

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 2

SAYI : 22

EKİM 1963

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Diş yardımı bir lütuf olarak görme ve gösterme devri geride kalmıştır...	2
En onde görülen esas ...	3
Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plânının 1964 programında standard-	
lar	4 - 5
Portreler	7
TSE haberleri	8 - 9
Târîsal düzene doğru ...	11
Yurttan haberler	12-13
TS. 12 kurşun aktüümültör standardının uygulanmasındaki görüş ayırlıkları konusunda açıklamalar	14-15
Raybalar standardı	16-17
Isıtma tesislerinde pompa	18-20
Turungiller standardı ...	21
ISO ve IEC haberleri ...	22-23
Amerikan Standardları Birliği	25
Cekirdeksiz kuru üzümleerde renk değişimeleri ...	26
TSE arşivine gelen standardlar	27-28
Summary of Contents ...	29-31



ADAKALE SOKAK 27
ANKARA

31 Ekim 1963 tarihinde basılmıştır

BU AYIN İÇİNDEN

Türkiye'ye yapılan yardımların azaltılması ile ilgili olarak, Alaska Senatörü Ernest Gruening tarafından bir rapor hazırladığı ve ABD Senatosuna sunulduğu haberini gazetelerde okumuş bulunuyoruz. Senatörün yardımın azaltılması ile ilgili bir raporda TSE'ne yapılan yardımların azaltılmasına ilişkin satırlar bulunduğu öğrenilmiştir. TSE, kendisini ilgilendiren bu konuda gereken açıklamayı yapmağa hazırlıdır. Ancak, bu sayımıza aynen aldığımız konuşmasında Devlet Bakanı ve Başbakan Yardımcısı Turhan Feyzioğlu'nun dediği gibi, cevabın tam olabilmesi için rapor metninin elimizde bulunması gerekmektedir. Bu raporu ele geçirince gereken açıklamayı ayrıca yapacağız.



Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plâni'nın 1964 yılı uygulama programı 15 Ekim 1963 tarihli Resmi Gazetede yayımlanarak yürürlüğe girmiştir. Kararın iki büyük ay önce yayımlanmasının nedeni, ilgililerin daha önceden bunu inceleyip Ocak 1964 tarihinden itibaren uygulamağa geçmelerinin düşünülmESİdir.

1964 uygulama programında standardlar ve TSE ile ilgili çeşitli hükümler yer almaktadır. TSE, 1963 uygulama programında olduğu gibi, kendisine düşen görevleri severek yapmağa hazırlıdır. Ancak, daha önce de belirttiğimiz gibi, bu görevlerin yapılması mali imkânlarla bağlıdır. TSE'nin gelirlerinin sınırlı bulunduğu ise bir gerçek olarak herkes tarafından bilinmektedir. Sanayi Bakanlığı ile İmar ve İşkân Bakanlığı bütçelerine konulan pek az bir yardım ödeneği ile karşı karşıya kalan TSE'nin standard yapma yolundaki gayretlerinin verimli sonuçlara gidemeyeceği tabiidir. Bu yüzden, bu Bakanlıklar bütçelerine yetecük oranda ödenek konulmasının sağlanması gereklidir. 1964 Bütçesi'nin son hazırlıklarının yapıldığı şu sıralarda bu hususu açıklamakta fayda ve zorunluk gördük.

TSE görevlerinin yapılması biraz da maddi olanaklara bağlıdır.

TSE

Başbakan Yardımcısı T. Feyzioğlu'nun demeci

«Dış yardımı bir lütuf olarak görme ve gösterme devri geride kalmıştır»

Başbakan Yardımcısı ve Devlet Bakanı Prof. Turhan Feyzioğlu, Amerikan Senatosuna Türkiye ve 9 Orta - Doğu memleketine yapılan yardımların azaltılması konusunda bir rapor veren Alaskalı Senatör Gruening'in raporu hakkında 17 Ekim'de şu demeci vermiştir:

«ABD. gibi demokratik rejim ile idare edilen bir ülkede bütün senatör ve temsilcilerin her konuda aynı şekilde düşünmeleri ve her meselede içra uzuyla görüş birliği içinde olmaları beklenemez. Alaska Senatörünün raporunun tam metni henüz elimizde değildir. Bu nünlə beraber ABD. inde bir kısım Senatör ve Temsilciler Meclisi üyelerinin bazı vergi mükelleflerinin hislerine de tercuman olarak, dış yardımlar aleyhinde vaziyet almaları yeni ve hayret verici bir olay sayılamaz.

Biz, şuna inanıyoruz ki, dost ve müttefik ABD. Hükümeti gibi Amerikan Milletinin çoğunluğu da gelişme halindeki ülkelere yardım etmenin dünya barışı, hür dünyanın tesanüdü ve kuvveti, hattâ ileri milletlerin refah ve güven içinde yaşayabilmeleri bakımından bir zaruret olduğunu çok iyi bilmektedir.

Hürriyet içinde kalkınma ülküsüne bağlı memleketlerin başarıya ulaşması, yalnız kalkınma savaşına giren ülkeler için değil, ileri sanayi ülkeleri için de hayatı bir meseledir. İktisaden gelişmiş ülkeler için eğitim, sağlık, millî savunma gibi millî âmme hizmetlerine ödenek ayırmak nasıl vazgeçilmez bir ihtiyaç ise, gelişme halindeki memleketlere yardım etmek de aynı derecede önemli bir görev halini almıştır. Hiç şüphesiz gelişme halindeki milletlerin kalkınma savaşını zaferle ulaşacaktır asıl unsur, bu milletlerin kendi gayretleri ve fedakârlıklarıdır. Dış yardım, millî gayretin yerini tutamaz. Fakat kalkınma vetiresinin ilk sahalarında, dış yardımın bir zaruret olduğu da inkâr kabul etmez bir gerçektr.

Dış yardımı bir lütuf olarak görme ve gösterme devri geride kalmıştır. Dış yardım milletlerarası tesanüdü, dengeli ve âdli bir dünya nizamının hür dünyayı birleştiren müsterek ideallerin bir icabidır.

Türkiye'nin birkaç yıldanberi girmiş bulunduğu ciddî ve plânlı kalkınma, demokratik nizamı yeniden kurma ve kuvvetlendirme, iktisadi istikrarı sağlama ve Türk Milletine gerçekleri söyleyerek onu kalkınmanın gereklî kıldığı fedakârlıklara iştirâk ettirme yolunu dış âlemden itibar ve güven sağlamıştır.

Bunun elle tutulur neticelerini almaktayız. Gelecekte de alaca giz. Bu hususta endişeye kapılmak için bir sebep yoktur.»

EN ÖNDE GÖRÜLEN ESAS

Faruk A. SÜNTER

Ortak Pazar'ın amaçlarından biri ortaklar arasındaki gümrük duvarlarını kaldırmaktır. Onun için bir bütün haline gelecek olan Avrupa Pazarında satılacak malların da buna göre ayarlanması, kalite ve fiyat bakımlarından eşitleşmesi, kısaca «Teknik gümrük duvarı» denilen standardların birleştirilmesi gereği, kaçınılmaz bir olay şeklinde ortaya çıkmaktadır.

Bu durumu daha çok öncesinden gören ileri Avrupa memleketleri, millî standardlarını birleştirmek için çalışmalarını hızlandırmış bulunuyorlar.

Merkezi Cenevre'de bulunan Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO), bu yoldaki çabasını büyük ölçüde artırdığı gibi, daha pek çok yeni kuruluşlar da bu alanda görev almış bulunuyor.

Birleşmiş Milletler, Avrupa Konseyi, OECD, Milletlerarası Elektrik Komisyonu gibi topluluklar bu alanda başarılı çalışan örneklerdir.

★

Bilindiği gibi, memleketimiz de bu milletlerarası çalışmalarla yakından ilgilenmektedir. 1955 denberi TSE, Cenevre'deki ISO'nun üyesidir. Hattâ bu yıl teşkilâtın İcra Konseyine üye seçilmiş bulunmaktadır.

★

Türkiye'nin bu milletlerarası çalışmalarında ileri memleketlere bakarak daha şanslı bir durumu da vardır.

Gerçekten çeşitli millî standardların birleştirilmesinden meydana getirilen milletlerarası standardlara uyabilmek için, her memleket millî standardlarında değişiklikler yapmak zorundadır. Bu ise bazen pek çok teknik güçlüklerle yer vermektedir.

Buna karşı, bir çoklarında olduğu gibi Türkiye'mizde henüz bu standard yapılmamışsa, hiç bir zorlukla karlaşmadan bu yeni milletlerarası standartı, hemen kendi ihtiyaçlarımıza göre tertipleyebilmekteyiz.

ISO'nun 300'e yakın milletlerarası standarı ve 1000'e yakın da henüz kabul edilmemiş olmakla beraber, ileri bir safhaya girmiş projesi olduğu gözönünde tutulursa, bizim gibi memleketler için bu alanda ne zengin bir belge hazinesi mevcut olduğu kolayca anlaşılır.

★

Böyle olmakla beraber, Türkiye'de standardizasyon konusu yepyeni bir iş de değildir. Nitekim daha ceyrek yüzyl önce, 1937 yılında T. B. M. M. dönem söylevinde büyük Atatürk bu yoldaki direktifini vermiş bulunmaktadır:

«Ticarette en onde gördüğümüz esas, muayyen tipler üzerinde işleme ve rasyonel çalışmıdır.»

Bu cümle, standardizasyonun en veciz tarafıdır. O günden bu yana bir çok Bakanlıklarda, endüstri teşekkürlerinde standardlar yapılmış ve uygulanmıştır.

★

Dünyada standardın son yıllarda kazandığı özel önem karşısında da bütün bu çalışmaları millî bir ölçüde bir arada toplamak ve milletlerarası ayarlamaları yapmak için de 132 sayılı Kanunla TSE kurulmuştur.

TSE, Atatürk'ün yukarıda verdigimiz sözlerini kendisine parola yapmış ve ticarette en onde görülen bu esas işi, günün isterlerine göre başarmak için gerekli yolları hazırlamıştır.

Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plânının 1964 Programında Standardlar

Yeni program Türk Standardları Enstitüsüne büyük görevler yüklemektedir. TSE'nin bu görevleri yerine getirmek için hızlı bir çalışma temposuna gireceğine şüphe yoktur

Muzaffer UYGUNER

Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plânının birinci (1963) yılı programında standardlara ayrılan yeri STANDARD dergisinde incelemiştir. Plânın ikinci (1964) yılı programı da Bakanlar Kurulunca 23/9/1963 tarihli ve 6/2232 sayılı kararı ile kabul edilerek 15 Ekim 1963 tarihli ve 11531 sayılı Resmi Gazete'de yayımlanmıştır. Bu yazımızda da bu programda yer alan standard konularını incelemek ve belirtmek istiyoruz.

Program incelendiğinde gerek tarım ve gerekse sanayi alanındaki standardların yapımına aynı önemin verildiği görülmektedir. Geçen programda yer alan konular bu programda da yer aldığı gibi bazı yeni standard alanları da öngörülmüştür. Programdaki sıraya uyarak, aşağıda bu alanları göstermeye çalışacağız. Ancak tarım alanındaki faaliyet tohumlarının standardize edilmesi ile ilgili bulunmakta ve bu hussusta özel kanun uygulanmaktadır. Sanayi ile ilgili olarak da genel konular arasında «laboratuvarlardan yararlanılarak kalite kontrolü yapılabilecek mamullerinin tesbiti ve bunulla uğraşacak teşkilatın kurulması ve esasların belirtilmesi 1964 Mart ayına kadar bitirilecek ve uygulamaya geçirilecektir» denilmektedir. Bu konu daha çok hükümeti ilgilendirmektedir. Gıda, içki ve tütün sana-

yii (s. 26) ile ilgili bölümde ve halka bu konuda gereken bilgi sektörün ana meseleleri arasında şunlar yazılıdır: «mamul gi- da maddelerini, bunların taşı- maları gerekli vasıflar ve genel sağlık yönünden kontrol edecek etkili bir teşkilât bulunmamak- tadir. Bu konudaki mevzuat yetersiz bulunduğuandan çok- lukla işlemez halde dir; bazı hal- lerde de sanayinin gelişmesine engel olmaktadır.» Biraz daha aşağıda ise günleri okumakta- yız: «Gıda maddeleri imâl eden tesislerin teknik nitelikleri stan- dard esaslara bağlanmamıştır. Bu yüzden kaliteli imalâta önem vermeyen, geçici bir takım iş- letmeler piyasaya çıkmakta- dir.» Bu iki konu da gene Hükkümetle ilgilidir. Aynı bölümde ve ortak tedbirler arasında «gi- da maddelerinin standartiza- yonu ve kalite kontrolu etkili bir hale getirilecektir. Bunun için Gıda Maddeleri Tüzüğü de- giştirilecek, dünya gıda kodeksi ve yurt şartları gözönünde tutularak gıda maddelerinin imalât ve ambalajı bakımından nitelikleri tesbit eden ve han- gi hallerde genel sağlığa za- rarlı olduklarını gösteren mev- zuat hazırlanacaktır» hükmü bulunmaktadır. Buna göre, bu konuda TSE'ne de görev düş- mektedir sanıyoruz.

Et ve Mamulleri sanayiinde tedbirler bölümünde (s. 27) et granding konusunda çalış- malar yapılacığı ve kasaplarla

halka bu konuda gereken bilgi- lerin verileceğine işaret olun- maktadır. Granding (bunun grading olması gerek) konusu, standard yapılmadan halledi- lecek bir konu olmasa gerek. Bunun için önce et standardla- rının yapılması veya her ikisi- nin birlikte yürütülmesi gere- mektedir.

Hububat Mamulleri Sana- yi bölümünde (s. 29) de bu- günkü durum incelenirken «un sanayinde önemli meselelerden biri, unun kalite ve standardının iyileştirilmesi» gösterilmekte ve «unun standartizasyonu unlu mamuller yapan tesisler bakı- mindan önem taşımaktadır» denilmektedir. Bugün unun stan- dardı randuman esasına göre uygulanmakta ise de kontrolo yapılamadığından tam bir uygulama sağlanamamaktadır.

Bitkisel yağlar konusunda da (s. 30), piyasaya sürülen bitkisel yağların karıştırılma- ması için tedbirler alınacaktır denildiği halde bu tedbirlerin neler olduğu açıklanmamaktadır. Ancak herseyden önce bu tedbirler standardlarla ilgili bulunmaktadır. Standard olma- yinca bir kontrol yoluna gidil- mesi elbette imkânsızdır.

Çay sanayii ile ilgili ola- rak da (s. 32) çay fabrika ve atelyelerinde kalite kontroluna önem verileceğinden söz e- dilmektedir. Bu maksatla lâ- boratuvar ve tadım testlerinin

yapılması için gerekli tedbirler alınacağı belirtilmektedir. Burada da önce standard ortaya çıkmaktadır. Diğer tekel maddelerinden bazılarının ve bu arada özel sektörü de ilgilendiren sarabın kalitesinin yükseltilmesi gereğine dokunulmaktadır.

Orman ürünler sanayinde ise (s. 37) tomruk elde edildikten sonra kullanılacağı sanayi koluna göre ayırım yapılması gereğine dokunulmakta özellikle, gemi, deniz motoru ve kayağın imalinde bu hususun gözönünde bulundurulması tavsiye edilmekte; kereste fabrikalarının kayın ağacını işlemeleri zorunluğuna dokunulmaktadır. Bu duruma göre bu sanayi kolunda da standard gereği ortaya çıkmaktadır.

Matbaacılıkta da kalite kontrolundan söz edilmekte (s. 39) burada standardların tesbi-

ti oldukça güç durum göstermektedir. Matbaacılık daha fazla bir sanat olarak bilindiğinden standard tesbiti de kalite kontrolu gibi güçlük yaratmaktadır.

Otomobil lästiği ile ilgiliolarak da (s. 40) ithal veya imâl olunan otomobil lästiklerinin standardlarının tesbiti gereğine dokunulmaktadır.

Cimento sanayiinde ise (s. 45) cimento standardlarının, memleket şartları da gözönünde tutularak, Ortak Pazar ülkeleri kísticasına göre değiştirilmesi gerekli bulunmaktadır. Bu standardların 1964 Mart sonuna kadar tesbit ve ilân edileceği de ayrıca belirtilmiştir.

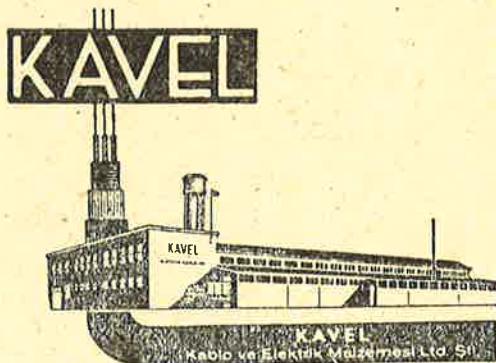
Küçük sanayi ve el sanatları mamullerinin niteliklerinin yükseltilmesi için de gereken çalışmaların yapılması gereğine işaret olunmaktadır (s. 53) An-

cak bu hususta standard konusuna kesinlikle dokunulmuş değildir.

İnşaat bölümünde de yapı malzemesinin standardlarının yapılması gereğine dokunulmuştur (s. 54) Bu malzemenin standartizasyonunun önemli olduğu ayrıca belirtilmiştir.

Konutlarla ilgili bölümde ise (s. 65), «sosyal mesken standardları, malzeme standardları ve yapı tekniklerinin izlenmesi, yapı malzemesi standardlarının Türk Standardlar Enstitüsü ile İmar ve İskân Bakanlığının hızla tesbiti» gerekli görülmektedir.

Görülüyorki 1964 programı da Türk Standardları Enstitüsüne büyük görevler yüklemektedir. TSE nin bu görevleri yerine getirmek için hızlı bir çalışma temposuna gireceği ne şüphe yoktur.



KAVEL

**KAVEL KABLO VE ELEKTRİK
MALZEMESİ LTD. ŞTİ.
UMUM MÜDÜRLÜĞÜ**

İSTİNDE - İSTANBUL

Tel : 63 53 20 — 63 53 99

Telgraf : Kavelkablo — İstanbul

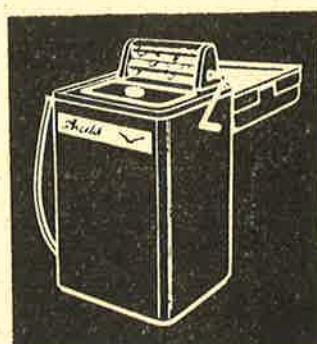
Mamülleri :

- I — TS — 03 e göre 10—95 mm² örgülü bakır iletkenler
- II — Termoplastik S. madde ile yalıtılmış kuvvetli akım iletken ve kabloları :
 - a) İç ve dış tesisat telleri,
 - b) Yeraltı kablosu (NYY tipi)
- III — Zayıf akım iletkenleri :
 - Telefon iç ve dış tesisat telleri,

IV — Emaye bobin telleri :
0,10 mm den 3 mm çapına kadar.

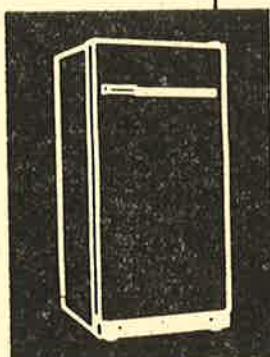
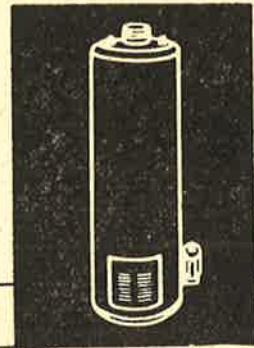
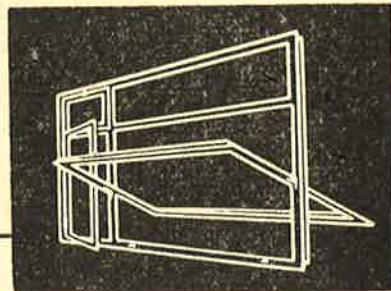
V — Plastikten boru ve profiller. PVC granül.

VI — Plastikten sun'lı deri :
Çeşitli renk, desen ve kalitede dögemelik,
çantalık, sofralık v.s.
Zil (sinyal) telleri.



ARÇELİK

EN UYGUN FİAT — EN YÜKSEK KALİTE



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

PORTRELER



Ichiro Ishikawa

JAPON STANDARDLARI BİRLİĞİ
BAŞKANI

Ichiro Ishikawa 1885 yılının 5 Kasımında doğmuştur.

Tatbikî Kimya Fakültesi ile Tokya İmparatorluk Üniversitesi Mühendislik Kolejini bitirmiştir.

1911 - 1915 yıllarında Tokyo İmparatorluk Üniversitesi Yardımcı Profesörlüğünü yapmıştır.

Nissan Kimya Sanayii Ltd. Şirketi Başkanlığı ise 1941-42 yıllarına rastlar.

Ichiro Ishikawa, sırası ile aşağıda belirtilen görevlerde bulunmuştur :

Senato Üyesi 1946-1947 Ekonomi Birliği Federasyonu Temsilci Direktörü 1946-1948.

Japon Sanayi Birliği Başkanı 1946-1952.

Ekonomi Teşkilatı Federasyon Başkanı 1948-1956.

Showa Denko K. K. un Yönetim Kurulu Başkanı, Kuruluş Reisi 1949-1955.

Ichiro Ishikawa'un bugünkü durumu :
1956 dan beri Atom Enerjisi Komisyonu üyesi.

Japonya Nükleer Gemi Geliştirme Korporasyonu Başkanı 1963.

Resmi Sektor Görevleri :
Milletlerası Ticaret ve Sanayi Bakanlığı sınıfı ilim ve teknik temsilciliği ünü altında Japon Sınai Standardlar Komitesi Başkanı 1946.

Endüstri İlim ve Teknoloji Konferansı Başkanı 1949.

Tuz Endüstrisi Konseyi Başkanı 1949.

Karayolları Konseyi Başkanı 1952.

Ekonomi Konseyi Başkanı 1952.

Gemicilik ve Gemi İnşaatı Rasyonalizasyon Konseyi Başkanı 1952.

Özel Sektor görevleri :

Japon Standardları Birliği Başkanı 1953.

İlmi Yükseltme Japon Sosyetesi Başkanı 1949.

Demiryolları Yükleme ve Bosaltma Birliği Başkanı 1950.

Hayat - Geçinme Rasyonalizasyon Birliği Başkanı 1962.

Maison - Franco Japonaise Başkanı 1962.



M. Efstratiadis

YUNAN STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ
KURUCUSU

M. Efstratiadis 1899 yılında Atina'da doğmuştur. İnşaat mühendisliği tahsil ettiğinden sonra ilk demiryollarında görev almıştır. Bugünkü görevi Yunan Devlet Demiryolları Genel Müdür yardımcılığıdır.

Savaştan önceki devrede standardizasyon problemleri üzerinde çalışmaya başlamış ve bunu tâkiben bir anket yaparak çeşitli Avrupa ülkelerinin standardizasyon komitelerinin kuruluşu, yapısı ve çalışmalarları üzerine bir rapor düzenliyerek 1931 yılında yayımlamış ve bununla birlikte Yunanistan'da bir standardizasyon kuruluşu için Yunan Teknik Odasına hitap eden bu rapor üzerine söz konusu teknik odanın bünyesinde bir Standardizasyon Komitesi kurulmuş. M. Efstratiadis, derhal bu komite başkanlığına getirilmiştir. Daha sonra yaptığı çalışmaları sonucu olarak da Yunanistan ISO'ya üye olmuştur.

Savaştan sonra yaptığı çaba sonucu Yunan Standardizasyon Komitesi ülkenin üretim kaynaklarının yardımıyla çalışmalarını genişletmiş. M. Efstratiadis 1955 yılından itibaren yeni komitenin başkanı seçilmiştir. Bu komite de ISO'nun üyesi olmuştur. 1960 yılında Standardizasyon adı altında Yunanca yayınladığı bir kitapla standardizasyon üzerinde genel bilgiler, kaynağı, örgütü, görevleri ve ENO ile ISO'nun çalışmaları üzerinde geniş bilgi vermiştir.

M. Efstratiadis, ilmî çalışma kuruluşu Yunan Derneği'nin kurucularından biri olarak uzun yıllar bu kuruluşun Yönetim Kurulu'na katılmıştır. Bundan başka aynı zamanda Yunanistan Elektroteknik Birliği Kurucularından biri olup, Yönetim Kurulu üyesi ve Milletlerarası Köprüler ve Binalar Birliği Yunan Kısımlı Başkanı, Yunan Teknik Odası temsilci üyesidir.

Ceşitli konularla ilgili olarak birçok milletlerarası konferanslara ve ISO'nun Genel Kurul toplantılarına da katılmıştır.

TSE, YURT SINIRLARI DIŞINDAKİ HİZMETLERİİNİ GENİŞLETİYOR

TAZE MEYVE VE SÉBZE STANDARDİZASYON UZMANI M. BARRAUD MEMLEKETİMİZE GELDİ

Yetiştirici ve ihracatçılarımı- beraberindeki TSE yardımci ma göre mahsullerimizin dış zin istekleri üzerine Türk Stan eksperi Emin Karal Ticaret piyasaya iyi bir halde varması- dardları Enstitüsü OECD nezdinde teşebbüse gerecek bir uzman gönderilmesini sağlamıştır.

Bu maksatla OECD'nin görevlendirdiği Fransa Tarım Bakanlığından taze meyve ve sebze standardizasyon uzmanı M. Barraud, 30 Eylül 1963 günü Ankara'ya gelmiş ve Enstitü merkezinde TSE Yönetim Kuruluyla yapılan toplantıda, yurdumuzda yapacağı gezi ile inceleyeceği konulara ait program birlikte tesbit edilmiştir.

Bu arada İhracatı Geliştirme Etüt Merkezini de ziyaret eden uzman, Tarım Bakanlığı ve IGEME yetkililerinden ihracat konusu taze meyve ve sebzelerle bunların İhracında karşılaşılan güçlükler hakkında bilgi almış ve etüdlerini tamamladıktan sonra bu husustaki görüş ve tavsiyelerini vereceği raporda açıklayacağını söylemiştir.

Enstitü, seyahat ve çalışmalarda yanına bir yardımcı ekspertahsis etmiş ve 4 Ekim 1963 günü uzman İzmir'e müteveccihen hareket etmiştir.

M. BARRAUD'UN İZMİRDEKİ TEMASLARI

(Özel muhabirimiz bildiriyor)

Şehrimize gelen taze meyve ve sebze uzmanı M. Barraud ve

beraberindeki TSE yardımci ma göre mahsullerimizin dış piyasaya iyi bir halde varmasını ve değer fiatlara satılmasını sağlayacak tedbirler hakkında uzman tarafından gerekli bilgiler verilmiştir.

M. BARRAUD BURSA'DA

(Özel muhabirimiz bildiriyor)

Yerli şeftali ve müşkülé üzümlerimizin ihrac safhasını incelemek üzere OECD'ce görevlendirilen Fransız taze meyve ve sebze standardizasyon uzmanı M. Barraud TSE yardımci eksperti Emin Karal ile şehrimize gelerek Ticaret Odasında tertiplenen toplantıda bu mahsullerimizle ilgili yetiştirmeye, tüccar ve uzmanlarımızla fikir teatilerinde bulunduktan sonra müşkülé üzümleri yetiştirmeye bölgesi olan İznik'e kadar gidilerek bağlarımız görülmüş, ayrıca frigorifik tesislerle yol larımız dolaşılmış ve bu duru-

M. BARRAUD İZMİR'E DÖNDÜ

(Özel muhabirimiz bildiriyor)

Önceden alınan karara göre Fransız uzmanı Mr. Barraud yeniden şehrimize gelmiş ve bahçelerde devşirilmekte olan satsumalarımıza yerlerine kadar giderek inceleme başlamıştır. Bu münasebetle bahçelerimizi yakından görmek imkânını bulan uzman meyvelerimizin yetiştirilme ve bakım safhalarından itibaren devşirilme kalibraj, ambalajlama ve kontrollarına, depolama, taşıma ve vapura yüklenmelerine kadar her bölümde uygulanacak işlemi fiili surette göstererek ve literatürden bilgi verecek ilgililere faydalı olmaya başlamıştır. Uzmanın bu yakın alâka ve iş tutumu çevrede memnunluk uyandırmıştır.

Mahsullerimizin yükleme safhası için de bu kolaylığın gösterilmesi amacı ile İzmir'de da ha bir hafta kalması istenmektedir.

TSE, Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu Komitelerinden bazılarını kabule hazırlıyor

Merkezi Cenevre'de bulunan «Milletlerarası Elektroteknik Komisyonu» Genel Sekreterliğinden gelen bir yazida :

Adı geçen Kuruluşa bağlı (20) kadar komitenin 1964 yılı içinde üye memleketlerde toplanmak istedikleri belirtilecek teklif uygun görüldüğü takdirde hangi konularda çalışan ve kaç kişiden ibaret teknik komitelerin tercih edildiğinin, bildirilmesi istenilmektedir.

Bunun üzerine Enstitüce ilgililer nezdinde yapılan danışmalar sonunda, sanayii yeni kurulmaka olan «Elektrik Kabloları ve akümülatörler» konularında görev almış ve 30 kişiye kadar üyesi bulunan iki teknik komitenin kabul edilebileceği ve hizmetlerini gerektiği gibi yapabilmeleri için her türlü yardımında bulunulacağı yolunda cevap verilmiştir.

Bu bildiriye göre ayrılacak milletlerarası bir topluluğun TSE Merkezinde hizmet imkânını bulması, Türk Standardları Enstitüsünün hayatında bir dönüm noktası olacak ve bugün için yalnız millî sınırlar içinde bilinen faaliyetinin, üyesi bulunduğu milletlerarası Elektroteknik Komisyonuna dahil diğer memleketlerde daha yakından tanınmasına ve itibarının artmasına yol açacaktır.

Yine bu vesile ile TSE mensupları ve gelecek yabancı standardizasyon uzmanları arasında dostluklar kurulacak, ihtiyaç duyuldu¤ça bunların işbirliğinden faydalanan mak kıl olacaktır.

Diger taraftan gelişlerinde tertiplenecek yurt içi gezilerde memleketimizin muhtelif köşelerini ve tarihî eserlerini görecək olan uzmanlar, turist çekken canlı birer propaganda va-

sitamız rolünü oynuyacaklardır.

Ayrıca yapacakları harcamalardan az çok bir döviz kazancımız da olaca¤ına şüphe yoktur.

Onun için TSE teklifi müsbet karşılamış ve ziyaretçileri her bakımından tatmin edecek program işini şimdiden ele alıp işleme¤e başlamıştır.

Satışa Çıkarılan Türk Standardları

TSE, bu ay içinde bazı Türk Standardlarının yayımını bitirerek satışa çıkarmıştır.

Bu kez satışa çıkan Türk Standardlarından ikisi; Ortak Pazar'a girişimiz dolayısıyle yeniden gözden geçirilerek basılan Turunçgiller ve Şeftali Standardlarıdır.

Basımı sonuçlanan bu standardların değerleri aşağıya çırınlılmıştır :

TS. 34 Turunçgiller	6 TL.
TS. 42 Şeftali	12 TL.
TS. 62 Helisel Matkap Uçları	56 TL.
TS. 63 Marangoz Matkap Uçları ve Burguları	20 TL.

TSE, Standardlaşma alanında yurttaki bütün kaynaklardan faydalanan yolunda

Beş Yıllık Kalkınma Planının uygulanmasıyle büsbütün önem kazanan ve yurt çapında bir gelisme gösteren standardlaşma alanındaki hizmet payını gerektiği gibi yapabilmek için Türk Standardları Enstitüsü iç çalışmalarına düzen ve hız vermekle yetinmeyeip bir taraftan da standardizasyonla yakından ilgili merci ve kuruluşlarla karşılıklı yardımla¤maya dayanan ilgiler kurmak teşebbüslerine geçmiştir.

Bu cümleden olarak TSE Başkanı Faruk A. Sünter, Millî Savunma Bakanlığı Teknik Daire Başkanı Sayın General Enver Demukanı ziyaret ederek TSE ile Teknik Daire Elemanları arasında sıkı bir işbirliği kurulmasını sağlayacak tedbirler üzerinde bir görüşmede bulunmuştur.

Karşılıklı anlayış ve iyi niyet içinde geçen ve tam bir anlaşma ile sona eren bu konuşma sayesinde tarafların hizmetleri kolaylaştığı kadar milletimiz hesabına da büyük faydalalar sağlanacağına şüphe yoktur.

ISO ve IEC REKOMANDASYONLARI ile DİĞER MİLLÎ STANDARDLARI

Yalnız TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ
yolu ile getirilebilirsiniz.

Adres : P.K. 73

Bakanlıklar — ANKARA

TS. 55'e uygun

MÜFAKTA • BANYODA • SANAYİDE

EN MÜKEMMEL YAKIT



DOSTLUĞUNUZU

KAZANMAK İÇİN

BU

*Emniyet
Başlığına*

ÇOK ÖNEM VERDİ



ZİRA

Ekonominik, temiz, yüksek enerjili ve kullanışlı yakıtımızın en emniyetli bir şekilde hizmetini yalnız AYGAZ'a mahsus olan bu emniyet başlığı (detandır) temin etmektedir. AYGAZ'ın gayet müntazam ve sırıltılı servisinden istifade etmek için...

EN YAKIN AYGAZ BAYIİNE MURACAATINIZ Veya MERKEZİMİZDEKİ
47 48 74 • 48 77 49 48 76 64 NUMARALARA BİR TELEFON KƏFİDİR

AYGAZ

GELECEĞİN YAKITI BUGÜNDEN HİZMETİNİZDE

STANDARD SOHBETLERİ

TANRISAL DÜZENE DOĞRU...

Dr. Mehmet Ali OKSAL

STANDARD kavramını başka bir makale konusu yapmaya karar verirken, düşüncelerimin beni STANDARD SOHBETLERİ köşesine sürüükleyeceğini pek hesaba katmadım.

STANDARD kavramını çeşitli yönleri ile incelerken ortaya yeni yeni bir çok fikirler çıkıyor. Bu fikirler arasında ilgi çekici bağlantılar kurmak mümkün. Üzerlerinde durdukları insan derin derin düşünçelere dahiyor ve felsefe yapma havesi doğuyor içinde. Bol vakti olanlara tavsiye ederim: doğrusu, istah açıcı bir oyalanma bu....

Türkiye'de henüz kundak çağını yaşamakta olan STANDARD'ın sakatlanmadan sağlam ve sıhhatalı bir şekilde gelişmesi, onu iyi tanımadık, ondan bekleneni iyi kavramamızı ve nihayet onun yapabileceklerine bilerek inanmamızı sağlıyor.

Problemin çözümünü ben STANDARD'ı zorunlu kılan var olma çabasının dayandığı temel davranışta buluyorum. Bu temel davranışı kavramadan dâvayı yürütebilmek güç ve belkide imkânsızdır. Konunun ilim ve teknik ölçüler içinde tartışılması mümkün olan taraflarını bir kenara iterek, sohbeti sağlam kısmasına dokunalmam.

Başımızı kaldırıp bakınca, ortada pervane gibi valseden sorularla karşılaşıyoruz: Standard nedir? Neden, ne zaman ve nasıl doğmuş? Nasıl gelişmiş başka yerlerde? Bizde nasıl kalacak? Misafir olarak mı, yoksa ev sahibi mi? Bizim niyeti-

miz nedir?.... Daha bir çok sorular....

Problemin çözümüne yarayacak bir ışık var ortada: Anayasaya maddesi. Bu madde, hayatın «herkes için insanlık hayatıne yaraşır bir yaşayış seviyesi sağlanması amacıyla göre» düzenlenmesini istiyor. Standardizasyonun yapabileceği bir şeyler var mı diye sorabiliriz kendimize.

Ortada bir de melodi var: Standardizasyonun temel ilkesi. Bu ilkenin «önceden belirtilen sonuçlar, meydana konan düzen ve kabul edilen özellikler mal ve hizmetlerin maliyetini düşürür» diye bir havası var. Standardizasyonu tanımlayan bu sesteği kuvveti Anayasada desindeki amaca yöneltmeyi düşünecek biri bulunur elbette.

Ortada birsey daha var: Tanrisal düzen. Öyle bir düzen ki her şeyi ona göre ayarlayabiliriz. Yukarıda saylıklarımızı da. Zira, bu Tanrisal düzende de güneş gibi ışık var; dünya gibi pervaneler; Tanrıdan bir melodi....

«Benzetişte hata olmaz» derler; cesaret verici bir söz. Ben de STANDARD ile EVREN arasındaki bir düzen benburada.

İnsan ne kadar yaratıcı olsrsa olsun, bir çok yenilikleri aslında Evrendeki mevcutların arasından bulup çıkarmaktan fazla bir şey yapamıyor. Biz bu bulup çıkarmalara buluşuyoruz. STANDARD kavramı da insan düşüncesinin büyük bir buluşudur. Fakat içadı değil. İnsanoğlu eserini evrensel yapıdaki düzenden almıştır. Ev-

renin mikro yapısından makro yapısına kadar her tarafında tek bir düzen hakimdir. Yok sahil bile var orada. Hayyam dörtlüklerinde «o var sandığın sey yokmu, o yok, arama» derken, Shakespeare «olmak veya olmamak, işte bütün mesele» diye söyletiyor Hamlet'i. Birbirleriyle çelişik görünen bütün bu anlatıslarda Evrendeki yüce mimariyi sezgis nüansları gizlenmiş sanki.

Kundaktaki çocuk yüzünden bakınız nereleke kadar tırmadık. Düşüncede düzen, yaşayışta düzen, toplumda düzen, su düzen ve bu düzen, hep var olabilmek için TANRISAL DÜZEN'e uymak zorundadır. İhandağımız düzene bağlı olmayan ne var ki, VAR kalabilsin. STANDARD'ın önemi kendisinin bu düzenden bir parça olmasındadır.

STANDARD'ın başarısını görmek için etrafa kısaca göz atalım. Eskiden lüks olan şeyi bugünün ihtiyaç maddesi haline sokanların başında standartizasyon gelmiyor mu? Bugünkü ekonomik kontrol ve ayarlamalar standartlar olmadan verimli olabilir mi? Üretimden tüketime kadar standartizasyonu zorlayan haller az mı? Sınai ihtilâlin makinaya hüner aktarması standartizasyon olmadan devam edebilir miydi? Daha birçok sorular hep aynı cevabı alacaklardır. Fakat bende bir tane sorayım: Peki biz sohbeti niçin yaptık?

STANDARD kavramında mevcut düzeni araştıracaklara başarılar....

YURTTAN HABERLER

1964 Yılı Programı ilân edildi

Plânlama Merkez Teşkilâtı tarafından hazırlanıp, Yüksek Plânlama Kurulu tarafından incelenen ve Bakanlar Kurulunda onaylanmış bulunan «Birinci Beş Yıllık Kalkınma Plâni 1964 Yılı Programı» 15 Ekim 1963 tarih ve 11531 sayılı Resmî Gazete'de yayınlanmıştır.

Yine yukarıda belirtilen tarihi Resmî Gazete'de, sözü geçen programın uygulama esaslarını ihtiva eden Bakanlar Kurulu Kararı da yayınlanmış bulunmaktadır.

1964 yılı programı bir önsöze başlamakta ve 6 bölümden ibaret bulunmaktadır.

Programın bölümleri hakkında önsözde kısaca bilgi verilmiş olup, bu kısmı aşağıda aynen veriyoruz :

«Program altı bölümde meydana gelmiştir. Birinci bölümde dünya ekonomisinde gelişmeler, özellikle Türkiye ekonominin 1962 yılındaki ve bugünkü genel durumu da eldeki bilgiler ölçüsü içinde bu bölümde incelemiştir. İkinci bölüm, 1964 programının genel yapısı ve hedeflerine ayrılmıştır. Kaynaklar ve harcamalar, kamu sektörünün gelir ve harcama hedefleri, özel sektör yatırımları ve ekonominin dış dengesi ko-

nuları bu bölümde yer almıştır. Toplum yapısı ile ilgili nüfus politikası, insangücü problemleri, işçi problemleri ve sosyal güvenlik üçüncü bölüm olarak ele alınmıştır.

Dördüncü bölüm sektör programlarına ayrılmıştır. Bu bölümde yatırımların kamu ve özel sektörler arasında ve çeşitli sektörlerde göre dağılışı, sektörlerde göre katma değer ile sektörlerin iç ve dış finansman durumu başlıklar altında sektör programlarının genel görünüsü

verilmiş, bundan sonra sektörlerle ilgili programlar ayrı ayrı gösterilmiştir. Sektör programları, genel olarak, söz konusu sektörün bugünkü durumunu,

1964 yılı talep ve üretim hedefleri, katma değer, toplam yatırımları ve sektörle ilgili tedbirleri kapsamaktadır. Diğer kalkınma araçları başlığını taşıyan beşinci bölümde, toplum kalkınması ve bölge plânlaması konuları ele alınmıştır. Programın altıncı bölümü uygulama ile ilgili konuları içine almaktadır. Bütçe politikası, İktisadi Devlet Teşekkülerini finansman politikası, mahallî idareler gelir ve harcamaları, para, kredi ve fiat politikaları, istihdam ve ücret politikası, gelir politikası, dış iktisadi münasebetler, yeniden düzenlenme ve reform çalışmaları, özel

sektöre rehberlik, istatistik bilgilerin sağlanması, özeti ve sonuç bu bölümde yer alan başlıca konulardır.

Programda yer alan tablolarda kullanılan bilgilerin kaynağı gösterilmiştir. Kaynak gösterilmeyen rakamlar Devlet Plâna Teşkilâtınca derlenmiştir.

1963 yıllık programında olduğu gibi, bu programda da yatırım projeleri metin içinde ayrı ayrı gösterilmiştir. Yatırım projeleri, her bir projenin adı ve gerekli finansman miktarı ile birlikte ek olarak ayrı bir kitapta yer almıştır. Nihaî projeleri bulunmayan ön projelere 1964 yılında ödenek verilmemesi ilke olarak kabul edilmiştir.»

Bilimsel ve teknik buluşların sanayie uygulanması konferansı

OECD TARAFINDAN DÜZENLENEN KONFERANSA TÜRK UZMANLARI DA KATILDILAR

«Bilimsel ve Teknik Buluşların Sanayie Uygulanması» konusunda OECD tarafından düzenlenen konferans 7 - 9 Ekim 1963 tarihlerinde İsveç'in başkenti Stockholm'de toplanmıştır.

20 OECD ülkesinin temsilcilerinden başka Avustralya, Yeni Zelanda, Güney Afrika Birliği, Euratom, Finlandiya temsilcilerinin de katıldığı konferansa memleketimizi temsilen Sanayi Bakanlığından Muzaffer Uyguner ile Bekir Sıtkı Oransay iştirâk etmiştir.

Konferansda bilimsel ve teknik araştırmalar konusunda neler yapıldığı çeşitli tebliğlerle ortaya konulmuş ve bu araştırma sonuçlarının sanayicilere iletimi, sanayicilerin bunları nasıl kullanabileceği konuları tartışılmıştır.

Memleket ve Dünya olaylarının tarafsız yorumunu

FORUM Dergisi'nden okuyunuz

100 Krs.

P.K. 131 - Ankara

Mavi küf hastalığına karşı geniş tedbirler alındı

Memleketimize önemli mikarda döviz girmesini sağlayan ve 364.000 çiftçi ailesinin geçimini temin eden tütün ürününü, üç yıldan beri musallat olan Mavi Küf hastalığına karşı gerek devletçe ve gerekse ekiciler tarafından girişilen gayretli mücadelelerin çok iyi sonuçlar vermesi, bu hususta daha fazla imkânlarla daha geniş ölçüde tedbirler alınmasının lüzumlu olduğunu göstermiştir.

Yurdumuzda tütün ekimi yapılan bütün bölgeler tamanen Mavi Küf'ün istilâsına maruz kaldığından, bundan sonra bu illetle her yıl muntazaman mücadele yapılması ve lüzumlu tedbirlere başvurulması kaçınılmaz bir zaruret haline gelmiştir. 1962 yılında 1 milyar liradan fazla döviz sağlıyan tütün ürününün 1963 yılında da hastalığa karşı alınan tedbirler sayesinde, çok iyi bir durumda olduğu ilgililerce belirtilmektedir.

Önümüzdeki yıl da aynı sonuçlara varmak üzere, ilgili Bakanlıklar şimdiden faaliyetlerini birleştirerek gerekli tedbirleri almaktadırlar.

Bu cümleden olarak tütün fidelerinin Tarım Bakanlığının müsaade ve denetlemesi altında toplu olarak kurulması, fide naklinin müsaadeye tâbi tutulması, tütün dikimi için Tarım Bakanlığından izin alınması gibi hususlara, 1964 yılı fidelik mücadeleinin - İş gücü halka ait olmak kaydıyle - devletçe yapılması, tarla devresinde de gerektiği hallerde çiftçiye ilaç ve alet yardımında bulunulması lüzumlu kredinin temini gibi hususlar üzerinde önemle durulmaktadır.

Bu arada ifade edildigine göre fidelik ve tarlalarda tütün bakiyelerini imha etmeyenler hakkında Ziraî Mücadele Kanun hükümlerinin uygulanması cihetine gidilecektir.

III. Sanayi Kongresi

Makina Mühendisleri Odası mesi için ilgililerin bizzat katılım III üncü Sanayi Kongresini 4, mak, yahut tebliğ hazırlamak 5, 6 Mayıs 1964 tarihlerinde suretiyle istirâkleri bilhassa arzu edilmektedir.

Kongrenin gündeminde:

1 — Devlet ve Özel sektörün sanayi teşebbüslerinde yer ve vazifeleri

2 — Sanayide öncelik ve gerçeklestirilmesi

3 — Sanayinin kalkınması için Devletin reorganisasyonu konuları yer almaktadır.

Kongresinin taşıdığı önem teşebbüsü Sayın okurlarına ilgisizinde yararlı sağlayabilir, başarılı olmasını diler.

Kongre hakkında daha geniş bilgi:

III üncü Sanayi Tertip Komitesi

Makina Mühendisleri Odası Menekşe Sokak 9/6 Yeniadresinden alınabilecektir.

(STANDARD) bu hayırli

Terylene TÜRKİYEDE

BOZKURT TERYLEN İNPERMEABLE KUMAŞLARI SİHHAT, KOLAYLIK ve ZERAFETİN KORUYUCUSUDUR

Büyük konfeksiyon mağazalarında BOZKURT TERYLEN mamullerindeki bu iki garanti etiketini arayınız.

% 100 İNPERMEABLE

Bu pardesünün komaşı Bozkurt Fabrikalarında imal edilmişdir. Kalitesi fabrika garantisidir.

MADE FAB. NOT LESS THAN
67 TERYLENE
Polyester 33% Cotton WITH COTTON

BOZKURT

STANDARDLARDAKİ GELİŞMELER

TS. 12 Kurşun Akümülatör Standardının Uygulanmasındaki Görüş Ayrılıklarını Konusunda Açıklamalar

Kemal TAN

Yüksek Mühendis

TS. 12 — Kurşun akümülatör standardının bekleme kayıpları deneyinde, Karayolları Genel Müdürlüğü ile Mutlu Akümülatör Sanayii Anonim Şirketi arasında hasıl olan görüş farkından dolayı bu konunun açıklanması zorunlu duyu muş ve Enstitümüzde yapılan çalışmaların sonucunda alınan karar ve bu konuda yapılan açıklama ile görüş birliği sağlanmıştır.

Önemli görüllerin diğer ilgilerin de bu açıklanmadan haberdar edilmesi düşünülerek yayılanması uygun bulunmuştur. Standardda madde 2.9 da bekleme kayıplarının ölçülmesi için 10 gün bekletileceği belirtildiği halde, bekleme sırasında ısı ile meydana gelecek kayıpların nasıl göz önüne alınacağının belirtilmemiş olması bu görüş farkının doğmasına sebep olmuştur.

Gercekten kapasite deneyi olarak standardın madde 2.4

ünde «deneyin başlangıcında olup çok az faydalı kapasite ve elektrolitin sıcaklığı 20—27°C arasında olmalıdır. Kapasite hesabı için 27°C esas alınacaktır. Boşaltmanın başlangıç ve niha yet sıcaklıklarının ortalama değeri 27°C in altında ise deney sonunda bulunan kapasite değeri, 27°C esas sıcaklığı ile ortalama sıcaklık farkının her bir derecesi için % 1 artırılacaktır. Ortalama sıcaklık 27°C in üstünde ise kapasite değerinde bir tashih yapılmış olacaktır» de nildiği halde bekleme deneyi için 15 gün bekletilen akümülatörün sıcaklık ile hâsil olacak kayıplarından söz edilmemiş olmasının bazı tereddütlerle yol açacağını tabii kabul etmek gerekmektedir.

Akümülatör elektroliti, ya ni sülfürik asitin su içindeki çözeltinin saf suya nazaran izafî yoğunluğu daha fazladır. Tam dolu akümülatördeki elektrolit aynı sıcaklıktaki ve aynı hacimdeki sudan 1,280 defa daha ağırdır.

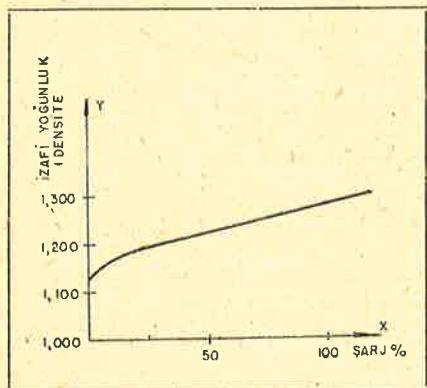
Bu izafî yoğunluk 80°F (26,7° = 27°C) da akümülatörün şarj % si ile bağıntısı :

İzafî yoğunluk	Şarj durumu
1,280	% 100 dolu
1,250	% 75 »
1,220	% 50 »
1,190	% 25 »
1,160	% Çok az faydalı kapasite
1,130	% Boş

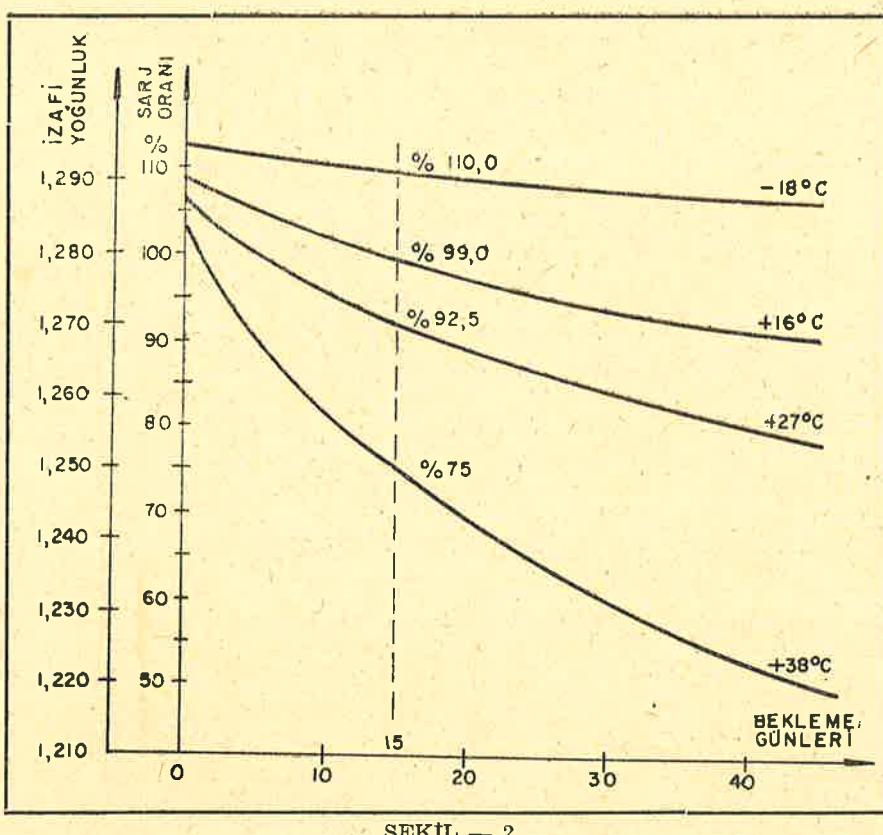
bulunduğu anlaşılır. Bu doğru (Şekil : 1) de gösterilmiştir.

Akümülatörlerin plâk izgaraları % 6 ilâ 12 oranında antimuan ihtivâ eden kurşun alaşımından dökülmüş bulunduğundan şarj sırasında pozitif plâklardaki antimuanдан küçük bir miktarı elektrolit içinde eriyerek negatif plâklardaki kurşun süngeri üzerinde toplanır. Bu antimuanın kurşunla yaptığı elektrokimyasal tepki negatif plâkların yavaşça boşalmasına sebep olduğu gibi elektrolit içindeki diğer yabancı maddelerin de bulunması pozitif ve negatif plâklara veya her ikisine birden küçük de olsa etki yapar. Sonuç olarak açık devre ile bekletilen yaş akümülatörler zamanla şarjlarını kaybederler ki bu da bekleme kayıplarına sebep olur.

Bütün kimyasal tepkilerde olduğu gibi, sıcaklığın bu teplerde de etkisi bulunduğuandan dört çeşitli sıcaklıkta bekletilen akümülatörlerin 45 günlük kayıpları izafî yoğunluk ve



ŞEKİL — 1



ŞEKİL — 2

şarjin % leri cinsinden (Şekil : 2) de gösterilmiştir.

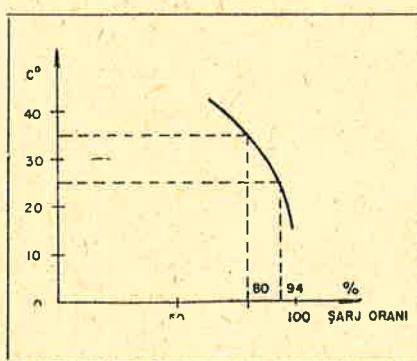
Böylece TS. 12 de bekleme kayiplarının 15 günlük olarak yapılması kabul edildiğine göre, memleketimizde genel olarak deney sıcaklıkları olan 16°C ile 38°C arasındaki değerleri alınırsa, 15 gün bekleme sonundaki kayıp oranları :

Ortalama sühunet $^{\circ}\text{C}$	Kayıp oranı %
16	99,0
27	92,5
38	75,0

olup 25°C ile 35°C arası 10°C fark için yükleme bekleme kaybinin maksimum yükleme oranı % 94 den % 80 e yani % 14 düşeceği anlaşılmıştır. Standard da kapasite deneyinde 27°C in üstünde bulunan sıcaklığın beher derecesi için % 1 oranında dü-

şeceği kabul edildiğinden bekleme deneyinde de sıcaklığın beher derece için kapasitenin % 1 düşeceğini kabul etmekle şimdilik hiç olmazsa sıcaklığın göz önünde tutulması yolu seçilmişdir.

Buna karşılık kapasite deneyinde tesbit olunan K_{20} kapasitesini akümülatörün nominal kapasitesine kadar aynen ve



ŞEKİL — 3

nominal kapasitenin üzerinde imal edilen akümülatörlerde de nominal kapasitenin esas alınması suretiyle imalatçının bekleme kayiplarını tutabilmek üzere biraz yüksek kapasitede imal etmesi mümkün kılınarak hem imalatçı ve hem de müsterisinin menfaatları korunmuştur.

Nitekim evvelce TS. 12 nin 2.9 uncu maddesi gereğince «Madde 2.4 e göre K_{20} kapasitesi tesbit edilmiş olan akümülatör 15 gün müddetle bekletilir. 16 ncı günü yapılan bir deneye kapasitesi yeniden ölçülür. Bu Kapasite K_{20} olsun,» denildikten sonra bu iki kapasite deneyinde bulunan kapasitelere göre $S = [(K_{20} - K'_{20})/K_{20}] \times 100$ hesaplanmakta ve bunun % 14 ü geçmemesi esası kabul edilmekte idi. Şu halde meselâ $K_{20} = 100$ Ah lük bir akümülatör 15 gün bekledikten sonra sıcaklık da hesaba katılarak $K'_{20} = 85$ Ah bulunursa,

$$S = [(100 - 85)/100] \times 100 = \% 15 \text{ olup akümülatör şayani kabul değildir. İmalatçı bunu } K_{20} = 105 \text{ Ah lik imal etse nominal kapasiteyi plaka}sına $K_{20} = 100 \text{ Ah olarak bildirse bu akümülatörün } K_{20} \text{ değeri } 88 \text{ Ah bulunursa eski şekli ile}$$$

$$S = [(105 - 88)/105] \times 100 = \% 16,2 \text{ bulunur ki akümülatör şayani kabul değildir. Halbuki, } K_{20} \text{ nominal kapasitenin üzerinde olunca nominal kapasite esas alınacağına göre aynı durumda } K_{20} = 105 \text{ olduğu halde } 100 \text{ Ah alınırsa}$$

$$S = [(100 - 88)/100] \times 100 = \% 12 \text{ bulunarak akümülatör kabul edilebilir hale gelecektir. Bu durum alıcının lehine olup imalatçı yalnızca kapasiteyi biraz büyük tutmakla standard değerini de tutabileceğinden onun da aleyhine olmayan bir şart olacaktır.}$$

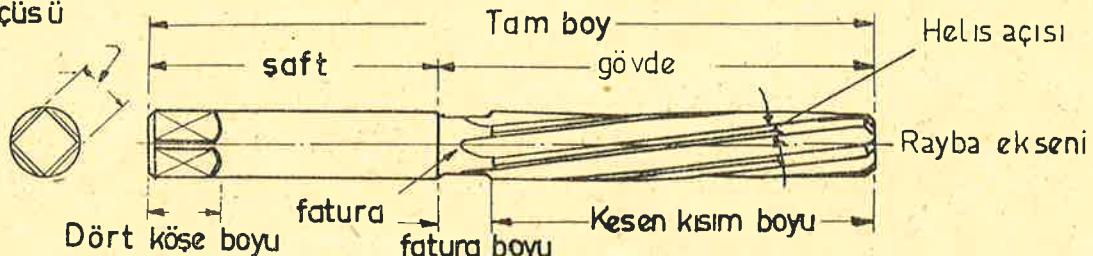
RAYBALAR

(tarifler)

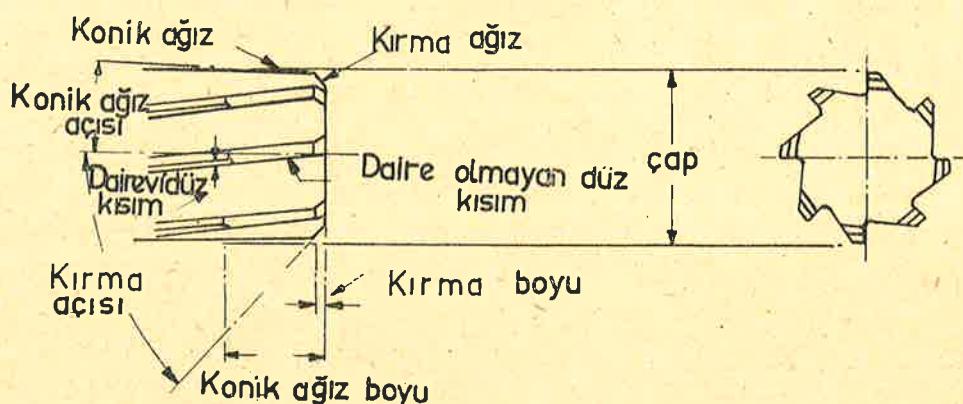
Şema - 1

Reamers (Definitions)

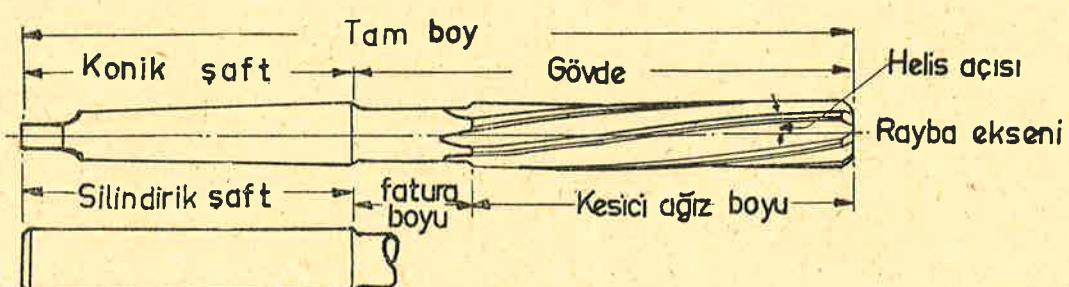
Dört köşe ölçüsü



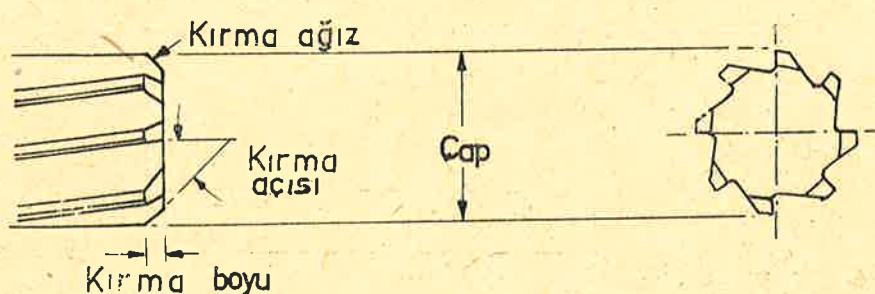
Şekil 1. El raybası.



Şekil 2. Birel raybasının ucu.



Şekil 3. Tezgâh raybası.



Şekil 4. Tezgah raybası ucu.

YENİ Standardlar

RAYBALAR STANDARDI

Fevzi ÖZİL

Türk Standardları Enstitüsünün son Teknik Kurul toplantısında Raybalar Standard tasarısı kabul edilerek yayılanmasına karar verilmiştir. Helişel Matkap Uçları tasarısından sonra Raybalar Standard tasarımının da standard olarak yürürlüğe girmesi şüphesiz ki ülkemiz için büyük bir kazançtır. Bundan böyle gerek ülkemizde yapılacak gereksiz diğer ülkelere getirilecek Raybaların Türk Standardına göre disiplin altına alınması hem ülkenin ekonomisi hem de kullanıcılar bakımından bir örnekliği sağlayarak taşarrufa gidilmesi büyük faydalara sağlayacaktır.

Makine Hazırlık Grupunca hazırlanarak çeşitli bakanlık ve kuruluşlara sunulan raybalar standard tasarısı gereken ilgiyi görmüş, kullanıcılar tarafından verilen değerli düşüncelerden fazlası ile yararlanılmıştır.

Bilindiği üzere standarda dahil raybaların çoğu Makine ve Kimya Endüstrisi Kurumu fabrikalarında, demiryollarında ve bazı özel tesislerde iş yerlerinde yapılmaktadır. Bu iş yerleri alıştıkları malzeme ve usullerle raybalar yapmakta olup yapımları ayrı biçimde ve birebir sekillerde çeşitlidir. Standard gereklilik, gereklilik boyut ve biçim bakımından yeknesaklılığı sağlayacak şartdır. Zira tasarıya çok geniş boyutlarda raybalar da alınmıştır.

Günlük bakım işlerinde kullanılan, diğer ülkelerde de henüz standarda geçmemiş özel raybalar, yürürlüğe giren standardımızda da yer almıştır. Sanayide ileri gitmiş ülkelerde standard hale gelmiş olan tipik klasyik raybaların hepsi bu standardda vardır. Öyle iimit etmekteyiz ki; imalatçılar ve kullanıcılar tasarıda aradıkları her boy ve biçimdeki raybayı bulacaklardır. Müsseselerin yapacakları alımlarda şart koşacakları teknik niteliği tasarıda, aynen görecelerdir. İmalatçılar için önemli olan tolerans hadleri geniş olarak standardda mevcuttur. Genel olarak bu Standardda El-Raybaları, Tezgâh Raybaları, Takma Raybalar ve bunların çeşitleri bulunmaktadır.

Kesme hızını artırmak için bazı tezgâh raybaları ile bıçaklı raybalara sert metalden ağızlar takılmaktadır. Standardda bu gibi sert metal ağızlıkların boyutları da standartize edilmiştir.

Malzeme Özellikleri:

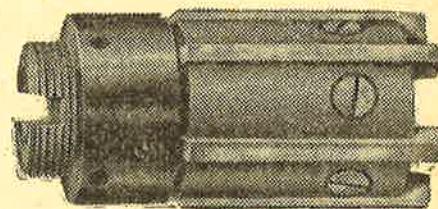
Bilindiği üzere raybalar genel olarak ya normal takım çeligidenden veya piyasada hava çeliği diye adılan hızlı kesen takım çeligidenden yapılrular. Standardda bu malzemelerin bildiriminde imalatçıyı bağlamamaya fazla ile güç sarfedilmiştir. Raybaların istenilen sertliği ve esnekliği almak suretiyle adı geçen grup çeliklerinden herhangi birini imalatçı seçmekte serbesttir. Türk Standardları bir eğitim vasıtası olarak düşünüldüğünden Standardda malzeme ile ilgili örnekler de verilmiştir. Standardda şaftların sade karbonlu çelikten yapılarak kesen böltüme kaynak edilmesine de cevap verilmiştir. Bu husus tabii raybaların ucuza mal olması için önemli bir faktördür.

Yapılış Özellikleri:

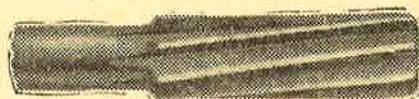
Raybaların kesici kısmındaki eksene paralel giden veya helis olarak yapılan talaş kanalları sayısı, helis talaş kanallarının sola veya sağa dönüslü olarak yapılmalıdır imalatçı için serbest bırakılmıştır. Bu nedenle kalan kısımlar ölçü ve rilmek suretiyle standard hale konulmuştur. Söz geliş el ve tezgâh raybalarındaki kırma ağız açı 45° dir.

Konik ağızlar yalnız el raybalarında ve perçin delik raybalarında mevcut olup bu koniklik el raybalarında (1°) dir. Konik ağızın boyu da rayba çapının 1,5 katıdır. Perçin delik raybalarındaki koniklik ise (2,5°) dir. Konik ağız boyu rayba çapının üç katıdır.

Boydan boyanın konik olan raybaların koniklik ise (1:50) dir. Kesici kısmın (d1) anma çapları için verilen en büyük ölçü (IT) temel toleransının % 15 üstündedir. (d) anma çapının en küçük ölçüsü ilgili deligin en küçük ölçüsü ile en büyük ölçüsü arasında bulunur.



Takma bıçaklı bir tezgâh raybası



Sel helis talaş kanallı bir tezgâh raybası

Standardda raybaların taşlanması olarak teslim edilmeleri şart koşulmuştur.

Raybaların şaftları standarda göre ya silindirik veya mors konildir. Silindirik şaftların ucunda bulunan dört köşeler de bu standardda standard ölçülere bağlanmıştır. Raybaların şaftlarındaki tolerans genel olarak (h 9) olarak düşünülmüştür. Takma raybaların deliklerindeki koniklik de standardda (1:30) olarak kabul edilmiştir.

Muayene metodları:

Standarda uygun olarak yapılan raybaların muayenelerinde yalnız ölçü kontrolü ile sertlik kontrolu esas olarak kabul edilmiştir. Bilindiği üzere ölçü kontrolu hassas mikrometre ile yapılır. Koniklikleri kontrol için özel mastarlar mevcuttur.

Sertlik ölçüsü olarak Standardda raybaların kesici kısımları için 62 Rockwell C verilmiştir. Shaft sertlik derecesi olarak da 32 Rockwell C kabul edilmiştir.

Yukarıda özellikleri hakkında bilgi verdigimiz Raybalar Standardının ülkemize hayırlı olmasını dileriz.

HAZIRLIKLARI YAPILAN TÜRK STANDARDLARI

İÇİN İNCELEMELER :

ISITMA TESİSLERİNDE POMPA

Nurettin KIZILAY

Isıtma tesislerinde kullanılan sıcak su devir-daim pompaları uygun olarak seçildikleri takdirde, büyük avantajlar sağlarlar. Bunun için herhangi bir tesise pompa seçerken aşağıdaki hususların gözönünde tutulmaları faydalı olur.

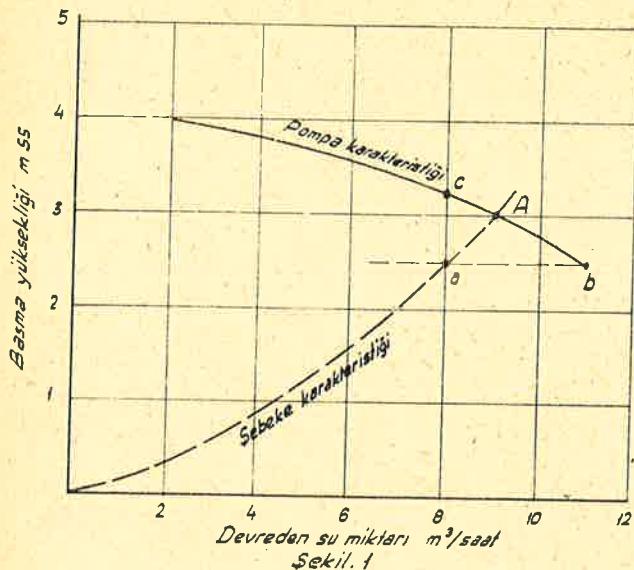
Herhangi bir ısıtma tesisi için seçilen pompanın basma yüksekliğinin ihtiyacın üstünde olduğunu varsayılmı. Pompanın direnci şebeke direncine ekleneceninden şebeke direnci lüzumsuz yere artırılmış olacaktır. Şekil : 1 de görüleceği gibi şebeke direnci artıka devrettirilen su miktarı da artacağından evvelce hesaplara esas olarak kabul edilen çıkış ve dönüş suyu arasındaki hararet farkı değişecektir. Bu durumu bir örnekle daha iyi anlamak kabildir.

Örnek olarak, ısıtılmazı düşünülen yerin kalori ihtiyacı hesap sonucu 160.000 Kcal/saat ve tesisat için çıkış ve dönüş suyu arasındaki sıcaklık farkı 20 C° (Çıkış suyu 90 C° dönüş suyu 70 C°) olması halinde devreye basma yüksekliği 2,5 m SS olan bir pompanın konulduğunu kabul edelim.

$$\text{Pompa debisi } Q = \frac{160.000}{20} = 8000 \text{ litre/saat}$$

Şekil : 1 de bu değerlere karşılık olarak tayin edilen nokta a noktasıdır. $Q = 8 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,5 \text{ m SS}$

Bu a noktası pompa karakteristiği ile şebeke karakteristiğinin kesim noktasının dışında kalmaktadır.



a noktası dışında pompanın çalıştırılabileceği daha b, c, A noktaları da mevcuttur. En iyi randimanı alabilmek için pompa yukarıdaki noktaların hangisinde çalıştırılmalıdır?

a) Pompanın ($Q = 11 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,5 \text{ m SS}$) b noktasında çalıştırılması halinde devrettirilen su miktarı ve dolayısıyle boru şebekesi direnci artacaktır. Pompa sarfiyatı yükselicektir.

b) Pompanın ($Q = 8 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3,25 \text{ m SS}$) C noktasında çalıştırılması halde tesisat direnci $H = 2,5 \text{ m SS}$ basınç farkına göre $8 \text{ m}^3/\text{saat}$ su devredilmek üzere hesaplandığından düşünülmemelidir. Aksi halde yeniden hesap yapmaya ihtiyaç hasil olacaktır.

c) Pompanın ($Q = 9 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3 \text{ m SS}$) A noktasında çalıştırılması halinde durumu tetkik edelim :

Genel olarak bir boru şebekesinde çeşitli debiler ile basınçlar arasında aşağıdaki ilgi daima mevcuttur.

$$\frac{H_0}{H_1} = \frac{Q_0^2}{Q_1^2}$$

$$H_1 = m \text{ SS}$$

$$Q_1 = \text{m}^3/\text{saat}$$

Hesap sonucu $H_0 = 2,5 \text{ m SS}$ $Q = 8 \text{ m}^3/\text{saat}$ bilindiğine göre herhangi bir $Q = 5 \text{ m}^3/\text{saat}$ değeri için şebeke basınç kaydı

$$H_1 = H_0 \frac{Q_1^2}{Q_0^2} = 2,5 \frac{5^2}{8^2} = 2,5 \frac{25}{64} = 0,976 \text{ m SS}$$

Herhangi bir $Q_1 = 10 \text{ m}^3/\text{saat}$ değeri için

$$H_1 = H_0 \frac{Q_1^2}{Q_0^2} = 2,5 \frac{10^2}{8^2} = 2,5 \frac{100}{64} = 3,9 \text{ m SS.}$$

Bu şekilde çeşitli Q değerleri için hesaplanan basınç farkları yardım ile şebeke karakteristiğini tayin etmek mümkündür. Şebeke karakteristiği ile pompa karakteristiğinin kesim noktası (A) bu tesisat için işletme noktasıdır.

Pompanın A ($Q = 9 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3 \text{ m SS}$) noktasında çalıştırılması halinde ilk hesaplarda kabul edi-

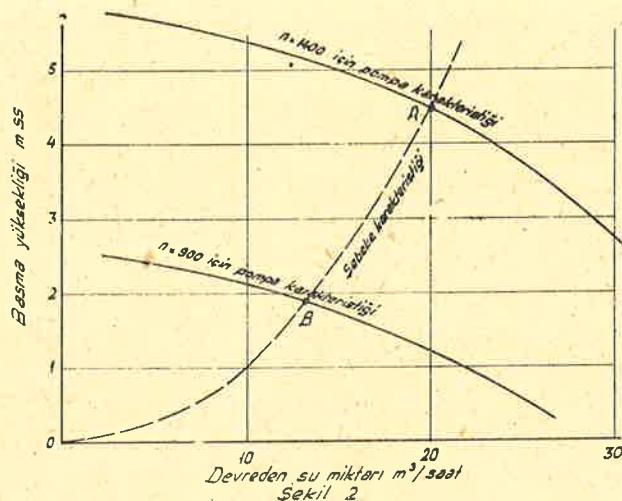
$$\text{len sıcaklık farkı } 20 \text{ C}^\circ \text{ olmayıp } \frac{160.000}{9000} = 17,7 \text{ C}^\circ$$

düser. Bunun sonucu ısıtıcı ile ısıtılan hacim arasındaki Δt sıcaklık farkı dolayısı ile k ısı iletkenlik sayısı değişir.

Pompalı ısıtma sistemlerinde ikinci bir önemli husus da çeşitli zamanlara göre değişen (gece ile gündüz veya mutedil ve soğuk geçen günler arasındaki fark dolayısı ile) ısı ihtiyacını en iyi bir şekilde karşılayabilmektir.

Bu husus esas olarak iki ayrı şekilde gerçekleştirilmektedir. Birinci şekil devir sayısı ayarlanabilen pompa kullanmak suretiyle: Soğuk zamanlarda yüksek devirle,ılık zamanlarda düşük devirle çalıştırılabilen pompa özellikle elektrik sarfiyatı bakımından oldukça mühüm fayda sağlar.

Örnek olarak çıkış ve dönüş suları arasındaki sıcaklık farkı 20°C olarak kabul edilen bir tesisatın ısı ihtiyacı $400.000 \text{ Kcal/saat}$ ve bu tesisatta çalışan devir sayısı ayar edilebilin pompanın devir sayısı $n = 1400 \text{ d/dak}$ ve basıncı yükseliği $4,5 \text{ m SS}$ olduğunu kabul edelim. Pompanın ikinci aşama devri $n = 900 \text{ d/dak}$ kabul edilmek suretiyle her iki devir sayısı için pompa karakteristikleri Şekil : 2 de çizilmiştir.



$$\text{Birinci halde pompa debisi } Q = \frac{400.000}{20} = 20.000$$

litre/saat $= 20 \text{ m}^3/\text{saat}$ olduğuna göre pompa $n = 900 \text{ d/dak}$ çalıştırıldığı takdirde debi ve basma yükseliği aşağıdaki iki bağıntıdan kolayca hesaplanabilir :

$$1) \frac{Q_1}{Q_2} = \frac{n_1}{n_2}$$

$$2) \frac{H_1}{H_2} = \frac{n_1^2}{n_2^2}$$

$$Q_2 = Q_1 \cdot \frac{n_2}{n_1} = 20 \cdot \frac{900}{1400} = \infty \quad 13 \text{ m}^3/\text{saat}$$

$$H_2 = H_1 \cdot \frac{n_2^2}{n_1^2} = 4,5 \cdot \frac{900^2}{1400^2} = 1,9 \text{ m SS}$$

20°C sıcaklık farkı için pompa $n = 900 \text{ d/dak}$, çalıştırıldığı takdirde devrettireceği suyun taşıyabileceğini miktarı,

$13000 \times 20 = 260.000 \text{ Kcal/saat}$ olup bu miktar ısıtılması gereken hacmi $+ 2^{\circ}\text{C}$ dan 20°C kadar ısıtmaya kافي gelebilecektir. (En düşük sıcaklık -5°C alınmak suretiyle) memleketimizde (bılıhassa İstanbul şehri için) Kasım - Nisan ayları takriben 180 gün ısıtılması gereken zamandır. Bu ısıtılması gereken zamanın ortalama 30 gününün 0°C altında olacağını kabul etmemiz halinde pompayı $n = 900 \text{ d/dak}$ çalıştırırmak suretiyle elektrik enerjisinden temin edebileceğimiz tasarrufu kolayca hesap edebiliriz :

$$n = 1400 \text{ d/dak için lüzumlu takat}$$

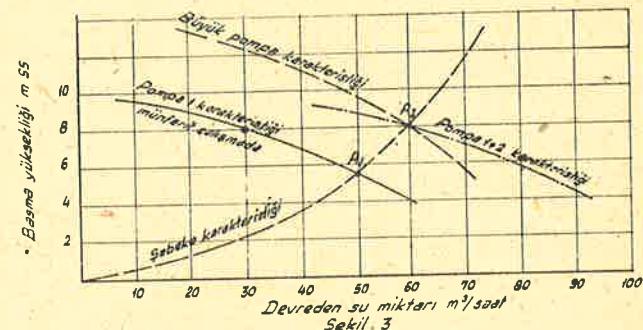
$$N_1 = \frac{Q_1 \cdot H_1 \cdot \gamma}{102.3600 \eta} = \frac{20.000 \cdot 4,5 \cdot 1}{102.3600 \cdot 0,45} = 0,15 \text{ KW}$$

aradaki fark $0,55 - 0,15 = 0,40 \text{ KW}$.
180 günlük ısıtma zamanının 160 gününü 0°C üzerinde olacağını kabul ettiğimiz takdirde 24 saat/gün işletme için senede tasarruf edebileceğimiz elektrik enerjisi

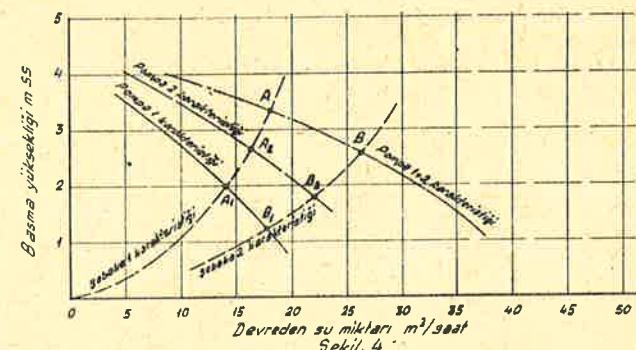
$$160 \cdot 24 \cdot 0,40 = 1500 \text{ KW}$$

Elektriğin beher KW için ödediğimiz ücret minimum 30 kuruş olduğuna göre senede $1500 \times 30 = 45000$ kuruş $= 450,- \text{ TL}$, bir tasarruf temin etmemiz mümkün olacaktır. Gerek farklı devir sayılarında çalışma dolayısı ile gerek temini güç olması hasebile, bugün ısıtma tesislerinde, devir sayısı ayarlanabilen pompa yerine paralel çalışabilen iki pompa kullanılmaktadır. Bu usulün de iki ayrı uygulama şekli mevcuttur.

a) Karakteristikleri birbirinin aynı olan iki pompanın paralel çalışması,



b) Karakteristikleri başka başka olan iki pompanın paralel çalışması.



Sekil : 4 de birbirinden farklı karakteristikte iki pompanın ayrı ayrı karakteristikleri ile paralel çalıştıkları zamanki ortak karakteristik eğrisi gösterilmiştir. Tesisatın işletme noktası A ($Q = 18 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3,4 \text{ m SS}$) olup pompa $H = 3,4 \text{ m SS}$ için $6,6 \text{ m}^3/\text{saat}$ pompa 2 $Q_2 = 11,4 \text{ m}^3/\text{saat}$ su devrettirmek-

tedir. Şebeke karakteristiği yardım ile pompaların ayarı ayrı çalıştırılmaları halinde basma yükseklikleri ve debileri hesaplanabilir. (Tablo : I).

Sekil : 1 için yukarıdaki pompaların tek çalışma larındaki randiman paralel çalışmalarındaki randiman na göre daha iyidir. Çünkü birinci halde ortalama kürdir. Paralel çalışma karakteristiğini ise başlangıca yakın bir yerde kesmektedir. Aynı pompaların işleme noktası B ($Q = 26 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,75 \text{ m SS}$) olan şe bekedeki çalışıklarını düşünelim. (Tablo : II)

Bu takdirde şebeke 2 karakteristiği pompa karakteristiklerini hemen hemen sona yakın noktalarda, ortak karakteristiği ise tam orta noktasından kestiğinden paralel çalışmadaki randiman tek çalışmadaki randiman na göre daha iyidir.

Yukarıdaki iki durumun karşılaştırılmasından aşağıdaki sonucu çıkarmak mümkündür: Pompaların tek ve paralel çalışmaları halinde farklı randimanlar alındığına göre pompaları seferken çalışma şekli ön planda tutulmalıdır. Paralel çalışma zamanı tek çalışma maya göre daha fazla olan hallerde paralel çalışma halindeki randimanı iyi olan sistem seçilmelidir. Bu takdirde tek çalışma zamanının kısa olması hasebile biraz düşük randimanla çalışma fazla bir mahzur teşkil etmiyecektir.

Çalışma şekli ne olursa olsun devrede iki pompa bulunmasının en büyük faydalardan biri pompalar dan herhangi birinin arızalanması halinde tesisatin yarı kapasitede de olsa çalıştırılabilmesidir.

TABLO — I —

Tek Çalışma		Paralel Çalışma
Pompa 1	$Q = 14 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2 \text{ m SS}$	$Q = 6,6 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3,4 \text{ m SS}$
Pompa 2	$Q = 16 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,7 \text{ m SS}$	$Q = 11,4 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 3,4 \text{ m SS}$

TABLO — II —

Tek Çalışma		Paralel Çalışma
Pompa 1	$Q = 17,5 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 1,25 \text{ m SS}$	$Q = 10,2 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,75$
Pompa 2	$Q = 22 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 1,8 \text{ m SS}$	$Q = 15,8 \text{ m}^3/\text{saat}$ $H = 2,75$

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ ADINA SAHİBİ VE BAŞYAZARI FARUK A. SÜNTER UMUMİ NESRİYAT MÜDÜRÜ VE BU SAYIDA NESRİYATI İDARE EDEN MESUL MÜDÜR : MUZAFFER UYGUNER BASILDIĞI Y E R : Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği Matbaası — ANKARA TELGRAF ADRESİ : STANDARD — ANKARA T E L E F O N : 12 09 17 POSTA KUTUSU : 73 Bakanlıklar — ANKARA	İ L Â N T A R İ F E S İ <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">Tam sahife 800 TL.</td> <td style="text-align: center;">1/2 sahife 450 TL.</td> <td style="text-align: center;">1/4 sahife 250 TL.</td> </tr> </table> Arka kapak içi 1000 lira, ilâve renk başına 250 lira fark alınır.	Tam sahife 800 TL.	1/2 sahife 450 TL.	1/4 sahife 250 TL.					
Tam sahife 800 TL.	1/2 sahife 450 TL.	1/4 sahife 250 TL.							
A B O N E S A R T L A R I <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; padding: 5px;">ADİ POSTA</td> <td style="width: 50%; padding: 5px;">UÇAK POSTASI</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Yıllık 12 Lira</td> <td style="padding: 5px;">Abone bedeline</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">6 aylık 6 Lira</td> <td style="padding: 5px;">uçak postası</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Sayısı 1 Lira</td> <td style="padding: 5px;">ücreti ilâve edilir.</td> </tr> </table>		ADİ POSTA	UÇAK POSTASI	Yıllık 12 Lira	Abone bedeline	6 aylık 6 Lira	uçak postası	Sayısı 1 Lira	ücreti ilâve edilir.
ADİ POSTA	UÇAK POSTASI								
Yıllık 12 Lira	Abone bedeline								
6 aylık 6 Lira	uçak postası								
Sayısı 1 Lira	ücreti ilâve edilir.								

Yazilar, Derginin ve yazarın adı alınarak iktibas olunabilir.

TURUNÇGİLLER STANDARDI

Prof. Dr. Mehmet DOKUZOĞUZ

Ihraç etmekte olduğumuz yaş meyveler içerisinde başta gelen ve büyük gelişime imkânları vaadenen turunçgil türlerimize ait Türk Standardı yeniden revizyona tabi tutularak daha mükemmel bir şekilde getirilmiş bulunmaktadır. Bu revizyonda bir taraftan standart geçen seneki tatbikatı göz önünde bulundurulmuş diğer yandan Türkiye'nin Ortak Pazar'a girmesi dolayısıyle üye memleketlerin müstereken kabul ettikleri standard hükümleri esas alınmıştır. İhraç edilecek turunçgil meyveleri için Ticaret Bakanlığı'nca mecburi olarak yürürlüğe konması için gerekli işlemi yapılmakta olduğunu öğrendiğimiz bu standard hükümleri söylece özetlenebilir.

Konu, Tarif, Kapsam:

Bu standard taze olarak pazarlanacak turunçgil meyvelerin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine piyasaya arz şartlarına ve muayenelerine ait bulunmakta ve başlıca dört turunçgil türünü içerisinde almaktadır. Bu türler: Portakal, Limon, Mandarin (Clementine, Satsuma ve Wilking'ler dahil) ve Altintop (Grapefruit) dur.

Yukarıda bildirilen her türe ait standard çeşitler ayrı ayrı tesbit olunmuştur. Buna göre Finike, Shamouti, Valencia ve Washington Navel çeşitleri standard portakallarımız; Interdonato ve Lamas standard limonlarımız; Marsh seedless ve Thompson ise standard altintop çeşitlerimizi teşkil etmektedir. Bunlara ilâveten diğer çeşitlerinde standarda uygun olarak hazırlanması «diğer» çeşitler kendi adlarıyla ve orjinleri belirterek piyasaya arzolunur hükmü ile sağlanmış bulunmaktadır.

Kalitelere ayırma:

Bu standarda göre hazırla-

nacak bütün turunçgil meyveleri bütün, sağlam, temiz, yabancı madde ve gözle görülebilir ilaç artıklarından, yabancı koku ve tadın, anomal dis nemden ve bilhassa dondan ile ri gelen kusurlardan ári olmalı ve istihlák yerine kadar gidebilecek dayanıklıkta bulunmalıdır. Bu minimum şartları haiz meyveler ayrıca üç kalite sınıflına ayrılmaktadır.

Ekstra: En iyi kalitede olan meyvenin görünüş ve tadına tesis edecek bir kusuru bulunan renkçe mutecanis meyveler bu sınıfa girmektedir; bunlar yettiği bölgeye ve toplama zamanına göre çeşidin tipik özelliklerini göstermelidir.

I. Sınıf: Yetiği bölgeye ve toplama zamanına göre çeşidin tipik özelliklerini gösteren ve iyi kalitede olan turunçgiller birinci sınıfa girmektedir; yukarıdaki ikinci sınıfa giremeyen fakat minimum şartlara uyan meyveler ise II. sınıf olarak pazarlanacaklardır.

Boylara ayırma:

Meyveler uzunluk eksenine dikey olan en geniş kısmının çapına göre muhtelif boylara ayrılmaktadır. Sifirdan on üçe kadar olmak üzere on dört boy numarası kabul edilmistir. Sıfır yalnız mandarin, Satsuma, Wilking ve Clementine'ler için bahis konusudur. Çapı 53-98 mm. arasındaki portakallar, 45-80 mm. arasındaki limonlar, 45-77 mm. arasındaki Mandarin, Satsuma ve Wilking'ler, 35-77 mm. arasındaki Clemetineler ve 70-122 mm. arasındaki altintoplar standarda girmekte ve muhtelif boy numaralarına ayrılmaktadır.

Olgunluk:

Olgunluk ölçüsü olarak üssare miktarı ve meyve kabığının rengi esas alınmıştır. Meselâ minimum üssare miktarı ağırlik itibarıyle portakallarda müş bulunmaktadır.

Thomson navel'ler için % 33 ve diğer çeşitler için ise % 35 olarak tesbit olunmuştur. Bu rakam limonlar için % 25, Mandarin, Satsuma ve Wilking'ler için % 33, altintoplar için % 35 ve Clementine'ler için ise % 40 dir.

Meyve kabuğunun rengine gelince: Portakal, limon ve altintoplarda meyve kabuğu «toplama zamanı ve yetistirme bölgesine göre çeşidin tipik rengini almış bulunmalıdır» Mandarin, Wilking ve Clementineler de ise kabuğun en az 2/3 ü çeşidin tipik rengini almış olacaktır.

Meyveler ihtiyaç halinde sun'u olarak da sarartılabilir.

Toleranslar:

Standard'da her kalite sınıfı için ayrı olmak üzere kalite ve boy toleranslarına yer verilmiş bulunmaktadır.

Ambalaj ve istif:

Turunçgil meyveleri için kullanılması uygun görülen standart ambalaj tipleri, bunların ölçü ve özellikleri bildirilmiş ve yapımına ait şekiller eklenmiştir. Bu ambalajlara meyveler dijagonal şekilde istif edilerek veya dökme halinde (Ekstra sınıf hariç) konabilir. Dökme sevkiyat, standart ambalajlar dışında, uygun görülecek başka ambalajlarla da yapılabilir.

Kara nakliyatında taşıtlarda dökme sevkiyata da müsaade olunmuştur. Ancak dökme halindeki turunçgil sevkiyatında dahi standartın «kâğıtlama, ambalajların çeşit, tip ve boyutları» dışında kalan bütün hükümleri aynen uygulanmak zorundadır.

Standardın müteakip bölgüleri işaretleme ve muayenelelerle çeşitli hükümlere ayrılmaktadır.



Haberleri



BAŞKA ÜLKELERDE HAZIRLANAN STANDARDLAR

FRANSA (AFNOR)

- NF M 60-001 Nükleer enerji. Tâbirler.
- FD M 60-002 Fransızca ve İngilizce'de benzer terimler.
- NF T 90-018 Su analizleri
- NF A 38-011 Dökme demir boru ve fittingleri. Terimler ve spesifikasyonlar.
- NF E 29-025 Gaz boruları, orta seri.
- NF E 29-027 Gaz boruları, hafif seri.

İSPANYA (IRATRA)

- UNE 41 122 Kimyevi analizlerde kullanılan sudan nümune alma.

İNGİLTERE (BSI)

- BS 1428 : Part H1: 1960 Mikrokimyevi analizler için tartma áletleri.
- Grup H : Tartma müstemilâti

USSR (GOST)

- GOST 5848-60 Kimyevi ayıraçlar Formik Asid
- GOST 3769-60 Kimyevi ayıraçlar Amonyum sulfat
- GOST 3773-60 Kimyevi ayıraçlar Amonyum klorat
- GOST 4518-60 Kimyevi ayıraçlar Amonyum florid
- GOST 9419-60 Kimyevi ayıraçlar Stearik Asit.

AUSTURYA (ÖNORM)

- ÖNORM M 5610 Çelik borular, hafif ağırlıktaki serileri, kaynaklı veya kaynaksız.
- ÖNORM M 5611 Çelik borular, orta ağırlıktaki serileri, kaynaklı veya kaynaksız.
- ÖNORM M 5612 Çelik borular, ağır ağırlıktaki serileri, kaynaklı veya kaynaksız.

BELÇİKA (IBN)

- NBN 560 Mayi ve tazyik kuvveti için plâstik borular.
- NBN 542 Su analizleri.

ÇEKOSLOVAKYA (CSN)

- CSN 11 x Tek dingilli devir makinası tulumbaları, x 6303
- CSN 11 3003 Santrifijlu tulumbalar.
- CSN 11 6703 Üç dingilli devir makinası tulumbaları.
- CSN 11 2012 Madencilik el pompaları için silindir.
- CSN 11 2020 Basma tulumba silindiri.

FİNLANDİYA (SFS)

- B. VIII. 47 Dökme demir flansı.

İSRAİL (SII)

- S. I. 333 Asbest çimentoları basınç boruları.
- S.I. 249 Suyun sertlik testi.

İTALYA (UNI)

- Asbest çimento basınç boruları (UNI 4372)

HOLLANDA (NNI)

- MEN 3238 Dökme demir boru ve fittingler (LNA boru ve fittingleri)

Yeni kurulan ISO Teknik Komiteleri

ISO'nun çeşitli kollarda çalışan Teknik Komitelerine 4 yeni komite daha eklenmiştir. Değişik dallarda olan bu komiteler sunlardır:

T.C. 108 — Mihaniki şok ve titresimler

T.C. 109 — Petrol yakıcıları ve donatımı

T.C. 110 — Motor gücü ve elle işleyen araçlar

T.C. 111 — Kaldıraq zincirleri

ISO'nun yeni üyeleri

Cenevre'de bulunan Milletlerarası Standardizasyon Teşkilâti (ISO) na son olarak kabul edilen üye ülkeler sunlardır:

Fas - Rabat

Kore - Kuzey

Kore - Seoul

Lübnan - Berut

Bu ülkelerin standardizasyonla ilgili kuruluşları ISO'nun yıllık bülteninde ayrıca adresleri ile ilân edilecektir.

Sabun analizleri ile ilgili Doküman

Milletlerarası Standardizasyon kurulu (ISO) nun 91 sayılı Teknik Komitesi bir rekamendasyon tasarısı hazırlamıştır.

Sabun analizlerinde ham yağ asidi, serbest kostik alkali ve klorür tenözlerinin tayini metodları ile ilgili bu tasarî üye ülkelerin görüşlerinin alınması ile gerçekleşecektir.

Yıllık Krom Konferansı

Krom yıllık konferansı, «Centre Marcelin Berthelot» daki kimya evinde geçen ay içerisinde yapılmıştır.

Toplantıya AFNOR (Fransız Standardizasyon Birliği) Komiseri General Salmon başkanlık etmiştir. Oturum Sert Krom Haberalma Merkezi Direktörü M. Morisset tarafından yönetilmiştir.

Aşağıda belirtilen konular 5 madde olarak genel kurula sunulmuştur. Bu anlatım Fransız ve yabancı uzmanlar aracılığı iledir.

— Krom molybdene karışımının depolarda aşınmaya kar-

şı direncini ölçme koşulları.
— Kromun elektrodeposition mekanizması ve krom karışımının elde edilme metodları.

— Krom deposunun içte meydana gelen tansiyonunun incelenmesi, bunların diğer unsurlarla ilişkisi.

— Nescin kristalize halinde elektrolitik depolarda koyu ve yaygın olarak molybden katılmış olarak meydana gelmesi.

— Makine aksamı ile kullanılmaları halinde kromajda teknik olayların çeşitli endüstri kollarında olagelmiş örneklerle önleme çareleri.

Uzak Şark Fransız Etüd Grubu Toplantısı

Geçen Mayıs ayında yapılan toplantı sırasında AFNOR Komiseri Mühendis General Salmon, dünyanın üçte birini kaplayan ülkeler ekipmanlarına özgü standartların kullanılması ile ilgili problemler üzerinde bir önerge vermiştir.

Bu önerge, ekipmanların yüklenerek şartların, gözden geçirilerek revizyona tabi tutulmaları bakımından büyük bir önem göstermektedir.

Fransa'nın uyarma ve isteği ile Avrupa kıtası standartlarının Güneydoğu Asya ülkeleri tarafından İngiliz ve Amerikan Standardlarına aykırı düşmemek kaydı ile kaleme alınacak bir proje ile kabul edilmeleri için bir kampanya açılmıştır.

Bu mes'ele ile birlikte konferanşçılar, az gelişmiş ülkelerin yararına ISO'nun Sosyal ve Ekonomik Konseyi tarafından Cenevre'de Palais des Nations binasında düzenlenen toplantıda uygulama spesifikasyon ve standartlar konusu ile ilgili olarak verilmiş bir konferanstan da bilgi almışlardır. Bu konferans, General P. Salmon, M. J. Birlé, Givlet ve Frontard tarafından kaleme alınmıştır. Bu konuda ayrıca makaleler de yayınlanmış bulunmaktadır.

Ekim ayında yapılan

ISO ve IEC toplantıları

ISO/TC. 72 Tekstil makineleri - Berlin

ISO/TC. 59 Bina yapımı - Paris

IEC/TC. 47 Yarı iletkenler - Bad

IEC/2A Türbin tipi jeneratörler - Leningrad

IEC/SC 20/a Kâğıt izoleli kablolar - Belgrad

ISO/TC. 4 Kimya - Paris

ISO/TC. 100 Takat ulaşım için zincirli tekerlekler

IEC/TC. 35 Kurupiller - Londra

ISO/TC. 89/SC.2 Kereste maddeleri, Panolar - Hamburg

ISO/TC. 101 Kova - kaldırıç - Paris

ISO/TC. 34 Tarım ürünleri - Bükres

TCO/TC. 46 Dökümantasyon - Kolonya

ISO/TC. 106 Dişçilik - Londra

IEC/TC. 55 Bobin telleri - Viyana

IEC/SC. 17B Alçak gerilmâletleri - Bergame

ISO/TC. 26/SC.1 Bakır ve Bakır Alaşımları - Goşlar - Almanyada

Elektrik tesisatına ait testler

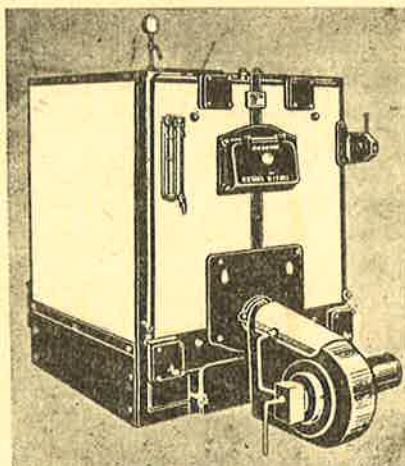
Milletlerarası Elektrik Komisyonu adına 02 sayılı Etüd Komitesi, tropikal koşullar altında çalışacak elektrik teçhizatına mahsus testler hazırlamıştır.

Polonya Millî Komitesince tasarı olarak düzenlenen dokümanlar TSE'ye de gönderilmiştir. Bu konudaki ülkemizin görüşünün bildirilebilmesi için TSE tasarıyı elektrik konularında ortak çalışmalar yaptığı İstanbul Teknik Üniversitesi Elektrik Fakültesindeki Türk Elektroteknik Kurumuna göndermiştir.

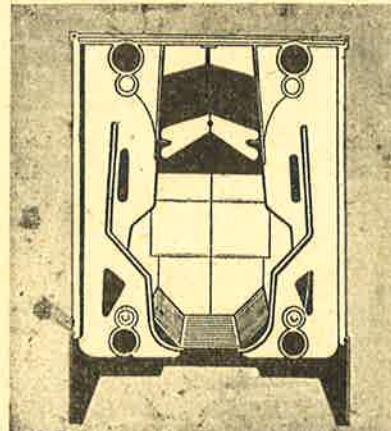
Görüşümüz bu ortak çalışma sonucu belli olacaktır.

iMAR ve iSKAN BAKANLIĞI'ndan

Bakanlığımızın daimî Yapı Malzemesi Sergisinde en son mamüllerini ve mamûl çeşitlerini teşhir etmek isteyen Yapı Malzemesi, Sanayici ve imalâtçlarının Yapı Malzemesi Genel Müdürlüğüne baş vurmaları rica olunur.



B II OEL
Büesel Mezot Tipi
(10 İla 26 m²)



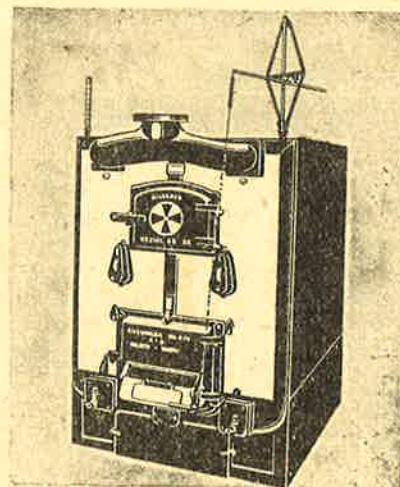
Döküm Radyatörlerden sonra, şimdi de...
Almanyanın en meşhur kalorifer kazanı fabrikası
Eisenwerk Hilden
PATENTİ ve İŞBİRLİĞİ İLE İMAL EDİLEN
SICAK SU VE ALÇAK TAZIKLI BUHAR İÇİN
Döküm Kalorifer Kazanları

DÜNYANIN HER TARAFINDA OLDUĞU GİBİ
MEMLEKETİMİZDE DE
SATIŞA ARZEDİLDİ

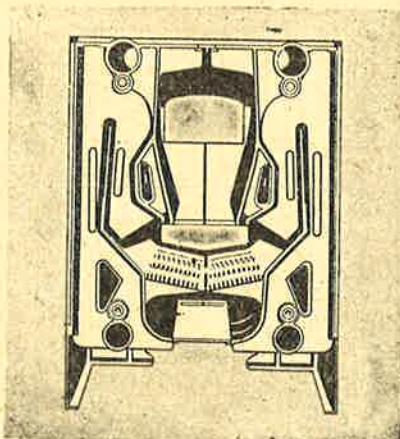
EN KÜÇÜK YERE
MONTE
EDİLEBİLECEK
ŞEKLİDE
DÖKÜM DİLİMLERDEN
MÜTEŞEKİL



UCUZ
UZUN ÖMÜRLÜ
EKONOMİK
KULLANIŞLI
RAHAT
YÜKSEK RANDIMANLI



B II SK
Inyil ve bor clns kömür yakımıya elverişli
(10 İla 26 m²)



**TÜRK DEMİR DÖKÜM
FABRIKALARI A.Ş.**

Sipariş ve Satış Merkezleri :

MERKEZ TİCARET Ltd. Şti.

Ankara, Ulus Meydanı, Koç Han,
Telefon: 11 04 50

KOÇTAŞ TİCARET A. Ş.

BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARI TANIYALIM

AMERİKAN STANDARDLARI BİRLİĞİ

(AMERICAN STANDARDS ASSOCIATION)

Kuruluş :

1918 yılında Amerika'nın beş önemli mühendisler birliği, millî standardların gelişmesini koruyacak, koordine edecek millî bir kuruluşun meydana gelmesini kararlaştırmışlardır. Böylelikle Amerikan Mühendislik Standardları Komitesi kurulmuştur. Kurucu örgütler, Amerikan Elektrik Mühendisleri Enstitüsü, Amerikan Makine Mühendisleri Birliği, Amerikan İnşaat Mühendisleri Birliği, Amerikan Maden ve Metalürji Mühendisleri Birliği, Amerikan Malzeme Deney Birliği, Federal Hükümetin üç Bakanlığı, Ticaret, Harbiye ve Bahriye örgütler kurucu üye olarak katılmışlardır.

1928 yılında Komite yeniden kurularak, Amerikan Standardları Birliği adını almıştır. Kısa adı: ASA dir.

Üyeleri :

ASA, üye kuruluşlar, katılan üyeleri ve şirket üyelerinden meydana gelmiştir. Üye kuruluşlar ve katılan üyeleri, teknik kurumlardan, ticari birliklerden, yoğunluklu gruplar ve benzer kuruluşlardır. Kasım 1960 da 65 üye kuruluş, 58 katılan üye ve 2216 şirket üyesi vardır. Şirket üyelerinin 1981 i üyeliklerini kendi ticari birlik tarafından kurulan grup üyelikleri kanalı ile sürdürürler.

Gelirler:

ASA gelirini üye ödenekleri ile standard satışlarından kazanır. Belirli bazı projeler, en fazla ilgili kuruluşlar tarafından verilen mali yardım ile yapılır.

Birliğin Bünyesi:

Teknik İdari Kurulus, içinde tüm üye kuruluşların temsil edildiği Standard Konseyidir. Standard Konseyi, bir çok işlerini, gönüllü kişilerden kurulmuş olan ve herbiri standartizasyonun belirli bir alanında çalışan 14 standartizasyon kurulu aracılığı ile yapar. Standardların en son onayını Standard Konseyinden seçilen 6 kişilik bir inceleme kurulu yapar. Genel politika, idare ve mali konular, üye kuruluşların gösterdikleri adaylardan, bu kuruluşlar tarafından seçilen müdürler kurulunca yürütülür. Bu kurulda mesleki görevleri dolayısıyle subaylarla, emekli subaylar da vardır.

Standardlar:

ASA standard yayımlamaz. Statüsü pratik olarak millî önemi olan her çeşit standardın Amerikan Standardı olarak onaylanmasına izin verir. Tüm Amerikan Standardlarının kullanılması ihtiyaridir. Bu standardlar, kod veya tütük yapma yetkisi olan kuruluşlarca kabul edildiğinde uygulama zorunluğu sözkonusu olursa, da, bu standardların kendilerinden değil, kabul eden kuruluşun hüviyetindendir.

Alâmeti Farika:

ASA Amerikan alâmeti farika kanunlarına uygun markasını kullanma izinini vermeğe yetkilidir. Bir işaret kullanıldığı zaman tescil edildiğinden, kullanılmak için henüz bir müracaat olmadığından belirli bir işaret yoktur. Kullanılması düşünülen işaret «Amerikan Standardı» kelimelerini kapsayan veya kapsamayan AS monogramıdır.

Çekirdeksiz Kuru Üzümlede Renk Değişmeleri

Vecdi DRAMALI

Çekirdeksiz kuru üzümle-
rin standard tipleri hazırlanır-
ken rengin mühim bir faktör
olarak yer aldığı görülmekte-
dir. Üzümlede renk esmerden
açık - kehribara kadar değiş-
mekte, parlak kehribar renkli
üzümle daima daha yüksek fi-
ata alıcı bulmaktadır. Bölgenin
özellikleri, yetişme tarzi ve
bandırma tekniği rengin oluş ve
muhabazasında mühim bir yer
içgal etmektedir. Bandırma tek-
niğindeki hatalar ve kurutma-
daki acelecilik sebebiyle renk-
lerin arzu edildiği gibi olmadı-
ğını birçok tecrübeler göster-
miştir. Çekirdeksiz kuru üzü-
mün piyasaya intikalinde ge-
cek zaman eğer uzunca bir mü-
det olursa üzümün renginin ko-
yuluğa doğru gittiği de müşahe-
de edilmektedir.

Çekirdeksiz kuru üzümün
renginin ne gibi faktörler te-
siri ile esmerlige doğru gittiği
muhtelif üzüm müstahsiline ve
bu işle uğraşanlara sorulmuş,
alınan cevaplar amprik olarak
bunun birkaç sebebe dayandığı
ni göstermiştir. Bunlar:

- Bandırma tekniğindeki
hatalar,
- Kurumanın tam olma-
ması,
- Çiğ yağışı,
- Çok sıcak hava şartları-

Bandırma tekniğindeki ha-
taların tefafisi için su hususla-
ra dikkat etmek lâzım gelir.
Mahsul mevsimi kurak geçmiş
ise bandırma için hazırlanacak
mahlülün potasyum karbonat
konsantrasyonu az, yani bome
derecesi düşük olmalı, mevsim
yağışlı ise bome kesafet dere-
cesi yüksek tutulmalıdır. Bu,
5 ilâ 8 bome derecesi arasında
değişebilir. Üzümle kabukla-
rinin ince veya kalın olmalarına
göre bandırma mahlülünün
bome derecesi yine 5 ilâ 8 arası-
nda ayarlanabilir. Potasyum
karbonatın üzüm kurutmada-
ki vazifesi, kurumanın çabukluğu-
nu temin içindir. Bilindiği gibi,

potasyum karbonat higroskopik
bir madde olduğundan üzüm
içindeki rutubeti çeker ve ha-
vaya verir. Bu sebeple, mahlü-
lün konsantrasyonu, üzerindeki
rutubet derecesi ile yakından
ilgilidir.

Bandırma mahlülüne ilâve
edilecek yağın da dikkatli a-
yarlanması lâzımdır. Yağ üzü-
mün üzerindeki reçineli mad-
delerin alınmasını temin eder.
Reçineli maddelerin iyi siline-
memesi, üzümün permialibilite-
sini azaltarak potas, su muva-
zenesini bozar dolayısıyle ku-
ruma gecikir. Üzümün fazla
yağlı kalmamasına da ayrıca
dikkat etmek lâzımdır. Fazla
yağ, esmerleşmeye sebep olur.

Çekirdeksiz üzümle kuru-
turulurken ciğ, rengin bozulma-
sına sebep olacağının buna
manı olmak için sergilerin üze-
rine tente gerilmesi faydalıdır.
Ancak güneşle beraber tente de
kaldırılmalıdır.

Çekirdeksiz kuru üzümle
standard tipler halinde ihraç
edilmezden evvel bir manipülasyonda
geçmektedir. Manipülasyonda çekirdeksiz kuru
üzüm yıkamakta kükürtdioksi-
t ile rengi açılmakta ve ku-
rutulmaktadır.

Yukarıda gösterilen sebep-
ler tesiriyle iyi renk tutmamış
üzümle manipülasyonda renk
açılması zorluklar doğur-
maktadır. Esmerleşmiş üzümle-
rin ticari değeri de düşük ol-
maktadır. Esmerleşmenin ilmi
araştırmalara göre, gıda mad-

delerinin (üzüm kayısı v.s.) ih-
tiva ettiği glikoz aminoasitler
ve diğer bazı kimyasal madde-
ler arasında olan kimyasal de-
ğişmeler sebebiyle ortaya çıktı-
ğı tesbit edilmiştir. Esmer-
leşmeyi temin eden anzimler o-
labildiği gibi anzimsiz esmerleş-
melerde mümkün olmaktadır.
Anzimsiz olarak kimyasal re-
aksiyonlar neticesi husule ge-
len bileşikler esmer renktedir.
Kimyasal değişimler maddi bir
değişime olduğundan, re-
aksiyonla giren maddeler gıda
maddesinin mütritif değerini
de azaltmaktadır. Meselâ: kar-
bonhidratla birleşik yapan
amünasitler ve bazı hallerde
C vitamininin reaksiyona gir-
mesi neticesi meyvada C vita-
mini azaltmaktadır. Gıda mad-
delerinin değerlerinin bu sebep-
le değişmesi maddi zararlara da
yol açmaktadır. İstatistiklere
göre, Amerikada bir senede 100
milyon dolar civarında zarar
husule gelmektedir. Netice ol-
arak; gıda maddelerinde kim-
sal değişimlerin vukuua gel-
mesinde hararetin, rutubetin
ve vasatin PHının rol oynadı-
ğı esmerleşme vasatin oksijenli
olmasının herhangi bir tesiri-
nin bulunmadığı oksijensiz da-
hi esmerleşme olabileceği, ilmi
araştırmalar neticesi anlaşılmış
bulunmaktadır. Üzüm müstah-
silinin esmerleşme hakkında
vermiş olduğu amprik cevap-
lar da ilmi araştırmalarda va-
riilan neticelere uygun düşmek-
tedir.

(Türkiye İktisat Gazetesi'nden)

İş Adamları

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ

okuyor

Türkiye ve Dünya'da cereyan eden iktisadi
olayları yakından takip edebileceğiniz ye-
gane gazete

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ'dir

Abone için müracaat :

Şehit Teğmen Kalmaz Cad. No. 30 - ANKARA

YENİ HİNDİSTAN STANDARDLARI

Süt kapları için buz yatağı:

Buz yatakları, sütiün çok uzaqlara taşınması için yararlı olmaktadır. Bu kap süt tenekelelerine yerleştirildiğinde teneke nin hacmi 10 litre kadar azalmaktadır.

Bu çeşit kapların yapısı ve boyutları 2242 sayılı Hind Standardında açıklanmaktadır.

40 ve 50 litrelik süt kaplarının tarifnamelerini içine alan bu Standard'da hacim, şekil, boyutlar, malzeme ile yapım deneyleri de anlatılmaktadır.

Ayrıca marka ile ilgili bölgümler de vardır.

Bu buz yataklarının kapasitesi 10 litre olarak kayıtlanmıştır.

Tuğla işçiliğine özgü uygulama deneyleri:

Tuğla işleri, türlü cins ve boyutta, çeşitli tip harç kullanan inşaatçılar için ihtisas konusu olmaktadır.

Bu durum inşaatçıların bir çok yapı ayrıntıları ile ilgilenmelerini gerektirmektedir.

Oysa, sağlamlık, neme dayanıklık, devamlılık, su tesisatı, ateşe, yanına dayanıklığın yanı sıra işçilik ve malzeme tasar rufu da önemlidir.

2212-1962 sayılı Hint Standardı, tuğla işleri uygulama kodunu içine almaktadır. Bu standard, tuğla örücülüğü, tuğla duvar yapımını da kapsamaktadır.

Taşınabilir yangın söndürme aletleri (kurutoz tipi)

Kuru toz tipi yangın söndürme aletleri, son zamanlarda petrol, gaz ve elektrik bozuk luklarından olan yangınlar için kullanılır olmuştur. Bu gibi yangılarda kullanılması genelleşen bu alet, tekstil elyafının dış yüzeyinde olacak atesleri de kontrol altına alabilmekte dir.

Bu konuda bir standard yapılması gerekmıştır.

Taşınabilir kuru toz tipi adı altında yayınlanan bu standard ISI 2171 sayısını taşımaktadır.

Bundan başka bir de yanın alarm kuruluşlarında de detör denilen duygun yanın haberçileri için 2175-1962 sayılı bir standard da düzenlenmiştir.

Bu standard da malzeme isteklerini, plâni, yapım ve deneylerini yapılarda, yanın haber verici kuruluşlarında, ne şekilde kullanılacağını göstermektedir.

Hindistan'da enfiye yapımı :

Enfiyeler çeşitleri bakımından değişik değerlerle sınılmaktadır. Bunda tütin yapraklarının cinsleri, işçilik ve kullanılan bileşimler de rol oynamaktadır.

Hindistan'da elde edilen enfiyelerin marka ve çeşitleri çok geniş bir ölçüdedir. Bu bakımından niteliklerin bulunması için düzenlenen tarifnamelerdeki açıklamaların, imkân içinde kısa tutulmalarına dikkat edilmiştir.

Bu açıklamalar 2111 sayılı Hint Standardını kapsamaktadır.

Sözkonusu Standard, tütin ürünleri üzerinde düzenlenen Hind Standardları serisine katılan son ektir.

Bu tütin maddesi serilerine sigara ve yaprak sigaraları da katılmaktadır.

Moldboard tipi sapan:

Tarlalarda kullanılan çeşitli tipte sapan vardır.

Milyonları bulan sapan çeşidi içinde Moldboard tipi sapanın sayısı gidikçe çoğalmaktadır.

Bu konuda yayınlanan Hint Standardları şunlardır:

IS. 2192 - 1962 Moldboard Plough Turnwest tipi

IS. 2226 - 1962 Moldboard plough (Tarakh Sapan)

Bu Standardlar deney metodlarını, malzeme istemlerini, boyutları, sertlik, işçilikle benzer nitelikleri taşımaktadır.

İlk Standard 4 nominal boyutta:

- Ekstra hafif
- Hafif
- Orta
- Ağır sıklette sapanları anlatmaktadır.

Sözkonusu edilen son sapanlar ise, hayvanla çekilen, kısa veya uzun kıraklı tipte, sağ veya sol elli moldboard sapanları içine almaktadır.

Bu standardlar testleri malzeme istemlerini, ağırlık, işçilik ve diğer konuları kapsamaktadır.

Bahçivan beli standardı:

TSE Arşivine en son gönderilen Hint Standardları içinde IS. 2238 sayılı olanı bahçivanlıkta kullanılan el aletlerinden beller üzerindeirdir.

Fidan dikmek için kullanılan bahçivan beli standardının kahve ve çav tarımında kullanılacağı da ayrıca belirtilmektedir.

Balçıklı tuğla standardı üzerine:

Ağır işçilikle ilgili inşaat ta kullanılabilecek balçıklı tuğla ağır mühendislik işlerinde kullanılmaktadır.

Köprü inşaatı, sanayi kuruluşları ve çok katlı binalarda bu tuğla aranmaktadır.

Bu tip yapıların artması yüzünden bu cins tuğlaların yapımı çoğalmıştır.

IS. 2180-1962 sayılı Standard bu yönden baş vurulacak tek doküman olmaktadır.

Pamukla örtülü dikdörtgen şeklinde bakır iletkenler

Pamukla örtülmüş dikdörtgen bakır iletkenler, elektrikle işleyen makine ve âletlerde dönen bobinlerde geniş ölçüde kullanılmaktadır.

Bunların boyutları ve malzemeleri için bazı döner makine imalâtcıları İngiltere ve diğer ülkelerdeki uygulamayı izlemektedirler.

2068-1962 sayılı Hint Standardı bu iletkenlerin ihtiyaçlarını tektilen bir duruma sokmak için düzenlenmiştir.

Standardın amacı; yüksek iletme gücü olan tavlanmış sert bakırдан, kalınlığı 0,8-6,5 mm, genişliği 13 mm kadar ipliği; iletkenin çevresine sarmal şeklinde sarmak için iki kat pamuk yatağı ile izole edilmiş olarak elektrikle çalışan makine ve âletlerde kullanılmasıdır.

Bu standard, aynı zamanda metrik sistem esas tutulmak suretiyle rasyonel boyut ve çapları da vermektedir.

Madencilerin çizme ve ayakkabıları

Tüm kömür madenlerinde çalışan işçiler, sınıf anlaşmazlıklarla ilgili Hakem Kurulu

kararı gereğince ocaklıarda çalıstıkları sıradan ayaklarını ağır incinmelerden koruyabileceklerdir.

İş ve İşçiler Birliği Bakanlığı, Hakem Kurulunun bu kararını yerinde bulmuş, konuya ilgi ile eğilmeleri gerektiğini duyurmuştur ilgililere.

Böylece bir millî standard doğmuştur.

IS. 1989 sayısını taşıyan bu standardın kapsadığı konuları kısaca okuyucularımıza sunuyoruz :

- Yaptısı,
- Boyutları,
- Ölçüleri,
- Kullanıldığı yerler.

İşveren, işçiler ve maden sanayii ile ilgili yapıcılardan tümü bu standardı benimsemiştir.

Bu arada maden ocaklarında kullanılmakla bu standard üzerinde denemeler yapıldığını, gerekirse standarda ekleniler konulacağını duyuyoruz.

Mürekkep standarı

Mavi boyalı (metilen) denilen mürekkepte; diğer faktörler arasında kaliteye dayanır.

Cesitleri içinde daha çok yazı mürekkebi, kendisini meydana getiren öğelerin kalitesi

ile tanımlanır. Bu bakımdan Hindistan Standardları Enstitüsü bir seri standard hazırlamıştır.

Bu serilere son kez olarak IS. 2230-1962 sayılı Hindistan Standardı eklenmiştir.

Sözkonusu standardda kimyasal maddeler deneyleri, nüfus alma, ambalaj markalaşma bölümleri de yer almaktadır.

Elektrik işlerinde kullanılan kâğıtların deneme usulleri

Elektrikle işleyen makine ve âletlerin yalıtımlarında çeşitli nitelikte kâğıtlar kullanılmaktadır. Bu kâğıtların belirli, esaslı, fiziki, kimyevi ve elektrik istemleri karşılamaları gerekmektedir. Bu bakımdan bu istemleri değerlendirmek için belirli deneme usulleri düzenlemek gereklidir.

Bu gerekli düzenlemeler yeralmıştır, IS. 2188 sayılı Hint Standardında.

Gericili Hindistan'da sözkonusu kâğıtların yapımına henüz bütünüyle başlanılmamış ise de bu standard başka ülkelerden getirilecek malzemeler için bir klavuz olarak hazırlanmıştır.

G E Ç E N A Y İ C İ N D E T S E ' Y E Y A B A N C I MEMLEKETLERDEN GELEN STANDARDLAR

YABANCI MEMLEKET						Toplam
	Alman	İngiliz	Amerika	Kore	Hindistan	
HAZIRLIK GRUBU						
ELEKTRİK	21					21
LABORATUVAR	7	16				23
KİMYA	18		13		7	38
İNŞAAT		9		*17		26
MADEN	9		18		9	36
MAKİNA		32				32
MÜHENDİSLİK NORMLARI	16		5		3	24
TEKSTİL	28					23
ZİRAAT						
T O P L A M	94	57	36	17	19	223

(*) Muhtelif konularda

SUMMARY OF CONTENTS

THE MAIN OBJECTIVE

p. 3

In this article Mr. Faruk Sünter discusses the importance of common standards. He says we must adjust our export commodities to be sold to European markets to conform to the demands of these markets as regards quality and prices.

European countries, realizing this need, already expedited work on the unification of standards.

Such international organizations as ISO, UN, the European Council, OECD and IEC are recording success in this respect.

Turkey is closely interested in such international activities. TSE is a member of ISO since 1955. Furthermore, Turkey has a better chance of success in this field. While other countries must revise their standards, Turkey, having to make new standards, finds it easier to adapt the international standards to her own requirements.

However, standardization in Turkey has a longer history than may be supposed. In 1937 the great Ataturk said in the National Assembly «The main objective in trade is to produce specific types and work at it rationally.»

TSE, under the light of these words, is working to make standards and the necessary adjustments according to international requirements.

STANDARDS IN THE 1964 PROGRAM OF THE FIVE YEAR PLAN

p. 4-5

Standards in the 1963 program of the First Five Year Plan was discussed in previous issues. The 1964 Program now accepted by the Council of Ministers as per decree No. 6/2232 dated 23/9/1963 published in the Official Gazette No. 11531 likewise attaches great importance to standardization. In addition to those in the 1963 Program standards in some new fields are foreseen in the 1963 Program.

In the field of agriculture standardization of seeds is made subject of a special law. In the industrial field the Program foresees the establishment of an organization for quality control not later than March 1964.

In the section devoted to Food, Beverage and Tobacco Industry the Program points out the necessity of an organization authorized to control the quality as well as whether the hygienic requirements are observed, as the inadequacy of existing laws and regulations make them inapplicable and even con-

stitute a hindrance for the development of this branch of industry. The Program continues to state that the technical requirements for food manufacturing plants are not standardized in consequence of which many transitory plants producing low quality products come into existence. Therefore, the standardization and quality control of manufactured food need to be made more effective.

The Program stipulates the setting up of standards for meat and meat products.

The Program also stipulates the standardization of flour.

In connection with the tea industry the Program mentions attaching importance to quality control at tea factories and plants and states that laboratories should be set up for this purpose. The program also stipulates the improvement of quality of wine.

As regards forestry products industry, the Program recommends classification of lumber in accordance with place of use.

The Program further stipulates quality control in printing, standards for tyres, manufactured or imported, revision of cement standards to conform with the criteria set up in the Common Market countries, improved quality in handicrafts and standards for construction materials.

It can be seen from the above that the 1964 Program assigns many duties to the Turkish Standards Institute. There can be no doubt that the Institute will do its utmost to fulfil all these requirements.

M. EFSTRATIADIS, FOUNDER OF GREEK STANDARDS

p. 7

M. Efstratiadis was born in Athens in 1899. After graduating as a construction engineer he started work at the railways department. He is now the assistant general director of Greek State Railways.

He began to work on standards during the years before the war. His report on standardization in various European countries and organizations formed for this purpose was instrumental in the establishment of the Greek Standardization Organization.

In 1955 he became the chairman of a new committee which became a member of ISO.

M. Efstratiadis founded various other scientific and technical societies, committees and organizations.

THE SHORT BIOGRAPHY

p. 7

Full name; Ichiro ISHIKAWA

- A. Graduated from the faculty of Applied Chemistry, the College of Engineering, Tokyo Imperial University, 1909,
- B. Assistant - professor of Tokyo Imperial University, June 1911 - June 1915,
- C. President of Nissan Chemical Industry Co., Ltd. Feb. 1941-Oct. 1942.
- D. President of the Chemical Industry Control Association, Oct. 1942 - Sept. 1946.
- E. Member of the House of Peers, Aug. 1946 - May 1947.
- F. Representative Director of the Federation of Economic Association, Aug. 1946 Mar. 1948.
- G. President of the Japan Industrial Association, Aug. 1946 - Nov. 1952
- H. President of the Federation of Economic Organization, Mr. 1948 - Feb. 1956
- I. Chairman of Board of Directors and President of Showa Denko K. K. Sept. 1949 - Dec. 1955

Present pozitions;

Commissioner of the Atomic Energy Commission, Jan. 1956.

President of the Japan Nuclear Ship Development Corporation, Aug. 1963

Additional posts;

(official)

President of the Japanese Industrial standards Committee (Agency of Industrial Science and Technology, Ministry of International Trade and Industry

Chairman Industrial Science and Technology Conference

1949

Salt Industry Council

1949

Road Council

1952

Economy Council

1952

Shipping and Ship-building Rationalization Council

1952

'(private enterprises)

President of the Japanese Standards Association

1950

President Japan Society for the Promotion of Science

1950

Railway Freight Association

1950

The Living Rationalization Association

1962

La Maison Franco-Japonaise

1962

FRESH FRUITS AND VEGETABLES NORMALIZATION EXPERT M. BARRAUD IS IN TUURKEY

p. 8

Upon the request of growers TSE succeeded in arranging a visit to Turkey for three months for M. Barraud through the assistance of OECD.

M. Barraud arrived on the 30th September 1963 and was introduced to the Institute's Board of Di-

rectors where a program was made for his trips and studies in Turkey.

M. Barraud also visited the Export Promotion Research Center where he received information about exportable fresh fruits and vegetables as well as difficulties encountered during exportation of these commodities, and he promised to make recommendations in this respect after completing his studies in Turkey.

According to his program M. Barraud will first visit Izmir, Bursa and Istanbul where he will have an opportunity to meet and talk with growers and exporters as well as experts and professors from educational institutions. He will also see and study our methods of growing, packing, storing and exporting and visit our refrigerated storages. He will then prepare his recommendations to improve our shortcomings in preparing our export commodities to suit the demands of foreign markets.

OECD and Common Market countries will thereafter feel more confidence towards our commodities when they will know how much effort is being made to improve our methods.

VISIT TO THE TECHNICAL DEPARTMENT OF THE MINISTRY OF NATIONAL DEFENSE

p. 9

TSE, endevouring to do its utmost in the field of standardization, a subject which gained more importance since the Five Year Plan, has increased its attempts to establish closer relations with the authorities and organizations concerned with a view to attaining mutual assistance, between various departments and orgazinations.

Consequently, TSE President Mr. Faruk A. Sünter visited General Enver Demukan, Chief of the Technical Department of the Ministry of Defense, to discuss measures which will bring about a closer cooperation between TSE and the Technical Department of the said Ministry.

Many benefits are expected from the cordial and friendly discussions held.

TSE WILL RECEIVE SOME IEC COMMITTEES

p. 9

In a letter received from the International Electrotechnical Commission it was announced that about 20 committees attached to IEC wished to hold meetings at member countries and information was requested as to which committees with how many members were preferred if the proposal was concurred.

TSE, after consulting the concerned, agreed to receive two committees with 30 members working on electric cables and batteries.

It will be a turning point in the history of TSE to arrange for an international group to work at the Institute. Thus, other countries will have a better chance to know TSE closer and friendships born between TSE and foreign experts will facilitate their future cooperation.

Furthermore, the foreign experts will find the opportunity to see our country and her historic riches.

**CONFERENCE ON APPLICATION OF
SCIENTIFIC AND TECHNICAL INVENTIONS
TO INDUSTRY**

p. 12

A conference on the above subject arranged by OECD was held in Stockholm on 7-9 October in which Turkish delegates also participated.

THIRD INDUSTRY CONGRESS

p. 13

The Third Industry Congress arranged by the Chamber of Mechanical Engineers will be held in Ankara on 4 and 5 May 1964.

The Agenda includes the following :

1. Place and duties of government and private sectors in industrial efforts.
2. Priority in industry
3. Reorganization by state with a view to developing industry.

**DEVELOPMENT IN RESPECTS
TO STANDARDS**

p. 14-15

In this article some developments resulting from the application of YS. 12, Standard for Lead Batteries, is discussed.

**DRAFT STANDARD FOR
REAMERS**

p. 16-17

At the last meeting of TSE Technical Council draft standard for reamers was agreed to be published as a Turkish standard.

The standard, having been prepared by the Machinery Preparatory Group was submitted to various ministeries and departments concerned where it received due interest and attention.

Reamers are made at workshops of Makine Kimya Kurumu, State Railways and private owners. The standard will from now on ensure uniformity in the materials used as well as in the dimensions.

Special Reamers used in every day repairs also take place in the new standard. It is expected that manufacturers and consumers will find every size and form of reamers in the standard. Technical specifications to be stipulated when an order is placed by buyers is included in the standard too.

The article proceeds to give technical information on the reamers taken into consideration in the standard.

PUMPS IN HEATING SYSTEMS

p. 18-20

This article by Nurettin Kizilay discusses the advantages of selecting the most suitable pumps in heating systems.

STANDARD FOR CITRUS FRUITS

p. 21

The standard for citrus fruits has recently been revised and improved under the light of experiences gained from last year's exports as well as the provisions of Common Standards enforced in the Member countries.

The parts of the standard are :

- Subject, Definition and Scope
- Classification according to quality
- Grading,
- Maturity,
- Tolerances,
- Packing and Stacking.

List Of Turkish Standards

Subject	Universal Decimal Classification	Number of Standard	Date of Issue	Subject	Universal Decimal Classification	Number of Standard	Date of Issue
Semi-Manufactured Electrolytic Copper	UDK. 669.3	TS. 1/	August 1959	Testing Method for Insulated Conductors	UDK. 621.315.3	TS. 37/	October 1961
Hard-Drawn Solid Electrolytic Copper Wire	UDK. 621.315.5	TS. 2/	August 1959	Insulated Conductors	UDK. 667.633.24	TS. 38/	October 1961
Twisted Copper Conductor	UDK. 621.315.5	TS. 3/	August 1959	Ready-Mixed Oil Paints		TS. 39/	April 1962
Hand Tools, Pickaxes	UDK. 622.231	TS. 4/	August 1959	Double Pole Plugs and Sockets for Internal Electrical Installations	UDK. 621.316.541	TS. 40/	April 1962
Steel Hammes, Mallets and Presses	UDK. 621.972	TS. 5/	August 1959	250 V. up to 10 A. Switches for Internal Electrical Installations	UDK. 621.316.54	TS. 41/	April 1962
Valves for Small Water Distribution Systems	UDK. 621.646.2	TS. 6/	August 1959	Peach	UDK. 634.25	TS. 42/	Septemb., 1962
Peschel Pipes and Fitting	UDK. 621.315.67	TS. 7/	August 1959	Hand Woven Turkish Carpets	UDK. 645.12	TS. 43/	April 1962
Bergman Pipes and Joints	UDK. 621.315.67	TS. 8/	August 1959	Electric Hand Lamps	UDK. 621.316.58	TS. 44/	April 1962
Stahlpanzer Pipes and Fittings	UDK. 621.315.67	TS. 9/	August 1959	Rosette	UDK. 621.315.673	TS. 45/	April 1962
C.I. Plumbing Pipes and Fittings	UDK. 621.643.2	TS. 10/	August 1959	Ply-Wood	UDK. 674.243	TS. 46/	April 1962
Tempered C.I. Pipe Fittings	UDK. 621.643.4	TS. 11/	August 1959	Sampling and Testing Methods of Ply-Wood	UDK. 620.17	TS. 47/	April 1962
Lead Batteries	UDK. 621.355.2	TS. 12/	August 1959	Filberts,	UDK. 634.54	TS. 48/	May 1962
Dry Cells and Batteries	UDK. 621.352	TS. 13/	August 1959	Insulating Tape	UDK. 621.315.61. 418	TS. 49/	May 1962
Cast Iron Pipes, Special and Cast Iron Parts for Pressure Main Lines	UDK. 621.643.2	TS. 14/	December 1962	Fuse Plugs for Domestic Use	UDK. 621.316.923	TS. 50/	May 1962
Medium, Hard-Drawn Solid Electrolytic Copper Wire	UDK. 621.315.5	TS. 17/	July 1960	Timbers for Building Construction (Conferae)	UDK. 674.4 691.11	TS. 51/	May 1962
Soft, Drawn or Annealed Solid Electrolytic Copper Wire	UDK. 621.315.5	TS. 18/	July 1960	Round Woods for Building Construction (Conferae)	UDK. 691.11	TS. 52/	May 1962
Portland Cement Blast Furnace Slag Cements	UDK. 669.94/01 /02 /03 /04 /05	TS. 19/ 20/ 21/ 22/ 23/	August 1959	Sampling and Testing Methods of Wood	UDK. 620.1	TS. 53/	May 1962
Methods of Testing Cement	UDK. 666.94.06	TS. 24/	August 1959	Soap	UDK. 668.1	TS. 54/	July 1962
Trass	UDK. 666.95/01	TS. 25/	August 1959	Liquified Petroleum Gas			
Trass Cements	/02	26/		Containers for Domestic and Industrial use	UDK. 621.642	TS. 55/	July 1962
Trasslime Powder Sampling Methods of Trass	/03	27/		Wooden Poles for Electrical and Tele-communication Lines	UDK. 621.315.66	TS. 56/	July 1962
Methods of Testing Trass	/04	28/		Porcelain Insulators for			
Types of Lime used in Construction Sampling Methods of Lime used in Construction	UDK. 666.92/01	TS. 30/	August 1959	Telegraph and Telephone Lines	UDK. 621.394.73	TS. 57/	December 1962
Testing Methods of Lima used in Construction	/02	31/		Ballasts for Fluorescent Lamps	UDK. 621.3.032	TS. 58/	December 1962
Sand	UDK. 691.22	33/		Screw Driver	UDK. 621.883	TS. 59/	December 1962
Citrus	UDK. 634.31. 634.33-634.323	TS. 34/	Septemb. 1963	Pliers and Pincers	UDK. 621.881	TS. 60/	December 1962
Insulating Sheaths and Filling Materials for Insulated Conductors and Cables	UDK. 621.315.61	TS. 35/	October 1961	Screw Threads	UDK. 621.882.082	TS. 61/	Januar 1963
Paper for Insulated Conductors and Cables	UDK. 621.317.2	TS. 36/	October 1961	Twist Drills	UDK. 621.951	TS. 62/	March 1963

Kontrplâk imalâtında kullanılan Sentetik Reçineli Yapıştırcılar Standard Tasarısı

(FENOLİK VE AMİNOPLASTİK)

0 — KONU, TARİF KAPSAM :

0.1 — KONU :

Bu standard, kontrplâk imalâtında kullanılan sentetik reçineli yapıştırcıların tarifine, sınıflandırılmasına, özelliklerine, nümuneye alma ve muayene metodlarına, piyasaya arz sekillerine ve mamulün kontroluna aittir.

0.2 — TARİF :

Bu standartda aşağıdaki tarifler kullanılmaktadır.

0.2.1 — Sentetik Reçineli Yapıştırcı :

Başlica fenoik veya aminoplastik tipte sentetik bir reçineden veya bu iki tip reçine karışımından müteşekkil, aynı zamanda imalâtcı tarafından ilâve edilmiş veya kendisinin tavsiyelerine göre, kullanılmadan önce ilâve edilecek sertleştirici, özellikleri değiştireci, dolgu veya yayıcı maddeleri içtiva eden bir tertiptir.

0.2.2 — Sentetik Reçine :

Sentetik fenol reçinesi, fenolin formaldehit ile meydana getirdiği bir kondansasyon türündür.

Aminoplastik sentetik reçine, üre, tioüre, melamin veya bilesiklerinin veya bu maddelerin karışımının formaldehit ile meydana getirdikleri bir türündür.

0.2.3 — Sertleştirici :

Reçinenin sertleşmesini hızlandırmak için kullanılan bir madde olup sıvı veya toz halinde ayrı olarak temin edilebilen veya imalâtcı tarafından reçine ile karıştırılabilen, yapıştırcının aslı bir kismıdır. Yapıştırcının özellikleri kullanılan reçine ve sertleştiricinin kullanılma şekline bağlı olarak değişir.

0.2.4 — Adı Depolama Şekli :

Adı hava şartlarından muhafazaya elverişli, sıcaklığı 20° C'ı aşmayan kapalı bir mahafaza şeklidir.

0.2.5 — Depolama Ömrü :

Bir yapıştırcayı teşkil eden maddelerin, özellikleri değişmeden, saklanabilme süresidir.

0.2.6 — Yapıştırcı Karışımının Ömrü :

Yapıştırcıyi teşkil eden maddelerin karıştırıldığı an ile yapıştırcının artık kullanılmayacak hale geldiği an arasındaki zamanıdır.

0.2.7 — Yapıştırcı Dağılımı :

Birbirine yapıştırılacak iki yüzeyden birinin birim yüzeyine tekabül eden yapıştırcı miktarıdır.

0.2.8 — Yapıştırcı Tabaka :

İki levha arasında bulunan ve bunları birbirine yapıştan tabakadır.

0.2.9 — Açık Bekleme Zamanı :

Yapıştırcının tatbik edilmeğe başlandığı an ile birleşecek kısımların bir araya getirildikleri ana kadar geçen zamandır.

0.2.10 — Kapalı Bekleme Zamanı :

Birleşecek kısımların bir araya getirildikleri an ile basincın uygulandığı ana kadar geçen zamandır.

0.3 — KAPSAM :

Bu standard sertleştirici katılarak veya katılmayarak hazırlanan ve fenol sentetik reçine veya aminoplastik sentetik reçine esasına göre imâl edilen yapıştırcıları kapsar.

1 — SINIFLANDIRMA VE ÖZELLİKLER :

1.1 — TİPLER :

Dayanıklıklarına ve bu standartda kullanılan metoda göre üç tip yapıştırcı ayırt edilir.

1.1.1 — Tip I : Açıkta hava etkisine ve suda kaynatılmaya dayanıklı olanlar :

Sistemli deneyler sonucunda türlü hava şartlarından, mikroorganizmalardan, soğuk veya kaynar sudan, buhardan ve kuru sicaktan zarar görmeyen yapıştırcı maddeler bu tiptendir.

1.1.2 — Tip II : Açıkta hava etkilerine belirli bir süre dayanıklı olanlar :

Kaynar su denemelerinde iyi sonuç veren ve fakat açık hava şartlarında uzun müddet bırakıldıkları zaman iyi sonuç vermeyecek yapıştırcı maddeler bu tiptendir.

1.1.3 — Tip III : Rutubete suya dayanıklı olanlar :

Bu grup yapıştırcılar açıkta hava etkilerine karşı bir kaç yıl dayanabilirler, soğuk su deneylerinde uzun zaman, sıcak su deneylerinde ise ancak belirli zaman için dayanıklılık gösterirler, (kaynar suya hiç dayanmazlar).

1.2 — ÖZELLİKLER :

1.2.1 — Yapışma Dayanıklılığı :

1.2.1.1 — Kuru Dayanıklılık :

Madde 2.2 deki metoda göre hazırlamp Madde 2.3 deki metoda göre mekanik olarak denenen 6 adet kontrplâk deney parçacıkları serinin dayanıklılıktan düşüş yükleri ortalaması her tip yapıştırcı için 110 Kg. dan az olmayacağındır.

1.2.1.2 — Sıcak Suya Veya Buhara Dayanıklılık :

Bir yapıstırıcıının sıcak suya veya buharaya dayanıklılığı için, Madde 2.2 deki metoda göre hazırlanıp Madde 2.5.2 ye göre muamele edildikten sonra 2.3 deki metoda göre mekanik olarak denenen 6 adet kontrplak deney parçacıkları serisinin dayanıklılıktan düşüş yükleri ortalaması aşağıdaki 1 No.'lu tabloda sıralanmış tiplerle tekabül eden değerlerden az olmayacağıdır.

1.2.1.3 — Soguk Suya Dayanıklılık :

Bu standardın kapsadığı yapıstırıcıların soğuk sudaki dayanıklılıkları için Madde 2.2 deki metoda göre hazırlanıp Madde 2.5.3'e göre muamele edildikten sonra Madde 2.3 deki metoda göre mekanik olarak denenen altı adet kontrplak deney parçacıkları serisinin dayanıklılıktan düşüş yükleri ortalaması 110 Kg. dan az olmayacağıdır.

1.2.2 — Mikroorganizmaların Etkilerine Karşı Dayanıklılık :

Bu standardın kapsadığı yapıstırıcıların mikroorganizmala karışı dayanıklılıkları için Madde 2.2 deki metoda göre hazırlanıp Madde 2.5.4 e göre muamele edildikten sonra Madde 2.3 deki metoda göre mekanik olarak denenen 6 adet kontrplak deney parçacıkları serisinin dayanıklılıktan düşüş yükleri ortalaması 110 Kg. dan az olmayacağıdır.

1.3 — YAPIŞTIRICILARIN ŞEKLİ :

Sentetik regineli yapıstırıcılar üç şekilde imal edilip satılırlar.

1.3.1 — Sıvı Yapıstırıcılar :

Kullanılmadan evvel sıvı veya toz halde sertleştirici ilâvesinin gerektiği veya gerekmeydi yahut ayrıca tatbik olunan bir sertleştirici ile kullanılabilen sıvı yapıstırıcılar.

1.3.2 — Toz :

Ayrıca bir sertleştirici ilâvesinin lüzumlu olduğu veya olmadığı ve kullanılmadan evvel su veya başka bir sıvı ilâvesini gerektiren toz halindeki yapıstırıcılar .

1.3.3 — Film :

Başlica kuru regineden müteşekkil ince bir tabaka şeklinde yapıstırıcılar.

TABLO : I

Tip	Nümunelerin daldırıldığı suyun sıcaklığı °C	Deney parçacıklarının daldırılma süresi saat	Dayanıklılıktan düşüş yüklerinin ortalaması Kg		
				Deney parçacıklarının daldırılma süresi saat	Dayanıklılıktan düşüş yüklerinin ortalaması Kg
I	Normal şartlarda kaynar su içinde	72	90		
II		3	45		
III	67 ± 0,5	3	90		

Tip I x) için başka bir usul, nümuneleri kapalı bir kapta 2 Kg/Cm² lik buhar basıncı altında 6 saat müddetle bekletmektedir.

2 — İZHAR VE İMALATA AİT MUAYENE VE DENEYLER :

2.1 — YAPIŞTIRICI NÜMUNESİ HAZIRLAMA :

Her yapıstırıcı serisini temsil eden bir nümenə hazırlanacaktır. Bu nümuneler paçal edilmeyip her bir nümenə ayrı ayrı denenecektir.

Yapıstırıcıının hazırlanarak kullanılan imalatçıının bu standarla Madde 3.2 ye uygun talimatına göre olacaktır. Bahsi geçen talimat, reçine ile sertleştiricinin ayrı ayrı tatbiklerine ve yapıstırıcı karışımının kullanılmasına müsaade ederse, deney nümuneleri, onun hususı metoduna göre hazırlanacaktır.

2.2 — KONTRPLAK DENEY NÜMUNELERİ HAZIRLAMA METODU :

2.2.1 — Kaplama :

Kaplama kayın ağacından '(fagus orientalis) olacak, yaşı halkaları yüzeye takriben paralel olacak şekilde dairevi teste veya düz testere ile kesilecektir. Kalınlıkları 1,60 ± 0,08 mm olacaktır. Kaplamaların rutubeti aşağıdaki metoda göre tayin edilecek ve miktar % 12 ± 2,5 olacaktır. Normal ısıtılan bir oda içinde depolamada erişilen rutubet bu miktarla tekabül eder.

Kaplamalardan temsil edici nümuneler alınıp hassas olarak tartıldıkten sonra sıcaklığı 100° C — 105° C olan bir etüvde sabit tartıma kadar kurutularak tekrar tartılacaktır.

Rutubet yüzdesi aşağıdaki formüle göre hesaplanacaktır.

$$\text{Yüzde rutubet} = \frac{W_1 - W_0}{W_0} \times 100$$

W₁ = Kurutulmadan önce kaplama nümenesinin ağırlığı

W₀ = Kurutulduktan sonra kaplama nümenesinin ağırlığı

Yapıstırıcı imalatçısı kaplamalar için başka bir rutubet miktarı gösterebilir. Fakat bu miktar, yüzde 9,5 ile 14,5 un dışında ise deney raporunda bilhassa belirtilecektir.

2.2.2 — Deney Levhalarının Yapılışı :

Deney levhalarının boyutları 20 x 20 Cm den az olmayacağı ve üç kaplama, dış tarafında olanların elyafı iç tarafta olanın elyafı ile dik açı yapacak şekilde, bir araya getirilecektir.

Hazırlanmış yapıstırıcı, iç kaplamaların her iki yüzüne veya yüzey kaplamaların iç yüzüne yahut imalatçıının tarifnamesine göre, sürülecektir. Fakat ne şekilde olursa olsun yapıstırıcıının muntazam olarak sürüldüğüne ve yüzeylerinin tamamen örtülü olmuş olduğunu dikkat edilecektir. Daha sonra kaplamalar bir araya getirilerek düzgün yüzeyli bir preste imalatçının tarifnamesindeki zaman kadar bastırılacaktır. İmalatçının tavsiye ettiği bastırma şartları uygulanacaktır. Yapıstırıcı film şeklinde ise, imalatçının tavsiyesine göre sadece aralara konarak kullanılabacaktır .

2.2.3 — Deney Levhalarının Muayyen Bir Ortamda Bekletilmeleri :

Yapıştırıcı imalatçısı isterse levhaların bastırılmasından hemen sonra tatbik edilecek özel işlemleri (meselâ suya daldırma) ileri sürebileceği gibi, imalatla deney arasındaki müddet ve şartları da ayrıca belirtebilir.

Bu tarz talimat verilmemişse deney levhaları çekme denemesinden evvel, 16 ilâ 24 saat kadar, şartları normal olan bir odada (izaffi rutubet % 12) bekletileceklerdir.

2.2.4 — Deney Parçacıklarının Hazırlanması :

Deney levhalarının muayyen bir ortamda bekletilmelerinden sonra her yapıştırıcıya ait olmak üzere altı deney parçacığı aşağıdaki şekilde hazırlanacaktır.

Boyları 200×200 mm olan deney levhalarından, aşağıda açıklanan şekilde boyutları 25×150 mm olan altı deney parçacığı kesilip her iki dış kaplamadan üzerinden orta kaplamayı bölecek, fakat üçüncü kaplamaya geçmeyecek şekilde yarıklar açılacaktır. Parçacığın üst ve alt kaplamalarının elyaf doğrultusu 150 mm lik kenar doğrultusunda olacaktır. Pargacıklar, dairevi veya düz bir testere ile kesilecektir.

Parçacıkların orta yerinde 150 mm lik kenara dik doğrultuda veya 25 mm lik kenara paralel doğrultuda, aralarındaki mesafe 25 mm olan, biri, dış kaplamalardan birini ve orta kaplamayı bölen, diğeri, dış kaplamalardan öbürünü ve orta kaplamayı bölen iki yarık, testere ile açılacaktır.

Yarıklar, bir dış yüzey üzerinden yalnız dış kaplama ve orta kaplamayı böleceğinden testerenin üçüncü kaplamaya geçmemesi için tedbir alınacaktır.

2.3 — DENYEY PARÇACIKLARININ ÇEKİLMELERİ VE SONUÇLARININ DEĞERLENDİRİLMESİ :

Deney parçacıklarının çekilmeleri için kullanılan makinalar çeşitli olup, bnlardan bir tanesi söylece tarif edilebilir : Uzunlamasına hareket edebilen piston koluna, kavramayı iyi temin için uşları keskinleştirilmiş bir üst kışkaç, serbest hareketi sağlayan bir eklemle bağlıdır.

Deney makinasının kendine, yekpare bir başlık içinde yine ucu keskinleştirilmiş alt kışkaç bağlıdır; nüümne deney süresince bu kışkaçlarla sabit yerde ve doğrultuda tutulur.

2.3.1 — Deney Makinasının Duyarlılığı (Hassasiyeti) :

Deney parçacıkları, çekme dayanıklılığını % 1 duyarlılıkla ölçebilen bir makinede denenecektir.

2.3.2 — Yükleme Derecesi :

2.3.2.1 — Yükleme derecesinin doğrudan doğruya ölçülp kontrol edilebildiği makinelerde yükleme derecesi, dakikada 150 — 300 Kg olacaktır.

2.3.2.2 — Yükleme derecesinin doğrudan doğruya ölçümediği makinelerde yükleme müddeti yukarıda verilen minimum yükleme değerinin dörtte birinden başlayıp tamamına erişmeye kadar gelecek zaman olacaktır.

Misal : Minimum çekme dayanıklılığı değeri,

100

100 Kg olarak verilmişse $\frac{1}{4} = 25$ Kg yük-

4

leme ile 100 Kg yükleme aralığında (100

75

$\frac{1}{25} = 75$) 75 Kg lik yükleme miktarı,

150

75

ilâ — dakika zarfında yapılacaktır, zira da-

300

kıkada 150 ilâ 300 Kg yükleme yapan bir ma-

1

kine 1 Kg yüklemeyi $\frac{1}{150} = \frac{1}{300}$ dakikada

150

yapar, 75 Kg yükleme yapması için $\frac{1}{150} =$

1

ilâ 75 x = — dakikanın geçmesi lazımdır,

300

netice 12 ilâ $\frac{1}{4}$ dakikadır. Yani, 150

Kg/dak. lik yükleme derecesini uygulamak

istersek, deney parçacığına yüklemenin baş-

ladığı an ile kopmanın görüldüğü an arasında

30 saniye kadar bir müddet gelecek de-

mektir. 300 Kg/dak. lik yükleme derecesi

için ise bu zaman 15 saniye olacaktır.

2.3.3 — Kışkaçlar Arasındaki Uzaklık :

Deney makinasının kışkaçları arasındaki uzaklık 60 ilâ 65 mm olacaktır.

2.4 — DENYEY SONUÇLARININ HESABI :

Altı deney parçacığının deney sonuçlarından denenen yapıştırıcının ortalama dayanıklılıktan düşüş yükü hesaplanacaktır.

2.5 — ÇEŞİTLİ ŞARTLARDA DAYANIKLILIK DENEYLERİ :

2.5.1 — Kuru Dayanıklılık :

Deney parçacıkları Madde 2.2.4'e göre hazırlandıktan sonra ayrı bir işlem yapmadan, Madde 2.3'e göre derhal çekme denemesi uygulanacaktır.

2.5.2 — Sıcak Suya Veya Su Buharına Dayanıklılık Denemesi :

Deney parçacıkları Tablo I de verilmiş şartlara uyacak şekilde tamamıyla suya batırılacaklardır (veya uygun yerlerde içinde buhar olan bir kapta bekletileceklerdir). Parçacıkları iyi kavrayan uygun kışkaçlar kullanarak suyun bütün yüzeylere deymesi sağlanacak ve deney parçacıkları suya batırıldığı anda su kaynama sıcaklığında olacaktır. İşlemden sonra deney parçacıkları oda sıcaklığına kadar süratle soğutulmaları için soğuk suya daldırılacaklar ve bu andan itibaren 24 saat zarfında Madde 2.3'e göre mekanik dayanıklıkları ölçülecektir.

2.5.3 — Soğuk Suya Dayanıklılık Denemesi :

Deney parçacıkları, sıcaklığı $\pm 5^\circ$ olan suya daldırılıp 16 ilâ 24 saat bekletilecekler ve sudan çıkarılırılsakızılmaz Madde 2.3'e göre dayanıklıkları ölçülecektir.

2.5.4 — Mikroorganizmalara Dayanıklılık Deneyi :

Deney parçacıkları aşağıdaki işleme tabi tutulacaklardır :

Dibi düz, dikdörtgen şekilli emayeli demirden, camdan veya porselenden bir kap, 2,5 cm yüksekliğe kadar, kolay uafalanın ve yeni kesilmiş toz talaşla doldurulur.

Aşağıda tabloda uygun veya uygun olmayan kereste çeşitlerinin kısa bir listesi verilmektedir

<u>Uygun</u>	<u>Uygun olmayan</u>
Dişbudak	Kestane
Kayın	
Kavak	Meşe
Söğüt	

Talaş işleminden hemen önce, litresinde 25 gr şeker bulunan sulu çözelti ile ıslatılacak ve bu ıslatma, elle bastırıldığında talaştan çözelti sızmayacak derecede olacaktır. Bu şartta ulaşmak için çok defa kuru talaşa ağırlığının üç katı kadar su ilâvesi gerekir. Talaş tabakasına hafifçe bastırılarak yoğunluğunun bir miktar artması temin olunduktan sonra deney parçacıkları, kendi üst yüzeyleri talaş tabakasının üst seviyesinde olacak şekilde talaşla bastırılacaklardır. Daha sonra kabin üzeri bir cam parçası ile örtülecek ve kabin kenarları kille sivanacaktır. Böylece deney parçacıklarının üzerindeki hava tabakası su buharı ile doygun kalır. Kap ve içindekiler $25 \pm 1^\circ C$ ta dört hafta bekletildikten sonra parçacıklar kaptan alıp soğuyuncaya kadar soğuk su ile yıkanaçak ve Madde 2,3'e göre mekanik dayanıklılıkları ölçülecektir.

2.6 — DENEYİN TEKRARI :

Nümune deneye istenen hususlara uy madığı takdirde deney tekrarlanır. Deneyin tekrarında da sapma görülsürse yapıstırıcının standarda uymadığını hükmolunur.

3 — PİYASAYA ARZ :

3.1 — İŞARETLEME :

Her kabin etiketinde kolayca okunacak ve silinmeyecek şekilde aşağıdaki bilgiler bulunacaktır

- Türk Mali olduğu
- İmalatçı firmانın adı ve alâmeti farîkâsi
- TS... işaretî ve numarası
- Tipi
- Kap içindeki yapıstırıcının kullanılabilirme süresi

3.2 — AMBALAJ :

Ambalajlar yapıstırıcının katı veya sıvı halde olusuna göre aşağıdaki şekillerde olacaktır :

3.2.1 — Katı Haldeki Yapıstırıcılar :

Bu haldeki yapıstırıcılar metal variller veya jüt cuval içerisinde bulunan polietilen torbalarda ambalajlanacaklardır.

Ağırlıkları, 50 - 100 Kg olacaktır.

Varillerin kapaklarında lastik conta bulunacaktır.

3.2.2 — Sıvı Haldeki Yapıstırıcılar :

Bu haldeki yapıstırıcılar metal variller içerisinde ambalajlanacaklardır. Ağırlıkları, 50 — 100 Kg olacaktır.

4 — MÜTEFERRİK HÜKÜMLER :

4.1 — Reçine ve sertleştirici, orijinal, kaplı kaplar içinde Madde 0.2.4'te tarif edilen adı depolama şecline göre, imalatçı tarafından tayin edilen müddet kadar depolandığı zaman yapıstırıcı, Madde 1.2.1.1, 1.2.1.2, 1.2.1.3 ve 1.2.2'de istenen özelliklere uyacaktır. Depolanmış reçineler veya sertleştiricilerin bozulabildikleri hallerde, imalatçı her kabin üzerinde kullanılabileceği en geç tarihi gösteren bir etiket koymaktır.

4.2 — KULLANMA TARİFNAMESİ :

İmalatçı, kontrplâk için kullanılacak her reçine veya tavsiye edilen reçine karışımı ile sertleştirici veya sertleştiricilerin kullanımına ait talimatı broşür halinde alıcıya verecektir.

İzahlar aşağıdaki şekilde yapılacaktır :

4.2.1 — Kulama Hazırlama :

Reçine, sertleştirici ve dolgu maddesi (müsaade olunmuşsa) nisbetleri, karıştırma metodları, tavsiye edilen karıştırma aygıtları ve hangi neviden olursa olsun alınması gereklî tedbirler bildirilecektir.

4.2.2 — Yapıstırıcı Karışımının Kullanılma Ömrü :

Yapıstırıcı karışımının, 10° , 15° , 20° , 25° , ve $30^\circ C$ larda bekletildiklerine göre, standarttaki şartları yerine getirecek şekilde kullanılmasına elverişli olan en uzun müddetler bildirilecektir.

4.2.3 — Kullanma Metodu :

Bu metoddâa aşağıdaki hususlar hakkında bilgi verilecektir :

4.2.4 — Kaplamaların Minimum ve Maksimum Rutubet Miktarları :

4.2.5 — Kaplama Yüzeylerinin Hazırlanması :

4.2.6 — Sürme Metodu ve Metodları : Meselâ yapıstırıcıların karışım halinde mi olacağı yoksa reçine ile sertleştiricisinin ayrı ayrı mı tatbik olunacakları ve tek kat mı yoksa çift kat mı sürüleceği gibi hususlar belirtilmelidir.

4.2.7 — 10 m² lik bir yüzeye süriülmesi gereken normal miktarın Kg olarak değeri.

4.2.8 — Minimum ve maksimum, açık bekletme ve kapalı bekletme zamanları.

4.2.9 — Presle yerleştirme ile presin kapatıldığı ana kadar geçecek zaman.

4.2.10 — Santimetre kare başına Kg olarak uygulanacak olan minimum ve maksimum basınçlar.

4.2.11 — Kaplarm ve Aletlerin Temizlenmesi :

4.2.12 — Sertleşme Müddeti ve Şartları :

Yapıstırıcı tabaka için tavsiye edilen minimum ve maksimum sıcaklıklar ile bu sıcaklıklarda basıncın en az uygulanma müddeti belirtilecektir.

5 — PİYASAYA ARZ OLUNAN MAL ÜZERİNDE YAPILACAK KONTROL ESASLARI :

Standarda aykırılığı görülen maldan 2.1 deki maddeye uygun olarak nümune alınır ve Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Tüzük hükümlerine göre işlem yapılır .

MECBURİ DENNEYLER				ALICI İSTEDİĞİ TAKDİRDE UYGULANACAK DENNEYLER			
TIP	Kuru deney (2.5.1.)	Sıcak Suya Dayanıklılık Deneyi (2.5.2.)		Sıcak Suya Dayanıklılık Deneyi (2.5.3.)		mikro organizmalara dayanıklılık deneyi (2.5.4.)	
		Dayanıklılıktan düşüş yükü	Şartlar	Zaman	Dayanıklılıktan düşüş yükü	Şartlar	Zaman
I	Kg Minimum 110	Normal atmosfer şartlarında kaynar su içindé (*)	Saat 72	Kg Minimum 90	Sıcaklığı $15 \pm 5^{\circ}\text{C}$ olan su	Saat 16 ila 24	Kg Minimum 110
	110	Normal atmosfer şartlarında kaynar su içindé	3	45	Sıcaklığı $15 \pm 5^{\circ}\text{C}$ olan su	16 ila 24	110
II	110	Sıcaklığı $0,5^{\circ}\text{C}$ olan su içindé	3	90	Sıcaklığı $15 \pm 5^{\circ}\text{C}$ olan su	16 ila 24	110
III	110	Sıcaklığı $67 \pm 0,5^{\circ}\text{C}$ olan su içindé	3				

(*) Tip I için başka bir metod; numuneleri kapalı bir kaptta 2 Kg/cm^2 lik buhar basıncı altında altı saat müddetle bekletmektedir.

SATIN ALACAĞINIZ
MALLARDA

T S

MARKASINI ARAYINIZ
BU ALÂMETİ FARİKAYI TAŞIYAN
MALLAR



TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ

*Tarafından Hazırlanıp
Kabul Edilen*

STANDARDLARA GÖRE İMAL EDİLMİŞTİR

BU MARKAYI TAŞIYAN MALİ

**İNANARAK ALIN
GÜVENEREK KULLANIN**