

STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

YIL : 3

SAYI : 26

SUBAT 1964

İÇİNDEKİLER

Sayfa

Standardizasyon gerçek kalkınmanın temel şartıdır ...	3
Tarım ürünlerinin standardizasyonunda Tarım Bakanlığının sorumluluğu	4-5
Avusturya Standardları Kurumu Başkanı öldü	7
TSE Haberleri	8-10
Konfeksiyon	11
Tohumluk standardları ve sertifikasyon	12
Motorlu kara taşıtları karoseri hakkında bir rapor hazırlandı	13-15
Elektrik el ütüleri standartı	16-17
Ahşap parkeler standartı	20-21
Standard mutfak eşyası yemek pişirenlere yardımçı oluyor	22-23
Yeni yayınlar	25
Pırasa ihracatında uygulanacak esaslar	26
Yağlı tohumların değer biçme ölçütleri	27-28
Sinai mamül ihracı ile ilgili tedbirler ve standartlaşdırma	29
Summary of Contents	30-32



ADAKALE SOKAK 27
ANKARA

29 Şubat 1964 tarihinde basılmıştır.

STANDARD ÇALIŞMALARI

Bu ay içinde standard çalışmaları önemli gelişmeler göstermiştir. TSE ile işbirliği yapan İstanbul Ticaret ve Sanayi Odaları özellikle dokuma ve iplik konusunda çalışmaların hızlanması rol oynamışlardır. Bu arada ham deri standardları ile ilgili çalışmalar da son sahaya gelmiş bulunmaktadır.

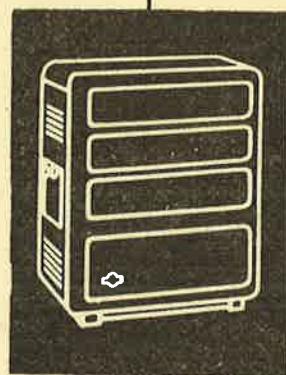
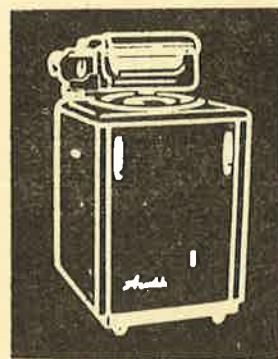
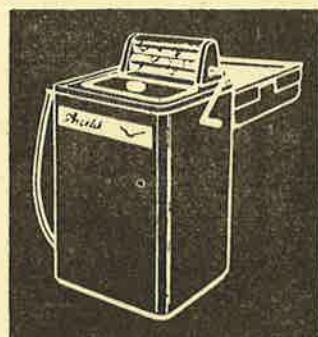
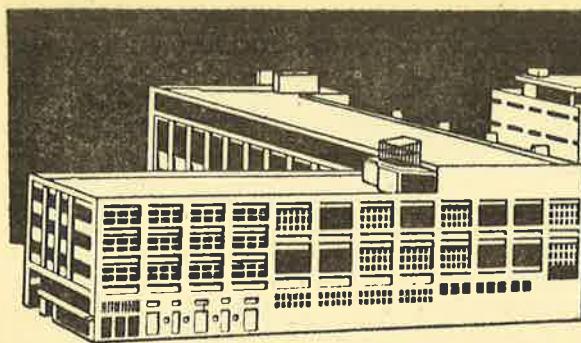
TSE, şimdide kadar hazırlanmış ve Teknik Kurula sunulacak hale gelmiş 33 standartı Teknik Kurula sunmak için hazırlıklarını tamamlamıştır. Ayrıca ISO rekamandasyonlarından alıp aynen uygulanması gereklili görülen 23 tanesi de Teknik Kurula sunulmaktadır. Böylece standart sayısı yüzün üstüne çıkacak ve bunlara eklenen ISO rekamandasyonları ile sayı daha da artmış olacaktır.

Bu çalışmalara paralel olarak, çeşitli kurumlar da standart çalışmalarını hızlandırma konusunda çalışmalar yapmakta ve TSE'ye yardımcı olmaktadır.



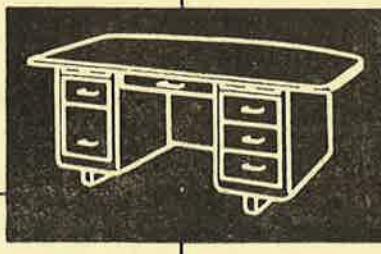
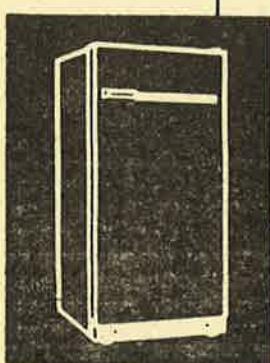
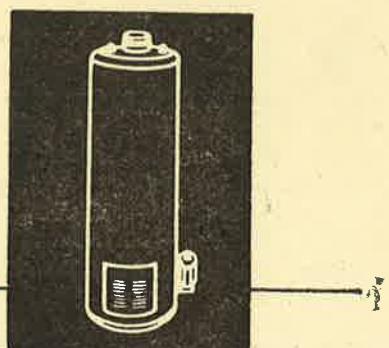
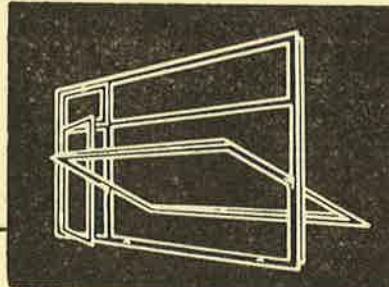
Bu sayımızda, yayınlanmış iki standartı tanıtan yazılarla karoseri konusunda bir yazıyı sunuyoruz. İhracatı geliştirme amacıyla yayınlanan 261 sayılı kanuna ilgili bir yazıyı da veriyoruz.

STANDARD



ARÇELİK

EN UYGUN FİAT — EN YÜKSEK KALİTE



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

STANDARDİZASYON GERÇEK KALKINMANIN TEMEL ŞARTIDIR

Faruk A. SÜNTER

Yalnız bizde değil, bütün dünyada kalkınan memleketlerin temel problemleri arasında dış ticaret bilançolarını düzenelemek noktası önemli bir yer tutmaktadır.

Bu düzenleme ise, herkesin bildiği gibi bir yandan ithalatı azaltmak ve öbür yandan ihracatı çoğaltmakla elde edilebilir.

Bu anlayışladır ki, bütün kalkınma planlarında, hükümetlerin ekonomik çabalarında, alınan kararlarda hep bu sonuçları elde etmeli amaç tutan politikalara yer verilmektedir.

Ithalatı azaltmak için, memleketin ihtiyaççı olan ve dışardan döviz ödenerken satın alınan maddelerin memlekette yetistirilmesi veya yapılması gereklidir. İç ekonomik düzen buna göre tertiplenir. Ona göre tarım ve endüstri sektörleri harekete geçirilir:

a — **Tarımda**, Tohumdan başlanarak, varyete seçimi, modern metodların kullanılması, bol gübre, zararlılarla savaşmadan tutunuz dileri marketing kurallarına kadar çeşitli alanlarda yeniliklere ihtiyaç vardır. Yetiştirme verimi ancak bu çabalara orantılı olarak artar.

b — **Endüstride** ise, eski sistemde kurulu tesisleri yenilemek, yetersiz ve el atılmamış alanlara yeni yatırımlar yapmak yoluyla fabrikaların verimlerini ve böylece memlekette yapılan endüstri yapılarının miktarını artırmaktadır.

Tarım ve endüstrideki bu çabalalar sonunda daha çok mal elde edileceği için, bunların bir kısmı memleketicin iç ihtiyaçlarını karşılayacak ve böylece bunları dışardan satın alma gereği kalmayacağından tabiatıyla döviz ödemelerimiz azalacak ve dış ticaret bilançosumuz bu ölçüde düzelecektir.

Tarım ve endüstride verimin artmasının en önemli etkisi ise, şüphesiz, ihracatımızın artması, döviz gelirinin çoğalması sonucunu verecektir. Kalkınmanın temel amacı da budur.

Az gelişmiş memleketlerin bir an önce ileri bir duruma gelmeleri için çalışan OECD, AID, Milletlerarası Para Fonu, Konsorsiyom gibi teşekkürlerin yardım ederken ileri sürdükleri şartlar ve tavsiyeler hep bu yöneki çabalaların gerçek verimle sonuçlanması amaç tutmaktadır.

Demek oluyor ki, kalkınmanın temeli, tarımda gelişme endüstride yenileme ve yatırım suretiyle istihsalı artırma ve böylece, ithalatı azaltma ve ihracatı çoğaltma yoluyla dış ticaret bilançosunu düzene koymaktır.

Bes yıllık planımız, bu iki yönden başarıya varılması için tarım ve endüstrinin gerekli dallarında yapılacak çalışmaları tertiplemiş ve bu yola yöneltmiştir.

Bu arada standardlaşma işlerine de özel bir önem vermiştir (1)

Gerçekten, standarda önem vermeksizin yalnız istihsalı miktarca artırmak, istenilen amaçlara varmak için, yeter bir çaba sayılmaz.

Gerçekten, tarım ürünlerinde olsun, endüstri yapıklarında olsun, bir mal standard nitelikte hazırlanmış olmazsa, dış pazarlarda alıcı bulamayacağı için, ihracatımız istediği gibi verimli olarak artamaz. Bu gibi kalitesi düşük mallar, iç piyasada da kendilerinden beklenen hizmeti göremeyecekleri için, artan istihsalimize rağmen yine ithalat yapmak zoru ile karşı karşıya kalırız.



Bu dergiyi sürekli olarak izleyenler bilirlerki, bugün artık standard dâvası millî sanrıları aşmış milletlerarası bir problem olmuştur. Endüstri ve elektrik konularında ISO ve IEC, yas meye ve sebzede OECD milletlerarası standardlarına uygun olmayan malları Ortak Pazar ve OECD memleketterine satmak imkânı gittikçe ortadan kalkmaktadır. Elimizde ne kadar çok ihrac edilecek mal olursa olsun şayet bunların nitelikleri standardlara uymazsa bu yoldaki bütün çabalar boş gitmiş olur ve bütün plan ve programlarımıza rağmen ihracatımız özenilen ölçüde gelişmez.

Ihracatta ileri giden memleketterin malları hep bu merhaleleri aşmış, bugünkü olumlu duruma gelmeleri için ileri standardlara ulaşmıştır. Böyle olduğu içindir ki, bu gibi ülkelerde belli bir standard sınıfı veya tipi belirtilemeye yüzlerce ton mal bir telgraf veya telefon konuşması ile alınıp satılmaktadır.

Bizde, çoğunlukla yapıldığı gibi, nümune göndermek, mali yerinde görmek veya gittiği memleketteki ekspertizle iş yapmak devri artık her yerde tarihe karışmaktadır ve bu biçim ticaret ileride büsbütün kapanmak tehlikesiyle yüz yüze gelmiş bulunmaktadır.

Demek oluyor ki, kalkınma problemini çözümllerken üzerinde önemle durulacak şartların başında standardlaştırma gelmektedir. Bütün çabalaramızda bu noktaya önem verecek işlerimizi bu anlayış çerçevesi içinde gerçekleştirmek zorundayız.

Ihracatı artırmak ve endüstrimizi sağlam temellere dayanarak geliştirme kampanyasında gerçek bir kalkınma elde edilmek isteniyorsa, bunun bir numaralı temel şartı standardlaşmayı geniş bir anlayışla ele almaktır.

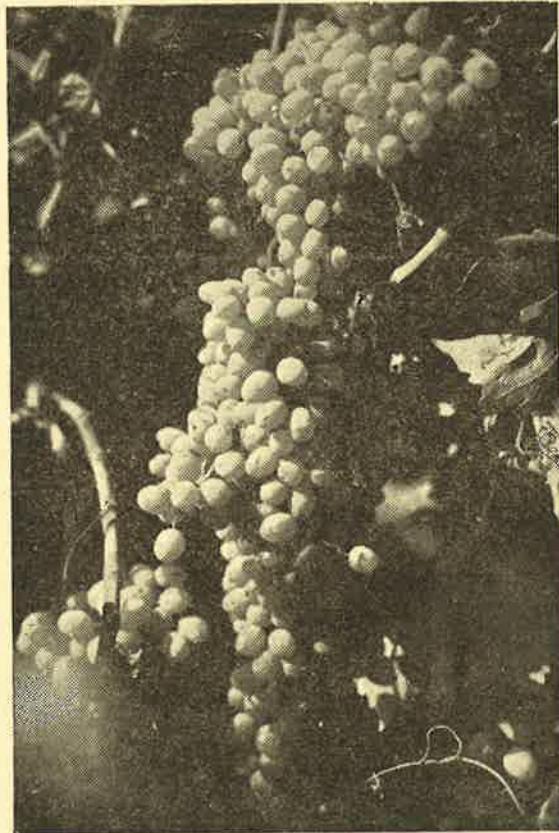
TSE tarafından girişilen çalışmaların, her ilgiliinin elden geldiği kadar desteklemesi bu anlayışın sonucu olarak gerekmekte ve beklenmektedir.

(1) Standard Dergisinin XIII. sayısına bakınız.

Tarım Ürünlerinin Standardizasyonunda Tarım Bakanlığının Sorumluluğu

Hüseyin AYHAN GİL

Yüksek Ziraat Mühendisi
(T. B. Planlama ve Ekonomik
Araş. Gr. Pazarlama Uz.)



Standardizasyon çalışmalarını kül olarak disiplin altında ve bir elden idare etmek için 132 sayılı kanunla Türk Standardları Enstitüsü kurulmuş ve Enstitünün, görev ve yetkileri kanunun 1. maddeinde «Her türlü madde ve mamullerle usul ve hizmetler standardları yapmak» şeklinde ifade ve yalnız Türk Standardları Enstitüsü tarafından kabul edilen standardların Türk Standardı adını alacağı bildirilmekle tâyin edilmektedir. Yine bu maddeye göre Enstitünün kabul ettiği standardlar ihtiyarı olup, Bakanlar Kurulu kararıyle mecburi kılınabilir. Ayrıca 2. maddeye göre Enstitü, bünyesinde veya hariçte hazırlanan standardları tetkik ve uygun bulduğu takdirde Türk Standardları olarak kabul etmek, hususî ve resmi sektörün talebi üzerine standardları veya projelerini hazırlamak ve müthalâa vermek yetkisine de sahiptir.

Enstitünün serbest ve tesirlerden uzak olarak çalışmasını temin için devlete bağlı hükümlü sahiyeti haiz bir kuruluş olması sağlanmıştır. Bu suretle idari müdahale ve baskılardan korunmuştur.

Bu durumdan anlaşıldığına göre, Türkiye'de resmi veya hususi hiçbir müessesesinin standard yapmak yetkisi yoktur. Bu yetkiyi elinde tutan Enstitü standadları kendi personeli ile yapmayıp; üniversite, resmi ve hususi sektör temsilcilerine hazırlamaktadır. Enstitünün rolü, işin organizasyonu, programlaşdırılması ve ilgililer arasında koordinasyonun sağlanması ile, çalışmaların standard anlamı içinde hazırlanıp, bir örnek olarak sonuçlandırılmıştır.

Enstitü tarım ürünlerinin standardlarının hazırlanmasında da aynı yolu takip etmektedir. Uluslararası standard teşkilâtında ISO (International Standard Organization) ve bunun 34 sayılı tarım ürünlerinin standardizasyonu teknik komitesinde asıl üye olarak yer alan TSE, tarım ürünlerinin uluslararası standard çalışmalarında söz sahibidir. Yani Türkiye'nin müthalâa ve oyu alınmadan bu konuda bir değişiklik ve yenilik yapılamaz.

Enstitü, memleket içinde ve uluslararası çalışmalarında, tarım ürünlerini standardizasyon faaliyetleri ile

ilgili hizmetleri yerine getirmek için, lüzumlu teknik komiteleri teşekkür ettiğimiz bulunmaktadır.

Öğretim üyeleri; Tarım Bakanlığı, Ticaret Bakanlığı ve özel sektör temsilcileri ile diğer Bakanlıklar ve ilgili kuruluşlar temsilcilerinden meydana gelen, teknik komite hazırlık grubu, teknik kurul kademelerinden geçen standardlar, ihtiyarı olarak çıkar. Lüzum görülenler Bakanlar Kurulu kararıyle mecbur standard haline getirilir.

Kuru fasulya, elma, incir ezmesi, sofralık taze üzüm, teknik kurul; mercimek, yemeklik yeşil zeytin, nohut olgunlaşma; fiğ, kuşyemi, antep fistığı, yemeklik siyah zeytin, armut soya fasulyası, aycıceği, yer fistığı, keten tohumu, kendir tohumu, susam, haşhaş tohumu, iç badem, yonca tohumu, yumurta hazırlık grubu; tütin, teknik komite kademelerine gelen çalışmalar.

Enstitünün mali imkânlarının sınırlı olması, teknik komite ve ilgili mercilerin çalışmaları gevşek tutması ve çalışmalar uzaması gibi se-

beplerle, tarım ürünleri standardlarının hazırlanmasında arzu edilen gelişme sağlanamamaktadır. Tamamen Enstitünün ihtiyacı dışında olan bazı sebeplerden ileri gelen durgunluk ve yetersizlik karşısında tarım ürünlerinin standardlarının hazırlanmasında, Tarım Bakanlığının düşen sorumluluğu düşünmekten, hatalarımızı ortaya koymak ve hâl çaresini bulmak gayesiyle, meslekten bir fert olarak kendimi alamadım.

Bizde, tarım ürünleri standardizasyonu 1705 ve 3018 sayılı kanunların çerçevesine giren bir tatlilik olarak anlaşılmaktadır. Bu kanunlara göre, ticari derecelendirme ve kalite kontrolu hizmetlerini, numune alma ve ihtilâfları halletme işleriyle beraber yürütütmek kâfi görülmekte ve uygulama sorumluluğu Ticaret Bakanlığına verilmektedir.

Halbuki standardizasyon hizmetlerinin başlama noktasını daha ileri götürmek ve etki alanını da genişletmek gereklidir. Müşterek anlam, beraberlik, örneklik, yeknesaklılık lügatlerinin ifadesi olan standard deyiminin kavramı, târîmda diğer maddelerden farklı özellikler taşıır. Tarım ürünlerinde anlam fiziki ölçü ve görlülerin, kimyasal birleşiminin ötesinde tazelik ve tad niteliklerini de içine alır. Maddenin bu özelliklere göre elde edilişi ise laboratuvar şartlarını aşarak çok çeşitli etkileri olan tabiat faktörlerine dayanır. Bu şartları istedigimiz zaman değiştirememiz. Değiştirsek bile arzu ettigimiz sonuçları riyazi bir kesinlikle elde edemeyiz. Bu itibarla uzun vadeli ve yaşayan bir hizmetle karşı karşıyalız. Biyolojik, genetik, fiziki, kimîyevi, ekonomik ve paraziter etkiler, insan üstü bir kuvvetle tarım ürünlerinin şekillenmesine ve olusuna hâkimdir. Bundan ötürü tarım ürünleri standardlarının hazırlanması maddi özellikleri ve uygulama makatlara göre bazan bir-iki haftada, bazan birkaç ayda sonuçlandırıldığı halde, bazan senelerce çalışmayı, uzun ilmi ve teknik araştırmaları içabettirir. Böylece başlangıç noktasınız, standard çeşitlerin elde edilmesi ve onların ekonomik ölçülerde yetişirilmesinden başlar. Karışık çeşitlerle yapılan üretimde standardların tesbiti oldukça zor, zaman alıcı ve biraz da masraflı olur. Bu yöneden önce pazar isteğine uygun ekonomik önemi olan çeşitlerin üretimi tizerinde durulması, yani standard çeşitlerin tefrikisi ve üretimin buna göre planlanması gereklidir. Üretim birkaç standard çeşide inhisar edinice belirli bir alandan ekonomik faaliyetleri kolaylaştıracak toplu mal temini mümkün olur. Alıcı ve satıcı arasındaki anlaşma kolaylaşır.

Görülüyorki, ilmin ve teknığın aldığı yoldan, tarım ürünleri standartizasyonunda ilk adının târetici tarafından atılması icabetmektedir. Çünkü, mahsulü üretecek ve pazarmı ilk kademesine en iyi şartlarda indirecek olan odur. O halde ticari derecelendirme de ilk işlemler üreticinin elinde başlar. Ancak üreticinin bu işi geleneğsel ve keyfi, kişisel görülse göre değil, standard anlam içinde yapması gereklidir. Bu hareketin yönü de laboratuvardan çizilir. Burada tesbit edilen kalite derecelerine göre mal pazarda, pazarlama kanalı boyunca muhtelif kademelede tekrar işlenir. Bu husustaki gayret ve itina satısta rekabetin esas noktalarından biridir. Pazara en iyi hâzırlanmış yeknesak bir mal en iyi fiyat bulmaktadır. Bu hâl emeğin boş gitmediğini göstermektedir. Standard derecelendirme çabalarının başlangıç noktasında yoğunlaştırılması emeği toplar, manüplasyondaki tekerürleri öner. Bu işin üretim noktasına kadar uzatılması ise çiftçinin kazancını arttırmır.

Bu açıklamalarla tarım ürünleri standartizasyonunda Tarım Bakanlığının sorumluluğu kendiliğinden ortaya çıkmaktadır. Böylece Bakanlığa hazırlık ve öğretim olarak iki görev düşmektedir. Halen bu hizmetlerin hiç biri Tarım Bakanlığı tarafından yapılmamaktadır. Üretimimizin başbos olusu, üreticilerimizin ihmaleden ileri gelen bilgisizliği, doğal nitelikleriyle öğündüğümüz ürünlerimizin iç ve dış pazarlarda değer fiatlarla satılaması, emeğin kıymetlendirilememesi ve üretim kaynaklarımızın, iyi değerlendirile-

memesi yüzünden yıllık kayıplarımız yüz milyonları bulmaktadır.

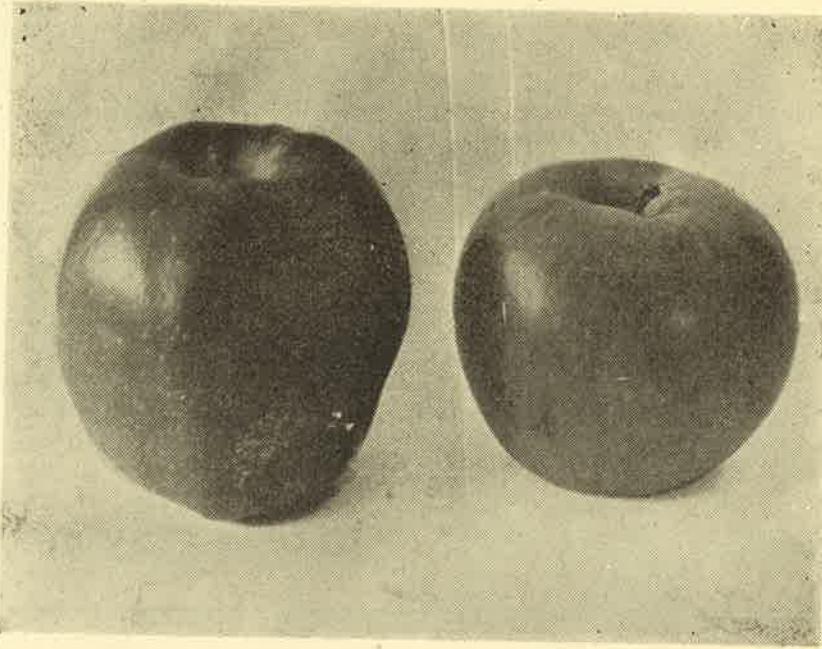
Bu gerçekler karşısında Tarım Bakanlığını görevde çağırılmakta bir hayli gecikilmiş olmasıacidir.

Bugün Tarım Bakanlığında tarım ürünleri standartizasyonu çalışmalarından sorumlu bir masa, Enstitü çalışmalarına ön bilgilerin götürülmesi için ilmi ve teknik çalışmaları yapan bir laboratuvar ve bu bilgileri, standard anlam ve uygulamasını, çiftçiye iletecek yetkili bir sahib yoktur.

Enstitü kanunu yetkileri dahilinde, bu şartlarda koordinasyon görevini yapmakta, fakat, sorumlu Bakanlığın ilgisizliği yüzünden zaman kaybetmeye ve çok dar olan madde kaynaklarını zorlamaktadır.

Artık Tarım Bakanlığı, tarım ürünleri standartlarının hazırlanmasında, teknik ve ilmi ön çalışmaları yapmak ve Enstitüye standard taslağı ve tekliflerini vererek, teşekkür edecek komisyondarda görüşmeleri hızla sonuçlandırmak için, mühabisiran tarimsal standardlarla uğraşacak, bu konuda enstitü ve ilgili diğer teşekkülerle iş birliği yapacak, onlara muhatap olacak, standard anlamını çiftçiye götürecek ve koordinatörlük görevini de yüklenen bir servisi en kısa zamanda bünyesine katmak zorundadır.

Bu hususa ilgililerin dikkatini çekmemi vazife biliyoruz.



TS. 55'e uygun

MÜFAKTA-BANYODA-SANAYIDE

EN MÜKEMMEL YAKIT



AYGAZ

DOSTLUĞUNUZU
KAZANMAK İÇİN
BU *Emniyet Başlığına*
COK ÖNEM VERDİ

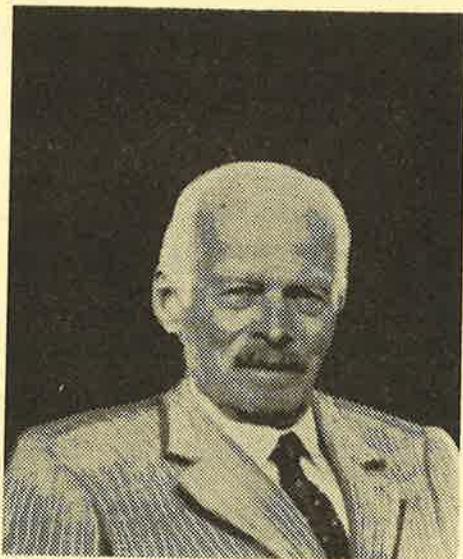
ZIRA

Ekonominik, temiz, yüksek enerjili ve kullanımımızın en emniyetli bir şekilde hizmetini sunan AYGAZ'a mahsus olan bu emniyet başlığı (detandır) temin etmektedir. AYGAZ'ın gayet muhafazası ve emniyetli servisinden istifade etmek için...

EN YAKIN AYGAZ BAYIİNE MURACAATINIZ Veya MERKEZİMİZDEKİ
47 48 74 - 48 77 49 - 48 75 64 NUMARALARA BİR TELEFON KƏFİDİR

AYGAZ

GELECEĞİN YAKITI BUGÜNDEN HİZMETİNİZDE



Avusturya Standardlar Kurumu Başkanı öldü

Standard dünyasından portrelere ayırdığımız bu sayfamızda iki sayıdır ölüm haberini vermektedir. Bu kez de Avusturya Standardlar Kurumu Başkanı Dr. Arno Demmer'in ölümünü üzüntü ile haber veriyoruz.

Avusturya Standardlar Kurumu'ndan aldığımız 20 Ocak 1964 tarihli mektuptan, Dr. Demmer'in 7 Ocak 1964 tarihinde 83 yaşında olduğunu öğrendik. 15 Ocak 1947 tarihinden bu yana - 17 yıl kadar - bu Kurumun Başkanlığı yapan Dr. Demmer son ay larda kalb yetersizliğinden müzdarip bulunuyordu.

Dr. Müh. Arno Demmer 15 Haziran 1882 tarihinde doğmuştur. Doğduğu şehir olan Viyana'da ilk öğrenimini tamamladıktan sonra Teknik Üniversite Makine Fakültesine devam etmiş, 1906 yılında bu fakülteyi bitirerek bir lokomotif fabrikasında çalışmaya başlamıştı. 1939 yılına kadar bu fabrikada çalışmıştır. Bu arada Almanya, Fransa ve Belçika'ya gitmiş, bilgi ve görgüsünü artırmıştır. Böylece Avrupa lokomotif sanayiini çok yakından tanımlı.

Birinci Dünya Savaşı sonunda Avusturya'nın ekonomik düzeni bozulmuştu. Avusturya lokomotif fabrikaları müşkül durumdaydı. Bunları Austrian Locomotive - Works adı ile birleştirdi ve başlayan elektrifikasyon işini düzenledi. Demmer Genel Müdür ve sorumlu yönetmen olarak bu yıllarda çok çalıştı. 1929 yılında olan bu birleşme, ağır sanayide görülen ilk hamle oldu Avusturya'da. 1952 yılında, 70 yaşında iken, teknik bilimler doktorası yaptı. Uzun süre Viyana Teknik Üniversitesi Sınav Jürisinde üyelik görevinde bulundu. 1947 yılında Standardlar Kurumu Başkanı oldu. ISO içinde de faal rol oynayan Demmer ileri yaşında dahi bir çok olumlu işler yapmıştır.

Ölüm haberini geç alan TSE, gereken ilgiyi tam olarak göstermemiş ise de su mektubu göndermiştir:

Sayın Başkanınız Dipl. Müh. Dr. Tek. Arno Demmer'in 7 Ocak 1964 tarihinde ölümü haberini derin bir üzüntü ile öğrenmiş bulunuyoruz. Gerek Kurumunuza ve gerekse Dr. Demmer ailesine taziyetlerimizi bildiririz. Bu tecrübe ve bilgili şahsim ölümünün bütün dünya standartizasyon ailesi için de büyük bir kayıp olduğuna şüphe yoktur.

Dr. Demmer'in toprağı bol olsun.

TSE Teknik Kurulu Sürekli Bir Çalışma Devresine Giriyor

1963 - 64 FAALİYET DÖNEMİNDE HAZIRLANAN TÜRK STANDARDLARININ SAYISI REKOR SEVİYEDE

TSE'nin, 1963 - 1964 faaliyet döneni başından beri hergün hızını arttturan bir tempo içinde devam eden çeşitli konulardaki yeni standard hazırlama çalışmaları, Teknik Komitelerde ve Hazırlık Gruplarında tamamlanmış, olgunlaşma safhasına intikal etmiş durumdadır.

Aynı merhalede normal seyri takip eden tasarıların hepsi mütalaa alınmak üzere ilgili mercilere de gönderilmiş ve bunlardan bir kısmı mütalaa safhasını geerek Teknik Kurulun onayına sunulabilecek kesin seklini almıştır.

1964 Mayıs ayı içinde toplanması gereken Genel Kurula yetişirilmesi istenilen bu tasarıları incelemek için, TSE Teknik Kurulu önumüzdeki günlerde toplanacak ve çalışmaları faaliyet dönemi sonuna kadar kısa aralıklarla devam edecektir.

Sırada bekliyen bu tasarıların sayıları, geçmiş yıllara nisbetle rekor seviyede görülmüyör.

Bu sonuç; hem TSE'nin hizmet kapasitesini hergün biraz daha geniş-

lettigini göstermiş, hem de milli ekonomi hayatımızda standardlaşmanın ihtiyacının karşılanması yolundaki ıhtiyam ve gayretleri belirtmesi bakımından memnuniyet verici bir başarı demektir.

Okurlarımıza bu hususta daha tatmin edici bilgi verebilmek amacıyla Enstitütün olgunlaşma safhasındaki standard tasarılarını;

a) Mütalaa bekliyen,
b) Teknik Kurula sunulmak üzere bulunan,
başlıklar altında iki liste halinde aşağıda açıklıyoruz :

a) Mütalaa bekliyen Türk Standard tasarıları;
— Duvar tuğlaları
— Karo fayans
— Sun'i taş döşeme plâklärı
— Yonga levhaları
— Kamalar
— Kayış kasnakları
— Testere
— Çiviler
— Bağırsak

b) Teknik Kurul'a sunulmak üzere bulunan Türk Standard tasarıları:

- Asbestli çimento borular
- Bitümlü çati örtüleri
- Sülük
- Sıvı sikatif
- Beziryağı
- Galvano plâsti
- Bezli balata düz kayışlar
- Kauçuklu bez düz kayışlar
- Kösele düz kayışları
- Bez düz kayışlar
- Levha cam
- Sentetik reçineli tutkallar
- Kazain tutkali
- Hayvansal tutkallar
- Hayvan ham derileri
- İslenmiş yüzüklük deri ve köseleler
- Pike deri
- Metalik malzemenin çekme muayenesi
- Metalik malzemenin Brinell sertliğinin ölçülmesi
- Metalik malzemenin Rockwell sertliğinin ölçülmesi
- Perçin ve perçin çubukları
- Balık konserve kutuları
- Traktörle çekilen pulluk ug demirleri
- Teknik resim
- Torna kalem uşları
- Kuru fasulye
- Mercimek
- Elma
- Yemeklik yeşil zeytin
- İncir ezmesi
- Sofralık yaşı üzüm
- Nohut
- Salyangoz

TSE, bir taraftan böyle normal yoldan standard hazırlamaya çalışırken öte yandan da milletlerarası alanda uygulanacak rekamandasyonlar haline getirilmiş konuları da ele alarak bunları tercümeye koyulmuş bulunmaktadır.

Milletlerası Standardizasyon Teşkilatı - ISO - nin üyesi bulunduğu için aynen uygulamamız gereken bu rekamandasyonlar, kendi standard kalıplarımıza konup uygulanması imkânsızlık arzeden yerleri de düzeltildikten sonra Teknik Kurulun tasvipinden geçirilerek yayınlanacak, böylelikle milli standard ihtiyacımızda önemli bir boşluk daha kapatılmış olacaktır.

Ölçü birimleri ile analiz, test, kalibrasyon ve nüümune alma metodalarını gösteren bu rekamandasyonla-

TSE, Yeni Kurulan «Türk Millî Gıda Kodeksi Komitesi» Üyesi

6 Ocak 1964 günü toplanan Türk Millî F.A.O. Komitesi aldığı F.A.O./TMK/64-4 sayılı kararla «Türk Millî Gıda Kodeksi Komitesi»nin kurulmasını kabul etmiştir.

Buna göre, Komite, Türk Millî F.A.O. Komitesine bağlı Tarım Bakanlığı (Ziraat ve Veteriner İşleri Genel Müdürlüğünden) Sağlık ve Sosyal Yardım Bakanlığı, Ticaret Bakanlığı, Ankara Üniversitesi Ziraat Fakültesi, Veteriner Fakültesi ve Tip Fakültesi ile Ege Üniversitesi Ziraat Fakültesi, Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği, Türk Standardları Enstitüsü temsilcilerinden kurulmaktadır.

Boylelikle, gerçekte standard demek olan Türk gıda kodeksi konusunun bütün ilgilileri bu komite içinde bir araya gelecek ve

yapılacak koordine bir çalışma ile Türk Gıda Kodeksi faaliyeti verimli olduğu kadar yurt içi dışında tatmin edici mükemmeliyette bir istikamete konulmuş olacaktır.

Daha simdiden Türk şeker ve yemeklik yağlarına ait spesifikasyonların tesbiti gibi önemli iki hizmet, komitenin kuruluşunu ve faaliyete geçmesini beklemektedir.

Komiteye, katılacak temsilciler belli olur olmaz, en kısa zamanda çalışmalarına başlayacaktır.

Türk Standartları Enstitüsünü Komitede Amerika'daki iktisat gezisinden yeni dönmüş bulunan TSE Laboratuvar Müdürü, Kimya Yüksek Mühendisi Argun Dağcıoğlu temsil edecekdir.

STANDARD: Komitenin memleket için hayırlı kararlar vermesini yürekten dileyerek kuruluşunu kutlar.

rin konuları da sunlardır :

ISO - Rekomandasyonlarından dan tercümler yapılmış olanlar :

- R — 35 Lateks'in mekanik denge-sinin tayıni.
R — 37 Vulkanize tabii ve sente-tik kauçukların gerilme -uzama niteliklerinin tayıni.
R — 48 Vulkanize tabii ve sente-tik kauçukların sertliği-nin tayıni.
R — 117 Plastikler kaynar su ma-setmenin tayıni.
R — 118 Plastikler polistrinde met-anolde eriyen maddelerin tayıni.
R — 119 Plastikler fenol formaldehit kalıplarının malzeme-sindeki serbest fenolle-rin tayıni.
R — 120 Plastikler fenol formaldehit kalıplamış malzeme-de serbest amonyak ve amonyak ölçümelerinin tayıni.
R — 171 Plastikler, plastik döküm malzemesinin hacim faktörünün tayıni.
R — 172 Plastikler fenol formaldehit kalıplama malzemesinde serbest amonyakın meydana çıkarılması. (Ni-telik metodu)
R — 173 Plastikler Wijs sülüsüyon-lu polistirinde stirin % sinin tayıni.
R — 176 Plastikler aktive karbon metodu ile plastiçitörler kaybının tayıni.
R — 177 Plastikler yine plastiçitör-lerin yer değişiminin tâ-yini.
- R — 178 R — 179 R — 180 R — 181 R — 182 R — 183 R — 188 R — 247 R — 248 R — 249 R — 250
- Plastikler rijit plastiklerin eğilme niteliklerinin tayıni.
Plastikler rijit plastiklerin CHARPY vurus mu-kavemetinin tayıni (CHARPY vurus eğilme deneyi)
Plastikler rijit plastiklerin 120 D mukavemetinin tayıni (120 D vurma eğ-me deneyleri).
Plastikler kendi kendini söndüren rijit ısı tutucu plastiklerin Incandescence mukavemetinin tayıni.
Kongo kırmızısı metodu ile polivinyl klorit ve müstak copolymerslerin ve karışımlarının termik den-gesinin tayıni.
Plastikler boyaya malzeme-sinin yayılmasının tayıni.
Vulkanize tabii veya sentetik kauçugun çabuk yaşılandırılması veya ser-vis testlerine benzer iş-lemlerden geçirilmesi.
Ham tabii kauçuktaki kü-lün tayıni.
Ham tabii kauçukta uçu-maddenin tayıni.
Ham tabii kauçuktan ör-nek alınması.

TSE bu müsbet çalışmaları ile, millî ekonomi alanında kalkınmamızı sağlayacak, yepyeni bir çığır açma yolundadır ve bu tutumun bizi kısa zamanda hayırlı sonuçlara götürecek-

yini.

Plastikler rijit plastiklerin CHARPY vurus mu-kavemetinin tayıni (CHARPY vurus eğilme deneyi)

Plastikler rijit plastiklerin 120 D mukavemetinin tayıni (120 D vurma eğ-me deneyleri).

Plastikler kendi kendini söndüren rijit ısı tutucu plastiklerin Incandescence mukavemetinin tayıni.

Kongo kırmızısı metodu ile polivinyl klorit ve müstak copolymerslerin ve karışımlarının termik den-gesinin tayıni.

Plastikler boyaya malzeme-sinin yayılmasının tayıni.

Vulkanize tabii veya sentetik kauçugun çabuk yaşılandırılması veya ser-vis testlerine benzer iş-lemlerden geçirilmesi.

Ham tabii kauçuktaki kü-lün tayıni.

Ham tabii kauçukta uçu-maddenin tayıni.

Ham tabii kauçuktan ör-nek alınması.

TSE'nin Kardeş Enstitülerle münasebeti gün geçikçe sıklaşıyor

Kardeş Enstitülerle münasebetle-rimiz gün geçikle sıklaşıyor ve kar-sılıklı faydalalar sağlıyor.

Bu cümleden olara, Hind Milli Standard Enstitüsü kozmetikler ve tuvalet malzemesi hakkında memle-keitimizden bazı bilgiler verilmesini istemiş ve yurta gereken inceleme-ler yapılmak suretiyle bu müracaati cevaplandırılmıştı.

Adı geçen Enstitü, son defa gönderdiği bir mektupta bu bilgile-rin çalışmalarına ışık tuttuğunu ve standartların hazırlanmasında isti-fade edileceğini bildirmiş, alınacak sonuçlardan ayrıca TSE'nin haber-dar edileceğini belirtmiştir.

Diger taraftan, gresörler konusunda ISO'nun 23 sayılı Teknik Komite Sekreteriyalığını yapan Portekiz Enstitüsüne verilen TSE müta-laaşı önemli görülerek 287 numara altında ISO üyesi memleketlere ta-mim edilmiş bulunmaktadır.

Birbirini takip eden bu temas-lar sayesinde millî standard ensti-tümüze birbirlerinin faaliyetinden haberdar olmakla kalmayıp aralarındakı bağlılık kuvvetlenmekte ve karlıklı yardımlaşma ile faaliyetle-ri o nisbette kolaylaşmış olmaktadır.

TSE bundan memnun olmakta ve her gün aynı alandaki temas ve çalışmalarını genişletmek amacıyla taşımaktadır.

GEÇEN AY İÇİNDE TSE'YE YABANCI MEMLEKETLERDEN GELEN STANDARDLAR

YABANCI MEMLEKET	Amerika	Almanya	Avustralya	Avusturya	Belçika	Çekoslov.	Fransa	Hindistan	İtalya	İsrail	Isviçre	Polonya	Y Zelanda	ISO	Toplam	
HAZIRLIK GRUBU																
ÇEŞİTLİ				10	9	53			55	2	15	18			162	
ELEKTRİK	1	35	3					6	6		3			1	1	56
LABORATUVAR		18	3													21
KİMYA		14	2						4		5					25
İNŞAAT		26	1						5							82
MADEN		23							2					1		26
MAKİNA		20	2						8							30
MÜHENDİSLİK NORMLARI		16														16
TEKSTİL		15												1		17
ZİRAAT									5							5
TOPLAM	1	167	12	10	9	53	6	30	55	10	15	18	1	3		390

İstanbul Sanayi Odasındaki Standard Çalışmaları

Tekstil standard tasarılarından 49 tanesi hazır - Ham ve işlenmiş derilerle kösele standard tasarıları son safhada - Türk Tütünleri standard tasarıları üzerindeki çalışmalar

İstanbul — (Özel Muhabirimiz bildiriyor)

Türk Standardları Enstitüsünden gelen Başkan Faruk A. Sünter, Genel Sekreter İbrahim Kutlutan ve Raportör İlhan Köseoğlu'ndan müteşekkil hey'et, İstanbul Sanayi Odası Sekreterini ziyaret ederek oda ile işbirliği halinde hazırlanmakta olan muhtelif standard tasarıları üzerindeki çalışmaların seyri hakkında bilgi alımı ve müteakip günler bunların Teknik Komiteleriyle birlikte toplanıp kısa zamanda tamamlanmaları için gerekli tedbirleri almıştır.

Bu amaçla yapılan görüşmelerin özetlerini aşağıda veriyoruz :

TEKSTİL STANDARDLARI

23.2.1964 günü Sanayi Odası'nda Enstitü hey'etile Tekstil Yünlü ve Pamuklu Teknik Komiteleri toplanarak, bu güne kadar tasarıları tamamlanmış bulunan standardlarla Nentüz üzerinde çalışanların durumu gözden geçirilmiş, bunlardan (49) tane pamuklu ve yünlü, tarif, deney ve malzeme standardının ikmäl edilip mütalâaya gönderilecek sahaya getirilmiş bulunduğu memnuniyetle görülmüş, geriye kalanlardan da öneMLİ bir kısmının çok kısa bir zaman da bitirileceği anlaşılmıştır.

Bu vesile ile hazırlanan standardların uygulama yönü de görüşme konusu olmuş, bunları takiben ele alınacak çeşitli kumas standardlarının ilgili hükümleri üzerinde karşılıklı fikir teatları yapılmıştır.

Düzenli ve seri bir tempo içinde ilerleyen bu çalışmalar sayesinde pamuklu ve yünlü ipliklerimizle kumashalarımız, daha dayanıklı ve temiz işlenmiş, iyi kaliteli bir hale getirilecek böylelikle halkın öteden beri sizlannmasına yol açan bir sebep daha ortadan kalkmış olacaktır.

HAM VE İŞLENMİŞ HAYVAN DERİLERİYLE KÖSELE STANDARDLARI

Önemli ihrac mallarımız arasında yer alan hayvan ham derileriyle yurta imal edilmekte olan çeşitli yüzlük deri ve köselelerin, zaman zaman müstehlik halk ve ham deri satıcılarıyla imalatçı fabrikatörler arasında anlaşmazlıklar ve sıkayet konusu olduğu hep bilinen bir keyfiyetdir.

Onun içindir ki, Sanayi Bakanlığı'nın verdiği talimata dayanarak Enstitü bunların da standardlaştırılmasının ön planda ele alması ve uzun zamandan beri bütün ilgililerin de istirakiyle sıkı çalışmalar yapmaktadır.

Bu alanda; İstanbul Sanayi Odası başta olmak üzere, Beykoz Deri ve Kundura Sanayii Müessesesi, Deri Kimyaşerleri Cemiyeti, Dericiler Cemiyeti, Ayakkabı Esnafı Derneği ile yakın bir temas ve işbirliği kurulmuş, hazırlanacak standardların hem istihsalimize ve memleket şartlarına uygun düşmesi, hem de kaliteleri iyileştirilmek suretiyle alıcı ayakkabı ve müstehlik halk isteklerine de cevap verebilmesi yolları araştırılmaktadır.

Karşılıklı anlayış ve yardım işma içinde devam edegelmekte olan çalışmalarдан bugüne kadar müsbat sonuçlar alınmış ve faaliyet tamamlanmak üzere bulunmaktadır.

Bu arada, ham ve yüzlük derilerimizle köselelerimiz; fizikal ve kimyasal yönlerden çeşitli deneylere tabi tutularak bugüne kadar gerektiği gibi bilinmemiş özellik ve kusurları meydana çıkarılmış, bunları giderme çareleri ve piyasada değerlendirilmek suretiyle ekonomi hayatı üzerinde ciddiyet ve ihtimamlı durulmuştur.

Mart 1964 ortalarına doğru İstanbul'da yapılması kararlaştırılan

genel bir toplantıda nihai durum gözden geçirilerek hazırlanan standardlara kesin şekilleri verilecektir.

Böylelikle deri, kösele ve ayakkabı piyasalarında istenilen istikrar ve rahatlığın sağlanacağı ve müstehlik halkın da tatmin edilmiş olacağı umulmaktadır.

TÜRK TÜTÜNLERİ STANDARDLARI

Dünyaca tanınmış Türk tütünleri ihrac mallarımızın başında gelmekle beraber, bunların iç ve dış piyasalarda läylük oldukları ölçüde değerlendirdildikleri iddia edilemez. Onun içindir ki, tütün istihsal ve satışlarınıza alicılara güven veren standart bir hale koymak ihtiyacı duyulmus, bu görev Türk Standardları Enstitüsü'ne verilmiştir.

Bu istihsal ve alım satım işleri de Tekel Genel Müdürlüğü bünyesinde toplandığı için, Enstitü standardları hazırlayacak Teknik Komiteyi adı geçen Genel Müdürlüğü'ne bu konuda yetkili elemanlarıyla Tekel Enstitüsü görevlilerinden kurmuştur.

Tütünlerimizin fizikal ve kimyasal özellikleriyle yetiştirilme ve işlenme şartlarına, piyasa isteklerine uygun düşecek muhtevada hazırlananmalarına önem verilen Türk tütün standart tasarıları üzerindeki çalışmalar da Sanayi Odasında toplanan Enstitü hey'eti ve Teknik Komite mensupları tarafından gözden geçirilmiş ve rahatlıkla uygulanabilemeyecek tedbirler görüştü.

Oldukça ilerlemiş bulunan çalışmaların en çok Nisan sonuna kadar bitirileceği tahmin edilmektedir.

Böylelikle millî ekonomi hayatımda bir boşluk daha doldurulmuş olacak ve Türk tütünlerinin milletlerarası değeri bir kat daha artacaktır.

KONFEKSİYON

Dr. Mehmet Ali OKSAL

Üst baş hakkında, söz sahibi olanlara danışmak ve sormak istedigim şeyler vardı. Giyim dâvamız için ne düşündüklerini öğrenmek istiyordum. Belki vaktim olmadı, belkide onlara rastlayamadım. Kısaca, bilgi toplayamadım. Fakat, konfeksiyondan yine söz açacağım. Çünkü, ortaya çıkması ve tartışıması gereken problemler mevcut. Henüz, kamu oyuna sunulmamış, tartışma ve inceleme konusu yapılmamış bazı fikir ve düşünceleri harekete geçirmede **STANDARD** bir öncülük yapabilirse, ne mutlu.

Uzay Çağı'nın ölçülerine göre, kendimizi «karnı tok, sırtı pek» saymadığımız, «kalkınma savası» na hazırlanışımızdan belli. Çok düşük **Gecim Standardı**'mızın en göze batan tarafı da, galiba, kılık kıyafetimiz. Yamaların bile örtmediği çiplaklı kim görmezlikten gelebilir. Millî kıyafetimiz hepimizin göğüslerini kabartacak bir zenginlikte olabilir. Hattâ, güzel güzel bayramlıklarımız bile bulunabilir. Fakat, genel olarak, günlük üst başımız iç açıcı sayılmaz. Başta köylü gelmek üzere, işçi ve diğer dar gelirli vatandaşlarımızın giyim problemleri çözüm bekliyor. Bir giyim dâvamızın bulunduğu anlamak için fazla arastırma ne lüzum var. Yakın çevremiz ve hattâ kendimiz bile bu dâvanın malzemesi olmaktan kurtulması güç örneklerle dolu. Bunun için köye kadar gitmeye ne hacet. Büyük şehirlerimizin bulvarlarına göz atmak bile yetter.

Giyim dâvamız üzerine ciddiyetle eğilmek ve bir çözüm yolu arayıp bulmak zorundayız. İlk bakışta, hazır giyim eşyası (konfeksiyon) çıkar yollardan biri gibi görünüyor. Nitekim, Kalkınma Programlarımız da bunun üzerinde durmuş ve tedbir alınmasını öngörmüştür. Konfeksiyonun Batıdaki başarısını çögümüz yerinde görmüsüzdür. Neden biz de aynı yolu tutmayalı. Hele içinde bulunduğu ortam bizi o tarafa zorluyorsa...

Düşük maliyet, kolay dağıtım, ucuz fiyat, ve rahat seçim gibi **Standardlaşdırma**'nın

amacı sayılan ilkelere dayanan bir konfeksiyon sanayiinin başarı şansı büyüktür. Bunda, ayrıca, ekonomik ve sosyal şartlar kadar hızla gelişmeye başlayan **Standard Şuuru**'nun da hissesi bulunacaktır. Kısaca, Plân ve Programlardaki ilke ve tedbirlerin uygulanmasına hiç çekinmeden ve vakit kaybetmeden başlamalıdır. Görevlileri uyarmak için davul çalmaya lüzum kalmamalı.

Bilindiği üzere, konfeksiyon sanayiinin ham, ilk ve mamul maddeleri önemli standard konularıdır. Bu açıdan, giyim problemlerinin çözümünde **Standard**'ın rolü bulunabilir. Kaldı ki **Standard**'lara alışma gibi bir zihniyet gelişmesi yardımcı ile konfeksiyon kullanma da kolaylaşacaktır. Yurdumuzda, iklim gibi, kıyafet bölgeleri de vardır. Her birinin kendine göre giyim alışkanlığı veya gelenekleri bulunuyor. Bu bölgeler arasında ortak bir giyim rejiminin kurulması, ortak dil ve ortak kültür gibi, millî birlik için faydalı bir iş sayılabilir. Konfeksiyon hesabına hiç te küçümsenecek bir hedef savılmaz bu. Belki de ancak konfeksiyon yolu ile ulaşabilecek bir hedef....

Buradaki sohbetimizde **Standard Giyim** diye son derecede sert ve belki de ürkütücü bir teklifte bulunacak değiliz. Fakat, hiç olmazsa, ekonomik ve sosyal problemlerin çözümünü kolaylaştırıcı tedbirleri almaktan daha fazla gecikmemeyi isteyebiliriz. Özellikle, bu tedbirler hızlı kalkınmanın terletici yıllarda moral artırıcı cinsten olurlarsa.... İsterseniz siz bunlara topluca **Giyim Reformu** adını takınız.

Konfeksiyon rastgele şekilde üretilmemeli. Onun da kendine göre tekniği, metodu, daha doğrusu bilim ve sanat tarafları bulunacaktır. Diğer alanlarda olduğu gibi, burada da gerekli etüt ve araştırmaları yeteri kadar yapmadan memleket ölçüsindeki problemleri çözmeye imkân bulunamaz. Ancak, bu etüt ve araştırmaları yapmakla görevli bulunanlar, problemleri iyice kavramış ve onları çözmeye imanlı olsunlar. Hatırlatması bizden.

Tohumluk Standardları ve Sertifikasyon

Tohumlukların Tescil, Kontrol ve Sertifikasyonu hakkındaki 308 sayılı kanun uygun olarak hazırlanan Tohumlukların Sertifikasyonuna İlişkin Yönetmelik 1 Şubat 1964 tarihli Resmi Gazete ile yayımlanmıştır. Bu Yönetmelik bir standard niteliğini taşımaktadır. Fakat, 132 sayılı Kanun hükümlerine uygun olarak yayımlanmadığından Türk Standardı degildir, bu yüzden de Yönetmelik adını taşımaktadır.

Yönetmeliğe göre, tohumlukların sınıf ve kademelere ayrılması ve tohumluklara sertifika verilmesi bazi esaslarla bağlanmıştır. İlkinci maddede sınıf ve kademeye deyimleri üzerinde durulmuştur. Buna göre;

Sınıf tohumlukların üretilmesinde izlenen döl sırası;

Kademeye, herhangi bir sınıfta tohumluğun kaç yıl üretileceği; anlaşılmaktır.

Tohumluklar söylece sınıflandırılmıştır:

A. Elit tohumluk — Yeni ıslah edilmiş veya öteden beri ıslah edilmiş olmakla birlikte usulüne göre çeşit saflığı korunan ve devam ettiren, doğrudan doğruya ıslah eden kişi tarafından kontrol edilen, orijinal tohumluğun başlangıcı ve öbür sınıf sertifikali tohumlukların kaynağı olan tohumluktur.

B. Orijinal tohumluk — Elit tohumluktan veya kendisinden elde edilen, çeşidin saflığını devam ettiren ve araştırmalarla ıslah ve deneme kurumlarında veya bu kurumların denetlemesi altında yetiştiğinden ve tohumluk kontrolü ve sertifikasyon teskilati tarafından kontrol edilen tohumluktur.

C. Anaç tohumluk — Orijinal tohumluk veya kendisinden elde edi-

len, çeşit saflığını devam ettiren, tohumluk kontrol ve sertifikasyon teskilati tarafından kontrol edilen tohumluktur.

D. Sertifikali tohumluk — Orijinal, anaç veya kendisinden elde edilen, çeşit saflığını devam ettiren, tohumluk kontrol ve sertifikasyon teskilati tarafından kontrol edilen tohumluktur.

Bunlardan Elit tohumluk için kademeye söz konusu değildir. Öbürleri için kademelerin kaç yıl devam edeceği Tarım Bakanlığında ayrıca tesbit olunacaktır. Her sınıf ve kademede tohumluğun bitkinin özelliklerine göre sahip olması gereken çeşit ve fiziksel saflık ile biyolojik nitelikleri de Tarım Bakanlığında tesbit olunacaktır. Kanimizca bunların da yönetmelikle birlikte yaylanması gerekiydi. Bu halile yönetmelik bir standard niteliğini alamadığı gibi uygulama olanağını da sağlamamıştır.

Bu yönetmelik, kontrol teskilatinin kontrol işini nasıl yapacağını da düzenlemiştir. Böylece Türk Sanitarlarının 5. maddesine paralel bir huküm getirmiştir diyebiliriz.

Yönetmelik laboratuvar deneylerini de zorunlu kılmaktadır. Ayrıca tarla muayenesinden de söz edilmektedir. Bunun için tarlaların tesbiti verilecek bildiride gösterilecektir. Laboratuvar deneyleri ise bu tarladan alınacak numuneler üzerinde yapılacaktır. Alınması gereken numune ile ekilmesi gereken tarla genişiğine sertifikasyon ünitesi denilmiştir olup bunun büyülüklüğü ve özellikle de ayrıca tesbit ve ilan olunacaktır.

Tarla muayenerlerinin nasıl yapılabacağı Yönetmeliğin 14. maddesinde açıklanmaktadır. Buna göre, tarla

muayeneri, bitki çeşidinin özelliğine göre o çeşidin çeşit ve fiziksel saflığına etki yapan her türlü teknik şartlar gözönünde tutularak tesbit olunacaktır. Tarla muayenesi sonunda tohumluğun hangi sınıf veya kademeye girdiği, hiçbir sınıf veya kademeye giremediği takdirde bunun nedenleri muayene raporuna yazılacaktır.

Tarla muayenesi tamamlanan tohumluğun veya kendinden tohumluk elde edilecek ürünün ambarlanması, depolanması ve korunması bitki özelliklerine göre yapılacaktır. Analizi yapmak üzere alınması gereken tohumluk nümunesi tesbit olunacak esaslarla göre ambalajlanmış tohumluk partilerinden yetkili teknik kişiler tarafından alınır mühlülenecektir. Eğer çeşit saflığı ancak tarla muayenesi ile tesbit edilebiliyorsa o türünden nümunenin alınmaz. Tarla muayenesi uygulanan tohumluklara, laboratuvar deneyi yapılmadan belge verilmeyecektir.

Tohumlukların ambalajlanması ile ilgili hükümler ise ayrı bir yönetmelik ile tesbit edilmiştir. Halihazırda yönetmelik tarla, sebze ve yem bitkileri tohumlukları ile ilgili hükümleri taşımaktır, bahçe ürünlerini için ayrı bir yönetmelik yapılacağı anlaşılmaktadır.

Tohumluklar; cuval, torba, paket veya kutu ile satılabilirler.

1. Cuval ve torba: cuval ve torbaların sağlam olması, hiç kullanılmamış bulunması, içten dikişli ve dikiler içte kalacak şekilde doldurulmuş olması şarttır. Bunların standart ağırlıkları da bitki cinslerine göre ayrıca belirtilecektir.

2. Paket: paket ambalajlarının hiç aralıksız olarak kuvvetli bir şekilde yapıtırlı olması şarttır. En çok ağırlık 5 kg olup en az ağırlık serbest bırakılmıştır. Kanimizca bu hatalı bir yoldur.

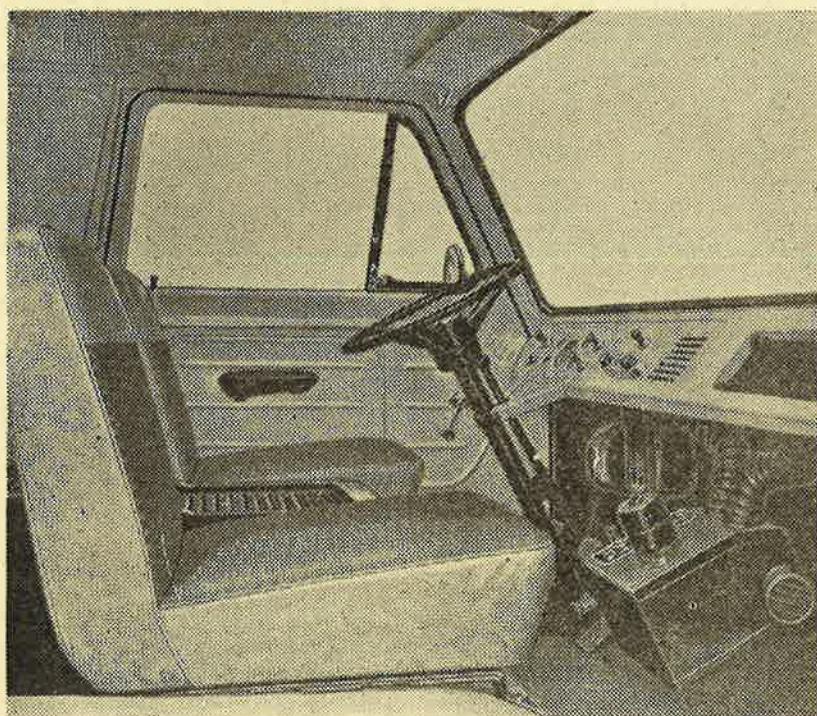
3. Kutu: Kutu ambalajlarının ikinci defa doldurulmasına imkân verilmeyecek şekilde teneke, prese edilmiş karton veya plastik gibi maddelerden yapılması şarttır. İkinci defa kullanılmak üzere yapılmış iseler tohumlukların ayrı bir torba içinde kutuya yerleştirilmesi ve etiketlerin bu torbaya bağlanması şarttır.

Ambalajlar üzerinde tohumlukların niteliklerini gösterir bilgiler bulunabilir. Ayrıca ilâchi olup olmadığı da etikette yazılı olacaktır. Ambalajlar üzerine konulacak etiketlerin sekilleri bunlardan hangilerinin mühlüleneceği ayrıca belirtilecektir.

İMAR ve İSKAN BAKANLIĞI'ndan

Bakanlığımızın daimi Yapı Malzemesi Sergusinde en son mamüllerini ve mamlı çeşitlerini teşhir etmek isteyen Yapı Malzemesi, Sanayici ve imalatçılarının Yapı Malzemesi Genel Müdürlüğüne baş vurmaları rica olunur.

Motorlu kara taşıtları karoseri yapımı hakkında bir rapor hazırlandı



Sanayi Bakanlığı, TSE'den karoseri yapımı hakkında bir standard hazırlanmasını istemiştir. Hazırlık grubunca yapılan incelemeler sonunda yabancı memleketlerde de karoselerler hakkında bir standardın mevcut olmadığı anlaşılmıştır. Bunun izerine karoseri yapımı hakkında bir rapor hazırlanması ve bunun Odalar Birliği'ne meslek kararı olarak yayımlanması için teklife bulunulması kararlaştırılmıştır. Makine hazırlık grubunca hazırlanıp ilgili kurumlara mütalâa için gönderilen rapor aşağıda sunulmuştur:

1 — KONUYA GİRİŞ :

Karoserisiz olarak dışarıdan ithal edilmekte olan otobüs, minibüs, kamyon ve kamyonetlerin veya memleketimizde monte edilmekte olan aynı nevi taşıtların karoselerileri ötedenberi memleketimizde yapılmaktadır. Yapılan karoselerlerde bir dayanıklık hesabı yapılmadığı gibi, karoseri projeleri de herhangi bir resmi makam veya yetkili elemanlar tarafından tetkik ve tasdik edilmemektedir. Karoseler için kullanılan malzemeler de keza kontrol dışı kalmaktadır.

Memleketimizde bu endüstri ilkel malzemeleri nevi ve miktar bakımından sınırlı olduğundan karoseri imalcileri bulabildikleri malzemeleri gelişti kullanmaktadır. Izah edilen sebepler dışında yapılan karoselerin revizyonları da zaman ve metod bakımından bir discipline bağlanmış değildir. Bu sebeplerden dolayı yurdumuzda yapılan karoseler

mal ve can güvenliğini tehdit etmektedirler.

Memleketimizde hentüz kontrollu motorlu taşıt yapımı olmaması ve ilkel endüstri malzemesinin de çeşit ve miktar bakımından yeter derecede bulunmaması hasebiyle belirli bir süre için karoseri imalâtına dair bazı hususların şart koşulmasına katî zaruret vardır. Sart koşulacak hususlar aşağıda gösterilmiştir :

2 — KAROSERİ İMALÂT PROJELERİ :

İmâl edilecek karoserin projesi ya kullanılacağı taşıtı imâl eden fabrikasından tasdikli olarak getirilmeli veya memlekette yetkili konstrüksiyon bürolarına veya teknik elemanlarca hazırlanarak tasdik edilmeleri lazımdır. Bu projelerde kullanılacak malzeme nevi, malzeme standartı ve ölçülerini detaylı olarak gösterilmelidir. Projeden başka müm-

**TSE Makina Hazırlık
Grubunca Hazırlanan
Rapor Mütalâa İçin İlgili
Kurumlara Gönderildi**

kün olan dayanıklık hesapları da imâlatının elinde bulunmalıdır. Gerek projeler, gerekse dayanıklık hesapları Sanayi Bakanlığı murakabe elemanlarında yapılacak kontrollarda gösterilmelidir. Projesi ve dayanıklık hesapları bulunmayan karoselerler taşıtlara monte edilmekten menolunmak ve yapılacak karoseri projesi monte edileceği taşıtin kataloğunda gösterilen azamî sür'at ve tonajına uygun olarak hesaplanmalı ve bu hesaplar da yol durumuna göre gerekli güvenlik payları göz önünde bulundurulmalıdır. Hazırlanacak karoseri projesi taşıtin genel dengesini bozmayacak şekilde olmalıdır.

3 — KAROSERİLERİN YAPIMINDA KULLANILAN MALZEMELER :

Karoseri yapımında her nevi ahşap malzeme kullanılmasına müsaade edilmez. Ancak memleketimizde ahşap malzemeden yapılmış fazla sayıda taşıt karoseleri mevcut olduğundan belirli bir zamana kadar tasfiye edilerek bu gibi karoselerin bu raporda belirtilen esaslara uygun metal karoselerle değiştirilmesi gerekmektedir. İlgili resmi makamlarca bu sürenin tâyin ve ilâni tavsiye olunur.

Karoseri yapımında kullanılacak çelik saçların özellikleri aşağıda sıralanmıştır :

1°) Sağların çekme, sıvama ve şekil vermeye elverişli olması lazımdır.

2°) Sağların kaynak edilebilme özelliği yüksek olmalıdır. Çelik sağlar, kapiamadan başka taşıyıcı profil imâlinde kullanılabilecek ise bunların çekme dayancı 37 ilâ 65 kg/mm² arasında olmalıdır. Almanya'da karoseri imalâtında kullanılan çelik sağlara ait sair teknik özellikler bir fikir vermek üzere cetvel I, ve II de gösterilmiştir. Karoseri imalâtlarında kullanılan malzemeler hakkında bu cetvellerden yararlanmaları tavsiye olunur.

Her ne kadar karoseri imalâtında kullanılacak çelik sağların kalınlıkları projeye tâbi ise de, bu kalınlıkların 0,88 ilâ 1,5 mm. arasında olmaları tavsiye olunur. Saç kalınlığı hiçbir suretle 0,5 mm. den az olmamalıdır.

Karoseri yapımında çelikten gari hafif metal malzeme kullanılması caizdir. Hafif metal malzemeden karoseri imalâtında kullanılanlar daha ziyade alüminyum ve alaşimlardır. Alüminyum ve alaşimleri kullanıldığı takdirde bunların haiz olması gereken teknik özellikler de aşağıda belirtilmiştir :

1°) Malzeme, çekme ve şekil vermeğe elverişli olmalıdır.

2°) Kaynak edilme özelliği bulunmalıdır,

3°) Talas kaldırma özelliği iyi olmalıdır.

Almanya'da karoseri imalâtında kullanılan alüminyum alaşımı malzemesi bir fikir vermek üzere cetvel III de gösterilmiştir.

Cetvel : 2

KAROSERİ İMALÂTINDA KULLANILAN YÜKSEK DAYANIKLI SAÇLAR

Cekme Dayanımı Kg/mm ²	Uzama (0,88-1,5 mm. saç kalınlıklarında) %	Uzama Sınırı Kg/mm ²	Kaynak Durumu
—	—	—	Müsait
42—50	16	24	Müsait
50—60	14	30	—
60—72	10	34	—

Karoseri imalâtçlarının karoseri yazılı esaslar ve süreler dahilinde imtihana tâbi tutulurlar.

Her ne kadar karoseri imalâtında kullanılacak çelik, alüminyum alaşımından malzemenin et kalınlıkları projeye tâbi ise de, bu kalınlıkların 1-1,25 mm. arasında olmaları tavsiye olunur. Saç kalınlığı hiçbir suretle 0,5 mm. den az olmamalıdır.

Gerek çelikten, gerekse alüminyum alaşımından yapılmış malzemelerden taşıyıcı profil imâl edilmesi bunların boru veya tercihan dört köşe kesikli boru olmaları tavsiye olunur.

4 — KAROSERİ İMALÂTINDA GÖZÜNÜNDE BULUNDURULACAK SAİR HUSUSLAR :

Karoseriler kaynaklı olarak imâl edildikleri takdirde, kaynak işlerinde çalıştırılacak personelin kaynak yapma yetkili belgesi olması şarttır.

Kaynakçılara yapturılacak karoseri kaynakları üzerinden rast gele alınacak kaynaklı parçaların kaynak standardlarındaki denemelere tâbi tutulması ve müsbet sonuç vermesi lazımdır. Sanayi Bakanlığı murakupları bu denemeleri yapabilecekleri gibi mevcut nümuneleri de lâboratuvarlara göndermek suretiyle muayene ettirebilirler.

Kaynakçuların kendileri de kaynak standard ve talimatnamelerinde

Karoseri imalâtında kullanılan malzemenin uzun müddet özelliğini kaybetmemeleri için, imalât esnasında bunların koroziyon'dan korunmaları maksadıyla usulüne göre boyanmaları şarttır. Bu boyalı işi karoseri imalâtında, kullanılan boru ve profillerin içine ve dışına tatbik edilmelidir.

Karoserilerde kullanılan bütün camların kırılmaz ve emniyetli neviiden olmaları şarttır.

İnsan taşınmasında kullanılacak otobüs, minibüs karoserilerinin ses ve ısı geçirmesine karşı izole edilmeleri ve buna ait teferruatın, projelerde gösterilmesi lazımdır.

İnsan taşınmasında kullanılacak karoserilerin, iç kısımları dış sıcaklık — 25°C iken azami sür'atte içerde en az + 18°C sıcaklık sağlanacak şekilde soğaj tesisatını haiz olmaları lazımdır.

Karoseri pengelerinin havalandırmayı sağlayacak şekilde açılır kapانır olarak yapılmasını şarttır. Güneşten korunmak için pencerelerde perde bulunması lazımdır.

Otogüs ve minibüslerin tabanları metal üzerine ahşap kaplama yapılacak ve ahşap malzeme üzerine de linolyom veya muadili taban mûsambarları ile kaplanmış olacaktır.

F. Özil

Cetvel : 1

KAROSERİ İMALÂTINDA KULLANILAN SAÇ MALZEMELER

Çekme Dayanımı Kg/mm ²	Uzama (0,88-1,5 mm saç kalınlıkları) %	Kullanıldığı Yerler	Kaynak Yapma Vaziyeti
—	—	Emaye, galvanize yapmaya ve kurşun kaplamaya müsait	Oksijen ve nokta kaynağı yapmayı müsait
28—38	23	Basit sıvama işleri yapmaya müsait. Emaye edilmiş sıvama işlerinde kullanılır	»
28—38	26	Pek fazla sıvama işi bulunan parçaların imâlinde	»
32—42	26	Pek fazla sıvama işi bulunan karoseri parçalarının imâlinde ve püskürtme boyalı işlerine müsait	»
32—42	26	Pek fazla sıvama işi bulunan karoseri parçaları imâlinde	»

KAROSERİ İMALÂTINDA KULLANILAN ALÜMİNYÜM ALAŞIMLARI

BİLESİMİ %		Yoğunluğu Kg/dm ³	Kullanıldığı Mamüller	MALZEME ÖZELİĞİ			
Ana Elemanlar	Safsızlıklar			Şekil Verme Özeligi	Kaynak Özeligi	Deniz Suyu- na Karşı Dayanma	Talas Kaldırma Özeligi
Mg 1,7 ilâ 2,4 Mn 0 ilâ 0,4 Cr 0 ilâ 0,3 Al bâkiyesi	Si 5,0 Fe 0,4 Ti 0,2 Zn 0,2 Cu 0,05 Bâkiyesi : Herbiri 0,05	2,68	Sağ, band, boru, çubuk ve tel profil	Cok iyi	İyi-Cok iyi	Cok iyi	Sarta bağlı
Mg 2,6 ilâ 3,3 Mn 0 ilâ 0,4 Cr 0 ilâ 0,3 Al bâkiyesi	Si 0,5 Fe 0,4 Ti 0,2 Zn 0,2 Cu 0,05 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplamı 0,15	2,66	Sağ, band, boru, çubuk ve tel profil Perçin teli Kaynak teli	İyi	İyi-Cok iyi	Cok iyi	Sarta bağlı
Mg 4,3 ilâ 5,5	Si 0,5 Fe 0,4 Ti 0,2 Zn 0,2 Cu 0,05 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplamı 0,15	2,64	Sağ, band, boru, çubuk ve tel profil Perçin teli Kaynak teli	Vasat	İyi	Cok iyi	Sarta bağlı
Mg 1,6 ilâ 2,5 Mn 0,5 ilâ 1,5 Cr 0 ilâ 0,30 Al bâkiyesi	Fe 0,5 Si 0,5 Ti 0,2 Zn 0,2 Cu 0,10 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplam 0,15	2,71	Sağ, band, boru, profil Kaynak teli	İyi	Cok iyi	Cok iyi	Sarta bağlı
Mg 2,3 ilâ 3,5 Si 0,5 ilâ 0,8 Mn 0,3 ilâ 0,8 Cr 0 ilâ 0,30 Al bâkiyesi	Fe 0,5 Si 0,5 Ti 0,2 Zn 0,2 Cu 0,10 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplam 0,15	2,65	Sağ ve band Kaynak teli	İyi	Cok iyi	Cok iyi	Sarta bağlı
Cu 3,5 ilâ 4,7 Mg 0,4 ilâ 1,0, Mn 0,3 ilâ 1,0 Si 0,2 ilâ 0,8 Al bâkiyesi	Fe 0,7 Zn 0,5 Ti 0,2 Cr 0,1 Bâkiyesi: Herbiri 0,05 Toplam 0,20	2,80	Sağ ve band, boru, çubuk, tel profil, perçin	Vasat iyi	Alın kay- nağı İyi Cok iyi	Şartlı	İyi
Cu 3,8 ilâ 4,9 Mg 1,2 ilâ 1,8 Mn 0,3 ilâ 1,1 Al bâkiyesi	Fe 0,5 Ti 0,2 Si 0,5 Cr 0,1 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplam 0,20	2,77	Sağ, band, boru çubuk ve tel profil	Vasat	Alın kay- nağı İyi Cok iyi	Şartlı	İyi
Zn 5,1 ilâ 6,1 Mg 2,1 ilâ 2,9 Cu 1,2 ilâ 2,0 Cr 0,18 ilâ 0,4 Si 0 ilâ 0,5 Mn 0 ilâ 0,3 Al bâkiyesi	Fe 0,7 Ti 0,1 Bâkiyesi : Herbiri 0,05 Toplam 0,15	2,80	Sağ, band, boru çubuk ve tel profil	Şartlı	Alın kay- nağı İyi Cok iyi	Şartlı	İyi

TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

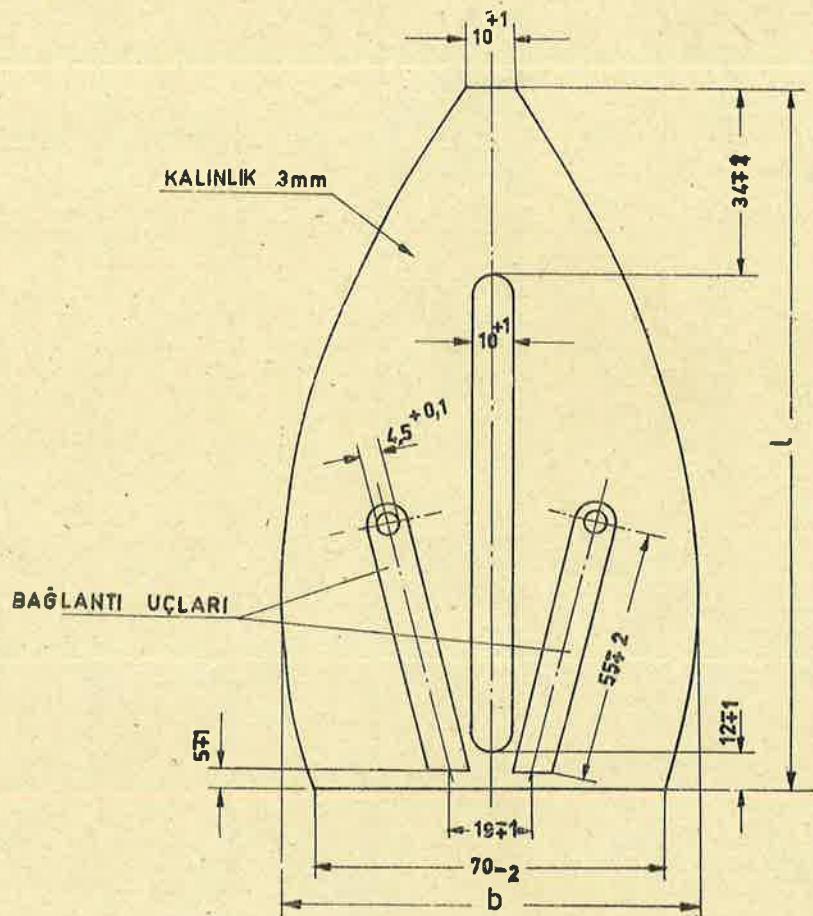
NİSAN 1963
BİRİNCİ BASKI

TERMOSTAISIZ EV ÜTÜLERİNDE MİKA YALITKANLI İSİTİCİ DİRENÇ BOYUTLARI

TS. 71/2

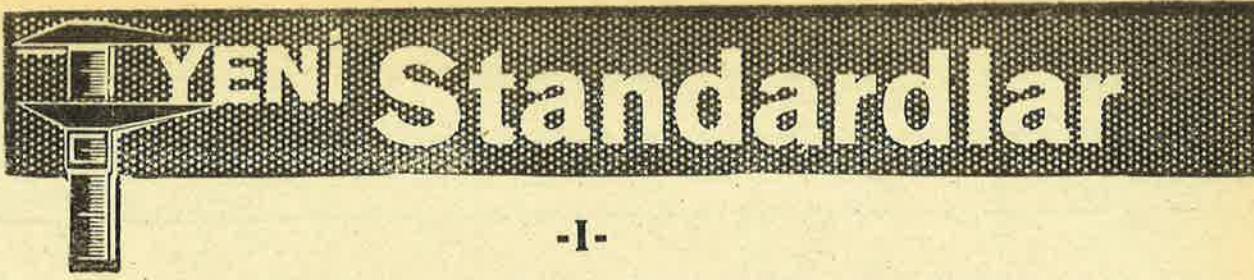
UDK. 621.365.648

(BOYUTLAR TAVSİYE MAHİYE TİNDEDİR.)



BOYUTLAR m m	<i>l</i>	<i>b</i>
147 x 84	147 - 2	84 - 2
160 x 90	160 - 2	90 - 2
175 x 84	175 - 2	84 - 2

ŞEKİL: 3



Elektrik el ütüleri standarı

-I-

Kemal TAN

Yük. El - Mak. Mühendisi

Elektrikle ısıtularak, kumas ve ya elbiselerin kırışıklarını açıp onlara düzgün şekil kazandıran pek çok ve çeşitli araçlar, mensucat endüstrisi veya temizlik ve ütü yapan iş yerlerinde hep ütü adı ile anıldıgından, sapından el ile tutularak kullanılan ütülere ait bulunan standartın konusunu teşkil eden ütülere «elektrik el ütüleri» adı verilmesi daha uygun bulunmuştur.

Türk Standardları Enstitüsü programlarına aldığı standardların seçiminde bilhassa memleket sanyiinin istekleri ile ihtiyaçlara en uygun konu ve imalata ait bulunmasına mümkün olan dikkati gösterdiğinden, elektrik el ütüleri standardda aynı özelliklerini taşımaktadır. İmalatı memleketin hemen her taraflında ve senelerden beri devam eden elektrik el ütülerinde aranması gereken özellikler ve bunların gerek sicaklık ve gereksiz elektrik yönlerinden tehlikeli olmaması veya ekonomik ve kullanım yönlerinden en uygun sonuç sağlanması için ne gibi deneylere tabi tutulması gerektiği bilinmesindeki faideleri göz önünde bulunduran Enstitü Yönetim Kurulu bu standardın hazırlanmasına programına almıştır.

Böylece ele alınan standard Elektrik Hazırlık Grubu tarafından teşkil olunan bir teknik komitenin İngiliz (BS 1732/1-1960 ve BS 1732/2-1956), Fransız (UTE C 73-109-UTE C 73-100) ve Alman (VDE 720, DIN 57720, DIN 44 906, DIN 44 934 ve DIN 44 932/1-2) standard ve nizamnamelerinden faydalananarak memleketimiz şartlarına uygun olarak hazırladığı ilk standard taslağı Elektrik Hazırlık Grupunda görüşülüp kabul edildikten sonra 6 Resmi Daire ve Bakanlık ile 3 Üniversite, 4 Ticaret ve Sanayi Odası ve 7 İmalatçı firma veya şirkete, mütalaa-ları alınmak üzere gönderilmiştir.

Gelen mütaalealar ve tamamlayıcı çalışmalar sonucunda bitirilen standard Enstitü Teknik Kurulumun tasvibinden de gereklidir TS 71 halinde Türk Standardları arasındaki yeri almış bulunmaktadır.

Bu suretle tamamlanmış olan elektrik el ütüleri adındaki yeni Standardın Konu, Tarif ve Kapsam bölümünde bu standardın kapsamına giren el ütülerinin tarifi yapıldıktan

sonra evlerde, terzi, çamaşır atelyeleri ve benzeri yerlerde kullanılan ve bir kordon vasıtasisle nominal gerilimi 110 ve 220 volt olan prizde bağlanmak suretile ısıtılan, ütilenecek eşya üzerinde el ile gezdirilmek suretile ütü yapmaya yaranan ütüleri kapsadığını işaret olmustur.

Sıfırdırma ve özelikler bölümünde el ütüleri, ağırlıklarına göre 3 kg'a kadar olan ev, 3 kg'ı geçen ağırlıktaki atelye ütüleri olarak genel surette iki sınıfa ayrılmıştır. Ayrıca her sınıf ütinin buharlı, buharsız, termostatlı ve termostatsız tiplerine işaret olunarak tali tiplerin izahına gegilmiştir.

Özelikler olarak ütinin normal çalışma şartları altında dayanıklılığı ve çarpımlar sonunda gerilim altındaki kısımlarda herhangi bir gevşemenin meydana gelmemesi, çağsağlığı gerilim veya gerilim sınırlarının toleranslarına işaret olunmuş ve ütinin ısınma müddeti dakika olarak:

3 x Gram olarak ütinin demir ağırlığı

T = Wat olarak ütinin gücü

formülü ile bulunacak müddetten fazla olmaması gereği belirtilemiştir. Fransız Standardlarında 2,5 olalarak kabul olunan bu ısınma müddeti kat sayısı, bizim standardımızda 3 olarak alınmakla bizim imalatımızın biraz daha ısınma müddeti toleransı artırılmıştır.

Ayrıca ütü tabanı, ütü kapağı, sap ve ayar düğmesi, ısıtma direnci ve bu direncin yapılabacağı alaşımın minimum özellikleri üzerinde durulmuş ve yalıtkanlık özelliği için ölçme usulleri de belirtilen kaçak akımın 0,5 m A i aşmaması gerektiği buharsız ütülerin 1000 V ve buharlı ütülerin de 1500 V luk gerilimle deneye tabi tutulduklarında yalıtkanlık direncinin 0,5 megohm dan aşağı olmamasına degeinmiştir.

Gerilim atlama aralıklarının minimum değerleri bir tablo halinde verilmiş, sıcaklık kontrolü Termostat ve termik açıcı, kordonla bağlantı ve bağlantı uçları, fis priz, kordon ve kordonun yalıtkanlığı, kordon testbit tertibatının özellikleri de açıklanmıştır. Sonra tesadüfi temas altılık, dış yüzeyler, su kabi ve buhar

terribatında aranması gereken özelikler açıklanmıştır.

Ihzar ve imalata ait muayene ve deneyler kısmında nümune alma tablosu verildikten sonra imalat deneyleri olarak güç, yalıtkanlık ve buharlı ütülerde de basınç deneyi olarak belirlilen deneylerin yapılsı ve elde olunacak minimum sonuçlar belirtilemiştir. Yalıtkanlık deneyleri ise kaçak akım, yalıtkanlık direnci, yüksek gerilim, su taşıma deneyleri olarak sıralanmış ve herbiri ayrı ayrı izah olmuştur. Bundan sonra buharlı ütülerde basınç deneylerinin damlalı ütülerle, kazanlı ütülerde nasıl yapılacağı izah olmuştur.

Tip deneyleri olarak ısınma deneyleri, buharlı ütülerde darbe deneyi, kordon giriş yeri deneyi, teşadüfi temas deneyi, dayanıklılık deney ve sarsıntı deneylerine yer verilmiştir. ısınma deneyleri de masa sıcaklığı, sap ayar düğmesi ve lاستik yalıtkanların sıcaklıklarını, ütü taban sıcaklığı olaraq ayrı ayrı gösterilmiştir. Sarsıntı deneyinde ütinin sarsıntı makinesinde dakikada 5 defa olmak üzere 4 cm yükseklikten kalınlığı en az 6 mm, ağırlığı en az 15 kg olan gelik bir levha üzerine serbestçe 1000 defa düşürülükten sonra civata veya bağlantı yerlerinde herhangi bir gevşeme, ütüde herhangi bir hasar bulunmaması şart koşulmakta ve diğer deneylerde benzeri şekilde açıklanmaktadır.

Standardın bundan sonraki bölgüleri her Türk Standardında olduğu gibi işaretleme, paketleme ve Türk Standardlarının tatbiki hakkında Nizamname hükümleri gereğince yapılacak denetleme başlıklarında genel hükümlerle sona ermektedir.

Standarda ayrıca 3 foy eklenmiş olup burlardan birincisinde termostatsız ütülerde kullanılacak yalıtkan boncuk boyutları, ikincisi termostatsız ev ütülerinde mika yalıtkanlı ısıticı direnç boyutları, üçüncüsü de deney parçası ve sarsıntı makinesini göstermeyece ve tavsiye olarak boyutları belirtmektedir.

Enstitü ve standardı hazırlayanlar ile standardın olgunlaşmasında emeği geçenler, bu eserin Türk Sanayii ve sanayicisi için verimi ve emniyeti artırıcı ve onlara yardımcı bir hizmeti olursa, bundan duyulacak kıvancı paylaşacaklardır.

TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

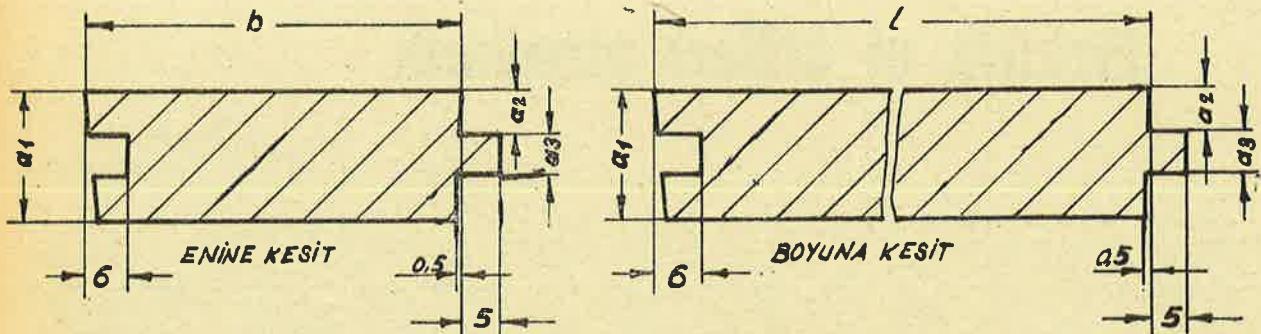
M A Y I S 1 9 6 3
BİRİNCİ BASKI

AHŞAP PARKE TIPLERİ

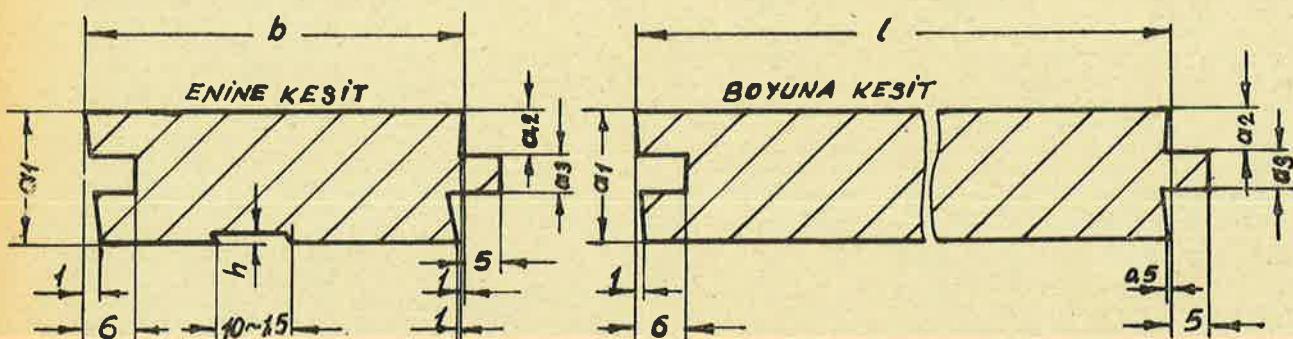
TS.

/1

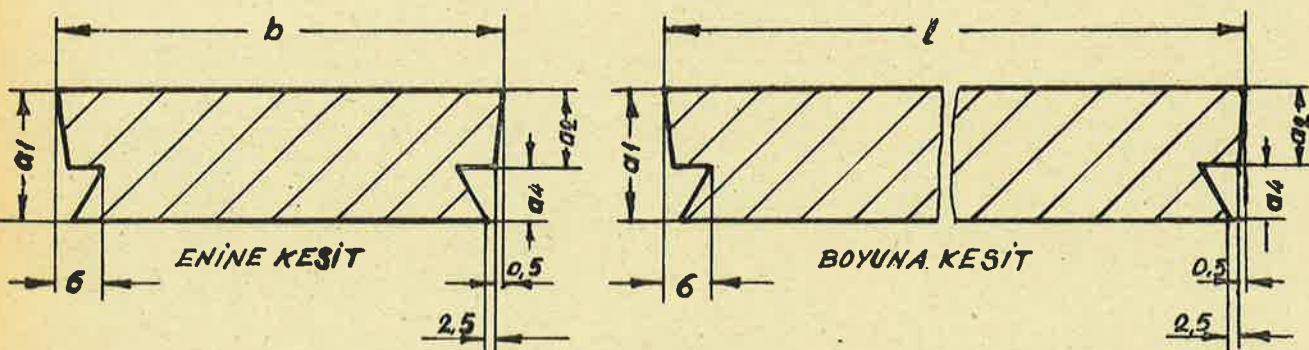
674-4
UDK. 69.025.351



ŞEKLİ: 1



ŞEKLİ: 2



ŞEKLİ: 3

AHŞAP PARKELER STANDARDI

İbrahim KUTLUTAN

TSE Teknik Kurulunun 18.5.1963 tarihli kararı ile kabul edilmiş bulunan Ahşap Parkeler Türk Standardı ile inşaat konusunda önemli bir ihtiyacımız daha karşılanmış olmaktadır.

Son senelerde yurdun her tarafında yapılmakta olan modern binaların sayıları süratli bir tempo ile artmaktadır ve buna paralel olarak ahşap parkeler sarfiyatı da genişlemekte olduğu için ilerde mecburi yürürlüğe konulması beklenen bu standard konusunu biraz açmak ve uygulama yönünden ilgilileri aydınlatmak faydalı olacaktır.

Söyle ki :

Standardın ana bölümleri :

- 0 — Konu, tarif, kapsam:
- 1 — Sınıflandırma ve özellikler
- 2 — Piyasaya arz
- 3 — Muayene ve deneyler
- 4 — Müteferrik hükümler
- 5 — Piyasaya arz olunmuş mal üzerinde yapılacak kontrol esasları adlarını taşımaktan olup, bunları aşağıda sırasıyla açıklamaya çalışacağız.

0 — Konu, Tarif, Kapsam :

Bu bölümde;

Standardın mese, kayın ve gürgen kerestelerini özel makinelerde işleyerek yapılan çeşitli boyutlardaki ahşap parkeleri içine aldığı ifade edildikten sonra, alış verişlerde zaman zaman anlaşmazlıklara yol açan parka uzunluk ve genişlikleri tarif olunmakta, bunların nasıl ölçüleceği gösterilmektedir.

Yine bu arada standardın metininde geçen «Öz» teriminin odunlaşmamış kısım olduğu,

«Kırmızı yürek» deyiminin sihadlı kayın öz odunu ve «Göbek» sözünün türümeye başlamış öz odunu anlamına geldiği belirtilmektedir.

Lamel ve mozayik parkeler, bu standardın dışında bırakılmıştır.

1 — Sınıflandırma ve Özellikler :

Parkeler, önce yapıldıkları ağaç cinslerine göre :

Mese parke
Kavın parke
Gürgen parke
adları altında üçe ayrılmakta ve sonra imal şekilleri itibarıyle :

- Tip 1
- Tip 2
- Tip 3
- Tip 4
- Tip 5

dive bes tip içinde mütalâa edilmektedir.

Standardın özellikleri veren bölümde ise, perakende işlenme sırasında % 8 den ve satışlarda % 12

den fazla rutubet bulunmaması şart koşuluyor ve daha altında I, II ve III sayılı cetvelerde muhtelif tiplerdeki ahşap parkelerin, uzunlukları ile kalınlık ve kesitleri, genişlikleri ve bunların her birinde kabul olunabilecek fazlalık, eksiklik toleransları miktarlar halinde veriliyor.

IV. Sayılı cetvelde de parkelerin görlündüsleri arasında yer alan,

- Öz
- Kabuk
- Diri odun
- Kırmızı yürek
- Göbek
- Yıllık halka
- Renk değişikliği
- Çürüklük
- Kaynak budaklar
- Çürüklük budaklar
- Kurt yeniği ve delikler
- Çatlaklar
- Bozukluk
- Kusurlar toplamı

gibi özellikler açıklanarak bunların varlığına göre parkelerin hangi kalitelere konulabileceği ait ölçü ve esaslar ortaya konuluyor.

2 — Piyasaya Arz :

Bu bölümde parkelerin alt yüzlerine yapıldığı yer ve fabrika adları ile kalite ve TS numarasının konulacağı zikrediliyor ve yazıların, birinci kalite parkelerde mavi, ikinci kalite parkelerde kırmızı, üçüncü kalite parkelerde yeşil renklerde yazılacağı belirtiliyor.

Ambalaj konusunda: Özel istekler dışında «40» parkenin bir ambalaj yapılacağı ve bunlardan yarısının sağ, diğer yarısının sol olacağı ve ambalajlama ne biçimde yerleştirilecekleri ve çemberlenecekleri yazılmakla beraber paketlerin yüzüne yazılacak bilgileri açıklıyor ve bunların da kalite renkleri ile yazılacağı ve her sınıf parkenin ayrı ayrı partiler halinde satışa arz olunacağı ilâve ediliyor.

3 — Muayene ve Deneyler :
Ahşap parkelerin muayenesi konusunda standard içindeki tariflere uyulacağı ve parke nümunelerinin ise TS 53 hükümlerine göre alınacağı ifade ediliyor.

4 — Müteferrik Hükümler :

a) Ahşap parkelerin ölçü birimi m^2 dir, denildikten sonra boyutların mm cinsinden ölçüleceği hükmeye bağlanıyor, ve bunların parke üzerinde nereye yazılacağı gösteriliyor.

b) Nümenе parkelerin, yalnız boyut ve ıscılık bakımlarından partiyi temsil edebileceklerine, dış görünüş ve yapı özelliklerine örnek olamayacağına işaret ediliyor.

5 — Piyasaya arz olunmuş mal üzerinde yapılacak kontrol esasları :

Bu bölüm içinde mürakabe; standardın tarif, özellik, kalite ve piyasaya arz bölgelerindeki özelliklerini ve işaretleri araştırmak diye ifade ediliyor. Ve muayene ile ilgili diğer hükümler için TS 53 e uyacağı bildiriliyor.

Ahşap Parkeler Türk Standardının bu özetinden de anlaşılabileceği gibi bugüne kadar imalatçının şartlarına ve isteklerine uygun olarak işlenen ahşap parkeler, bunlara ait Türk Standardı mecburi yürürlüğe konulduğundan itibaren, belirli boyutlarda yapılacak ve bunlarda yine bilinen toleranslar kabul edilecek, kaliteleri de görünüş ve özelliklerinin gösterdiği imkânlarla belli olacak ve ona göre değer bulacaktır.

Unite ambalajları ve boyutları da standardda verilmiş bulunmaktadır, bu parkelerin çeşitli vasıtalarla taşınmalarında malin hazine uygun vasita bulunmasına imkan vermek suretiyle maddi bakımından iktisadılık sağlayacaktır.

Onun için bu başarılı esere emek verenlere şükranlarımı sunarak yazımı bitiriyorum.

İş Adamları

TÜRKİYE
İKTİSAT GAZETESİ

okuyor

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

TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ'dir

Abone için müracaat :

Sehit Teğmen Kalmaz Cad. No. 30 - ANKARA



Haberleri



ISO

REKOMANDASYONLARI

- ISO/R 283-1962 Konveyör kayışlarının tam kalınlıkları cer kuvveti ve uzaması.
- ISO/R 284-1962 Sarınameler ve Deneme Metodları Konveyör kayışlarının elektrik iletişimini.
- ISO/R 297-1963 Alet konileri.
- ISO/R 298-1963 Torna merkezleri, Değişme ölçülerini.
- ISO/R 299-1963 Makina aletleri için T delikleri

İNGİLİZCELERİ

- ISO/R 283-1962 Full Thickness Tensile Strength and Elongation of Conveyor Belts, Specifications and Method of Test.
- ISO/R 284-1962 Electrical Conductivity of Conveyor Belts, Specifikasyonlar ve Testin Metodu.
- ISO/R 297-1963 7/24 Tapers for Tool Shanks,
- ISO/R 298-1963 Lathe Centres. Sizes for Inter-changeability.
- ISO/R 299-1963 T Slots for Machine Tools.

STANDARDİZASYONLA İLGİLİ MİLLETLERARASI TEŞKİLATLARA DAİR

ISO'nun bir araştırması

Son ISO Genel Konsey toplantılarında alınan karar gereğince, ISO, üye organlarının milletlerarası ve bölge teşkilatlarıyla standardizasyon konusunda ne derece işbirliği yaptığına araştırmaya teşebbüs etmiştir.

Aynı toplantıda TSE Başkanı Faruk A. Sünter, ISO kurulduğu zaman hemen hemen sadece sınai standardizasyonla meşgul olduğunu ve ancak 1955 de zirai sahada da standardizasyona önem verilmeye başlandığını beyan etmiştir. Teknik Komiteler ve Alt Komiteler Sekreterliklerinin bu bakımdan gayretleri takdire şayan olmakla beraber, işe geç başlamıştır. Bir takım bölge ve milletlerarası bazı teşkilatlar zirai maddeler için standardlarını nesretmiş bulunmaktadır. Bay Sünter bu durumun ilerde güçlükler yaratacağına işaret etmiştir. Kendisi bir çare ileri sürmeden, ISO'nun rakipsiz kalabilmesi için görevler dütümlerini Konsey üyelerinden talep etmiştir.

ISO ile diğer standardizasyon organlarının faaliyetlerinin birbirleyle çatışması veya aynı işi görümleri hakiki bir tehlikedir ve bütün ilgililerin gayretlerini bu yolda tek-sif etmeleri gereklidir.

OECD, EEC ve Müsterek Pazarın bir üyesi olarak Türkiye bu teşkilatların tavsiyelerine uygun standardlar yapmak mecburiyetindedir. Aksi halde diğer üye teşkilatlarla iş yapması mümkün olamaz.

Bundan dolayıdır ki son zamanda TSE tarafından hazırlanan narancıye, elma ve şeftali standardları OECD kísticaslarını yakinen takip etmektedir. Bu sebep bu gibi maddeler için ISO Standardı, hatta Teknik Komitesi mevcut olmamasıdır. ISO'nun bu konuları ele aldığı zaman büyük müstahsil ve ithalatçı memleketler tarafından, tesbit edilmiş kísticaslara istinaden yapılmış mevcut standardları benimsiyeceli umid edilmektedir.

Lâboratuvar Cam Aletleri

Lâboratuvarlarda kullanılan camdan yapılmış gereçlerle ilgili bazı dokümanlar hazırlanmıştır.

Rekomandasyonlar için ön çalışma olarak hazırlanan bu dokümanın yeni bir teklif olduğu bildirilmektedir.

TSE'ye gönderilen ISO yıllık raporları

Aşağıdaki yıllık raporlar TSE'ye ISO/TC 64 ye gelmiştir.

ISO/TC 1	Vidalı dişli	ISO/TC 67	Yakit kullanan teknizatın deneme metodları
ISO/TC 2	Civat, Somun ve Aksesuarları	ISO/TC 68	Petrol Sanayiine ait malzemeler ve teknizat Bankacılıkta standartizasyon
ISO/TC 4	Rulmanlı Yataklar	ISO/TC 70	Motör ve makinalara ait tarifler
ISO/TC 6	Kâğıt	ISO/TC 78	Kokulu hidrokarbonlar Amiyant-Cimento mâmulleri
ISO/TC 12	Mikdarlar, Üniteler, Semboller, Tahvil Faktörleri ve Tahvil cettelleri	ISO/TC 77	Böcek mücadele ilaçları için müşterek isimler
ISO/TC 17	Çelik	ISO/TC 81	Madencilik
ISO/TC 18	Çinko ve çinko karışımı		Jimnastik ve spor aletleri
ISO/TC 19	Normal Numaralar	ISO/TC 82	Tibbi siringalar ve siringa igneleri
ISO/TC 22	Otomobil	ISO/TC 83	Mantar
ISO/TC 23	Zirai Makinalar		Eşya tahlil tahlilesi için resimli işaretler
ISO/TC 24	Elekler	ISO/TC 84	Tansiyon aktiv maddeler
ISO/TC 31	İç lastikler, jant ve subaplar	ISO/TC 87	İnsaat malzemesi ve yapıları üzerinde yanım denemeleri
ISO/TC 32	Yiv ve Set	ISO/TC 88	Yarı işlenmiş odun
ISO/TC 41	Makara ve Kayışlar (Trapez kesitli kayışlar dahil)	ISO/TC 91	Nakil arabaları
ISO/TC 43	Akustik	ISO/TC 92	Ving zincirleri ve ilgili aksamlar
ISO/TC 45	Kauçuk		Mika
ISO/TC 48	Lâboratuvar cam aksamları ve ilgili cihazlar,	ISO/TC 99	
ISO/TC 51	Malzeme tahlil, tahlivesinde yük paletleri	ISO/TC 100	
ISO/TC 56	Mika	ISO/TC 111	

ISO Merkez Komitelerinde Değişiklikler

P. Salmon görevinden ayrıldı

Standardizasyon sahasındaki çalışmalarları iyi bilinen Fransız AFNOR Standardizasyon Teskilatının emektar Baş Mühendisi P. Salmon'un Standardizasyon Komiserliği görevini gayri muayyen bir zaman için bıraktığı TSE tarafından üzüntüyle öğrenilmiştir.

Baş Mühendis Salmon ISO Konseyinin Redüksiyon Komitesi, Mali Komite, Plânlama Komitesi ve ISO İrtibat Bürosu ile UNESCO ve Milletlerarası Demiryolları Birliği'nin üyesi idi.

Prof. Zinzen'in yerine

N. Ludwig getirildi

Prof. Dr. A. Zinzen'in teklifi olması üzerine Mühendis N. Ludwig DICCO'da Prof. Zingen'in yerine seçilmiştir.

ISO Toplantıları

- a) ISO/TC 30'un bütün azalarının istirâkile yapılacak altıncı toplantısı - Mayıs ayın ölçütleri 21-24 Nisan 1964 - Association Française de Normalisation, Paris, toplantı odası. Sekreterlik: Association Française de Normalisation.
- b) ISO/TC 93'ün bütün azaların istirâkile üçüncü toplantısı - Büro Makinaları 4-11 Mayıs 1964 - New York, Sekreterlik : Ente Nazionale Italiano di Unificazione.
- c) ISO/TC 97'nin bütün azaların istirâkile üçüncü toplantısı. Hesap makinaları ve Enformasyon İşleme: 21 ve 22 Mayıs 1964 - Barbizon Plaza Hotel, New York Sekreterlik: American Standards Association.
- d) ISO/TC 98'in bütün azaların istirâkile ikinci toplantısı - Yapı Projeleri Esasları: 25-27 Mayıs 1964, Varşova (Polonya) sekreterlik : Polski Komitet Normalizacyjny.
- e) ISO/TC 108'in bütün azaların istirâkile birinci toplantısı. Mekanik şok ve vibrasyon: 1 ile 5 Haziran 1964 - Aix-les-Baines, Fransa. Sekreterlik: American Standards Association.

Bu toplantılarla ait tafsilat TSE. Dış Münasebetler Seksiyonundan temin edilebilir.

Inşaat Çelikleri ile İlgili tasarı

Pakistan Standardlar Enstitüsü, inşaatta kullanılan çeliklerle ilgili bir tasarı hazırlamıştır.

ISO'nun 17 sayılı Teknik Komitesini yöneten Pakistan Standardlar Enstitüsü bu tasarıyı gönderdiği kuruluşlara düştürülerini sormaktadır.

Tasarı, TSE'de incelenmektedir.

Meksika Standardlar Bürosunun raporu

Birleşmiş Milletlerin delâletiyle muhtelif Avrupa memleketlerini ziyaret eden Meksika Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Standardlar Bürosu Başkanı Mr. Manuel Marin Gonzales, Standardizasyon işlerinin organizasyonu hakkında çok interesan bir rapor hazırlamıştır.

Raporda, Mr. Gonzales, Meksika'da standardizasyonun sınai gelişme neticesinde doğmayıp böyle bir gelişmenin tahakkukuna hizmet eden bir faktör olduğunu belirtmiştir. Meksika'da standard işleri Sanayi ve Ticaret Bakanlığının bağlı bir büroda görülmektedir.

Meksika'da anıldığı isimle «Dirección General de Normas» 1943'de kurulmuştur.

Yirmi yıl sonra Meksika'nın sınai üretimi bazı sektörlerde yirmi, otuz misli gelişmiştir. Bunlar arasında elektrik, petrol maddeleri, demir çelik, kimyevi maddeler ve mühendislik sayılabilir.

Bu düzen standardizasyon bakımından tamamen değişik bir durum yaratmıştır. Sanayiler arasındaki ilişkilerde standardlar elzem olmağa başlamış ve memleketin teknik ve sınai gelişmesine ayak uydurması gerekmistir. Memleket dahilindeki standardları teşvik et-

mek, diğer taraftan Meksika'nın standartizasyon politikası ve方法ları için mukayese imkânı bulabilmek amacıyla milletlerarası standarlara karşı ilgi artmıştır.

Muharrir ziyaret ettiği memleketlerdeki standart yayma usullerini ayrı ayrı izah ettikten sonra aşağıdaki neticelere varmıştır:

Standard anlami genel olarak dört ayrı ifadede toplanmıştır:

- Esas standardizasyon
- Malzeme deneyleri
- Sınai standardizasyon
- İlgili makamların mecburi kılınmak istediği standartların kontrolu için derpiş edilen hükümet nizamnameleri

Nizamnameler hükümete ait bir iş olmakla beraber esas standardizasyon ve malzeme deneyleri laboratuvarıdır.

Mr. Gonzales raporunun nihayetinde standardizasyon işlerinin teknik taraflarını ilgili müesseselere yaptırmakla Meksika Sanayi ve Ticaret Bakanlığının standardizasyon bakımından olgunlaşmasına gayret etmekted olduğunu, aynı zamanda standardizasyon için lüzumlu devamlılık, tecrübe ve ihtiyacı sağlamaya çalıştığını belirtmiştir.

BAŞKA ÜLKELERDE HAZIRLANAN STANDARDLAR

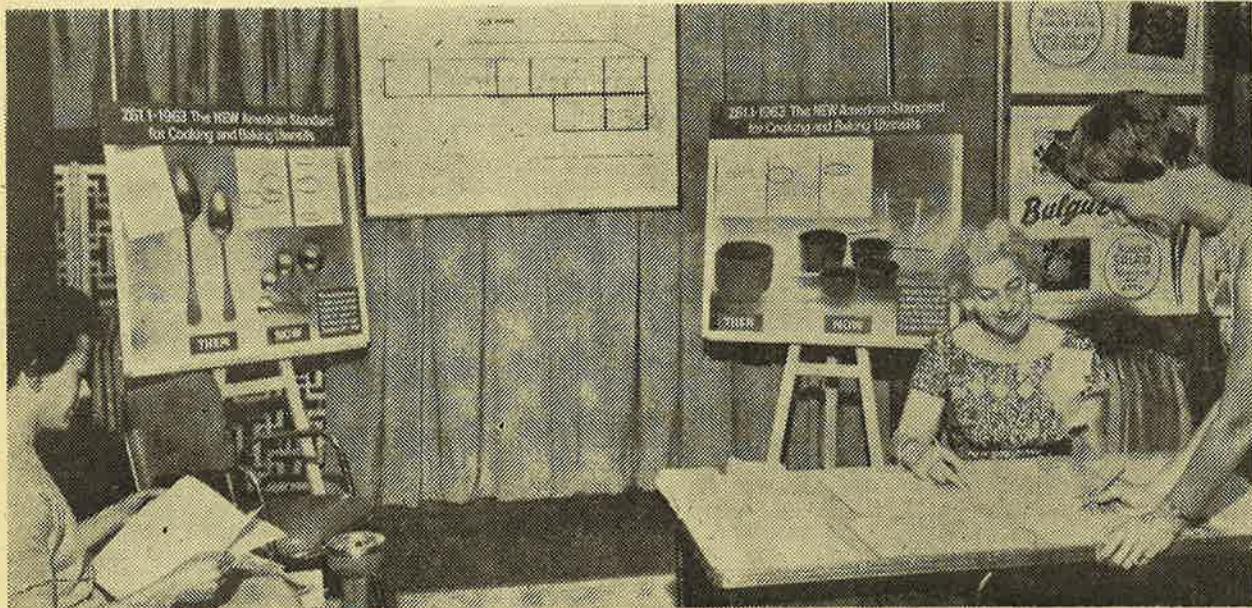
ALMANYA (DNA)

Ses bilgisi

- | | |
|------------------|--|
| DIN : 45403 Bl.1 | Elektroakustiklerde Titresim (İhtizaz) çizgisizsiz değişim ölçüsü, Tarifler. Ölçüme usulleri. Tatbikat - Tartı |
| DIN : 45403 Bl.2 | Ahenkli değişim usulü |
| DIN : 45403 Bl.3 | Frekans farkı-metod |
| DIN : 45403 Bl.4 | Ara modülasyonu metodu |
| DIN : 5045 | Ses siddetini ölçen aygit (cihaz) |
| DIN : 1317 Bl.3 | Standard akort etme (ayrlama) frekansı: Org denilen müzik aleti için |
| DIN : 1311 Bl.3 | Titresim (İhtizaz) serbest durumun değişik derecelerinde, titresim sistemleri. |
| DIN : 45602 | Elektrik makineleri tizerinde parazit ölçümü genel kaideler |
| DIN : 45661 | Titresim ölçmeye mahsus aygit tarifleri |

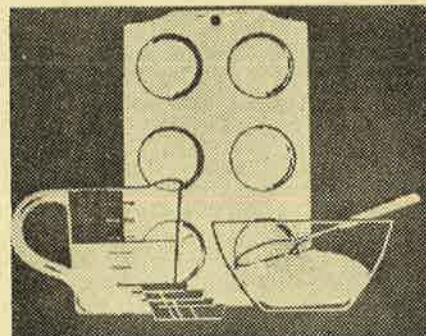
Makine aksamı

- | | |
|------------------|--|
| DIN : 4038 Bl.1 | Taştan mamûl borular. Beton deve boynu borular - Lâğım suları. Kanal ve borular da kullanılan kaynak dikişi malzemeleri ve deneyler. |
| DIN : 238 Sht.1 | Matkap torna aynası, kurma (montaj) işleri. Vida kilavuz mili. |
| DIN : 468 | Manivela kolları. Ofset tipi. |
| DIN : 1912 Sht.3 | Madenlerde kaynak yapımı. Ergitme (eritme) yolu ile kaynak. |
| DIN : 8554 Sht.1 | Oksijen kaynağı. |
| DIN : 8542 | Oksijen kaynağından kullanılan aygıtlar hortumlarının eklenmesi - bağlama aygıtları |



ASA ev ekonomisti Miss. Rose White bu yazındaki açıklamaları yaparken

Standard mutfak araçları yemek pişirenlere yardımcı oluyor



Çarşı ve pazardan aldığınız taze yiyecek maddelerini pişirdiğiniz mutfak gereçleri belki de eski sistem olanlardır. Geric bu takımlarla, daha az zaman harcanmakta, iş kapasitesi azaltılmakta ise de tümüyle uygun bir pişirme işi sağlanamamaktadır.

Standard ölçü ve aletlerle ise, ev ekonomisi yönetenlerince yemek tarifleri daha dikkatle düzenlenmektedir.

Örneğin : karışık bir kek hazırlamak için, evin aşçısı tarifnamede gösterilmiş bulunan boyutta bir kabı seçmelidir. Eğer bu kek tertibi tarifnamede bildirilen kaptan daha kılıçık ve daha büyük hacimde olsa pişirecek olursa; ince, kalın, çok veya az pişmiş olur.

Standard mutfak gereclerine olan gerekliliği anlıyan Amerikan Standardları Birliği ilgili komitesi, ev aşçılığı ve pişirme aletleri için, 1949 yılında boyut, tolerans ve terminoloji bilgilerini kapsayan bir standard düzenlemiştir.

Bu standard şimdi tekrar gözen geçirilerek yeni boyutları, aletlerin kullanma şekillerini, fırınların değişikliklerini, yeni besin hazırlama yollarına yönelmeyi sağlayacak bir şekilde sokulmuştur.

Standardın içine aldığı tarifler arasında toleranslar, boyutlar ve pişirme kaplarının hacimleri verilmektedir.

Kek tavaları, kulplu tenceler, peynirli kek tavaları, krema kapları,

elbezleri, pelte, ekmek, pandispanya, üstü açık kızartma tavaları, börek tavaları, kuru ve akışkan maddeler için ölçüler vardır. Bunlardan başka su maddelerin tarifleri de standarda yer almaktadır :

Pişirme aletleri :

(Bisküvit, görek ısıtıcıları, konserve kapları, servis aletleri, çifte kazanlar, Hollanda fırınları, yumurta pişirme araçları, beşgözlü tavalar, çeşitli kızartma tavaları, demir tavalar, tenceler, sapsız tenceler, düdüklü tenceler, çaydanlıklar) salata kapları, tatlı kalıpları.

Yeni basıda (1963) peynirli kek, kapaksız kızartma ve pişirme tavaları, salata kapları, tatlı kalıpları ve

her türlü ölçülerin özelliklerini gösteren geniş bilgi vardır.

Eski den et yemekleri kapalı tencereerde, fırnlarda pişirilirdi. Oysa, şimdi pişecik etlerin yeri (ince dilimler halinde) kapaksız tencelerdir.

Bir salata veya tatlı kabını ne oranda doldurmalıdır. Bu oran standardda gösterilmelidir. İçi dolu bir kabın mutfağın tezgâhinden buz dolabına kadar, içindeki sıvının dökülmeden, taşınabilmesi için standardda gösterilen bu orana göre doldurulmuş olması gerekmektedir.

Pişirmede yanılmaları önlemek için ölçü kapları ve kaşıklar, standard yönünde olmalıdır. Standard her iki noktayı gözönlüne alarak ilk kez sıvı ve katı ölçekleri birbirinden ayırmıştır.

Karışımın atomlarının her birinin ölçüde, kapasitelerinin farklı bulunması dolayısı ile birbirlerinin yerini tutabileceğini söylemek olmadığından üçüncü ölçek kullanılmamalıdır. Un ve diğer karışım atomları, bir sıvı ölçüğünü de aynı yüzeyde tutamazlar.

Meyve keklerini tatilde hazırlamak için küçük bir ekmek tavası, $7\frac{1}{2} \times 3\frac{3}{4} \times 2\frac{1}{4}$ inç, iki diğer boyutla birlikte standarda eklenmiştir. Bunlardan biri somun şeklinde pişecik keke özgü olup, boyutu $16 \times 4 \times 4$ dir.

Küçük ve düz şekilde tatlı keklere özgü fırınlar $3 \times$ yeni hacminde 10×8 , 16×11 ve 18×12 olmak üzere değişmektektir.

Ev kadınları için 10×8 boyutu yeni model mutfak düzenli küçük, dar, ikinci bir fırını olmak üzere ek bir ölçü de kabul edilmiştir.

Yeni düzenlere ve sadeleştirmeye özgü istekler, görek tavalarının hacimlerinin yeniden ele alınmasını gerektirmiştir.

İmalatçılar komplike boyutlardan kaçınmaktadır. Düzenleyenler bunları (yayınlamak için hazırlıklarını) daha küçük boyutlara düşürmektedirler. Bu yüzden revizyondan geçmiş standard da iki boyut kaldırılmıştır. Bunlardan biri dikdörtgen biçiminde, öteki yuvarlaktır. Kullanılan kısım yalnızca $1\frac{1}{2}$ inçtir.

Dikdörtgen tavalar için $10 \times 6 \times 1\frac{1}{2}$ ve $11 \times 7 \times 1\frac{1}{2}$ boyutlar alakonmuştur. İki yeni boyut ise $12 \times 7\frac{1}{2} \times 2$; $13 \times 9\frac{1}{2}$ ve $13\frac{1}{4} \times 8\frac{3}{4} \times 1\frac{1}{4}$ boyutlarının yerini almıştır. $8\frac{3}{4} \times 1\frac{1}{4}$ yuvarlak kek tavalarının derinlikleri 2 inç olarak standartlaşmıştır.

İlk kez kabul edildiğinde standart yoğaltıcıya büyük gelir sağlanmıştır. Ev ekonomistleri için de gerekli ve az çok faydalı aletler vardır. Bu sözler standart geliştirmiştir.



(Mc. Call's Magazine, Journal of Home Economics yazarı) sıfatı ile sunuları söylemiştir: «Yoğaltıcılar bu AHEA Projesinden sınırsız oranda yararlanmışlardır. Kendileri standart gereçleri kullanmakla kaliteli malları garanti etmişlerdir.»

Ev ekonomistlerinin ve yoğaltıcıların, gösterdikleri ilgileri takdir eden Amerikan Ev Ekonomistleri Birliği yenilenmiş (revizyon) olan, evlerde yemek pişirme ve mutfak gereçleri ile ilgili boyutlar, toleranslar ve terimleri içine alan (Z61.1.1963) standartı yıllık toplantılarında ele alınmıştır.

olán ASA Z61 Seksyon Komitesi

Kansas şehrinde 25-28 Haziran günlerinde yapılmış. B. Amerika, Güney Amerika ve Orta Amerika ve Kanada'dan 5000 ev ekonomisti bu toplantıya katılmıştır. Mrs. Rush, ev gereçleri yazarı, Mrs. Rush, ev gereçleri yazarı,

'Terylene' TÜRKİYEDE

BOZKURT TERYLEN
IMPERMEABLE
KUMAŞLARI
SIHHAT,
KOLAYLIK ve
ZERAFETİN
KORUYUCUSUDUR

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

%100 İMPERMEABLE
Boz kurtunun kumasi
Bozkurt Fabrikalarında
imdi edilmişdir.
Kalitesi fabrika garantiyi altındadır.

MADE IN U.S.A. NOT LESS THAN
67 TERYLENE
Polyester Fiber
WITH COTTON

BOZKURT

KILIÇOĞLU

Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

SERMAYESİ : 15.200.000,—

E S K İ S E H İ R

Kiremit, Tuğla ve Ateş Tuğla Fabrikası

Her Nevi Kiremit, Tuğla
ve Ateş Tuğlaları

En iyi kaliteli mallariyle daima
müşterilerinin emrindedir

ADRES : Posta Kutusu 7
İnönü Caddesi No: 59
Eskişehir

Telgraf adresi : KİREMİT
Telefon No. : 1364 - 2105

Standard — 17



KAVEL

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

İSTİNYE - 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'ı deri :
Çeşitli renk, desen ve kalitede dösemelik,
çantalık, sofralık v.s.
Zil (sinyal) telleri.

Standard — 16

Yemeklik yağlar için muayene metodları

M. S. B. ARGE Başkanlığı tarafından, «Yemeklik Yağlar İçin Muayene Metodları» adlı bir belge hazırlanmıştır. Kimya Yüksek Mühendisleri Saim Aktürk ve Ulviye Yücelik'in hazırladığı bu belge 70 sayfa tutmaktadır. Çeşitli kaynaklardan faydalananlarak hazırlanan bu belge de kendi çalışmalarından bazı yenilikler katıldığı muhakkaktır. Üzerinde durulan 36 metoda sadece işaretle yetineceğiz :

- 1 — Nem miktarı tayıni (destilasyon metodu)
- 2 — Nem ve uçucu maddeler tayıni
- I — Etiid metodu,
- II — Vakum metodu
- III — Elektrikli ocak metodu
- 3 — Çözünmeyen safsızlıklar tayıni
- 4 — Serbest yağ asitleri tayıni
- 5 — Sabunlaşmayan maddeler tayıni
- 6 — Kül miktarı tayıni
- 7 — Halpen testi (pamuk yağı aranması)
- 8 — Susam yağı aranması
- 9 — Erime noktası tayıni
- 10 — Yumuşama noktası tayıni
- 11 — Bulanma noktası tayıni
- 12 — Kırılma indisi
- 13 — Alevlenme noktası
- 14 — Sıvı yağlarda özgül ağırlık tayıni
- 15 — Katı yağ ve vaksılarda özgül ağırlık tayıni
- 16 — Katılışma noktası tayıni (titer testi)
- 17 — Sabunlaşma indisi tayıni
- 18 — Peroksit değeri tayıni
- 19 — Yağ stabilitesi tayıni (aktif oksijen metodu)
- 20 — İyod indisi tayıni (Hamuz metodu)
- 21 — İyod indisi tayıni (wijs metodu)
- 22 — Soğuk deney metodu
- 23 — Yağda sabun tayıni
- 24 — Donma noktası tayıni
- 25 — Rodan indisi (thiocyanogen değeri)
- 26 — Acetyl ve hydroksyl değeri
- 27 — Reichert Meissel Polenstke ve Kirschner değerlerinin tayıni
- 28 — Yağ miktarı tayıni
- 29 — Yağlarda tuz miktarı tayıni
- 30 — Boyar maddelerin kalitatif olarak tespiti
- 31 — Peroksit indeksi (lea indeksi)

- I — H.C. Lea'nın sadeleştirilmiş metodu
- II — Stuffin ve Weatherall metodu
- III — Wheeler metodu
- 32 — Kreis testi
- 33 — Hehner değeri
- 34 — Doymus ve doymamış yağ asitlerinin tayıni
- 35 — Nitrik asit deneyi (elaidin reaksiyonu)
- 36 — Sıvı ve katı yağ asitleri (değiştirilmiş Twitechell metodu)

Bunlara ek olarak normal asit çözeltilerinin hazırlanması için gerekli miktarlar, ayarlı sodyum hidrokosit çözeltisi, ayarlı sulfürük asit çözeltisi, ayarlı alkollü potasyum hidrokosit çözeltisi, yağ asitlerinin formül ve remie noktaları üzerinde durulmuş ve bazı yağ cinslerinin karakteristiklerini gösterir bir cetvel eklenmiştir.

Standardlarla çok yakından ilgisi olan bu belgenin, memleketimizde bu konuda hazırlanmış en geniş belge olduğuna inanıyoruz. Yağ asitleri ile ilgilenen herkesin başvurması gereken bu belgenin hazırlanmasında faydalanan başlıca kaynaklar şunlardır:

- 1 — AOSC, official and Tentative methods of the American Oil Chemists' Society, second edition.
- 2 — The Chemical Analysis of Foods and Food Products, by, PH. Morris B. Jacobs, second edition 1951, USA.
- 3 — Levazım Kimyası, Faik Hüsnü, 1934 İstanbul.
- 4 — Levazım Muayene Heyetlerine mahsus Talimat, No: 215 (1937), ikinci baskısı 1954.
- 5 — Gıda maddelerinin ve umumi sağlığı ilgilendiren eşya ve levazımın hususi vasıflarını gösteren Tütük, Ankara 1952.
- 6 — Sinaf Kimya Patrikumu, Çev. A. R. Bekman, Ankara 1948
- 7 — Yağ Analiz Metodları, Aladdin Özkin, Ankara 1956.
- 8 — Food Chemistry, Meyer, 1960.
- 9 — Hand Book of Chemistry Lange's, 1956.

Değerli çalışmalarını TSE'den de esirgemeyen Aktürk ve Yücelik'i bu yapıtlarından ötürü kutlarız.

Küçük sanayie yardımcı kitaplar

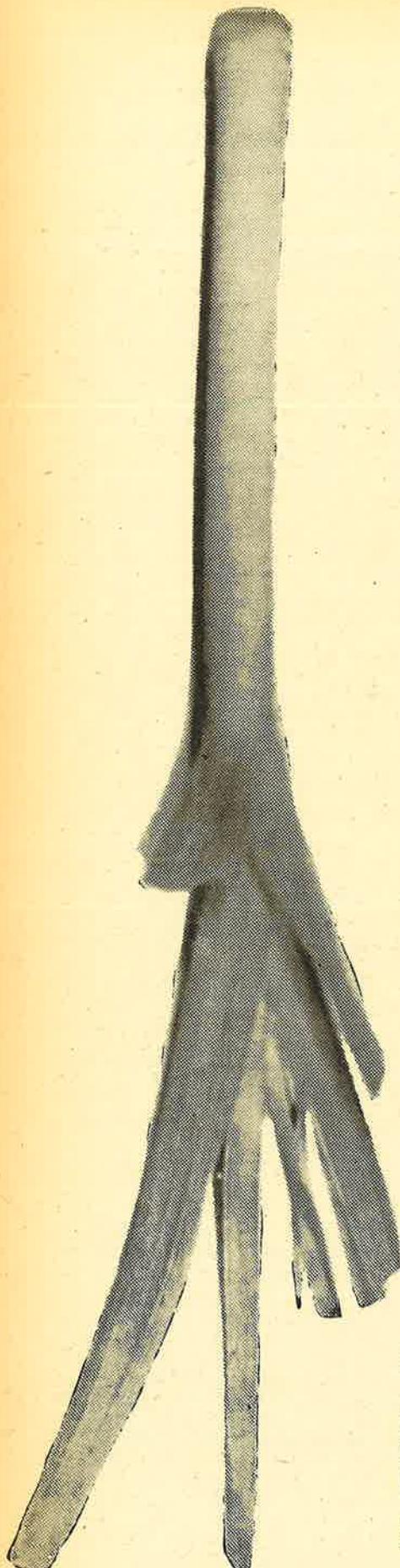
Amerikan AİD Teşkilatı tarafından Küçük İmalatçı Projesi ile ilgili olarak Küçük Sanayie Yardımcı Kitaplar Serisi adı altında kitaplar yayımlanmağa başlamıştır. Buñardan ilki Mehlika Balanhoğlu'nun yazdığı Maliyet Hesapları adını taşımaktadır. Kitap herkesin anlayabilecegi bir dil ve görüş ile yazılmış olup bir iş yerinin kuruluşu hazırlıkları ve işe başlanması, fiyat tanımı, imalat maliyeti ve maliyetin temel unsurları, maliyetin düşürülmesi tedbirleri ve kayıt düzeni konuları ele almıştır. İkinci kitap Michael Codi tarafından yazılan Pazarlama adlı kitaptır. Pazarlamann tarifi, tüketim maddelerinin pazarlama konuları, sanayi mamullerinin pazarlama konuları, pazar araştırma ve üretimi geliştirme, standardın önemi gibi bölümlerin bulunduğu kitabı küçük işletmeler için çok faydalı bulunmaktadır. Üçüncü kitap Yıldırım D. Buharalı tarafından yazılmış olup Pratik Oksijen ve Elektrik Kaynağı adını taşımakta ve serinin altıncı kitabı olarak yayınlanmış bulunmaktadır. Yayımlanan öbür kitapları da okuyucularımıza duyuracağız.

Yabancı Sermaye Yatırım Rehberi

Ticaret Bakanlığı Yabancı Sermaye Müdürlüğü tarafından Yabancı Yatırım Rehberi adıyla bir kitap yayımlanmıştır. Yabancı sermeye konusundaki her türlü bilgi ve belgeyi kapsayan bu kitabın bu konu ile ilgilenenler için çok faydalı bir belge olduğuna inanıyor ve salık veriyoruz.

Türkiye'de özel yabancı sermaye yatırım ve teşvik şartları

B.I.A.C. adıyla anılan ve OECD'nin Ticaret ve Sanayi İstişare Komitesi olan Komite memleketimizde yaptığı incelemelerinin sonunda Paris'de 26 Ağustos 1963 tarihinde bir rapor düzenlenmiştir. Bu rapor bu kez Odalar Birliğiince bastırılmış bulunmaktadır. Konuya tam olarak eğilen Eksperler grubunun bu raporu bir çok gerçeklere dokunmaktadır.



Milletlerarası kriterlere göre

Pirasa ihracatında uygulanacak esaslar

Ömer BUÇUKOĞLU

Milletlerarası pazarlara gönderilecek taze sebze ve meyvaların kalite kontrolu ve ticari standardlarının uygulanmasının genel anlamda hazırlanan esaslar dahilinde yürütülmesi bugün için bazı prensiplere bağlanmıştır.

Henüz standardları yapılmamış ve fakat günden güne ihracat miktarları artan bazı tarımsal ürünler için O.E.C.D. tarafından hazırlanıp uygulama alanına konan ana prensipler altında milletlerarası pazarlara meyve ve sebzelerin gönderme alanında gösterecekleri karakteristik özellikleri ile muhtelif dillerde kullanılan teknik deyim ve terimlerin doğrulağrı zorlukları önlemek ve bir taraftan standardların uygulamasını yapan personel ve diğer taraftan kontrol eksperlerine mümkün olduğu kadar görüş yeknesaklığını temin bakımından müsterek standard esası bir zaruret olarak kendini göstermiştir.

Öbür taraftan müsterek standartların uygulanması bakımından gerek ithalatçı ve gerekse ihracatçı memleketler arasında doğabilecek anlaşmazlıklar mümkün olduğu kadar azaltmak ve kontrolün pratik şekilleri ile standartların milletlerarası eksperlerce tam olarak anlaşılması prensiplerin esasını teşkil etmiştir.

Buna göre milletlerarası pazarlara sunulacak pirasa ürünleri için aranan asgari özelikleri söyle sıralıyabiliriz.

— Pirasalar sıhhatalı ve dayanıklı olmalı, yani tabii bozulma emareleri, bere ve ezik gibi kusurlardan arı olmalıdır.

— Pirasalar; temiz, yabancı madde ve kokulardan arı olmalı ve anormal dış nemi bulunmamalıdır.

— Taşıtlara yükleme ve istif; mevsim, taşıma sekli ve süresi göz önünde tutularak pirasaların en iyi bir şekilde teslim mahallerine varması için hasattan itibaren her türlü teknik tedbirler alınmalıdır.

— İhracı yapılacak pirasaların kalite tashnifi aşağıdaki özelliklerin karşılığı olan kategorilere göre ya-

pılmalıdır:

1 — A Tipi:

Şekil ve renk bakımından sınıflanmış, gövde kısmı beyaz, gerek kökleri ve gerekse yaprakları eşit olarak kısaltılmış, yeşil kısmı bütür uzunluğu 1/3 den az 2/3 den çok olmayacak, böceklerden, sararmış yapraktan, toprak ve çamurdan arı olacaktır.

Boyutlar:

Asgari çap 20/mm dir.

Çorbalık pirasa 20/mm çapının altında olacaktır.

2 — B Tipi:

A tipi gibi hafif özürlü, böceksiz ve çamursuz olacaktır.

Boyutlar:

Asgari çap 15/mm dir.

Gövde kısımları hem kalın hem de uzun olması dolayısıyla Avrupa yiyeceği pirasalarımızı kartlaşmış görmekte ve pek istekli olarak almamaktadır. Bu bakımından pirasa ihracatında çok kalın ve uzun pirasaların gönderilmesi önemlidir.

Memleketimizden Avrupa piyasalarına pirasa ihracatına 1959 yılında 20 tonla başlanmış, 1960 da 358, 1961 de 154, 1962 de 472 ve 1963 te ise 2066 tona yükselmış bulunmaktadır. Son senelerdeki bu artışın başlıca sebepleri arasında 1963 yılı kısmın Avrupa'da uzun ve soğuk geçmesi dolayısıyla başta pirasa olmak üzere diğer taze sebzelerle karşı istekleri artmıştır. 1964 yılı içinde de Avrupa'nın bazı bölgelerinde geçen seneye paralel olarak taze sebzelerle karşı istek olmaktadır.

1963 yılı içerisinde çeşitli teşekkürlerce yapılan ihracatta pirasa 80 fenik ile 120 fenik arasında fiyat bulmuştur. Her seyden evvel pirasa ihracatına başlamadan önce hangi memlekete ne miktar ve ne zaman gönderileceğinin bir programa bağlanması yani iyi bir piyasa etüdünün yapılması ve ona göre işlerin organize edilmesi icap eder.

Gecen yıllarda oldu ğu gibi Münih pazarının għin lu 2 wagon pirasa ihtiyacına karşılık bir günde 20 wagon mal gönderilirse bu gibi ihracatın ziyana karşılaşacağı tabiidir.

Yağlı tohumların değer biçme ölçüleri

Doç. Dr. Mahir ÇOLAKOĞLU

A. Ü. Ziraat Fakültesi

Nebati yağ ham maddelerinin kaliteleri, varyete, toprak, büyümeye esnasında havanın gidişi, uygulanma tarmı sistemi, olgunluk derecesi ve hasattan sonra karşılaştığı işlemlerin etkisiyle, bir çok değişiklikler gösterirler. Bazan hasat zamanındaki fazla yağmur yahut erken don gibi anormal hâdiseler, hastalık ve böcekler, ürünün özelliğine zararlı etki yaparlar.

Bu sebeple sağlam esaslara dayanan bir ticaret için, muhîtemel bütün değişiklikleri kavrayan değer ölçülerinin tespit edilmiş olması esastır. Ancak bu suretle herhangi bir ürünün değeri oldukça doğru bir şekilde tespit olunabilir.

Değer biçme çalışmalarına bir başlangıç olmak üzere gözönünde tutulacak bazı hususları burada kısaca anacak ve Amerika'da pamuk çiğine değer biçilmesini örnek olarak vereceğiz.

1 — Numune alma:

Bir numune bütün ürün kitle-sini temsil etmezse, ne kadar dikkatle tahlile tâbi tutulursa tutulsun sonucunun değeri yoktur. Bu noktaya numune alan bir çok teknisyenler tarafından lâyık olduğu önem verilmek.

Genel olarak numune alma ve tahlil için ortaya konan resmi metodlar dikkat ve ihtimamla geliştirilmiş ve özellikleri açık bir şekilde yazılmış olmalıdır. Bir çok numune alma ameliyeleri nisbeten basit ve ortaya herhangi bir mesele çıkartmazlar. Fakat bir kısmı, bilhassa pratik şartlar altında uygulandığında çok güçlükler gösterir. Bazı numunelerin karışık şartlar altında alınması gereklidir. Böyle hallerde ticaret kural ve şartnamelerinde hangi usulün pratik şartlara daha uygun olduğunu gösterilmesi lazımdır. Malın özelliğini tâyin için konulan bu şartname numune alma metodu, netice üzerine önemli etkiler yapabilir.

Alınan numunelerin güvenli veya torbalara konması, ucu ve yabancı madde zayıflatmasına sebep olacağının,

kapalı madeni kaplarda muhafaza edilmesi daha uygundur.

Yağlı tohumun çeşidi ve malın bulunduğu yere göre alınacak numune-nin sekli, oranı ve bu iş için kullanılacak aletler degisiceğinden özelliklerinin iyice tespiti önemlidir.

Alınan ilk numune ekseriye laboratuvara gönderilemeyecek kadar fazladır. Bunun içerisinde teknar temsilci bir kısmın alınması lazımdır. İlk numune toz, kum, taş, yaprak, çöp, kabuk, madeni aksam v.s. yi ihtiva eder. Bundan ikinci bir numune almadan yabancı maddelerin ayrılp ondan sonra laboratuvara gönderilecek numunenin ayrılması daha uygun olur.

Minumum laboratuvar numunesinin büyüklüğünü tâyinde pamuk çiğidi gibi kaba maddelerde karşılaşılan problem, numunenin ne derecede kadar kısımlara ayrılabilididir. Bundan sonra laboratuvarın ihtiyacı gelirki bu hesaplanırken ı-cabında teknar tahlil için yeter gelecek miktar ayrıılır. Sonra meselâ rutubet, yağ serbest asit ve proteinin paralel tâyinlerine ve paraleller tutmadığı takdirde üçüncü defa tâyine yeter gelecek miktarlar naza-ri itibare alınırlar. Buna göre pamuk çiğidi laboratuvara gönderilirken 500 g rezerv ve 500 g tahlil için olmak üzere 1 kg dan az olmamalıdır.

2 — Yağlı tohumlara değer biçilmesi için tesisleri gereken indeksler:

Uzun yillardan beri yağ, yağlı tohumların başlica mamüllü addolu-nurdu. Küspe, linter ve kabuk artıklarından teşekkül eder. Fakat elde edilen küspenin değeri bazan yağı oldukça yakındır. Bazı hallerde bir ton tohumdan alınan küspe değerinin yağdan üstün olduğu da vâkıdır.

Bu itibarla tohuma yalnız yağ muhtevasına göre kıymet biçilmesi tecvîz olunamaz. İleri memleketlerde yağa göre küspe, bizdekinden daha değerlidir. Amerika'da ortalama olarak yağ küspenin 5 katı değerde olmasına karşılık Türkiye'de bu oran 1/10 civarındadır. Bazıları tohumla-

rin yağ değerini ihtiva ettiği yağ üzérine, % muayyen bir protein'e göre elde olunacak küspe miktarını hesaplamak, sonra bulunan yüzdeyi yağa eklemek suretile bulmaktadır. Meselâ protein oranı tâyin edilen bir tohumdan % 41 proteinli ne-kadar küspe alınacağı hesaplanır ve bunun değeri yağın 1/10 u olduğuna göre yağ üzerine ilâve edilir.

Yağlı tohumların değerini takdire yarayacak ölçüler kalite ve kantite indeksi olmak üzere ikiye ayrılır. Bu indekslerin hesabı için bir esas yani tohumun ortalama analiz değerinin bilinmesi lazımdır.

A) Kalite Indeksı :

Yağlı tohumun fabrikatör için kalitesi; rutubet, yabancı madde ile ve proteinin parçalanma derecelerine bağlıdır. Rutubet derecesi hemen daima tabii şartlara tabidir. Rutubetteki değişim yağ ve protein nisbetlerini değiştireceğinden kantite indekslerine de tesir eder.

Tohumlarda bazan noktalar ya-hut her tarafı kaplamış halde leke-leler görülür. Bu lekelere ekseriye renk maddelerini ihtiva eden guddelein parçalanarak serbest hale geçmemesidir. Genel esmerleşme ise yüksek rutubetin etkisi ile karbonhidrat ya-hut pentozanların isınarak karamelize olmaları neticesidir. Karbonhidratlarca zengin olan tohumlar kavrulurken bilhassa rutubeti az olduğundan çabuk karamelize olurlar.

Tohumlardaki yabancı maddeler :

Bunların bulunmasının bir çok mahzurları vardır. Yabancı madde tâyini yaparak tespit edilen miktar kadar nakliye ücretinin satıcıya ödetilmesi yağlı tohuma satıcı tarafından yabancı madde katılması önleyemektedir. Yabancı maddenin varlığı tohumun çürümesini hızlandırdığı gibi, yok edilmesi de güç ve pahalıdır. Bu sebeple yabancı maddeyi bir değer biçme faktörü olarak kalite indeksine dahil etmek lazımdır. Amerika'da kabul edilen esasa göre % 1,0 dan fazla birer % 1,0

yabancı madde için kalite indeksinden 1,0 ünite düşürülür.

Yağlı tohumlardaki rutubet:

Sert havalar, müstahsil ve nakliyecisinin gereği gibi itina etmesi, fazla rutubetli tohumların kabuk bozulmalarına sebep olur. % 12 den fazla rutubetli tohumlardan alıcı büyük zararlar görebilir. Bu halde depolanan tohumlar kabuk ihtiyar eder, isınır ve parçalanır. Diğer taraftan fazla rutubetin alınması güç ve pahalıdır. Bu itibarıla kalite indeksine alımları gerekir. % 12 den fazla beher % 1,0 rutubet için 1,0 ünite kalite indeksinden tenezzül yapılmalıdır.

Tohum yağlarındaki serbest yağ asidi :

Tohumlardaki renk v.s. bozuklukları ile elde edilecek yağın özeliği arasında doğrudan doğruya bir ilgi görülememistir. Renk sınırlı ölçüde küsple özgürlüğe tesir eder. Diğer taraftan tohum içerisinde bulunan yağın serbest asidi ile tohumun bozulması birbirlerine sıkı sıkıya bağlıdır. Bu cihet göz önüne alınarak serbest yağ asidi bir kalite indeksi olmuştur. % 1,8 den fazla beher % 1,0 serbest asid için kalite indeksinden 0,5 ünite düşürülür.

Yabancı madde oranı % 1,0 dan az, rutubeti % 12 nin altında, serbest yağ asidi % 1,8 den aşağı çi-

kan tohumların kalite indeksi 100 kaçının muhtelif oranlarda durması veya fazla gelişmesi tohum terkibinde büyük değişikliklere sebep olur.

B) Kantite İndeksi:

Karşılıklı yağ-küsple metodu ile kuantitatif bir indeks bulmak biraz karışık ve tatbikatta bazı anlaşmazlıkların çıkmasına sebep olabilir. Yağlı tohumlarda kantite indeksi tesbit edilirken kullanılabilecek formüller tohum normal veya bozulmuş olduğuna göre değişir.

Normal tohumlar için kantite indeksi:

Protein nisbeti sabit kaldığında yağ muhtevasındaki % 1/4 değişiklik kantite indeksinde 1 ünite değişiklik yapar. Aynı şekilde yağ nisbeti sabit kaldığında, proteinde (amonyak olarak) % 1/6 değişiklik kantite indeksinde 1 ünite değişime teşviti eder. Bu faktörler kantite indeksinin hesabı için şu basit formülü elde edilmesini temin ederler.

$$4 \times \% \text{ ya\c{g}} + 6 \times \% \text{ amonyak} + 5 = \text{Kantite indeksi}$$

Sabit olan 5 rakamı kabuk ve linter ortalamasını temsil eder.

Normalin altındaki tohumlar için kantite indeksi:

Tohum içindeki unsurların gelişmesi olurken bunlardan bir veya bir-

kaçının muhtelif oranlarda durması veya fazla gelişmesi tohum terkibinde büyük değişikliklere sebep olur.

Normal tohumdan farklı olarak, fazla kuraklık gibi, elverişsiz şartlar altında yetişen tohumların analiz sonuçları dengeli bulunmayan bir durum gösterir. Mesela bir pamuk çiğidi normal olarak % 19 yağ ve % 3,57 amonyak içti, etse ve eğer herhangi bir sebeple yalnız yağ % 13 de kalsa aynı amonyak miktarı % 3,84 olarak hesaplanır.

Anormal tohumdaki bu değişikliğin düzeltilmesi bir tashih emsali ilişkilik ettirmekle mümkündür. % 16,5 den aşağı yağ ihtiyacı eden tohumlar için bu formül şu şekilde tesbit edilmiştir:

$$\frac{6 \times \% \text{ ya\c{g}} + 6 \times \% \text{ amonyak} - 28}{28} = \text{Kantite indeksi}$$

Bunlara göre bir tohumun değeri söyledir:

$$\text{Değer} = \frac{\text{Kalite indeksi} \times \text{Kantite indeksi}}{100}$$

Tohumların borsa fiyat değeri 100 olduğuna göredir. Analiz sonunda tohumun değeri 100'un üzerinde çıkarısa beher ünitesi için belirli bir prim verilir. 100'un altında çıktıığında yine beher ünitesi için tohumun fiyatından belirli bir miktar indirilir.

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

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

Arka kapak içi 1000 lira. İlâve renk başına 250 lira fark alımr.

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

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

Yazilar, Derginin ve yazarın adı anılarak iktibas olunabilir

Sınai Mamül ihracı ile ilgili Tebbirler ve Standardlaşturma

Muzaffer UYGUNER

Sanayi Dairesi Reis Muavini

Sınai mamül ihracı ile ilgili olarak son günlerde bazı tebbirler aldığını biliyoruz. Bu tebbirlerin esasını Temmuz 1963 ayında yayılanaarak yürürlüğe giren 261 sayılı kanun teşkil etmektedir. Sanayi Bakanlığında hazırlanan ve çeşitli karşı koymalardan sonra kanun halini alan bu belge, «mamüllerimize ihrac gücü kazandırmak amacıyla» bunların bünyelerine giren bazı vergi, resim, harç ve benzeri tesirler yapan mütkel lefiyetleri, «muaflik ve istisnaları haddi veya iade suretiyle» veya başka yollarla tamamen veya kısmen ortadan kaldırılmıştır. Bakanlar Kurulu yetkili kılmuştur. Bu amaçla hazırlanıp yürürlüğe konulacak kararlar, bu tarihten itibaren üç ay içinde yasama organı onayına sunulacaktır.

Kanun yayıldıktan sonra da çeşitli görüşler ileri sürüldü. Kanun kapsamını çok geniş bulanlar, böylece yasama organı yetkilerinin Bakanlar Kuruluna verildiğini söyleyenler oldu. Şurası gerektir ki, kanun, bütün bu engeller asıldıkta sonra kanun hüviyetini almıştır. Yasama organı, kanunun müzakerelerinde bütün titizliğini göstermiş, bütün söylenecekleri önceden incelemiştir, bundan sonra oyunu kullanmıştır.

Bu kanuna dayanılarak hazırlanan «bazı mamüllerimizin tevisik edilecek ihrac fiyatlarından vergi, resim, harç ve benzeri tesirler icra eden sair mütkelifeyletiyi bertaraf etmeyi öngören usul ve şartların haddi hakkında Karar» ise 16 Aralık 1963 tarihli Resmi Gazetede yayımlanmıştır. Karar 6 maddelik bir metin ile IV listeyi ihtiya etmektedir. Kararın metni ile ilgili görüşleri açıklamadan önce bu dört listenin niteliği üzerinde durmağı faydalı buluyoruz.

I sayılı liste bu karara dayanılarak iadesi gereken mütkelifeyletin kanunu dayanıklarını göstermektedir. Bu liste ihracatçıyı ilgilendirmemektedir. Bu listede gösterilmeyen kanunlarda yer alan mütkelifeyletler iadeye gözontünde tutulmamaktadır.

II sayılı liste, bu karar hükümlerine göre iade yapılacak olan mamüller ve bu mamüllerin kilogramı başına iade edilecek miktarı göstermektedir. Sözlüğü hali ipliği ihrac eden bir ihracatçı beher kilogram hali ipliği için 52.80 kurus geri alabilecektir.

III sayılı liste, haddizatında sınıai mamül olmayan fakat sınıai mamül olduğu tartışılabilecek maddeleri göstermektedir. Tarimsal ürünlerin yanında bu listede yer alan ürünlerde vergi iadesine konu teşkil etmeyecek ihracat maddeleridir. Başka bir deyimle bu listede yer alan mad-

deler için hiçbir şekil ve surette iade söz konusu değildir.

IV sayılı liste, iade edilen miktarla belediye hissesi olarak yer alan vergi, resim veya harşların yüzde oranını göstermeyece olup bu hazine hesaplarının tutulması ile ilgili bir belge niteligidir. Bu liste de ihracatçıyı ilgilendirmemektedir.

Bu karardan faydalanan için bazı şartların bulunması gerekmekte olup bunları aşağıda gösteriyoruz:

1. Bu karardan faydalananın maddelerin sınıai mamül olması gereklidir. Mamül olmayan tarimsal ürünlerle mamül sayılabilen ve III sayılı listede yer alan maddeler bu karar hükümlerinden faydalandırılmaz.

2. Bu karardan faydalandırılan mamüllerin de kurulan komisyon tarafından tesbit edilmesi gereklidir. Bu tesbitten sonra da bir Kararname ile ilan edilmesi 261 sayılı Kanun gereğidir. Ancak, bu işlemeler yapılmadan da bir mamülün iadeeden faydalandırılması mümkün değildir. Kararın 1inci maddesinin (1) fıkrasında bunu geçici olarak sağlayan hukum bulunmaktadır. Buna göre, «bu kararın yürürlüğe girdiği tarihten itibaren, bir yıl içinde aynı ihracatçı tarafından bir defada veya çeşitli partiler halinde, ayrı zamanlarda ihrac edildiği belgeleriyle tevisik edilen ve milletlerarası tasnife göre aynı sanayi grupuna giren mamüllerin ihracat FOB bedelleri toplamı 90.000,— TL ve daha yukarı bulunanlar» için, şartlar olarak, % 10 oranında iade yapılabilecektir. Böyle bir işleme tabi tutulan madde hemen komisyonca ele alınacak ve iade edilmesi gereken gerçek oran bulunacak ve gerçek iade buna göre yapılacaktır.

3. Ihracatçı, bu karardan faydalanan istemediğini belirterek Karar hükümlerinin uygulanmasını isterse, bunu yazılı olarak Ticaret Bakanlığı Dis Ticaret Dairesi Reisliğine bildirecektir. Bu takdirde bu Karar hükmü uygulanmayacaktır.

4. Geçici olarak ihrac olunan mamüller hakkında da bu Karar uygulanmayacaktır. Kararın uygulanması için ihracatın kesin olarak yapılması şarttır. Geçici kabul suretiyle yurda giren maddelerle ilgili mamüllerin ihracında iade mümkün bulunmaktadır. Böyle bir maddenin ihracı sırasında, geçici kabule ait teminatın bu ihracata tekabül eden kısmını gümrüklerce gelir yazılacaktır. Bu da mülkerler iadeyi önlemege matuf bir tedbirdir.

Bu şartların bulunması halinde, ihracatçı, gümrük vereceği tıpkı nüsha ihracat bildiriminde, yürürlükteki dis ticaret rejiminde belirtilen tescil bildiriminde yazılı bilgilerden

ayı olarak, «ihraç edilen mamülü imal eden sınıai müessesesinin adını ve adresini, mamülün imal yılını» da bildirecektir. Ihracat, gümrük mevzuatına göre yapılacaktır. Karar, ihracatın yapılması ile ilgili olarak özel bir huküm koymamıştır. Bu duruma göre, malin, milli sınırlar dışında kalan bir yere götürülmek üzere gümrük hattını geçmesi şarttır. Yürürlükteki kanunlara ya da örfelere göre «memleket dışı» sayılmayan bir yere yapılan satışlarda bu Karar uygulanamayacaktır. Bu durum, Kararın noksalarından biri olarak karşımıza çıkmaktadır. Sözlüğü, NATO'ya yapılan satışlarda bu Kararın uygulanamaması yüzünden satış imkânları olmayacağı demektir.

Karar gereğince ihracatta bulunanlar, gümrükçe onaylı ihracat bildirimlerinden bir nüshayı ve mamülün FOB ihracat bedeline denk dönemin yurda getirilip Türk parasına çevrilidğini gösteren Döviz Alım Bordrosunu Merkez Bankasına ibraz edeceklerdir. Merkez Bankası en kısa zamanda iadeyi yapacaktır. İadeye esas olan miktar II sayılı listede gösterilen ve kg. başına tesbit olunan miktdür. Karara bağlı II sayılı listede yer almayan ve 1 ncı maddenin (1) fıkrasına uygun olarak yapılan ihracatta ise oran % 10 dur.

Kararın bugünkü haliyle ve gelecekte yapılacak değişiklik ve eklenilecek ihracatımızda olumlu sonuçlar doğuracağı umulmaktadır. Ancak düzeltmesi gereken iki nokta bulunduğu belirtmek isteriz. Bunlardan biri yukarıda dokunduğumuz «memleket dışı» kuralının uygulanması, ikincisi de iadenin değerle orantılı olarak değil de kg. başına bir miktar olarak tesbitidir. Bu son hal, kaliteli ihracata yönelik geciktirecek bir haldir. Bunlara ek olarak sunu da belirtmek gereki ki II sayılı listede yer alan dokumalarda hem en ve hem de gramajın esas alınması, iyi kaliteli bir çok mamulin ihracını engellemektedir. Çünkü gramaj ile en arasında tam bir orantı bulunmamaktadır. Bu sebeple bu hatanın da bir an önce düzeltilemesi gerekmektedir.

Ihracatın geliştirilmesinde bu tebbirler yeter sayılabilir. Bunun yanında pazarlama ve standardlaştırma konularına da gereken önem verilmelidir. Kalitenin esas unsuru olan standardlaştırma olmadan mal ihracı düşsel olmaktan kurtulamaz. Bu yüzden, standardlaşmanın ve mevcut standartların uygulanmasının da bu tebbirlere paralel yürütülmesi şarttır. TSE bu konuda gerekeni yapacaktır. Ancak sınıai mamüllerin standartlarının kontrolü da sağlanmalıdır. Ticaret Bakanlığı tarafından hazırlanan standartı olmayan ihracat mallarının kontrolunu amaç tutan Tütük tasarısının bir an önce tamamlanarak yürürlüğe konulması sağlanmalıdır. Standartı yapılmamış mamüllerin kontrolü böylece mümkün olabilir. Aksi halde düşük kaliteli mal ihracı yüzünden daha başlangıçta, bütün iyi niyetlerimize karşı, pazarları yitirebiliriz.

SUMMARY OF CONTENTS

WORK ON STANDARDS

p. 1

This month work on standards reached a high level. Istanbul Chambers of Commerce and Industry, working in the cooperation with TSE, expedited work on standardization of textiles and yarns.

TSE completed its preparations to submit 33 standards to the Technical Council. With the addition of 25 ISO recommendations the number of standards prepared is expected to reach a peak level.

STANDARDIZATIONS IS A BASIC FACTOR IN THE DEVELOPMENT OF A COUNTRY

p. 3

by Faruk A. Sünter

The balance of payments of foreign trade is one of the main problems not only in Turkey but in all developing countries

A good balance of payments can be achieved if imports can be reduced and exports can be increased.

To reduce imports, an effort should be made to produce domestically products for which foreign currency must be paid. Therefore, the agricultural and industrial sectors need to be organized accordingly.

If the output can be increased, then exports and our foreign currency revenues can be increased.

Such organisations as OECD, AID, the World Monetary Fund and the Consortium, the main purpose of which is to assist the underdeveloped countries to become economically independent, keep this in view in all their stipulations and recommendations.

Turkey's Five-Year Plan contains stipulations for increasing output in the agricultural and industrial sectors, always attaching due importance to standardization.

Actually, increasing production without paying attention to standardization is inadequate to reach the goals set up for Turkey.

Unless an agricultural or industrial product is standard, no buyers in foreign countries will be interested in it.

If foreign buyers cannot be found for our products, our exports can never increase. Since low quality goods will not find buyers in domestic markets either, whatever the production figure, there will always be a large amount of imports for the desired and required goods.

To-day almost everyone knows that standardization has gone beyond the national boundaries and has become an international problem. Very little chance is left for products which do not conform to ISO, IEC and OECD international standards. All our efforts to increase production will be in vain unless our products also conform to these standards.

Major exporting countries have all passed through the same phases and reached a high level of standards. In such countries, the trust in standards is so great that large shipments are made on the basis of a cable or a telephone conversation.

To request samples before purchase or to see the goods to be delivered or to inspect them on arrival is old history in highly developed countries.

This means that, in trying to solve Turkey's problem of development, standardization must be given the foremost place both in the agricultural and industrial sectors.

TSE is doing its utmost to spread the concept of standardization even to the remotest corners of the country.

RESPONSIBILITY OF MINISTRY OF AGRICULTURE IN RESPECT TO STANDARDIZATION OF AGRICULTURAL PRODUCTS

p. 4-5

According to Law No. 132, only standards accepted by the Turkish Standards Institution may become Turkish Standards. However, according to the same law standards accepted by the Institution are optional and may be made obligatory by a decree of the Council of Ministers.

In order to ensure that the Institution is free and uninfluenced it has been established as an independent organization.

No private or official department has the right to prepare standards other than the Turkish Standards Institution. The Institution employs the delegates and representatives of the Universities and private and official sectors. The part played by the Institution in preparing standard is to organize, plan, and coordinate work to be done.

This is true also for standards of agricultural products; TSE being a member of ISO. Requests technical committees to set up standards, domestic and international.

However, due to the limited finances of the Institution and difficulties on the part of technical committees and authorities concerned, which is beyond the control of the Institution, the desired level has not been reached as regards standards for agricultural products. At this point, it would be a good idea to consider the responsibility that falls on the Ministry of Agriculture in connection with the standards of agricultural products.

Standardization of agricultural products is never considered beyond the provisions of laws 1705 and 3018, according to which commercial classification, quality control, sampling and settling of disputes are considered sufficient, whereas standardization covers a wider area, such as a common concept, unity, similarity, in the case of agricultural products, Degrees of freshness and taste must be added to physical measurements and chemical structures. Taste can never be achieved in a laboratory. Therefore preparing a standard for an agricultural product sometimes may involve lengthy work.

The first step for us must be to determine the standard varieties and emphasis should be placed on the economic production of such varieties.

This shows that, in the standardization of agricultural products, the first step must be taken by the grower. But the grower must not be left alone in dealing with such matters. At this point the duties and responsibilities of the Ministry of Agriculture become apparent. The Ministry must take upon itself the duty of educating and training the grower.

The Ministry of Agriculture should undertake the preliminary studies, and submit draft standards to the Turkish Standards Institution. Most important of all, the Ministry should establish a department to work on standards, to cooperate with TSE and other agricultural departments, to take the concept of standards to the grower and act as coordinator

DIPL. ING. DR. TECHN ARNOLD DEMMER

p. 7

The President of the Austrian Standards Institution Dr. Arnold Demmer died on the 7th January 1964.

«Standard» offers its condolences to the family of the deceased as well as to the Österreichischer Normenausschuss and adds that the biography of Dr. Arnold Demmer can be found on page 7 of the January 1963 issue of the Magazine.

— May he rest in peace.—

ACTIVITIES OF TSE TECHNICAL COUNCIL

p. 8

The number of Turkish Standards prepared during 1963-1964 period reached a record level.

TSE, increasing its tempo of work from day to day, prepared the drafts for many standards at Technical Committees and Preparatory Groups and also sent many drafts to interested organizations and institutions for comments.

In order to have the drafts ready for the General Council to meet in May 1964. The TSE Technical Council will increase the number of its meetings.

Such positive results in the preparation of standards are proof enough that TSE's capacity is increasing and that this country feels the need of standardization in many fields.

While preparing standards on the one hand, TSE has commenced translating international recommendations on the other.

These recommendations will be given the form of Turkish Standards after the necessary modifications to suit our national requirements are made.

TURKISH NATIONAL FOOD CODEX SET UP

The Turkish National FAO Committee agreed to set up a Turkish National Food Codex Committee at its meeting held on January 6th 1964.

The committee is composed of the representatives of the Ministry of Agriculture, Ministry of Health, Ministry of Commerce, Ankara University, Turkish Union of Chambers and the Turkish Standards Institute.

The committee will soon commence work, the first two important subjects being sugar and edible oils.

Chemical Engineer Argun Dagcioglu, who recently completed an AID training program in the U.S., will represent TSE on the committee.

COOPERATION WITH FOREIGN INSTITUTES p. 9

Cooperation between standards institutes in other countries is proving to be more useful everyday.

Recently the Indian Standards Institute requested information from our country on cosmetics and other toilet articles.

Later the Institute informed us that they found the information forwarded very helpful in the preparation of their standards on this subject.

On the other hand TSE's comments submitted to ISO Technical Committee No. 23 were considered important and distributed to other member countries.

Such cooperation between brother institutions pleases TSE and encourages it to widen its connections in the international field.

MEETING ON SOAP DIES

Complaints about the use of dies ruinous for health in soap manufacture led to a meeting held at the Ministry of Health in which the representatives of Gülhane Medical Academy, General Directorate of Health, Refik Saydam Health Institute, General Directorate of Domestic Trade, Turkish Standards Institution, Ankara University, and the Industry Department participated.

At the meeting it was agreed that an additional provision should be added to the beginning as well as to article 9 of Regulation No. 114 concerning manufacture of soap, and that for the dies to be used permission from the Ministry of Health should be obtained and they should be included in List I attached to the Regulation.

MEETING OF ISTANBUL TECHNICAL COMMITTEES P. 10

Istanbul: From «Standard»'s special correspondent. —

During the last week of February, a series of meetings were held by various Technical Committees in Istanbul to give final form to various draft standards prepared in the field of textiles, leather, and tobacco.

These meetings were attended by the technical experts on these subjects, as well as TSE President Faruk A. Sünter and General Secretary Ibrahim Kutlutau, and arranged in cooperation with the Istanbul Chamber of Industry who made it possible to hold the meetings there to suit the convenience of the majority of the experts.

The 49 draft standards on textiles and the others on leather and tobacco - the latter being of special interest and importance - were finally revised and will now be submitted to the Technical Council for approval.

READY-MADE GARMENT INDUSTRY p. 11

Dr. Mehmet Ali Oksal, in this article, discusses the necessity of standardization in ready-made garment industries in underdeveloped countries.

STANDARDS AND CERTIFICATION OF SEEDS p. 12

Regulations Concerning Certifications of Seeds which were prepared in accordance with Law No. 508 concerning registration, control and certification of seeds, appeared in the Official Gazette dated February 1st, 1964. The regulation is in the nature of a standard. It is called a regulation and cannot be called a Turkish standard because it has not been promulgated according to Law No. 132.

According to the Regulation, certain principles are foreseen for classification and grading of seeds as well as issuing certificates for them. By classification is meant the sequence of off-springs in reproduction of seed and by grading is meant the number of years each group will be bred.

The classification of seeds is as follows:

1. Elite seeds
2. Original seeds
3. Mature seeds
4. Certified seeds

For elite seeds there is no question of various phases. For the others, the number of years for each phase is to be determined by the Ministry of Agriculture. The Ministry will also determine the physical purity and biological properties each variety of seed will have to possess. It is our belief that these should already have been promulgated with the Regulation, since, as it is, the Regulation cannot be sufficiently forceful for implementation.

The regulation contains stipulations for control as well as laboratory tests.

The manner of inspection of fields is explained in article 14 of the Regulation.

Storing and protection of crops fit to be used as seeds will be made according to the properties of each plant.

Provisions for packaging of seeds is contained in a separate regulation.

According to this regulation, seeds will be sold in jute bags, cloth bags, packages or boxes.

The regulation gives specifications for each type of packaging.

REPORT ON MANUFACTURE OF CHASSIS FOR MOTOR VEHICLES

p. 13-15

The Ministry of Industry requested TSE to prepare a standard on manufacture of chassis. Studies carried out by the Mechanical Preparatory Group showed that foreign countries do not have standards for manufacture of chassis either. Therefore, it was agreed to prepare a report on the subject to be promulgated as a professional decree. The report prepared by the Mechanical Preparatory Group contains the following points:

1. Chassis for buses, pick-ups, trucks and vans imported to our country are made in Turkey.

For the manufacture of chassis of various types, calculations of durability are not made. Nor are the designs approved by any authorities. Materials used are not subject to any inspection either. Consequently chassis made in Turkey constitute a threat to property and life.

2. The design of chassis to be manufactured in Turkey should either be supplied by the factory from which the vehicles are imported or they should be approved by an authorized technical bureau. In the drawings the types and standards of materials to be used as well as their measurements should be shown in detail. In addition to this, durability calculations must also be in the hands of the manufacturer.

3. In chassis manufacture, all-wooden materials are not allowed, but in our country most chassis are made of wood. These should be eliminated gradually and replaced by metal chassis'. Specifications of steel sheets to be used must be conformed to.

4. If welding is to be used during manufacture, welders must be qualified for this job.

Painting of materials against corrosion and use of unbreakable glass are also important factors.

ELECTRIC IRONS

p. 16-17

The Turkish Standards Institution makes sure of including in its program industrially important items, one of these being electric irons for household use.

In Turkey electric irons have been manufactured for many years. Therefore there was a great necessity to determine specifications and safety measures for electric irons. In view of these considerations, the Turkish Standard Institution decided to prepare a standard for electric irons by making use of similar standards in force in England, France and Germany.

After the necessary steps were fulfilled, the standard was approved by the Technical Council of TSE and became TS 71.

The standards covers definitions of household-type electric irons, classifications, properties, weights and other specifications.

TURKISH STANDARD FOR WOODEN PARQUET FLOORING

p. 18-19

By accepting the standard for wooden parquet on 18th May 1963, the TSE Technical Council fulfilled another important duty in the field of construction.

During recent years, the number of modern buildings has increased at a fast pace and the use of wooden parquet flooring has increased correspondingly.

The standard made on this subject is divided into the following parts:

- 0 — Subject, Definition, Scope
- 1 — Classification and Properties
- 2 — Marketing
- 3 — Inspection and Tests
- 4 — Sundry Provisions
- 5 — Inspection of marketed products

The article continues to give technical information about wooden parquet flooring as well as the standard itself.

REPORT OF MEXICAN HEAD OF STANDARDS DEPARTMENT

p. 20-21

An extract of Mr. Manuel Marin Gonzales' very interesting report concerning his visit to various European countries, under the auspices of UNTAB, is given in this item.

ISO Enquiry relating to International Organization dealing with standardization

Details of the enquiry instituted by ISO on the above subject are given in this article.

Faruk Sünter, President of TSE, states that the possibility of conflict or overlapping between the work of ISO and other bodies dealing with standardization is a very real danger and this can only be averted by the concerted efforts of all concerned.

As a member of OECD and EEC and as Associate Member of the Common Market, Turkey has an obligation to conform to standards based upon the recommendations of these organizations in order to be able to do business with the other member bodies. Thus, the recently published TSE standards for citrus fruits, apples and peaches closely follow the OECD criteria for these products. If, at some future date, these subjects are taken up by ISO, it is to be hoped that the already existing standards based on the criteria established by the large producing and importer countries will be adopted by ISO.

Ingénieur Général P. Salmon

TSE has learned with regret that this very active and able man is relinquishing his post as Commissaire à la Normalisation and his membership on various ISO Committees.

STANDARD COOKING UTENSILS HELP HOUSEWIVES

p. 22-23

Standard cooking utensils are an essential part of home economics. It is only with standard utensils that successful results can be achieved from the application of various recipes.

The American Standards Association in 1949 prepared a standard for home cooking and cooking utensils, covering dimensions and terminology.

This standard has recently been revised to suit new types of ovens and systems of feeding.

The standard includes sections about tolerances, dimensions, volume of cooking utensils. Measure for cake forms, pots with handles, pans, kitchen towels, bread and pie forms and other pots and pans are also included in the standard.

INSPECTION METHODS FOR EDIBLE OILS

p. 25

The recently prepared document by ARGE on the above subject contains 36 methods on which emphasis is placed.

The list of these methods is given in the article.

The document which is closely related to standards is one of the most comprehensive studies made in this country on this subject.

SMALL INDUSTRY PROJECT

The keen and beneficial assistance which our AID friends in Turkey are endeavoring to extend to Turkish industry is demonstrated in a new series of booklets prepared under their Small Industry Project called «Küçük Sanayiye Yardımcı Kitaplar Serisi». At present we have copies of one on Cost Accounting, No: 1 and one on Marketing, No: 2. These are available in the Institute Library for consultation, but copies can be obtained by writing to the Industrial Development Adviser, A.I.D., Ankara.

EXPORT OF LEEKS ACCORDING TO INTERNATIONAL STANDARDS

p. 26

Quality control and trade standards for fresh fruits and vegetables to be shipped to international markets conform to certain principles.

Such principles which conform to the standards established by OECD are a necessity in respect to agricultural products exports which increase from day to day but for which no standards have yet been made.

As regards leeks the standards and principles agreed upon internationally are as follows:

- Leeks should be sound and resistant with no signs of spoilage, yellow leaves or other defects.
- Leeks should be clean and unmixed with foreign articles or odours.
- Leeks should be free of external moisture.
- All technical measures must be taken from picking to shipping to protect leeks during transportation, stacking or storing.
- Leeks to be exported must be classified according to the following categories :

1. Type A

Leeks with white bodies, with roots and leaves clipped at a uniform level. The green part will not be less than one third and more than two thirds of the whole length. These shall be free from earth, mud, insects and deteriorated particles.

2. Type B

Similar to Type A, but with an allowance of a very small amount of defects.

The minimum diameter of this type of leeks will be 15 mm.

The European consumer prefers leeks to be not too thick or long. Therefore, leeks to be exported must be thinner and smaller in length.

20 tons of leeks were exported to Europe for the first time in 1959. By 1963 the exports were increased to 2066 tons.

In 1963 the prices fetched by leeks varied between 80 and 120 pfenigs.

To obtain better results from exports of leeks and also other winter vegetables a thorough market study as well as getting organized is essential.

MEASURING THE VALUE OF OIL SEEDS

p. 27-28

The quality of raw materials of vegetable oils depends largely on the nature of the soil, the climate, agricultural practices and degree of maturity.

For this reason, in order to establish trade on a solid basis, the principle of measuring the value of oil seeds, taking into consideration all the changes, should be determined in advance.

1. Sampling :

One sample cannot represent the whole crop. Therefore, sampling methods, which have been evolved after long experience and careful study, should be applied exactly.

Clear instructions should be given for official methods set up for sampling analysis. Although many of the sampling methods are very simple, some of the samples need to be taken under complex conditions.

Samples of oil seeds should be kept in sealed cans.

The type of sample to be taken for each kind of oil seeds should be determined beforehand, as the method to be employed, proportion of samples and the tools to be used will be different for each kind.

The first samples will contain stones, leaves and similar foreign bodies. Consequently the samples should be sent to the laboratory after they have been rid of such foreign bodies.

2. Indices Required to judge the Value of Oil Seeds

For many years the only product of oil seeds was considered to be oil only. It is now known that the value of oil cakes received from one ton of oil seeds may be higher than the value of oil received from the same amount. Therefore, oil seeds cannot be evaluated only according to their oil content. For this reason, at least two indices should be established to measure the value of oil seeds, one for quality and one for quantity.

The article continues to give technical information on quality and quantity indices.

MEASURES PERTAINING TO EXPORTS OF INDUSTRIAL PRODUCTS AND STANDARDIZATION

p. 29

One of the most important measures taken to encourage exports of industrial products is the recently passed Law No. 261. This law, which was prepared by the Ministry of Industry and opposed in various quarters, stipulates the refund of taxes, charges and duties included in the cost of the product with a view to making our industrial products exportable.

After the law was published, several points of view were set forth. Some found the scope of the law very wide. However, the law has now taken its final form.

On December 16th 1963, a decree laying down the procedures and conditions eliminating the obligations which influence export prices such as taxes, duties and charges were published in the Official Gazette together with four lists.

The first list gives the legal justification for refunds.

The second list shows the industrial products on which taxes will be refunded and the amounts to be refunded per kilogram.

The third list is devoted to items which are not industrial products, but which can be argued to be so. In other words, commodities on which no refund can be made are included in this list.

The fourth list shows the proportion of the municipal share on the amounts refunded.

To benefit from Law 261 mentioned above:

1. The commodities must be industrial products.

2. Commodities to benefit from this law must be determined by a committee to be set up and published according to Law No. 2161.

3. If the exporter submits a written application to the Ministry of Commerce to the effect that he does not wish the provisions of this law to be applied to him, the application of the law may be cancelled.

4. The law is not applied in the case of temporary exports.

5. It is expected that the law as it is and as it will be in the future will create positive results in our exports. However, there are two points which must be corrected immediately. One of these is the application of rules prevailing abroad and the second making the refund not in proportion to the value but per kilogram. This second point may delay exports of quality goods.

Furthermore, such measures are not sufficient in themselves. They should be supplemented with good marketing and standardization. Export of low quality goods may hinder our exports from the very beginning.