and Construction, standardization activities were emphasized again and again. Ministers joined in the wishes of commission members to expedite these activities more.

Another point emphasized was the need to develop an adequate control system of application of standards parallel to the standards issued.

Especially convincing and informative clarifications made by Minister of Industry Fethi Celikbas in this last respect created great hopes for the future of standardization.

Decision to have Turkish Standards Institution to undertake the investigation to see whether products carrying the TSE mark comply with the standards along with the Government control, is a positive step towards developing the control work.

Due to this service of TSE which is similar to the «quality control» in many of the well developed foreign countries the consumer will find the product made according to a standard and receive full value for the money he pays.

Control of standard carried out by the producer within the given specification and authorized personnel of the Government or institutions concerned control the results obtained whereas «quality control» is carried out by the authorized personnel of an institution founded for this purpose.

From this it can be seen that the purpose of all activities is to «prepare» standards which will provide for production of products in conformity with specific measurements and properties and control the results obtained.»

In the private sector also similar activities are followed with interest.

Turkish Union of Chambers, Chambers of Commerce and Industry of such big cities as Istanbul, Izmir, Adana, Syndicates of Employers and the federation they will shortly form, are getting ready to assist the Government's and TSE's control systems.

The private sector undertook studies with a view to setting up regional control laboratories parallel to TSE laboratories soon to be completed to carry out researches and studies and to serve as a training center.

## NEW STANDARDS PORCELAIN ISOLATORS FOR TELEGRAM AND CABLE LINES

p. 5

Manufacturing pottery and china by cooking earth is a well-known craft. The porcelain industry which is a more progressive form of this craft is sure to develop in the hands of our craftsmen.

After the Canakkale Ceramic Factories were established they commenced production of porcelain isolators and then applied to the Turkish Standards Institution for Standards

for porcelain isolators for :

1. Telegram and Cable Lines
2. Low tension electric lines up to 1000 V
3. High tension electric lines in excess of 1000 V.

The first of these is the porcelain isolators for telegram and cable lines and use was made of Indian Standard ISI - 283 and norms VDE0444/43 and DIN 48140-48141 in the preparation of the standard.

## DR. ARNO DEMMER PRESIDENT OF AUSTRIAN NORM GROUP

p. 7

Dr. A. Demmer, Civ. Eng., was born in Vienna in 1882.

He graduated from the Technical University as a mechanical engineer in 1906. Many trips he took in Europe helped him to get acquainted with European locomotives.

In 1929 Dr. Demmer was instrumental in the joining of the steam locomotive industry with electric locomotive industry.

In 1952, when he was 70, he studied technical sciences.

Since 1947 he is the President of the Austrian Norm Group.

## MR. FEIVAL HADASS

p. 7

Mr. F. Hadass replaced Mr. M. A. Arnan as the president of Israel's Standards Institution.

Mr. Hadass was born in Poland. He graduated from Warsaw's Politecnical Institute as a mechanical engineer.

As an active member of the Zionist movement he went to Israel in 1932 and founded there the whosale cooperative Union.

He joined Solel-Boneh in 1941.

After the Israel State was founded he accepted the new State's invitation.

He worked for the government for 11 years in various capacities.

A major part of the development plan prepared jointly with USOM and the Israelian Government was prepared by Mr. Hadass.

His present plan is to found new laboratories and departments for the Israel Institute.

Another wish of Mr. Hadass is to visit TSE after the Turkish Standard Institution's new compound is completed.

## IGEME WARNED MERSIN CITRUS GROWERS

p. 8

«Deviation from Turkish Citrus Fruit Standard means to lose markets definitely in future.»

«The reason why our country's product became dominant in German markets this year in respect to both price and quantity, should be sought in the fact that standard fruits were shipped.»

In view of continuous efforts by growers and exporters to reduce the provisions of citrus fruit standards. Export Promotion Research Center sent them an important letter under the signature of Secretary General Ekrem Geris. The main points of this letter were as follows :

The policies followed by grower countries is united in application of standardization, in respect to citrus fruit as well as other commodities. However, our country is not in a position to compete with other countries, in respect to standardization. Our government taking into consideration the need of standardization to be able to find an outlet in foreign markets, publisched the citrus fruit standard long before the crop was realized.

Germany, a country to which our citrus fruit shipments are directed, being a member of the Common Market is under obligation to apply the decision taken by that organization. Germany, commenced the application of citrus standards as of November 1962. In order to be able to continue to export to this country we are obliged to comply with the citrus fruit standard. Deviation from the standard will mean the loss of this market altogether in future.

This is true for all other countries within or outside the Common Market.

If our lemons found a good market as regards both price and quantity it is because standard goods have been sent to this market in spite of Italy and Greece which are exempt from customs duty.

IGEME considers the standards for citrus fruits as a means of protecting the name of Turkish goods, to secure and maintain the confidence felt towards Turkish citrus fruits and to obtain good markets at good prices. Any attempt to violate our national interest such as non-application of standards cannot be agreed to by IGEME. However, in order to find a solution for difficulties encountered by the growers some concessions have been agreed upon in this first year of application.

IGEME recommends the adoption of a system similar to that in other countries in reserving the good quality products for export and sell the qualities not conforming to standards in domestic markets. Actually costs of first and second quality goods are the same but in foreign markets second quality goods fetch a much lower price than the first quality. So shipment of second quality fruits will reduce the growers profit or even cause him loss.

#### A NEW DEVIATION FROM COMPULSORY CITRUS FRUIT STANDARD

p. 8

A meeting was held on 23.1.1963 at Foreign Trade Department under the Chairmanship of Selçuk İnan, Vice-President of Foreign Trade Department, to discuss the proposal to ship citrus fruit to EPA countries in non-standard cases. Representatives of Ankara Faculty of Agriculture, Ministries of Commerce and Agriculture, TSE and IGEME participated in the meeting.

The TSE representatives submitted their views in written form including the following points :

1. Under normal conditions it is difficult to create demand for our citrus fruits in foreign markets which are held by our rivals.
2. An opportunity is created for us due to destruction of Spain's production by frost.
3. Under these circumstances consumer countries have to buy our citrus fruits.
4. It is our duty to benefit from this.
5. Our basic objective should be to hold a market not because of unusual conditions, but because of the delicious taste and high quality of our fruits.
6. Therefore, unless it is absolutely necessary we should not deviate from international standards.
7. In case of an emergency, the buyers should be informed about the situation and sales should be declared to be outside the standard provided the buyers also agree to it.
8. Action to the contrary may result in profit to day but when normal conditions prevail once again today's practices in exports may be bad propaganda for us in future.

TSE representatives emphasized point 7 especially.

At the end of discussions the following points were agreed upon :

1. It is difficult under normal conditions to penetrate markets held by our rivals.
2. Spain's citrus fruit situation constitutes an opportunity for us.
3. Under these conditions consumer countries have to buy our fruit.
4. We should endeavour to get the maximum benefit out of this situation.
5. It is essential to influence foreign markets with the quality of our products. Therefore, unless it is absolutely necessary deviations from provisions of standards should not be permitted.
6. However, since the subject standard is being applied for the first time this year, deviations from the standard as regards packing should be allowed for shipments to all foreign countries.

#### IMPORTANCE OF STANDARDIZATION IN THE FIRST FIVE YEAR DEVELOPMENT PLAN AND THE DUTIES ASSIGNED TO THE TURKISH STANDARDS INSTITUTION

p. 10-11

The first Five Year Development Plan was effected by the Law entitled «Law Pertaining to Enforcement of the Long Term Plans and Protection of their Integrity» serial No. 77 dated the 16th October 1962 and Plan Decree No. 1.

Emphasis is given to standardization in this plan to which great and real hopes are attached for our country's development and important duties are assigned to the Turkish Standards Institution in almost every field.

Particularly in pages 51 to 139 of the Plan, there are good examples of the efforts made to place our development on strong foundations. These at the same time, are proofs of the fact that standardization is adopted with due importance.

With a view clarifying the aims set forth by the Development Plan, the provisions pertaining to «standardization» are quoted below.

— 51 —

#### Fishing

i. Exports shall be simplified and export methods shall be standardized.

#### 4. Marketing:

d. Standards shall be set up by the Turkish Standards Institution by giving priority to export products, and the Ministries of Commerce and Agriculture shall take measures to control whether the products supplied to domestic and

foreign markets conform to these standards. The principle agreed upon in this respect is that the cost of standardization shall not exceed the benefit to be obtained.

— 56 —

#### Industrial Products

Aims and Principles of Development in respect to Industrial Products.

#### 4. Quality Control and Standardization :

a. Industrial products shall be subject to quality control. Measures shall be taken to prevent sale of products of uncertain qualities and guarantees shall be provided to the manufacturer in fields considered necessary.

b. Standardization of Industrial products shall be expedited.

— 71 —

#### Textile Industry

##### 7. Measures :

d. In order to put an end to shortcomings of quality in manufactured products which have always been a cause for complaints by the consumer and to prevent production defects, standard regulations for the main varieties of manufactured products in the textile and clothing industry shall be prepared; in the case of existing regulations the authority of controlling bodies shall be increased in order to ensure proper application of these regulations and measures shall be taken to facilitate their work.

— 76 —

#### Chemical Industry

##### 7. Measures :

###### a. General :

(4) Import of products, the quality and quantity of which are sufficient to meet local requirements should be prevented. However the matter of quality should be emphasized and the efforts of the Turkish Standards Institution should be directed towards this end.

— 84 —

#### Iron, Steel and Their Products

##### 7. Measures :

a. Quantities of ash and moisture of 0-10 mineral coals shall conform with international Standards.

— 89 —

#### Manufacture of Machinery

##### 6. Measures :

c. Coordination is necessary between the Ministry of Industry, Technical Universities and Schools, Turkish Chamber of Engineers and Architects, Turkish Standards Institution and The Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges in order to supply guidance for industrialists in respect to price and quality of materials and to furnish them with the information required.

— 91 —

#### Electrical, Mechanical Apparatus and Materials

##### 8. Measures :

Measures shall be taken to encourage standard high quality mass production at establishments connected with leather manufacturing which are working in primitive conditions.

— 98 —

#### Small Industries and Handicrafts

##### 4. Measures :

k. Quality control institutions shall be established in order to prevent unjustified competition by unserious workshops, and standards for all products shall be prepared and advertised and penalties for non conformity with the standards shall be promptly and effectively applied.

— 103 —

#### Electricity

##### 8. Measures :

Study and Design shall be expedited and projects prepared shall be in conformity with standards.

— 105 —

#### Communications

##### 8. Measures :

c. (2) Physical Standards of our present highways are bad whereas their engineering standards are in excess of requirements. Henceforward, the physical standards shall be raised and the engineering standards shall be determined according to the country's requirements.

(5) Railway standards shall be raised through correction of deviations in conformity with technique.

h. Highway vehicles shall be standardized and variety in types of spare parts shall be reduced.

— 112 —

#### Services

##### Public Service

###### c. Cleaning and Drainage

###### (3) Measures :

(c) Cost reduction shall be sought through attaching importance to standardization of installations and materials required for such services.

6. Problems and Measures

a. Problems

(2) Lack of Standards

b. Measures :

(1) Investments and Measures

(b) For every region public housing should be established with standards of economy cost studies and suitable hygienic conditions shall be sought.

(g) Priority shall be recognized for individuals to build collective houses as cooperatives.

(2) Research

(b) In order to arrive at sound judgements in respect to housing problems, knowledges not yet definitely obtained shall be completed.

Foreign Economic Relations

4. Foreign Trade Policy and Measures to be taken

b. Measures

(2) Measures pertaining to exports

(a) Measures shall be taken to overcome lack of classification and standardization. Inspite of their superior qualities many of our export goods cannot find good foreign markets because they do not conform to international standards. Therefore, it is essential that standards for our export goods should be set up promptly and compliance with these standards should be enforced.

(c) Quality control is inadequate in respect to many commodities. Measures in this respect should be taken promptly.

(j) Qualified personnel is required at every level in connection with standardization, packing and other works connected with exports. Exporters must be encouraged to provide special training for such personnel.

It is possible to list as follows the conclusions to be arrived at from the above mentioned provisions quoted from the Development Plan and required to improve the economic situation of our country.

— The basic objective of the Development Plan is to promote our national production and exports to the level of imports from foreign markets or even in excess of this level if possible.

— To evaluate our national products by making them conform to international standards will play the most important part in ensuring the success of the plan.

— Such duties as the setting up of necessary standards, to train the personnel who will control the application of these standards and to establish methods of control are assigned to the Turkish Standards Institution.

— The functioning of our fishing which has long been considered to be of such nature and quality to be able to improve our economic situation by itself is tied to standardization.

— Standardization is the only solution to prevent defects in our manufactured products and to bring them to a level to compete with our foreign competitors.

— Standardization is again the best solution to prevent justified public complaints in respect to textile and clothing industries.

— It is possible to raise the quality of our chemical products and to protect them against foreign competitors only through standardization.

— The Turkish Standards Institution is one of the foremost research establishments to serve the purpose of improving of our national products and to supply guidance and information for our industrialists.

— It is essential to apply standardization in small industries and handicrafts.

— Unjustified competition by unserious workshops can be eliminated through adopting standardization and penalizing those who do not comply.

— Standardization is a work facilitating and cost reducing factor in electric works highways, railways and public services.

— Housing which is an urgent as well as important requirement can be met only by building economic standard houses and by supporting builders of such buildings.

— Standardization is a very important factor to improve our foreign trade deficit.

The Turkish Standards Institution shall willingly do its utmost to assist in the development of our society within the framework of the above basis, and it will be the fulfilment of its purpose of existence.

Since it was founded TSE has formed a nucleus of administrative staff and technical committees and surrounded itself by 300 competent personnel specialized in various fields.

As a natural consequence TSE was able to prepare and

set up 60 Turkish Standards and continue to work on 184 new drafts.

On the other hand, the construction under the joint program of our Government and AID Mission of Turkish Standards Laboratories and Training Center is expected to be completed by the end of 1963 and standardization activities will expand thereafter.

TSE already sent two of its staff to the National Bureau of Standards in the U.S. for training while Mr. H. T. Wensel from the same Bureau came to Turkey under a two year contract to assist in the realization of TSE laboratories.

The only problem now is to support this institution with material facilities and provide financial aid to enable it to perform its duties.

**TURKISH STANDARD FOR SCREW FORM IS**

p. 12

**PUBLISHED** TSE Technical Council met on 9.1.1963 with the participation of its 15 members.

At the meeting held under the chairmanship of Faruk Sünter the Turkish Standard for Screw Forms submitted by the Machinery Preparatory Group was accepted.

Because the standard for Liquid Sicative and Red Lead could not be applied without the standards for linseed oil and turpentine, the raw materials for oil paint, as references are made to these in the standard, the Council decided that standards for all these should be brought together.

As work on linseed oil and turpentine are nearing completion standardization in the oil paint field will soon be completed.

**RELATIONSHIP BETWEEN QUALITY CONTROL AND STANDARDIZATION**

p. 13

Market investigations show that consumer's decision to buy depends more on the quality of the product. Therefore quality must be controlled. However the best solution is to produce standard products.

The buyer is not in a position to establish and measure the quality factors of a product. The best guarantee for the buyer is to buy a standard product of a producer well-known for his high quality products.

By purchasing the standard product the buyer selects the most economical alternative.

Quality control and standardization is more important from the view point of producer.

Standardization without quality control cannot be sufficient to give satisfaction. Therefore we are bound to construct strong bridges between quality control and standardization in this new era of standardization in our country.

**CHIMNEY PROBLEM IN CENTRAL HEATING**

**INSTALLATIONS**

p. 16-19

In this article Mr. Nurettin Kizilay, mechanical Engineer, discusses the computation and construction of chimneys in central heating installations.

**PRESIDENT OF SWEDISH STANDARDIZATION INSTITUTION IS REPLACED**

p. 20

The term of office of Mr. Sven Dahlböck has expired and he has been replaced by Dr. Ake T. Vrethem since January 1st. 1963.

**ISO/TC 38 HELD A MEETING IN HAMBURG IN CONNECTION WITH FISHING NETS**

p. 20

21 delegates from Austria, Belgium, France, Holland, UK and FAO were present at the meeting. However, from the very beginning it became apparent that it would not be possible to discuss the full agenda at one meeting, and it was decided to hold another meeting during this year.

Standardization of textile products used in fishing nets was first brought to light in 1957 at the International Fishing Year Congress in Hamburg held under the sponsorship of FAO.

**VARIOUS TESTING METHODS HAVE BEEN AGREED, UPON SINCE THE FORMING OF ISO/TC 45 FOR RUBBER**

p. 21

The committee now thinks that it is time to prepare the specifications for products made of rubber.

The increasing number of member countries is an indication of the importance attached to this subject.

The committee at present has 13 working Groups. The most important subjects being dealt with are hose, flooring, rubber shoes and boots.

**EUROPEAN ECONOMIC COMMISSION IS PREPARING FRUIT JUICE STANDARDS**

p. 21

Fruit Juices Normalization Experts Group of Perishable Commodities Normalization Working Group of the European Economic Commission Agricultural Problems Committee met in Geneva on 15-16 October 1962.

Representatives of Austria, Belgium, France, Spain, Ireland, Italy, Holland, Poland, Switzerland and Yugoslavia as well as representatives of International Economic Cooperation and Development organizations participated in the meeting.

Specific agreements were reached at the meeting on the description and normalization of fruit juices.

Accordingly it is agreed that a «Codex Alimentarius» commission shall be formed for fruit juices in accordance with the joint program for normalization of food items, and all countries concerned and FAO and OMS shall participate in this commission.

The standards shall be regional or world wide, and shall be submitted to the approval of Governments.

The first meeting of the Codex Alimentarius shall be held on 24 June 1963.

At this meeting the primary discussion shall be about standardization of fruit juices according to their external appearances or canned forms. The Commission at the same time will collect information from the countries about adding natural or chemical elements to the fruit juices.

Preparation of definition of fruit juices has been the first step in the activities in this respect. The definitions on which agreement is reached on basis of results obtained at the meetings shall be submitted to the Fruit Juice Producers Federation.

#### DEFINITIONS ESTABLISHED BY FRUIT EXPERTS GROUP

1. Raw Fruit Juices : are juices which are consumed immediately or which undergo the least treatment.
2. Fruit Juices : are juices prepared by physical methods and preserved in cans.
3. Concentrated Fruit Juices : are juices the density of which is reduced under physical methods.
4. Pure Fruit Juices : are partially treated, preserved by physical methods and processed by authorized Chemist-Canning experts.
5. Concentrated Fruit Juices : are those the water contents of which is reduced through physical methods.

#### VALUE OF STANDARDS FOR A TECHNICAL TEACHER p. 23

From time to time the need for rest hours for students are discussed. Although this is doubtless a true necessity, today's children have to learn a lot more than their elders even at the expense of their rest hours.

Industrial progress increases the number of industrial branches, research fields and methods from day to day.

In the field of industry the greatest asset to-day is specialisation. Therefore, in the educational system more place should be given to technical skills, tests and knowledge, in order to meet the requirements of ever developing industry.

Standards are the most suitable means the technical teachers employ in this respect.

Time is an important factor in the educational life. By means of standard forms teachers spend less time for demonstrations and tests which require a great variety of apparatus. At the same time standard apparatus give more reliable results.

Drawings help teachers more than words. As a matter of fact almost all standards contain drawings. Consequently the need for Standard Institutions to have competent draftsmen becomes apparent.

Standardization of technical terms also is a great asset for technical teachers. Teachers of technical subjects are very sensitive about the use of different terms instead of standard ones.

#### SWISS QUALITY LABEL p. 24-25

In Switzerland labels affixed on goods and packings constitute the guarantee that the subject commodity is produced in Switzerland under the best conditions.

The Label submitted to the use of companies by «Organisation Suisse Label» guarantees that good working conditions are provided for workers. In order to be able to use this label the company needs to recognize all the rights for the workers, must be fair in its dealings with customers and not violate the competition rights.

There is also a Bureau Central pour la Marque Suisse d'Origine serving the same purpose.

In our country TSE symbol serves the purposes of these two organizations. By a regulation which was published in the 12th issue of the STANDARD the TSE symbol is presented to the use of our country's producers and manufacturers.

#### History :

Label movement was born in the U.S. The first time Label was used was in 1874 on the initiation of San Francisco tobacco manufacturers against companies which used Chinese labourers under very bad conditions, as a result of which the first hygienic organizations came into being. In 1880 all the members of the American Tobacco Manufacturers Association decided to use the Label. In 1889 the label movement became a decisive action. After that tailors, shoemakers, bakers, metal tool manufacturers, printers and many other industrialists joined the movement. Besides the work conditions, they decided to regulate manufacture, distribution and wages paid to workers. Later the users of label decided to found a Center and in 1909 the «Union Label Trades Department» was born. To-day, in the States, clothing, fashion articles, food industries also use the label.

In Switzerland the first label institution was founded in 1907. In a short while 12 institutions joined the union formed. After the years of financial crises, in 1934 a special Label Secretariat was formed. As a result of planned activities and propaganda a variety of other industries and companies joined the activities and finally in 1942 Organisation Suisse Label was founded.

In our country, on the other hand, the Turkish Standards Institution formed by law no. 132 registered the TSE symbol at the Ministry of Industry and prepared a regulation in this respect.

#### Organisation Suisse Label (OSL)

OSL is a non political association founded by workers and employers. It receives no official support. Its aims may be summarized as follows :

- a. Improve wages and work conditions of workers parallel with social developments.
- b. Regulate the relations of employers with workers, suppliers government offices and rival companies.
- c. Create cooperation and harmony between employers and employees.
- d. Promulgate the idea of social and economic unity.

Companies who wish to use the Label first answer a questionnaire. The answers are checked by OSL on-the-spot and the results are submitted to the Committee. Before a decision on the request to join authorized workers representatives are asked to give their opinions also.

#### The Importance of Label Activity

Even in countries where social activities show a great progress the Label activities are important, because collective work agreements do not reduce the justification of OSL, because OSL concerns itself with low wages and employers are obliged to have relations with consumers, users, government offices and rival companies, and because Label is a mark which enables the buyer to recognise goods which are produced under good conditions against good wages.

#### Woman and Label

In Switzerland two thirds of the national income is used by women. Thus women are a great financial power and their feelings and tendencies in respect to buying have a great influence on social progress. It is the women who enforce the use of Label because they prefer to buy goods with the mark of Label on them.

#### Differences between Label and Arblete

Label is a social mark which guarantees good working and wage conditions. Arblete (William Tell's arch) guarantees the origin of the goods as being Swiss. The Swiss Country of Origin Central Bureau does not concern itself with work and wage conditions.

TSE symbol, on the other hand, guarantees the conformity of goods with standards as well as good quality production.

#### OFFICIAL CONTROL METHODS FOR EXPORT VEGETABLES AND FRUITS p. 26-27

Official quality control regulations were prepared at European Economic Cooperation Organization's meeting held at Genoa.

The regulations contain provisions for basis for control, place of control, area of control, basis for quality and size control, Suitability for Transportation, Control of Samples, Control of Containers, Labelling, Transportation Shipment and Handling, Control card and control report.

The article outlines the main points under each heading.  
**IMPRESSIONS OF THE INTERNATIONAL VEGETABLES AND FRUITS STANDARDIZATION AND TRADING CONGRESS HELD IN DIJON, FRANCE p. 28**

Dijon is one of the major gastronomic centers of France where a local fair is held every year.

It was not a coincidence that the Congress and the fair were held at the same time. OCDE desired to show to the member countries as well as those concerned live samples of the progress made in the standardization of vegetables and fruits, a subject stressed by OCDE for years.

200 experts and 17 foreign country representatives attended the congress.

The experts came ready for a free discussion of their studies.

Vegetables and fruits prepared in accordance with national and international standards, packing plants, grading plants etc. on the other hand, appeared to be live samples for the progress recorded in this field.

NORCOFEL works constitute the declaration to the public of the results obtained in the national and international fields of standardization and marketing methods as regards fresh vegetables and fruits, and collection of wishes and recommendation of those present.

Such perishable commodities as vegetables and fruits have many problems of transportation and marketing awaiting solution. Standardization is the main factor in solving these problems.

# BEZİR YAĞI Standard Tasarısı

## (HAM, RAFİNE VE KAYNAMİŞ)

(Standard Specification for raw, refined and boiled linseed oil)

### 0 — KONU, TARİF, KAPSAM :

#### 0.1 — KONU :

Bu standard, bezir yağıının tarifini, özelliklerini, piyasaya arz şekillerini ve malumün kontrolunu tesbit gayesiyle hazırlanmıştır.

#### 0.2 — TARİF :

«Beziryağı, ana maddesini keten tohumu (*Linum usitatissimum L.*) ndan elde olunan yağ maddesi teşkil eden ve aralarında tabi tutuldukları kimyasal işlemlerin özelliklerine göre bazı farklar bulunan oldukça kıvamlı açık sarıdan koyu sarıya kadar değişen renklerde ve kendine has kokulu kuruyan bir yağıdır.»

#### 0.3 — KAPSAM :

Bu standard, tahta doyurma işlerinde, yağlı boyalı kurutucu maddeleri (sikatif) imalinde, bilümum yağlı boyalar, astar ve karınçalanma öleyici boyaların imaliyle sentetik reçinelerin değiştirme işlerinde kullanılacak bezir yağları içindir.

### 1 — SINIFLANDIRMA ve ÖZELLİKLER :

#### 1.1 — TIPLER :

Bu standarda uyan bezir yağları 3 tipdir.

**Tip : 1 - Ham bezir yağı**, uygun metodlarla ezilerek veya ekstraksiyon yolu ile keten tohumundan çıkarılan ve tablo 1 de yazılı değerlere uygun özellikteki kuruyan yağdır.

**Tip : 2 - Rafine bezir yağı**, ham bezir yağından, uygun kimyasal reaksiyonlar sonucu elde edilen ve tablo 1 deki değerlere uygun özellikte kuruyan yağdır.

**Tip : 3 - Kaynamış bezir yağı**, kuruma süresini kısaltmak maksadıyla ham veya rafine bezir yağıının, uygun kimyasal reaksiyonlar (kurutucu maddeler ilâvesi, hava veya oksijen ile ısıtma veya kaynatma) nticesinde elde edilen ve tablo 1 deki değerlere uygun özellikte bir kuruyan yağdır.

#### 1.2 — MALZEME ve İŞÇİLİK :

Bezir yağıının her üç tipi de, münhasır keten tohumu (*Linum Usitatissimum L.*) veya yağıının özel sanayiine ve istihsal metodlarına uygun aygit ve kimyasal maddeler kullanmak suretiyle elde edilmiş olmalıdır. Bileşiminde özelliklerini bozan veya herhangi bir maksatla sorradan ilâve edilmiş organik sıvılar ile, bitkisel veya hayvansal yağlar bulunmamalıdır.

#### 1.3 — FİZİKSEL ve KİMYASAL ÖZELLİKLER :

Her üç tip bezir yağıının fiziksnel ve kimyasal özellikleri tablo I de yazılı değerlere uygun olmalıdır.

#### 1.4 — DİĞER ÖZELLİKLER :

Tablo I in dışında ve bazı muayyen tiplere ait diğer özellikler aşağıda verilen değerlere uygun olmalıdır.

##### 1.4.1 — Renk :

##### 1.4.1.1 — Ham bezir yağıının rengi :

Ham bezir yağı filtre edildikten sonra taze hazırlanmış 0,08 g. iod ve 0,8 g. potasyum iodür (iodat'tan arı) in 100 cm<sup>3</sup> sudaki çözeltisinin renginden daha koyu renkte olmalıdır. Bu renk mukayese takriben 1 cm kutrunda ve 10 cm boyunda şeffaf cam tüplerde yapılmalıdır.

#### 1.4.1.2 — Rafine bezir yağıının rengi :

a) Asitsiz rafine edilmiş bezir yağıının rengi, taze hazırllanmış 2,5 g. saf potasyum kromat ve 0,6 g. saf potasyum bikromatin 100 cm<sup>3</sup> su içindeki çözeltisinin renginden daha koyu olmayacağı.

b) Asitle rafine edilmiş bezir yağı rengi, taze olarak hazırllanmış 0,02 g. iod ve 0,2 g. iodat'tan arı potasyum iodür'in 100 cm<sup>3</sup> sudaki çözeltisinin renginden koyu olmayacağı.

#### 1.4.1.3 — Kaynamış bezir yağıının rengi, alıcı ve satıcı arasındaki anlaşmaya bağlıdır.

#### 1.4.2 — Görünüş :

Rafine ve kaynamış bezir yağları, 15 - 20° C da 24 saat müddetle kendi haline bırakıldığından tabakalar halinde hiçbir ayrışma olmamalı ve çözünmemiş parçacıklar görülmemelidir. Arzu edilirse, alıcı ve satıcı arasında anlaşma suretiyle, daha belirli bir tayin metodu tatbik edilebilir.

### 2 — NÜMUNE ALMA ve MUAYENE METODLARI

#### 2.1 — NÜMUNE ALMA :

Aynı firmaya ait her partiyi temsilen, 5 kg'a kadarlık (5 kg dahil) ambalajlarından seçmeksızın 4 adet 17 kg lik ambalajlar için adeden % 5, 100 - 200 kg lik bidonlar için adeden % 10 hesabile, nümunе almak üzere ayrırlır. Partide 10 dan az bidon (10 dahil) bulunduğu takdirde en az 2 bidondan nümunе alınır. Bu ambalajlardan eşit miktarlarda alınan nümuneler temiz bir kap içinde mütecanis bir şekilde karıştırılarak temsili bir nüümune hazırlanır. Karışımından 6 kg dan az olmamak üzere ayrılan nümuneler her biri tamamen doldurulmuş ikişer kg lik 3 temiz cam kavanoz veya tercihan cam kapaklı şişeye bölünür. Nüümune kapları ağızları hava geçirmeyecek, mühürleri bozulmadan açılmayacak, şekilde kapatılır ve mühürlenir. Üzerlerine, düşmeyecek bir şekilde yapıştırılmış bulunan etiketlere nüümünenin eins, miktar, alınma tarihi, imalatçı firma belirtilecek mal sahibi veya vekilinin adı yazılar ve müsterken imzalanır. Nüümunelerin alındığına dair bir tutanak düzenlenir. Nüümunelerin bir takımı ile tutanağın, bir kopası mal sahibine veya vekiline verilir. İkiinci takım nüümune muayene ve analizlerde kullanılmak üçüncü takım nüümune, icabında sunulmak, üzere tutanaklarıyla birlikte muhafaza olunur.

Nüümune almada 5 ton ve daha aşağı miktarlar bir parti sayılır.

#### 2.2 — MUAYENE METODLARI :

##### 2.2.1 — Kırılma Endisi Tayini :

Kırılma endisinin tayininde genel olarak 20° C daki endis'in gösterilmesi esastır.

Bu tayin 15 - 25° C arasında yapılabilir. Ancak 20° C nin altında tayinler yapıldığı takdirde, okunan kıymetten her derece için 0,00037 (düzelte faktörü) çarptırılarak suretiyle 20° C daki endis kıymeti bulunur. 20° C dan yukarı tayinlerde ise her derece için 0,00037 faktörü ilâve edilir.

##### 2.2.2 — Küll Miktarı Tayini :

10 ilâ 15 g. yağ uygun bir kroze'ye tariştir. Tutuşma noktasına kadar dikkatle is-

tilir ve kendi kendine yanmağa bırakılır. Uçucu alkali tuzlarının kaybolmasına engel olmak için yanmış kalıntı sıcak su ile yıkılır ve çözelti külsüz bir filtreden süzülür. Filtre ve yanmış kalıntı, sonra tamamen kül olana kadar yakılır. Bu işleme, birkaç damla hidrojen paroksit ilâvesiyle veya hafif bir oksijen akımı ile kül haline gelise yardım edilebilir. Soğuduktan sonra, süzülmüş olan sıvı kroze'ye aktarılır ve bir su banyosu üzerinde buharlaştırılır ve nihayet bütünü yavaşça tutuşturulur ve kül haline getirilir.

Lüzumu halinde amonyum karbonat veya karbon dioksit ile doyurulmuş su ilâvesiyle, kül tekrar karbonatlaşırılır ve yakılarak kül haline getirilir.

#### 2.2.3 — Asit Endisi Tayini :

Hassas olarak 10 g. kadar yağ  $25 \text{ cm}^3$  nötrleştirilmiş benzende çözülür. Bu çözeltiye yavaş yavaş ve çalkalayarak  $50 \text{ cm}^3$  nötrleştirilmiş alkol katılır. Elde olunan karışım N/10 sodyum veya potasyum hidroksit çözeltisi ile titre edilir. Endikatör olarak 1/100 lük fenolfitalein çözeltisinden  $1/2 \text{ cm}^3$  kullanılır. Kullanılan alkalinin  $\text{cm}^3$  ü ( $x$ ) olursa :

Asit endisi  $x \cdot 0,561$  dir.

Olek asid olarak hesaplanmış serbest yağ asidleri yüzdesi ise  $x \cdot 0,282$  dir.

#### 2.2.4. — Sabunlaşma Endisi Tayini :

Takriben  $200 \text{ cm}^3$  kapasitesinde ve alkaliye dayanıklı camdan yapılmış bir kaba  $2 \text{ g}$ . kadar yağ, hassas olarak tartılır. Tam ölçerek  $25 \text{ cm}^3$  N/2 alkollü KOH çözeltisi ilâve edilir ve bir geri soğutucu altında, ara sıra karıştırarak, yarım saat kaynatılır. Meydana gelen sabun çözeltisi sıcak iken  $\% 1$  lik alkollü fenolfitalein'den  $0,5 \text{ cm}^3$  kullanmak suretiyle N/2 HCl ile titre edilir. Aynı şartlar altında bir şahit deney yapılmalıdır.

$$(x-y) \times 28,05$$

Sabunlaşma endisi

P

$x =$  Şahit deneyde sarfedilen N/2 HCl'in  $\text{cm}^3$  miktarı.

$y =$  Nümune deneyinde sarfedilen N/2 HCl'in  $\text{cm}^3$  miktarı.

P = Tartım, g olarak.

#### 2.2.5 — Sabunlaşmayan Madde Miktarı Tayini. (Etiler metodu ilee) :

Nümuneden hassas olarak  $2 - 2,5 \text{ g}$   $250 \text{ cm}^3$  lük bir balona tartılır. N/2 Alkollü potasyum hidroksit çözeltisinden takriben  $25 \text{ cm}^3$  ilâve edilir. Çözeltinin rengi soluk saman renginden daha koyu olmamalıdır. Kap bir geri soğutucu ile birleştirilir. Ve kaynayan su banyosu üzerinde 1 saat kadar, arada sallanarak sabunlaşma tamamlanın-

TABLO: I  
Bezir Yağlarının Özellikleri

Özellikler	HAM BEZİR		RAFİNE BEZİR		KAYNAMİŞ BEZİR	
	En az	En çok	En az	En çok	En az	En çok
Yoğunluğu $20^\circ \text{ C}$	0,926	0,933	0,926	0,933	0,928	0,950
Renk	1.4.1.1 e bak		1.4.1.2 ye bak		1.4.1.3 e bak	
Kırılma endisi $20^\circ \text{ C}$	1,4790	1,4840	1,4785	1,4825	—	—
Uçucu madde miktarı %	—	0,20	—	0,10	—	0,20
Kül miktarı %	—	0,15	—	0,02	—	—
Asit endisi	—	4	—	yalnız asit ile rafine edilmiş olanlar için 9 (2)	—	8 (1)
Sabunlaşma endisi	188	195	188	195	185	200
Sabunlaşmayan madde miktarı %	—	1,8	—	1,5	—	2,0
Iod endisi, Wijs metoduna göre (3).	175	—	175	—	—	—
Yüzen (muallâk) madde miktarı %	—	1,0	—	Eser	—	—
Kuruma süresi (oda sıcaklığında $15^\circ - 35^\circ \text{ C}$ )	—	—	—	4 gün	—	24 saat
Tabii reçine aranması	M e n f i		M e n f i		M e n f i	
Balık yağı aranması	M e n f i		M e n f i		M e n f i	
Mineral asitler aranması	2.2.7 ye bak		2.2.7 ye bak		2.2.7 ye bak	

(1) Yahut, bu değer alıcı ile satıcı arasındaki anlaşmaya bağlıdır.

(2) Bezir yağı alkali ile rafine edilmiş ise bu değer alıcı ve satıcı arasındaki anlaşmaya bağlıdır.

(3) Ham veya rafine bezir yağılarından iod değeri 190 dan yukarı olanlarına (yüksek iod değerli bezir yağı) da denir.

caya kadar ısıtılır. Balon banyonun üzerinden alınıp, soğutucu çıkartılır ve içindekiler  $250 \text{ cm}^3$  lük bir ayırma hunisine konur, hepsi  $50 \text{ cm}^3$  tutan su ile yakanır. Balon  $50 \text{ cm}^3$  Etileter (Özgül ağırlık 0,720 - 0,724) ile yakanır ve ayırma hunisine aktarılır. Huninin ağızı kapanır ve içindekiler ilkken kuvvetle çalkanır. Sıvı iki tabaka halinde belirli bir şekilde ayrırlana kadar huni dik bir vaziyette bırakılır. (Eğer, çok alkali fazlalığı var da, emülsiyon halinde kalırsa, birkaç damla N HCl ilave edilir).

Sulu - alkollü çözelti sabunlaştırmada kullanılan balona akitılır.

Eterli çözelti huninin üzerinden, içinde  $20 \text{ cm}^3$  su olan ikinci bir  $250 \text{ cm}^3$  lük ayırma hunisine boşaltılır. Sulu - alkollü çözelti iki defa daha  $50 \text{ ml}$   $\text{cm}^3$  Eter ile ekstraksiyona tabi tutulur. Ve her 3 ekstrakt ikinci defa kullanılan ayırma hunisinde birleştirilir. Eğer Eter ekstraktları herhangi bir çözünmeyen maddeyi ihtiva ediyorsa, filtre edilir ve filtre biraz eter ile yakanır. Karıştırılmış ekstraktları ve  $20 \text{ cm}^3$  suyu ihtiyacın eden huni hafifçe döndürülür ve ayrılma olduktan sonra su akitılır.

Eterli çözelti her defasında kuvvetle salanarak, iki defa  $20 \text{ cm}^3$  su ile yakanır. Sonra sıra ile  $20 \text{ cm}^3$  sulu N/2 Potasyum hidroksit çözeltisi,  $20 \text{ cm}^3$  su,  $20 \text{ cm}^3$  sulu Potasyum hidroksit çözeltisi ile ve son olarak en az iki defa da  $20 \text{ cm}^3$  su ile yakanır. Fenolfitalein ile pembe renk vermeye kadar su ile yakanaya devam edilir.

Eterli çözelti darası alınmış bir kaba aktarılır ve az bir hacme kadar buharlaştırılır.  $2 - 3 \text{ cm}^3$  Aseton ilave edilir ve kap bir kaynayan su banyosuna eyik bir şekilde hemen hemen baturılmış olarak ve döndürüllererek hafif bir hava akımı ile gözücü tamamen buharlaştırılır.  $80^\circ \text{C}$  deki bir etüvde değişimiz ağırlığa kadar kurutulur.

Balon içindekiler, taze kaynatılmış ve nörteştilmiş  $10 \text{ cm}^3$  % 95 lik Alkol ile çözülür ve Fenolfitalein çözeltisi ile beraber N/10 alkollü sodyum hidroksit çözeltisi ile titre devam edilir.

Eğer böylece elde edilen titrasyon  $0,1 \text{ cm}^3$  ü geçmezse % sabunlaşmayan madde hesabı, elde edilen kalıntıının ağırlığını deney için alınan yağın ağırlığı ile bölgerek ve  $100$  ile çarparak yapılır. Eğer titrasyon  $0,1 \text{ cm}^3$  ü geçerse bütün tayin tekrarlanır.

#### 2.2.6 — Iod Endisi Tayini :

$0,20 - 0,25 \text{ g}$ . yağ, temiz, kuru, dar ağızlı takriben  $500 \text{ cm}^3$  lük cam kapaklı bir kaba hassas olarak tartılır. Ve  $10 \text{ cm}^3$  Karbon Tetraklorür'de çözülür,  $50 \text{ cm}^3$  Wijs çözeltisi ilave edilir. (Wijs çözeltisinin nasıl hazırlanacağı aşağıda gösterilmiştir.) Kabin ağızı kapatılır, içindekiler dikkatle karıştırılır. Bir saat müddetle karanlıkta  $15 - 20^\circ \text{C}$  da saklanır, buna  $20 \text{ cm}^3$  % 10 luk potasyum iodür çözeltisi ile  $150 - 200 \text{ cm}^3$  damıtılı su ilave edilir. Serbest iod endikatör olarak nişasta çözeltisi kullanmak suretiyle N/10 Sodyum Tiosülfat çözeltisi ile titre edilir. Tayin sırasında bir şahit deney de aynı şartlar altında yapılmalıdır.

Iod Endisi aşağıdaki formüle göre hesap edilir.

$$(x-y) \times 0,01269 \times 100$$

Iod Endisi

P

x = Şahit denemede sarf edilen N/10 Tiosülfat çözeltisi,  $\text{cm}^3$  olarak.

y = Nümune denemesinde sarf edilen N/10 Sodyum Tiosülfat çözeltisi,  $\text{cm}^3$  olarak.

P = Yağ tartımı, gram olarak,

Wijs Çözeltisinin Hazırlanması :

#### 1. Metod :

8 g. iodtriklorür takriben  $450 \text{ cm}^3$  Glasyal Asetik Asid içinde çözülür. Ayrıca 9 g. iod değer  $450 \text{ cm}^3$  Glasyal Asetik asidde

çözülür. İcabederse bu işlem ısıtılarak yapılır. Glasyal Asetik asid içindeki iod çözeltisi iodtriklorür çözeltisine yavaş yavaş renk kırmızıtmak kahverengi oluncaya kadar ilave edilir. Sonra  $50 \text{ cm}^3$  iod çözeltisi de katılır ve bu karışık Glasyal Asetik asitle seyreltilir ( $10 \text{ cm}^3$  lük bu karışım  $20 \text{ cm} \text{ cm}^3$  N/10 Sodyum Tiosülfat çözeltisine eşdeğer oluncaya kadar). Bu şekilde hazırlanan Wijs çözeltisi 20 dakika müddetle  $100^\circ \text{C}$  da ısıtılar. Sonra soğutulur. Bu çözeltinin hazırlanması suyun fazla buharlaşmasına engel olunur.

#### 2. Metod :

$12,7 \text{ g}$ , iod 1 litre Glasyal Asetik asit içerisinde hafifçe ısıtılarak çözülür. Bu şekilde elde edilen çözelti soğutulur ve bunun  $10 \text{ cm}^3$  içinde bulunan halojen miktarı, Potasyum iodür ve su fazlasında standard Sodyum Tiosülfat çözeltisi ile (Takriben N/10) titre edilerek tayin edilir. Bu iod çözeltisinden kuru Klor gazi geçirilir. Bu işleme yukarıda olduğu gibi halojen miktarı takriben iki misli geçmemek üzere devam edilir. Bu şekilde hazırlanan Wijs çözeltisi 20 dakika müddetle  $100^\circ \text{C}$  da ısıtılar, sonra soğutulur. Bu çözeltinin hazırlanması esnasında suyun fazla buharlaşmasına dikkat edilir.

**Not :** Wijs çözeltisi cam kapaklı şişe içinde karanlık ve serin bir yerde muhafaza edilmelidir.

#### 2.2.7 — Mineral Asitler Aranması

##### 2.2.7.1 — Ham ve kaynatılmış bezir yağları :

Ham bezir yağı ve kaynatılmış bezir yağından mineral asitler bulunmayacak ve organik asitler ilave edilmiş olmavacaktır. Asitlik 2.2.3 e göre yapılan tayinde 1 g. bezir yağında  $4 \text{ mg}$ . Potasyum Hidrokсидinin eşdeğeri asit, veya Oleik olarak hesaplanan serbest yağ asitleri % 2 den fazla bulunmayacaktır.

##### 2.2.7.2 — Rafine bezir yağında :

a) Mineral asit kullanılmaksızın rafine edilmiş bezir yağında, asitlik yukarıda 2.2.7.1 de belirtildiği gibi olacaktır.

b) Mineral asit kullanılarak rafine edilmiş bezir yağında 2.2.3 e göre yapılan tayinde; 1 g. bezir yağında  $9 \text{ mg}$ . Potasyum Hidrokside eşdeğeri asit, veya Oleik olarak hesaplanmış yağ asitleri, % 4,5 dan fazla bulunmayacaktır.

##### 2.2.8 — Ucucu Madde Miktarı Tayini :

Bir yağ banyosu üzerinde ( $105^\circ \text{C} - 110^\circ \text{C}$  da) içinde  $10 \text{ g}$  tartılmış nümune bulunan erlenmayer yarım saat kadar ısıtılar. Isıtma etken olmayan bir gaz ortamında yapılmalıdır. Isıtma sonunda husule gelen ağırlık kaybını tartıma nisbet etmek suretiyle % ucucu madde miktarı hesaplanır.

##### 2.2.9 — Yüzen (muallâk) Maddeler Miktarı Tayini :

Tayin şekil 1 de gösterilen iki özel tüpten herhangi birinden faydalannmak suretiyle yapılabilir. Bu tüplerden birine  $100 \text{ cm}^3$  nümune bezir yağından konur ve sıcaklığı  $15 - 20^\circ \text{C}$  olan bir yerde dik olarak 96 saat kendi haline bırakılır. Bu süre sonunda dipte toplanan katı madde ve parçacıklar taksimattan faydalannılarak okunur ve % nisbeti bulunur.

##### 2.2.10 — Kuruma Süresi Tayini :

Takriben  $10 \text{ cm}^3$  lük bir cam yüzeye, yağdan firça ile bir miktar sürürlür. Bu levha direkt güneş ışını almayan iyi havalandırılmış  $15 - 20^\circ \text{C}$  da bir odada günde 6 saatten az olmamak üzere kuruyuncaya kadar dikey olarak bırakılır. Kuruma süresinin nihayetinde cama sürülmüş yağ üzerine  $0,315 \text{ mm}$  ebadındaki delikli elekten geçen ve fakat  $0,160 \text{ mm}$  delikli geçmeyen temiz ve kuru kumdan dökülür. 1 dakika beklenmekten sonra kuru film tabakası zedelenmeden yumuşak bir firça ile (Tercihen bir deve tüyü firça) temizlenebilir.

**2.2.11** — Storck - Morawski Denemesi dahı denilen Liebermann reaksiyonuna göre reçine aranması :

3 - 5 damla yağ  $3 \text{ cm}^3$  Asetik Asit anhidridi ile karıştırılır. Bir damla Sulfirik asit ( $d = 1,54$ ) ilâve edilir. Reçine varsa N/1000 Potasyum Permanganat çözeltisi renginden daha koyu olan geçici bir menekşe rengi meydana çıkar.

**2.2.12** — **Balık Yağı Aranması :**

Ayırıcılar : (Bütün bu ayırıcılar analiz için saf olacak)  
Glasyal Asetik Asit  
Nitrik Asit (4 N)  
Asetik Asit - Kloroform karışımı - (1:1)  
Brom  
Kloroform  
Petrol Eteri Kn.  $40^\circ \text{ C}$  —  $60^\circ \text{ C}$   
Dietil Eter ( $d 20^\circ \text{ C}$  0,712 — 0,716)  $80^\circ \text{ C}$   
da ucuu olamayan kalıntı en çok 0,001 %

**Aramadan Yapılışı :**

5 g. nüümune sabunlaşmayan maddelerin tayininde olduğu gibi  $50 \text{ cm}^3$  Alkollü Potasyum Hidroksit çözeltisiyle bir saat müddetle geri soğutucu altında kaynatılır. Balonu ara sıra çalkalamalıdır. Geri soğutucusu alınan balon bir su banyosunda, çözelti surup kıvamına gelinceye kadar, ısıtıcalar buharlaştırılır. Alkolün tamamen uçtuğundan emin olmak için  $15 \text{ cm}^3$  su daha ilâve edilip hemen hemen kuruluğa kadar buharlaştırılır. Sabun  $100 \text{ cm}^3$  kaynar damıtık su ile çözüllüp ayırma hunisine aktarılır. Fazlaca N Hidroklorik Asit ilâvesiyle sabun iyice çalkalanarak parçalanır. Soğutulup  $200 \text{ cm}^3$  Petrol Eteri ilâvesiyle iyice çalkanır ve birkaç saat kendi halinde durulmaya bırakılır. Asit tabakası ayrıldıktan sonra Eter tabakası ayırma hunisinin üstünden boşaltılmak suretiyle yağsız, hızlı süzen bir süzgeç kâğıdından süzülür. Süzüntüye  $10 \text{ cm}^3 \text{ HNO}_3$  (1:3) ilâve edilip durulmaya bırakılır. Asit tabakası ayrılp damıtık su ile birkaç defa yıkılır. Böylece asit ve su ile yıkamalarla, metalik eser kalmayınca kadar devam edilir. Petrol Eteri dikkatle buharlaştırılır ve kurutulur. Kalan yağ asitleridir. Yağ asidi kalıntılarından  $1,5 \text{ cm}^3$  alınip  $25 \times 150 \text{ mm}$  lik deney tüpünde  $40 \text{ cm}^3$  Dietil Eter ve  $5 \text{ cm}^3$  Glasyal Asetik Asit'te çözüllür. Çözelti bir buz banyosunda  $0^\circ \text{ C}$  a soğutulur.  $0^\circ \text{ C}$  da damla damla, renk kayboluneaya kadar, biraz fazlaşıyla Brom ilâve edilir.  $0^\circ \text{ C}$  da tercihin bir gece olmak üzere kendi halinde bırakılır. Çöktürülmuş Polibromür, üstündeki eter - brom, karışımı aktarılp, çökelek  $0^\circ \text{ C}$  da soğutulmuş Dietil Eter ile yıkanmak suretiyle süzgeç kâğıdından süzülür ve böyledice bromların tamamen kurtarılır. Eter, Bromürün çökeleginden kendi haliyle buharlaşarak uçar, kuru Bromür çökeleginden 0,1 - 0,2 g. alınıp buna Glasyal Asetik Asit ve Kloroform karışımından her 0,1 g Bromür ( $1,5 \text{ cm}^3$  asit - kloroform) tekabül edecek şekilde ilâve edilir. Karışım kaynatılır. Çözelti berrak olmalıdır. Balık yağı varsa çözelti bulanık olur.

### 3 — PIYASAYA ARZ :

#### 3.1 — İŞARETLEME :

Bezir yağı kutu veya bidonları madde 3.1.1 de gösterildiği şekilde etiketlenecek ve etiketler zamanla düşmeyecek bir tarzda yapıstırılmış olacaktır.

#### 3.1.1 — Etiketleme :

Etiketlerde, aşağıda gösterilen hususlar belirtilecektir :

- 1) Malzememin tescil ettirilmiş adı,
- 2) Bezir yağı (Tip .....
- 3) Özellikleri TS ..... Bezir yağı standardına uygundur.
- 4) İmal tarihi
- 5) Brüt ağırlığı
- 6) Net ağırlığı

7) İmalci firma adı ve adresi

8) Tavsiyeler (Nakil, depolama ve kullanılmamasına dair)

#### — PAKETLEME :

##### — Ambalaj :

Bezir yağılarına ait ambalaj tipleri 3.2.2 de gösterilen ağırlıklarda olacaktır. Bu ambalajlar passız havanın zamanla içeriye girmesine mani olacak şekilde imâl edilmiş, içeri de dışları da korozyona karşı uygun bir metal veya plastik madde ile kaplanmış olmalıdır. Kutu veya bidonlar halinde bulunan kaplar nakil esnasında maruz kalmasına muhtemel zorlamalara karşı koruyucu şekillerde tertibi haiz olmalıdır.

##### — Ambalaj Tipleri :

1	—	0,500 kg.	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder
2	—	1 kg.	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder
3	—	5 kg	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder
4	—	17 kg	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder
5	—	100 kg	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder
6	—	200 kg	Net ağırlıkta bezir yağı ihtiyaç eder

0,500 kg - 5 kg (dahil) teneke veya plastik kutu, 17 kg lk dikdörtgen teneke ve plastikten, 100 ve 200 kg lkklar ise bidon şeklinde olacaktır.

Kapların ağızları imalatçı firma tarafından mühürlenenecektir.

0,500 - 1 kg ağırlığındaki kütular uzak mesafelere nakli sırasında 25 kg'i geçmeyen sağlam sandıklar içerisinde ayrıca ambalaj edilmiş olmalıdır. Ambalaj sandıkları üzerinde nakil esnasında malzeme özellik ve şeklinin bozulması için alınması gereklî tedbir hakkında bilgi şablone edilmek suretiyle yazılmış olmalıdır.

Meselâ : (Dikkat - ters çevirmeyin yanıcı madde) v.s. gibi.

#### — PARTİ MIKTARI :

Görünüş ve imalat bakımından aynı ve 5 tona kadar olan bezir yağı miktarı bir parti olarak kabul edilir.

### 4 — MÜTEFERRİK HÜKÜMLER :

4.1 — Ambalajı bu standarda uygun olarak işaretlenmiş ve mühürlenmiş olan bezir yağı kimyasal ve fiziksel özellikleri imalatçayı, işaretleri ve mühürlü bozulmuş bezir yağıının kimyasal ve fiziksel özellikleri ise satıcıyı ilgilendirir.

4.2 — Tayin metodları metinde gösterilmeyen analiz ve muayeneler, bu konudaki bilinen metodlara göre yapılır.

### 5 — PIYASAYA ARZ OLUNAN MAL ÜZERİNDE YAPILACAK KONTROL ESASLARI :

#### 5.1 — GÖZLE MUAYENE ESASLARI (EKSPERTİZ) :

Kontrolu yapacak şahıs evvelâ, malzemenin ambalajını, ve sira ile gözle muayeneye ait diğer hususları bu standardin hükümlerini nazari itibara alarak inceler ve gördüklerini 2.1 de bahis konusu tutanağa kaydedir.

#### — NÜMUNE ALMA YERLERİ :

- a) İmalatı devam eden ve ambalajı yapılımaka olan mallardan.
- b) İmalatı yapan fabrikann stok anbarında sevké hazır mallardan.
- c) Mahalli piyasadan ve sepmekszin herhangi bir satıcıdan alınır. Bu nüümune alınırken ambalajın tam, noksansız ve herhangi bir şekilde ağız açılmamış olamı seçilir.

Yukarıda ayrı ayrı yerlerden alınacağı belirtilen nüümneleler için, ayrı analiz raporları tanzim edilir.

TÜRK STANDARDLARI

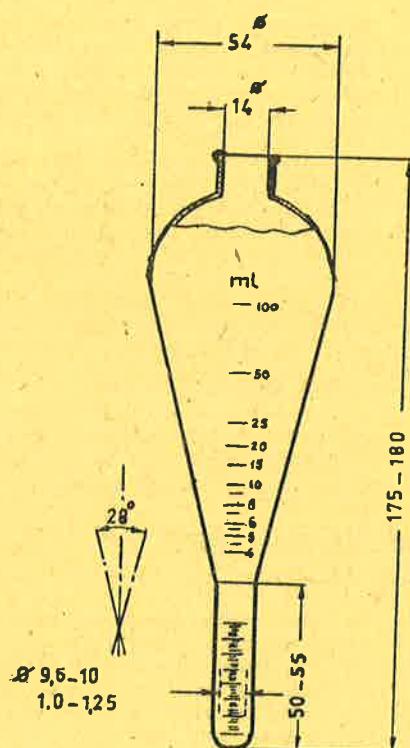


Türk Standardları Enstitüsü

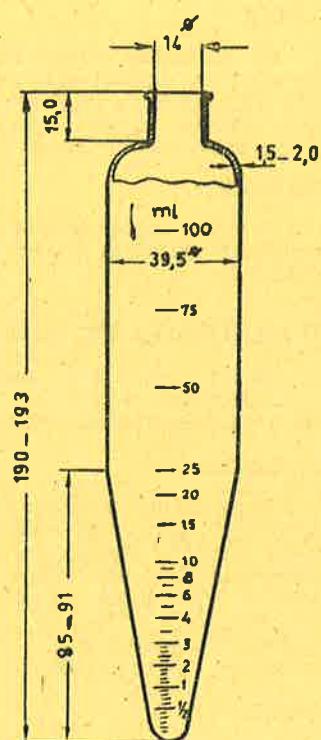
YÜZEN (MUALLAK) MADDE MİKTARI  
TAYİN TÜPÜ

TS.

UDK.



1



2

# GAZOZ ŞİŞESİ Standard Tasarısı

## 0 — KONU, TARİF, KAPSAM :

### 0.1 — KONU :

Bu standard, gazoz şişelerinin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, nümunе alma ve muayene metodlarına, piyasaya arz şartlarına aittir.

### 0.2 — TARİF :

Gazoz şişeleri; silme 22, normal 20 cl. hacimde ve alıcının istegine göre renksiz, açık yeşil ve koyu yeşil renkte camdan yapılır. Gövdesi silindir biçimindedir. Kafaya doğru daralarak bir boyun teşkil eder.

### 0.3 — KAPSAM :

Camdan başka maddelerden veya ayrı biçimlerde yapılmış şişeler bu standardın dışındadır.

## 1 — SINIFLANDIRMA VE ÖZELLİKLER :

Gazoz şişeleri genel olarak, 0,2 madde-sinde belirtilen hacimde ve 20 atmosfer basınçında dayanıklı bulunmalıdır.

### 1.1 — MALZEME :

Cam, alıcının istegine göre renksiz, açık yeşil veya koyu yeşil renkte olabilir. Hamuru homogen ve saydam olmalıdır. İmal edilen şişelerde hava kabarcıkları ve tam satıhta kırılan habbe olmamalıdır. Şişe ağızları muntazam olmalı ve çapak bulunmamalıdır. Tansiyon derecesi A.S.T.M. e göre 3 dereceyi geçmemelidir.

### 1.2 — SEKİL :

Şişenin gövdesi silindiriktir. Yalnız imalat tekniği bakımından dip tarafında içe doğru kavislenir. Bu sebeple gövde ve dip çapları arasında % 4 kadar bir fark bulunur.

Şişenin gövdeden itibaren üst kısmı dardalarak bir boyun teşkil eder ve özel yapılı bir kafa ile son bulur.

Gazoz şişelerinin hacim ve çapları ile toleransları, kafa ölçülerı, gövde, boyun ve kafa yükseklikleri ile toleransları, renksiz veya renkli camlardan yapıldıklarına göre ağırlıkları ve bunlarda kabul edilebilecek toleranslar bu standardın foyelerinde ayrı ayrı sütunlarda gösterilmiştir.

## 2 — MUAYENE VE NÜMUNE ALMA METODLARI :

### 2.1 — NÜMUNE ALMA :

Muayeneye tabi tutulacak parti, azamı 50.000 adet olacaktır.

Muayeneye esas olmak üzere partinin muhtelif yerlerinden heyeti umumiyyeyi temsil edebilecek şekilde usulü dairesinde azamı % 5 nisbetinde nümune almır.

### — MUAYENE METODLARI :

Ayrılan şişeler evvelâ, renk, hamurun homogenliği ve hava kabarcıkları bulunup bulunmadığı gözle muayeneden geçirilir. Bilâhâre bu alınan şişelerden eb'at, hacim, gramaj, tazyik ve tansiyon muayeneleri için usulü dairesinde 100 adet ve icabında daha fazla şişe alınır.

Cetvel ve kompasla gövde ve kafa çap ve yükseklik boyutları ölçüye vurulup toleransları da hesaba katılmak suretiyle standart miktarlara uygunlukları araştırılır.

Tansiyon aleti ile şişelerin tansiyonuna bakılır.

Sonra, içine doldurulan su, santilitre ölçekli bir kaba aktarılıp hacminin 20 cl. olup olmadığına bakılır.

### — DENEME METODLARI :

Ve nihayet her türlü kırık ve çatlaktan salım bulunduğu önceden tesbit edilen nümunе şise genel usul ve aletlerle 20 atmosferlik basınç altında bırakılır.

## 3 — PIYASAYA ARZ :

### 3.1 — İŞARETLEME :

Gazoz şişelerinin dip taraflarına standart numaraları, santilitre sayıları ve fabrika markası silinmeyecek ve kolaylıkla okunabilecek açıklıkta basılır, veya yazılır.

Fabrika markası, gövdenin dibe yakın yüzüne de konulabilir.

### 3.2 — PAKETLEME :

### 3.3 — AMBALAJ :

Gazoz şişeleri cuvallı, tel ile bağlı paket halinde veya 48 adetlik tahta kasalar içine yerleştirilmiş olarak bulundurulur. Her ambalaja, içinde bulunan gazoz şise-rinin standart numarası, sayısı ve fabrika markası silinmeyecek bir boy'a veya mürekkeple yazılır, yahut sıcak damga ile basılır.

## 4 — MÜTEFERRİK HÜKÜMLER :

Nümunе şişeler, tâbi oldukları muayene-lerde % 4'e kadar bozuk çıktığı takdirde kabul edilebilir. % 4 — % 8 arasında muayyen bir ceza veya tazminat ile taraflarca mutabakata varılmıştır takdirde muayene yenilenir. Bu ikinci seri nümunе şişeler üzerinde muayenelerin sonucuna göre partinin kesin olarak kabulü veya reddi cihetine git-tilir.

TÜRK STANDARDLARI

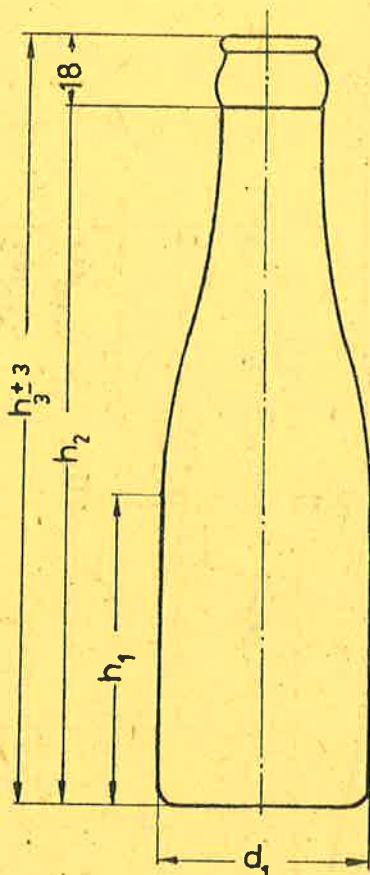


Türk Standardları Enstitüsü

20 CL STANDARD GAZOZ ŞİSESİ

TS.

UDK.



Normal Hacim cl	Silme Hacim cl $\approx$	Dış Kutur $d_1 \approx$	Kafa Standara No:	YÜKSEKLİKLER			AĞIRLIK gr		
				$h_1$	$h_2$	$h_3 \pm 3$	Renkli	Renksiz	Tolerans
20	$22 \pm 1,5$	$54,5 \pm 0,1$	2	80	182	200	245	230	$\pm 37,5$



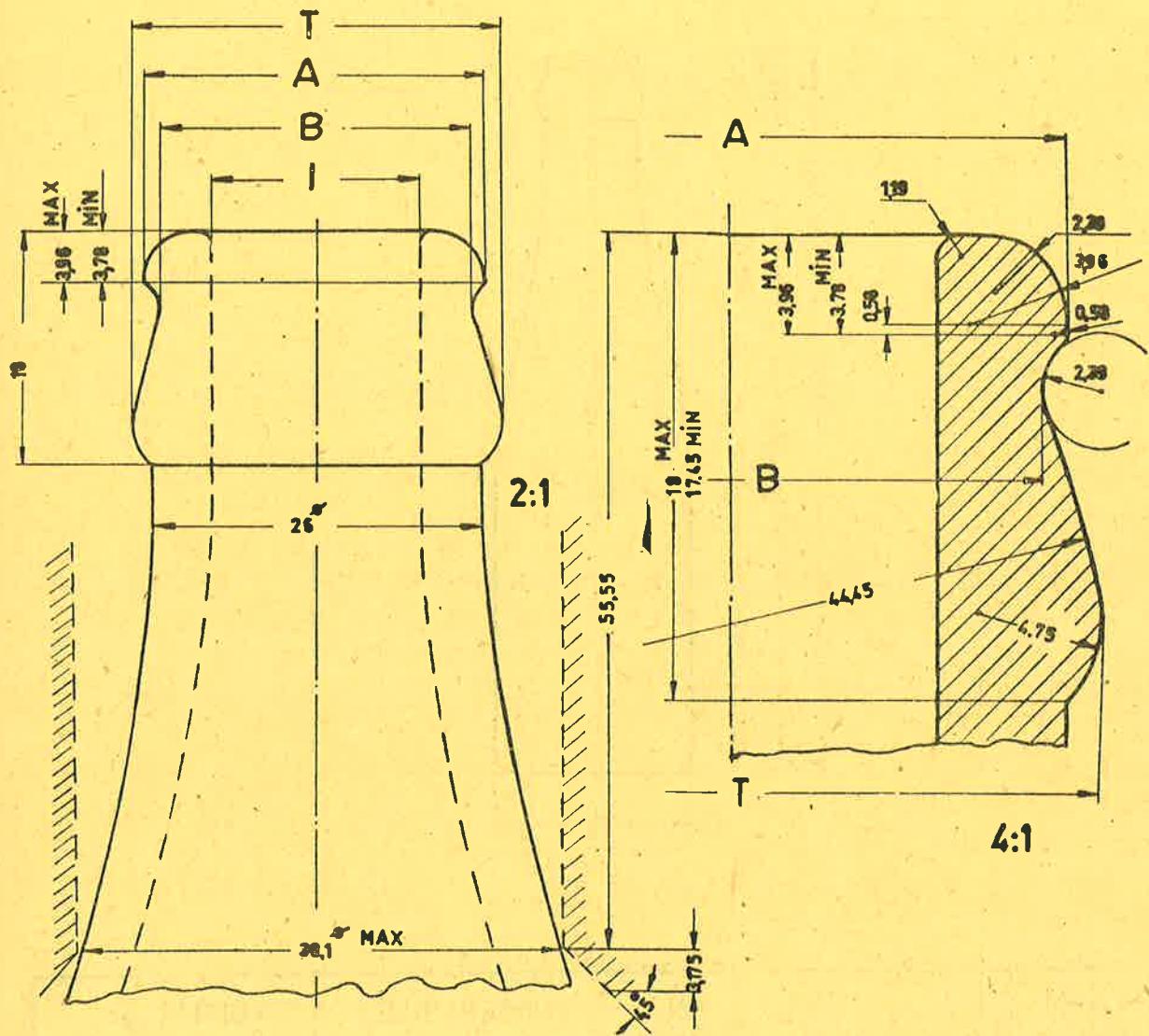


Türk Standardları Enstitüsü

## KAPSÜLLÜ KAFA STANDARDI

TS.

UDK.



	A		B		I		T	
	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN
mm.	26.99	26.19	24.61	23.80	16.28	15.09	29.39	27.79
inch	1.063	1.031	0.969	0.937	0.641	0.594	1.157	1.094

NOT: BU KAFA STANDARDI NUMARASI KULLANILDIĞI ŞİŞENİN ŞEKLİ RESMİ ÜZERİNDE  
YAZIULDUR.