

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DÖRGİ

YIL : 7

SAYI : 73

OCAK 1968

## İÇİNDEKİLER

Sayfa

Standard ve kalite .....	3
Sanayi Bakanlığı elemanları için düzenlenen seminerde ortaya çıkan bazı hususlar .....	5
TSE haberleri .....	6-11
Dostluk .....	13
Elektrolitik bakırdan toplayıcı çubuklar standartı .....	14-15
Bıçak Döğer ve orak makinalarında kullanılan üçgen yaprak bıçaklar standartı .....	16-17
Misir Standardlaştırma Teşkilatı .....	19
Standard dünyasından haberler .....	20-23
Yurttan haberler .....	25
Standard kâğıt boyutları .....	27

Summary Of Contents 29-32



NECATİBEY CADDESİ  
ANKARA

31 Ocak 1968 tarihinde basılmıştır.

## AYIN İÇİNDEN

Ocak ayı içinde Odalar Birliği'nce düzenlenen Sanayi Kongresi, Türk kamu oyunda yankılar uyandırdı. Bu Kongrede standard ve kalite konuları da tartıldı. Basyazarımızın makalesinde bu konu işlenmektedir. Böylece sanayinin çok önemli unsurlarından olan standard ve kalite konusu bir kez daha aydınlığa kavuşmuş olmaktadır. Kongre ile ilgili haberi de okurlarımıza veriyoruz.



Ay içinde Odalar Birliği'ne bağlı Odalar ile Borsalar genel kâtipleri Ankara'da toplanmış ve bu arada TSE' nü de ziyaret etmişlerdir. Bu gezi ile ilgili izlenimleri iç sayfalarımızda sunuyoruz.



Ortak Pazar, standardlarından bazılarını 1.1.1968 den itibaren zorunlu kılmıştır. Bu zorunluk konusu olan standardların adlarını bu sayımızda bildiriyoruz. Özellikle ihracatçılarımızın bu standardları gözönünde bulundurmaları gereğini belirtmeliyiz.

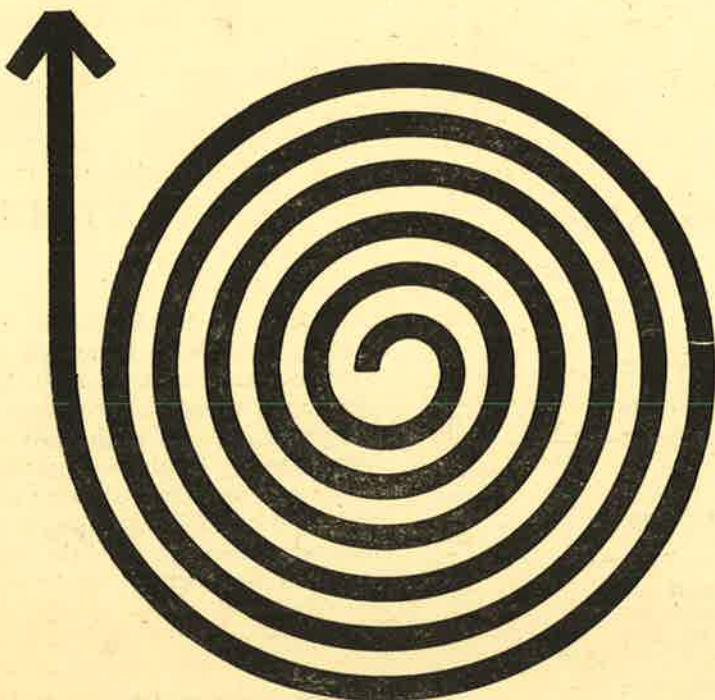


Teknik Kurul ay içinde dört toplantı yapmış ve 15 standard tasarımını Türk Standardı olarak kabul etmiştir. Kabul edilen standardların adlarını ve kısa özetleri ni ilgili sayfamızda bulacaksınız.

STANDARD

*Devamlı olarak*

## Gelişen imalât Gelişen kalite Gelişen servis



Kendi sahasında Türkiyenin en güçlü ve modern teşkilatını kurarak 11 yıldan beri çeşitli elektrikli ev aletleri imal eden ARÇELİK, *kalitesini geliştirmiş, fiyatlarını indirmiş ve böylece kaliteli mamullerinin uygun fiyatlarla satın alınabileme imkânını halkımıza sağlamıştır.*

Diger taraftan memleket çapındaki ARÇELİK Servisi, Arçelik sahiplerinin her türlü bakım ve parça ihtiyacını anında karşılayarak Arçelik mamullerinden azamî randıman almanızı sağlamaktadır. Eskiden vitrinlerde seyredilen mamuller şimdi Arçelik sayesinde en mütevazı Türk yuvâsında dahi sevinçle kullanılıyor...

*Türk halkın mutluluğunu sağlıyor.*

# ARÇELİK

*Hergün dünden ilerde*

## **IV. SANAYİ KONGRESİNDE :**

# **STANDARD VE KALİTE**

**Faruk A. SÜNTER**

Geçen ay içinde T. Odalar Birliği'nin yeni hizmete açılan Konferans Salonunda IV. Sanayi Kongresi toplandı.

Sayın Başbakan ve Sanayi Bakanı'nın ilk gün, yapmış oldukları konuşmalar, sanayi konusunda memleketimizin dününü, bugünü ve yarımını etkileyen olayların toplu olarak, bir arada incelenmesini sağladı. Üç gün süren Kongre sırasında söz alan çeşitli tebliğ sahipleri ve tartışmalar da yer alarak bu konulara katkıda bulunan delegelerin konuşmaları, bizde artık sınağlaşme anlamanın tam olarak yerleşme yolunda olduğunu, gerek resmi ve gerekse özel sektörün çizilen yönde elele ilerleyebilmeleri için Devletçe ve kendilerince yapılması gereken işbirliğinin neler olduğunu ve bunların gerçekleşmesi yolunda alınmakta olan tedbirlerin durumunu ortaya koydu.

Gerçekten, Plânlama uzmanlarının, Plânın gerçekleşmesi için yapılacak uygulamalar hakkındaki yetkilerin kullanılmasına değinen açıklamalarını dinlerken, bütün delegelerin yüzlerinde görülen mutluluk, öngörülen bu tedbirlerin, ne derece olumlu karşılandığını gösteren bir örnek teşkil etmiştir.



Belki ilgili bulunduğuuz için bize öyle gelmiştir. Kongrenin teknîje ilişkin her konusunda, en büyüğünden en küçüğüne kadar söz alan herkes, Türkiye'de sanayii gerçekten kalkınması arzusunu belirtirken, imalâtın standard ve kalitesine özel bir önem vermemi gerekli görmüş ve bu konunun üzerinde, kaçınılmaz bir unsur olarak durmuştur.

Sanayide standard ve kalite hakkında Kongre'nin asıl çalıştığı kısım, İbrahim Kutulan'ın verdiği tebliğ ve ondan sonra yapılan tartışmalar bölümune düşmektedir. Konuşmacının sözlerinin yer yer tasvip olunuşu ve eleştirmek üzere söz alan delegelerin istisnâsız hepsinin standard gergini belirtip TSE çalışmalarını övdükten sonra, belli ayrıntılar üzerinde kişisel görüşlerini açıklamaları, artık Türkiye'de standardizasyon fikir ve uygulamasının,

tartışma dönemini arkada bıraktığı gerçekini ortaya koymustur. Şimdi artık bu konuda tartışmalar, hazırlama ve uygulamanın tekniği ile sınırlı kalmaktadır.



Kongre'de söz alan konuşmacıların hemen hepsi, kendilerine göre bir tanımlama yaparak, kalite ile standard anımlarının ayrıntılarını ortaya koymaya çalışmışlardır.

Halbuki bu konu, Sanayi Kongresinde zamanla sınırlı konuşmaların çerçevesi içinde ele alınıp tam anlamıyla ortaya konabilecek basit bir konu değildir. Kongrede de belirttiğim gibi, kalitenin tanımmasını, STACO (1) yıllarca gündeminde tuttuktan sonra, sonu varamadan çıkar mak zorunda kalmıştır. Fakat, tanımlamayı bir yana bırakacak olursak, uygulamada standardın ve kalitenin birbiri ile bağlantısı olmakla beraber, gözle görülür ve zaman bakımından farklılıklar gösterdiği bir vakiadır. «Standard» okuyucuları, çeşitli yazılarımızda bu konuyu izlemiştir. Bununla beraber, Kongrede ortaya koyduğumuz ve bu konudaki tartışmalara son verdiğim müshâhade ettiğimiz görüşümüzü bir defa daha tekrarlayarak yazımıza son veriyoruz :

Standard, bir malın hazırlanması için gerekli ham maddeden başlayıp, ambalajlamaya kadar geçen safhaların, malzeme ve işçilik bakımından kurallarını belirten bir belgedir ve standard kontrolu, piyasaya arzolunan tamamlanmış mamûlde, standardında yazılı vasiplara uygunluğu arama anlamına gelir.

Kalite kontrolu ise, resmi ve özel bir standarda göre imâl edilen malların hazırlanış ve imâli safhalarının ham maddeden, ambalajlamaya kadar, malzeme ve işçiliğin, her safhada standardda yazılı şartlara uygunluğunu tesbit etmek üzere yapılan kontroldür ve bu suretle her unsuruyla imalâtta aranan şartları ihtiva eden bu gibi mallara «kaliteli mal» denir.

(1) Milletlerarası Standardizasyon Teskilatı'na bağlı «Standardizasyonun Bilimsel Prensiplerini İnceleme Daimî Komitesi».



kılıçın hakkı onu  
yapanla kullanana  
aittir

Herkes Akü yapar fakat mühim olan  
onun teknigidir

REKLAMCILIK

# EAS TUDOR

\* Üstün tecrübe dayanan EAS akülerini  
kulianmakla aradaki farkı sizde anlayacaksınız  
Sizi yanıtabilecek taklitlerinden sakınmanız  
menfaatinizi sağlayacaktır.



KİME SORARSANIZ SORUN  
HERKEZ SİZE YİNE **EAS** DİYECEKTİR

EAS - EBONIT ve AKUMULATOR SANAYİİ ANONİM ŞİRKETİ Yakacık - Kartal Tel : 53 36 53 - 53 36 54

# Sanayi Bakanlığı Elemanları İçin Düzenlenen Seminerde Ortaya Çıkan Bazı Hususlar

Muzaffer UYGUNER

Geçen sayımızda, dört noktayı ele almış ve bu konulardaki kişisel görüşlerimizi belirtmişimiz (\*) Öbür konuları da bu yazında inceleyeceğiz.

## 5 — Denetlemenin Yer Bakımından Sınırı :

Yukarıda görüldüğü üzere, 1705 sayılı Kanunun üçüncü maddesinde, «mal, satış ve depo mahallerinde» denetleme yapılabileceği hükmü vardır. 7.2.1967 tarih ve 6/7677 sayılı Bakanlar Kurulu Kararnamesiyle yürürlüğe konulan «Türk Standardının Uygulanması Hakkında Tüzük»ün 8inci maddesine göre ise «Denetleme, gereğine göre, malların üretilmeleri, işlendikleri, depo edildikleri, satıldıkları yerlerde veya ihraç sırasında veya gümruklerde veya nakilleri esnasında yapılır.» Bu maddeye yer alan hususların «üretilmeleri» ve «işlendikleri» yerler konusunda tartışma yapılmıştır. «İslendikleri» yer, tarımsal ürünlerin elendiği, boytulara veya tiplere ayrıldığı, ikinci bir işleme (narenciyede ve kuru üzümde parafinleme, kuru incirde sapların kesilmesi veya ezme haline getirme gibi) tabi tutulduğu yerlerdir. Bu gibi yerlerde yapılacak denetleme, satışa hazır hale gelmiş ürünler üzerinde yapılabilir ise de, henüz işleme sahnesi bitmemiş olan ham maddelerle yarı mamül maddeler üzerinde yapılamaz.

«Üretilmeleri» yer deyişi imâl ve istihsal vetirelerini kapsamak üzere kullanılmıştır. Buna göre fabrika ve imâlâthanelerde; tarla, bağ, bahçe vesairelerde denetleme yapılabilecektir. Ancak, henüz tezgâhta olan bir maddenin denetimi olamayacağı gibi, bitkinin veya ağacın üzerinde bulunan meyvenin, tarlada veya serde bulunma bir sebzein denetimi de düşünenlemez. Burada, satışa hazır halde, faydalananmaya elverişli durumda bulunma hususu genellikle uygun görülmüş ise de, bazı hallerde standartda sınırı kesin olarak belirtilemi de gerekli mütalâa edilmiştir.

## 6 — Ayakkabı Murakabe Tüzüğü :

15 Mayıs 1958 tarih ve 9907 sayılı Resmi Gazete'de yayınlanan 11 Mart 1958 tarih ve 4/10086 sayılı Bakanlar Kurulu Kararnamesiyle yürürlüğe konulan «Ayakkabı Murakabe Tüzüğü», üzerinde en çok durulan konu olmuştur.

Konuşmalarda, bu Tüzüğün kaldırılıp TSE tarafından hazırlanacak Türk Standardının bir an önce yüreklüğe konulmasının lüzumu belirttilmiştir. Ayrıca, standard hazırlanırken ayakkabı sanayi'nin incelenmesi de degenilmiştir. Bundan başka, Tüzük'ün 11inci maddesi, alman nümuneler, laboratuvarların teçhizi konuları da sözkonusu edilmiştir.

Tüzük'ün kaldırılıp yerine bir Türk Standardının yüreklüğe konması sorunu, bildığımıza göre, TSE'nin de üzerinde durduğu bir konudur. Ancak, TSE, bu konuda biraz daha etraflı olarak durmayı uygun bulmuş, ayakkabının ham maddelerini standardlaştmadan ayakkabının ele alınmamasını uygun mütalâa etmiştir. Bu maksatla, herseyden önce ham deri standardlarının yapılmasına girişilmiş ve bu standardlar yapılmıştır. Bundan sonra ise mamûl deri standardlarının yapımına geçilmiş, bunlar da tamamlanmıştır. Bilindiği gibi, gerek ham ve gerekse mamûl deri standardları mecburi de kılınmıştır. TSE, şimdi ayakkabı üzerinde çalışmaktadır. Bu hazırlıklar sırasında da ülkemizin ayakkabı imalât sanayii gözönüne tutulmaktadır.

Bugün yüreklükte bulunan Tüzük ile ilgili olarak ortaya atılan konular üç noktada toplayabilirmiz : Nümune alma durumunun düzeltilmesi, 11inci maddenin yorumu, laboratuvarların ayakkabı ile ilgili deneyleri yapacak şekilde donatımı.

a) Nümune alma durumunun düzeltilmesi — Bilindiği üzere, Tüzük'ün 20inci maddesine göre, «normal muayenelerde aykırı evsaffa olukları anlaşılan mamûl ayakkabılardan beş çifti, yarı mamûllerin beş çift parçası nümune olarak alınmalıdır. Halbuki, «şikayet üzerine yapılan kontrollarda ise mamûllerden iki çifti»nin alınacağı gene aynı maddenin hükmü gereğidir. Bu ikilik ve özellikle normal kontroldaki fazlalık piyasada bazı anlaşmazlıklar doğurmaktadır. Yapılan konuşmalarda bu ikilikin ortadan kaldırılması gerektiği tezi savunulmuştur. Bu teze bize katlıyoruz. Bu değişikliğin bir an önce yapılması temeni ni olunur.

b) 11inci maddenin yorumu — Tüzük'ün 11inci maddesinde, lâstik ayakkabılarda kullanılacak dokümanların (yüz, fötr ve taban astarı) asgari vasıfları üzerinde durulmakta

ve «% 10 toleransla asgarı gramaj» ile çözü ve atkı için «% 10 toleransla asgarı kopma yükleri» verilmektedir. Buradaki ibarelerin karışık olduğu söylemiştir. Gerçekten de hem toleranslardan, hem de asgariden söz edilmesi pek yerinde görülmemiştir. Tarafımızdan dosya üzerinde yapılan incelemelerde de konu aydınlığa ve berraklığa kavuşturulamamıştır. Bu yüzden bu hususun kesin olarak halli, muayene yapan laboratuvarların ortak bir anlayışa varmalarını sağlamak bakımından zorunludur. Bunun da Tüzük değişikliği yolu ile mümkün olabileceğine inanıyoruz.

c) Laboratuvarların donatımı — Yapılan konuşmalarda, ayakkabı muayene ve deneyleri yapan laboratuvarlarda gerekli bütün araçların bulunmadığına degenilmiştir. Bir gerçek olan bu hususun giderilmesi için bütün deneylerin yapılabileceği bir donatım zorunlu bulunmuştur. Bu hususla Bakanlığın uyarıcı tedbirler alacağı umulmaktadır.

## 7 — Laboratuvarların Tutumu :

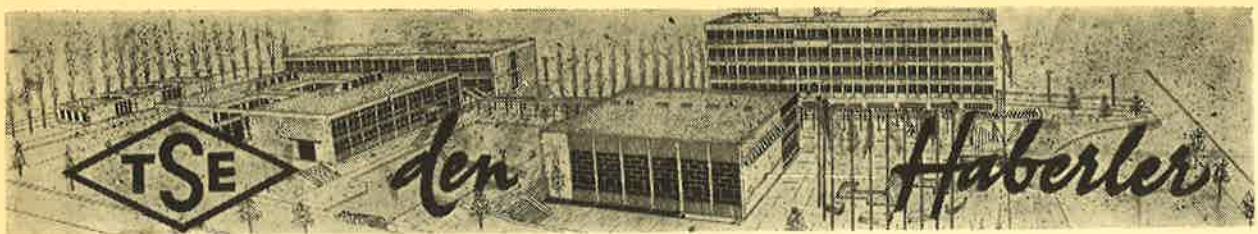
Konuşmalar sırasında, bazı laboratuvarların, standarta aykırı bir durumu test ettiğinden sonra öbür deneyleri yapmadığı, hatta dış görünüşle ilgili bir husus ( işaretleme noksantılığı gibi) testini halinde asıl yapılması gereken deneyleri yapmadığı, bu yüzden de mahkemelerde güçlüklerle karşılaşıldığı belirtilmiştir.

Seminere katılan laboratuvar uzmanları da görüşlerini belirtmişlerdir. Sonunda, laboratuvarlarla tam tahlîi için anlaşma yapıldığı da sözkonusu edilmiş ve yapılması gerekli bütün analiz ve deneylerin hepsinin yapılması uygun olduğu noktasında görüş birliğine varılmıştır. Ayrıca laboratuvar raporunda, standarta aykırılık veya uygunluk bir cümle dahilinde açıkça belirtilmelidir.

## Sonuç :

Sanayi Bakanlığı elemanları için düzenlenen seminerde ortaya çıkan hususları böylece tamamış olduğumu sanıyorum. Sorunlara ışık tutabilmiş isek, kendimizi mutlu sayacağınız.

(\*) STANDARD'ın 72inci sayısının 25inci sayfasına bakınız.



**TSE Teknik Kurulu Ocak Ayında 15 Türk Standardı Kabul Etti**

Teknik Kurul, Ocak ayı içinde (dört) kez toplanmıştır.

**I** — İlk toplantı 10.1.1968 tarihinde yapılmış ve 5 standard tasarısı Türk standarı olarak kabul edilmiştir.

Toplantı açıldıkten sonra, gündemin birinci maddesinde bulunan «Demiryol vagonlarına yüklenmiş manganez cevherlerinden nüümne alma metodları»ının, istek üzerine, Hazırlık Grubuna geriverilmesi uygun bulundu. Bundan sonra yapılan görüşmeler sonunda şu tasarılar kabul edilmistir :

1 — KumAŞlardan çıkarılan ip-liklerde kısalma oranı tâyini : Tek-stil Hazırlık Grubunca hazırlanan

bu standard, «Her nevi dokunmuş kumaştan çıkarılan ipliklerin kısalma oranının tayıını» kapsamaktadır. Bilindiği gibi, kısalma oranı, o iplığın gerçek uzunluğu ile çıkarıldığı kumas boyu arasındaki farkın kumas boyuna göre yüzde olarak ifadesidir.

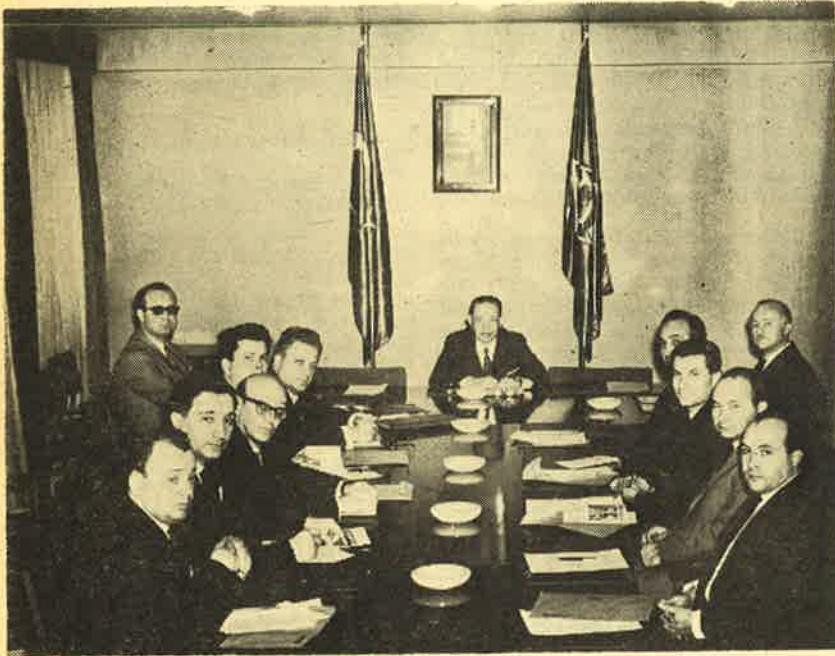
2 — Kumaşlardan çıkarılan ipliklerde numara ölçülmesi metodu : Standard, her nevi kumaştan çıkarılan ipliklerin numaralarının tayıını kapsamaktadır.

3 - İpliklerde sabit gerilimde  
sarma muayenesi metodu : 1000 m  
iplikte 10 kopma veren gerilime  
«İplik sarma gerilimi» denmektedir.

Standard, her cins elyaftan imâl edilmiş ipliklerin sabit geriliminde sarma metodunu kapsamaktadır.

4 — İpliklerde çeşitli işlemlerde meydana gelen hataların muayene metodu : Standard, her nevi iplikte eğrilmeden sonra yapılan işlemlerde meydana gelen hataların muayene, sin'i kapsamaktadır.

**5 — Çekilmiş bakır teller (iletken olarak kullanılanmayan bakır teller)** : Standard, çeşitli boyutlardaki yuvarlak, dört köşe ve altı köşe bakır telleri kapsayıp elektroteknikte iletken olarak kullanılan bakır telleri kapsamaz. Genel maksatlar için kullanılan teller standardın konusuna girmektedir.



**Romanya Ticaret Hey'eti TSE'de**

Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği'nin davetlisidir olarak memleketimizde incelemelerde bulunan Romanya Ticaret Heyeti, 25 Ocak 1968 günü saat: 16.00 da Türk Standardları Enstitüsü'ni ziyaret etmişlerdir.

Heyet Başkanı ve Romanya eski Dış Ticaret Bakanlarından, halen Ticaret Odası Başkanı Vekili M. Popescu'nun, Ticaret Bakanımızla olan randevusu yüzünden hazır bulunamadığı ziyarete, heyetin diğer üyeleri, beraberlerinde Türk mihmandarları olduğu halde katılmışlardır.

TSE' nin, Teknik Kurul toplantı salonuna alınan misafirlere Başkan Faruk A. Sünter ve Genel Sekreter Veliid İsfendiyar tarafından Enstitü çalışmalarını ve standardlarımız hakkında bilgi verilmiş; özellikle İhraç ürünlerimizin standard kontrolları hakkında yöneltilen sorular cevaplandırılmıştır.

Bu küçük toplantıdan sonra misafirlere, TSE tesis ve laboratuvarları da gezdirilmiş, ayrıca üç dilde hazırlanmış bulunan broşürlerle TSE Kuruluş Kanununun İngilizce baskısı hediye edilmiştir.

**II — Teknik Kurul'un ikinci toplantısı** 17.1.1968 tarihinde yapılmıştır. Toplantı gündeminde bir standardın değiştirilmesi tasarısı ile 13 yeni standard tasarısı bulunuyordu. Yapılan görüşmeler sonunda aşağıdaki tasarırlar Türk standardı olarak kabul edildi :

6 — Kumaşlardan çıkarılan ip-fliklerde numara düzgünlüğünün ölçülmesi meodu : Her çeşit elyaftan yapılmış kumaşlardaki ipliklerin düzgünlüğünün ölçülmesini kapsayan standardda, numara düzgünlüğüünün ölçülmesi metodları gösterilmişdir.

7 — Mangan cevherlerinin kimyasal analiz metodları, titan tâyini (ISO/R-550) : Lâboratuvar Hazırlık Grubunca hazırlanın bu tasara da, bir metod standardıdır ve ISO Komisyonundan aynen çevrilmiştir.

8 — Elektrolitik bakır tel çubukları, dökme kütük, yassi külçe, kütük külçe ve külçe çubukları (ISO/R.481) : Metalürji Hazırlık Grubu tarafından getirilen bu tasarı bir ISO rekomandasyonundur ve asıldan aynen çevrilmiştir.

**9 — Kalorifer radyatörleri için  
valfler ve ekleme parçaları :** Kalori-  
fer tesisatı radyatörlerinde kullanılan  
ve en çok 4 kgf/cm<sup>2</sup> basıncı 80° C  
sicaklıktı arızasız çalışan valf, rakor,  
redüksiyon, tapa ve hava boşaltma  
musluklarını kapsayan standarda gö-  
re, su tesisatında kullanılanlar stan-  
dard kapsamlı disindadır.

III — Teknik Kurul üçüncü kez 24.1.1968 tarihinde toplanarak aşağıdaki standardları kabul etmistir :

10 - **Dişli yağ pompaları ile vidalı yağ pompalarının deney metodları :** Makina Hazırlık Grubunca hazırlanan tasarı, «Dişli yağ pompa-

ları ile vidali yağ pompalarının yaklaşık olarak 250 seybolt viskozitesi temiz bir petrol yağı ile 15° C - 55° C sıcaklıklarda veya temiz soğuk su ile denenmelerini, deney metodları ile deneylere ait tarifeleri ve deneylerin değerlendirilmesini kapsar.

11 — **Çapalar** : Tarım ve bahçe işlerinde toprağı kazıp kabartmadı yüzlek işlemeye, ot mücadelede ve boğaz doldurmada bir kişi tarafından kullanılan el áletleri olarak tarif edilen çabalar ile ilgili standardın kapsamına ekli foyelerde gösterilen çapaların girdiği açıklanmıştır.

IV — Teknik Kurul dördüncü toplantısını 31.1.1968 tarihinde yapmış ve aşağıdaki standardları kabul etmiştir :

12 — **Motorlu kara taşıtları ve traktörler için yaprak yaylar (Makaslar)** : Standarda göre, «Yaprak yay, dikdörtgen kesitli yaprakların yarı eliptik bir biçim verildikten ve sertleştirildikten sonra üst üste konulması ve bunların bir merkez civatası ve kelepçelerle birbirine bağlanması sonucu meydana gelen yapraklar demetidir». Standard, motorlu kara taşıtları ile traktörlerde kullanılan yaprak yayları kapsamaktadır. Helyel yaprak standardın kapsamı dışındadır. Yaylar, ek yapraklı ve ek yapraksız olarak iki tipe ayırmaktadır.

13 — **Basınçlı hava armatürlerinden hava musluk ve kavramaları** : Standarda göre, basınçlı hava muslukları, «Basınçlı hava akımını düzenlemeye veya kesmeye yarayan elemanlardır». Kavramalar ise, «Musluk ve hortumlara kolaylıkla takılan ve gözülebilin bağlama elemanıdır». Standard, 7 kgf/cm<sup>2</sup> işletme basincına kadar kullanılan basınçlı hava muslukları ile kavramaları kapsamaktadır.

14 — **Çelik Yabalar** : Standarda göre, «yabalar, bir sapa takılmış olarak kazmak, aktarmak, sökmek, yüklemek ve benzeri işlerde bir kişi tarafından kullanılan el áletleridir». Digleri ile başlık kısmı ahşap malzemeden yapılmış yabalar standardın kapsamı dışındadır. Yabalar, kullanım yerlerine, diş ucu şekillerine, diş keşitlerine, sap şekillerine tutamak bigimlerine, kovan şekillerine göre sınıflara ayırmaktadır.

15 — **İki dingilli tarım arabaları (treylerler)** : Makina Hazırlık Grubunca hazırlanan standarda göre, tarım arabası, «Tarım hizmetlerinde yük taşımak için kullanılan, iki dingile bağlı dört lastik tekerlege, hayvan veya traktörle çekilmek üzere çeki oku ve çatalı bulunan, ön dingili merkezden dumelenen, bir dingil üzerindeki lastik tekerlekleri etkileyerek şekilde fren düzeni ile donatılmış ve saatte en çok 20 kilometrelük bir hızla çekilebilen bir araçtır». Tek dingilli tarım arabaları ile diğer amaçlarla kullanılan arabalar bu standardın kapsamı dışındadır.

Teknik Kurul, gelecek toplantısını 7.2.1968 tarihinde yapacaktır.

## EGE BÖLGESİ SANAYİCİLERİ TSE'Yİ ZİYARET ETTİ

10 - 12 Ocak 1968 tarihlerinde Ankara'da düzenlenen IV. Sanayi Kongresine, Ege Bölgesi sanayicilerini temsil eden katılan, Ege Bölgesi Sanayi Odası Yönetim Kurulu üyeleri bir grup, 13 Ocak Cumartesi günü Türk Standardları Enstitüsü'nü ziyaret etmişler ve bir süre incelemelerde bulunmuşlardır.

edinmeleri mümkün olmuştur. Heyete, ayrıca TSE yayınlarından örnekler de sunulmuştur.

Ege Bölgesi Sanayi Odası temsilcileri, Enstitü'den ayrılrken, memnunlıklarını belirtmişler; esasen öteden beri mevcut olan kıymetli ilişkilerin, bundan böyle de geliştirilmesi için çalışacaklarını ifade etmişlerdir.

## RESMÎ GAZETE'DEN STANDARD HABERLERİ

5.1.1968 tarihli Resmî Gazetedede Ticaret Bakanlığı'nın Çekirdeksiz Kuru Üzüm konusunda bir tebliğ yayınlanmıştır. Tebliğin metni şudur:

Çekirdeksiz kuru üzüm ihracatının denetlenmesine dair Tüzüğün 24 üncü maddesi 3 üncü fıkrasının Bakanlığımıza verdiği yetkiye dayanılarak:

1 — Halen mevcut ambalajlara ilâveten, selofan torba veya karton kutu içine eşit miktarlarda konulan standard tip çekirdeksiz kuru üzümlerin, 1.10 kg. lik kutular içinde İhrac edilmesi,

2 — Sözü edilen (1-10) kg. lik kutuların cins ve boyutlarının serbest bırakılması,

3 — Bu kutuların üzerine;

a) Halen kullanılan ambalajlar üzerine konulmakta olan yazı ve işaretlerin,

b) İçinde bulunan eşit ağırlıkta küçük ambalajların vezni ile miktarının,

c) Umumî ağırlığının, yazılıması kararlaştırılmıştır.

4 — Bu karar yayımından 15 gün sonra yürürlüğe girecektir.

## Yol - İş Federasyonu Genel Kurul Toplantısı TSE'de Yapıldı

Türkiye Karayolu Yapım, Bakım ve Onarım İşçi Sendikaları Federasyonu, 3. Dönem Genel Kurul Toplantısını, Türk Standardları Enstitüsü Konferans Salonunda yapmıştır.

10.12 Ocak 1968 tarihleri arasında üç gün süren toplantıların açılış töreninde, ilgili Bakanlar da hazır bulunmuşlardır.





I. Kutlututan tebliğini verirken

10 - 12 Ocak tarihlerinde T. Oda-  
lar Birliği'nde yapıldığını diğer say-  
falarımızda bildirdiğimiz IV. Sanayi  
Kongresi'nin ikinci gününü öğleden son-  
ra, Türk Standardları Enstitüsü  
Başmüşaviri Y. Müh. İbrahim Kutlu-  
tan da bir tebliğ vermiştir.

«Sanayi Mamüllerinde Standar-  
dizasyon, Kalite Kontrolu, Kapasiteyi  
Geliştirme, Haberleşme» konusunda  
sunulan tebliğ, adından da anlaşılaca-  
ğı gibi, sanayiin gelişmesi yönünden  
büyük önem taşıyan 4 ana konuyu  
kapsamakta idi.

İlk bölümde standardizasyonun,  
gerek sanayileşme, gerekse toplum  
hayatı batımdan önemine degenin  
Kutlututan, standarda uygunluk mar-  
kaları konusunda dinleyicilere bilgi  
vermiş ve bu uygulama yoluyla tü-  
ketici halkın ve kullanıcıların korun-  
malari usullerini açıklamıştır. Daha  
sonra, standardizasyonun bu sosyal  
faydasının yanı sıra, sanayileşme  
hareketinde sağladığı özel ve genel  
avantajları da sıralayan Kutlututan,  
memleketimizde standardizasyon ala-  
nındaki gelişmelerin kısa bir tarihçe-  
sini yaparak, sözü Türk Standardları

## TSE Başmüşaviri'nin, IV. Sanayi Kongresine Sunduğu Tebliğ

Enstitüsü'ne getirmiş ve bugüne ka-  
dar hazırlanmış bulunan 600'e yakın  
Türk standartı hakkında bilgi ver-  
miştir.

Kalite kontrolu konusundaki a-  
çıklamalarda ilk olarak kalite ve ka-  
lite kontrolu ile standartizasyon arası-  
ndaki ilişkiler yer almıştır. Alıcının  
satın alma kararın en önemli unsur  
olan kalitenin standardlarla olan  
yakın ilişkisi aynen söyle ifade edil-  
mektedir : «Sanayi mamüllerü üzerinde  
kalite ve değer bicme yönünden  
bir kiyaslama yapılabilmesi, herşeyden  
önce bunların bir standarda gö-  
re yapılmış olmaları, yani bir önce  
halde bulunmaları ile mümkün olabi-  
lir. Bu da kalite kontrolu ve standar-  
dizasyon arasında yapsal, siki bir  
bağıntı bulunduğu gösterir». Stan-  
dard ve kalite kavramları hakkında,  
halk arasındaki yanlış anımları da  
ortadan kaldırıacak açıklamalarda bul-  
una. Kutlututan, kalite kontrolünün,  
devlet ve özel sektör arasında ku-  
rulacak işbirliği sayesinde en iyi bir  
düzen içinde yürütülebileceğini söy-  
lemiş ve Türk Standardları Enstitü-  
sünün, bu prensipin hareket ederek  
hazırladığı ve Sanayi Bakanlığı'na  
sunduğu «Standardizasyon ve Kalite  
Kontrol Koordinasyon Komitesi»  
projesi hakkında bilgi vermiştir.

Tebliğin, diğer bir konusu olan  
«Kapasiteyi geliştirme» bölümünde  
ise İ. Kutlututan, bir sanayi işletmesinde  
kapasiteyi etkileyen teknik, eko-  
nomik ve ticari faktörleri belirterek  
söze sağlamış ve tam kapasite ile ga-  
üşülmek için gerekli olan şartları  
saymıştır. Sanayicilernizi, kapasiteyi  
geliştirmeleri yönünden destekle-  
me yollarını da söz konusu eden Kutlu-  
tan, son olarak «Sanayide haberles-  
me» konusuna değinmiş, «Sanayicinin  
eli işte, gözü ve kulağı piyasada, ali-  
cisında olmalıdır» sözünün önemini

belirterek üç ayrı tip sanayi kurulu-  
sunda haberleşmenin şekillerini ve  
özelliklerini inceleyerek sözlerine son  
vermiştir.

★

Tebliğin verilmesinden sonra, ko-  
nu ile ilgili tartışmalar başlamış ve  
söz alan delegeler, genellikle kalite  
kontrolu hakkında düşüncelerini açık-  
lamışlar, bu arada bir kısım konuş-  
macılar, kalite ve kalite kontrolü  
meselelerinin ekonomik yönünü ağır  
bastı, bu bakımdan tamamen eko-  
nomik kanunlara göre piyasada kendi  
yönlünü bulacağı fikrin savunmuş-  
lardır.

Diğer taraftan, bazı konuşmacı-  
lar da TSE'nin çalışmalarına ve piya-  
sadaki standard kontrollerinin aksak-  
lıklarına değinmişler, bu konuda bazı  
örnekler vermişlerdir.

Daha sonra, salonda hazır bulu-  
nan Türk Standardları Enstitüsü Yö-  
netim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter  
söz alarak, özellikle standard - ka-  
lite ilişkileri hakkında delegeleri ay-  
dınlatmış ve Milletlerarası Standardi-  
zasyon Teşkilatı (ISO) na bağlı  
STACO Komitesinde uzun yillardan  
beri devam edegeken kalite konusun-  
daki çalışmalardan bahsetmiş ve ka-  
lite kavramı üzerinde henüz bir mil-  
letlerarası fikir birliğine varılmadı-  
ğını belirtmiştir. Kalite kontrolu ba-  
kımından dünyadaki son gelişmelerde  
de kısaca degenin Sünter, TSE'nin  
iki elemanının da, bir süre kurs gör-  
dükleri Hollanda'daki Avrupa Kalite  
Kontrol Merkezi hakkında bilgi ver-  
miştir.

Son olarak tebliğ sahibi İbrahim  
Kutlututan da, delegeler tarafından yö-  
neltilen bazı sorulara cevap vermiş  
ve bu önemli konunun, IV. Sanayi  
Kongresi çerçevesindeki tartışmaları  
da olgun bir hava içinde tamamlan-  
mıştır.

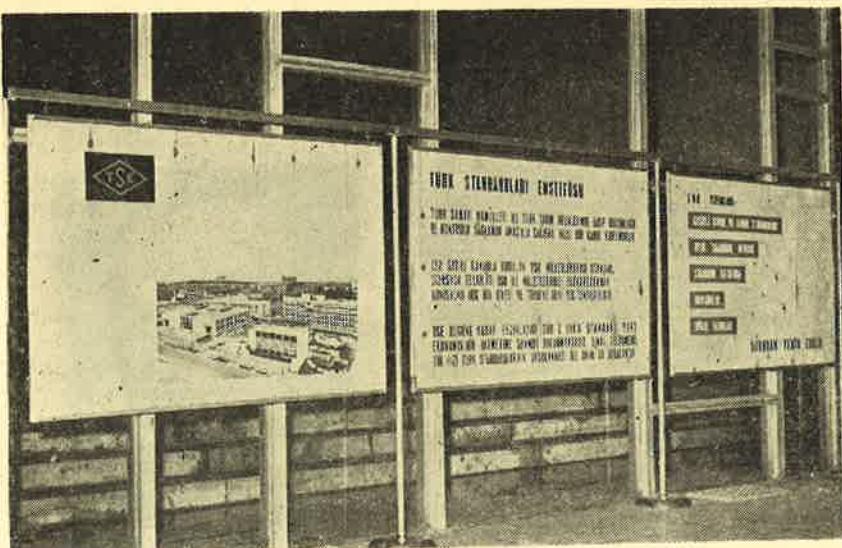
## «FOTOĞRAFLARLA SANAYİ SERGİSİ» NDE TSE

10 Ocak 1968 günü, Türkiye Ti-  
caret Odaları, Sanayi Odaları ve Ti-  
caret Borsaları Birliği Konferans  
salonunda başlayan IV. Sanayi Kon-  
gresi münasebetiyle aynı yerde bir  
de «Fotoğraflarla Sanayi Sergisi» dü-  
zenlenmiştir.

Memleketimizin tanınmış özel ve  
resmi sektör kuruluşlarının çeşitli  
fotoğraflarla katıldıkları sergi, 20  
gün sürmüştür.

Türk Standardları Enstitüsü, Sa-  
nayi Kongresi'nin başladığı günden  
itibaren, fotoğraf ve yazılarından mey-  
dana gelen 3 pano ve bir de yayınla-  
rin teşhirine mahsus portatif kütüphane  
ile sergide yer almış; Kongre'  
nin devam ettiği üç günlük süre içi-  
nde, gerek delegelere, gerekse sergiyi  
ziyaret eden Ankaralılara çeşitli TSE  
broşürleri dağıtılmış, Standard Der-  
gisine abone kayıtları yapılmıştır.

Fotoğrafta, Sanayi Sergisindeki  
TSE Kösesi görülmektedir.



# TSE Hazırlık Gruplarında

## ELEKTRİK :

- ★ «Elektrik Tesislerinde Kullanılan Hırdavat Malzemesi», «Elektrik Dağıtım Tabloları», «İzolatör Demirleri», «Kuru Redresörler», «Yarı Sert Çekilmiş Som Elektrolitik Bakır Profiller», «Alüminyum Toplayıcı Çubuklar», Yarı Sert Çekilmiş Som Alüminyum Tel ve Profiller», «Yarı Sert Çekilmiş Örgülü Alüminyum Tel» ve «Gerişim Transformatörleri» standard tasarıları, Teknik Komitelerinde hazırlanmaktadır.
- ★ «Elektrik Ark Kaynak Transformatörleri», «Ayaklı Elektrik Motörlerinin Tesbit Boyutları», «Reaktif Enerji Elektrik Sayaçları», «Akım Cinsi ve Dağıtım Sistemleri, Bağlantı Şekilleri ve Devre Elemanları» ve «Ölçme Äletleri ve Elektrik Saatlerini Göstermekte Kullanılan Sembol Şekiller» tasarıları, yakında mütalâa için ilgili yerlere gönderilmek üzere Hazırlık Grubu tarafından olgunlaştırılmaktadır.
- ★ «Yalıtkan Yağlar», «Çelik Özü Alüminyum İletkenler İmalînde Kullanılan Çinko Kaplanmış Çelik Teller» tasarıları hakkında çeşitli yerlerden gelen mütalâalar Hazırlık Grubunca değerlendirilmektedir.
- ★ «Akım Transformatörleri», «Yıldırımdan Koruma Tesisleri» ve 1000 V'un Üstündeki Alternatif Gerilimlerde Kullamlan Geçiş İzolatörleri (Buşingler)» tasarıları ise tamamlanmış olup, yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

## İNSAAT :

- ★ «Dolu Kapılar» tasarısı, Teknik Komitesi tarafından tamamlanarak, incelenmek üzere Hazırlık Grubuna sunulmuştur.
- ★ «Ahşap Biçmede Zayıflat», «Yapı Modülü» ile «Statik Çalışmaya Katılan ve Katılmayan Döşeme Tuğlaları» tasarıları, yakında mütalâaları alınmak üzere ilgili kuruluşlara gönderilecektir.
- ★ «Fırın (Fabrika) Tuğlaları», «Harman Tuğlaları» Tasarılarının, Teknik Kurul'a sunulmak üzere son hazırlıkları yapılmaktadır.
- ★ «Doğal Yapı Taşları Değerlendirme Esasları» ve «Doğal Yapı Taşları Deney Esasları» tasarıları Teknik Kurul Alt Komitesinde görüşülmektedir.
- ★ «Portland Çimentosu ile Kullamlacak Uçucu Külli», «Uçucu Külli Çimento», «Seramik ve Dökme Demir Lâvabolar» ve «Prese Kil Drenaj Künklüğü» tasarıları Teknik Kurul gündeminde dir.

## KİMYA :

- ★ «Oto Dış Lâstikleri» standartı tasarısı mütalâaları için ilgili yerlere gönderilmek üzere hazırlanmaktadır.
- ★ «Polivinil Klorür (PVC) Yer Dögemeleri» tasarısı yakında Teknik Kurul'a sunulacaktır.

## LÂBORATUVAR :

Mangan Cevherlerinin Kimyasal Analiz Metodları'ndan olan «Nikel Tâyini», «Kobalt Tâyini» ve «Bağlı Su Tâyini» tasarıları Teknik Kurul gündeminde dir.

## MADEN :

- ★ ISO Rekomandasyonlarından yararlanılarak hazırlanan, «Kömürün Gray-King Kok Tipinin Tâyini», «Kömürün Potada Şişme Sayısının Tâyini» ve «Demiryol Vagonlarında Yüklenmiş Manganez Cevherlerinden Nümune Alma Kuralları» tasarıları Hazırlık Grubunda olgunlaştırılmışlardır.  
Yine ISO Rekomandasyonlarından alınan, Çeliklerin Kimyasal Analiz Metodlarından «Karbon Tâyini», «Silik Tâyini», «Refraktör Ürünleri» tasarıları ile «Ayarlı Maden Direkleri» tasarısı, kısa zamanda Teknik Kurul'a sunulacaktır.

## MAKİNA :

- ★ Daha önce yayınlanmış bulunan TS 80 nin revizyonu niteliğindeki «Civata, Somun ve Benzeri Vidali Parçaların Yapımı İçin Genel Esaslar» ve «Sıcak Sulu Kalorifer Tesislerinde Kullanılan Genişleme Deposu» tasarıları Hazırlık Grubunda incelenmektedir.  
«Dişli ve Vidali Yağ Pompalarının Deney Metotları» «Çapalar», «Basıncı Hava Armatürlerinden Hava Musluk ve Kavramaları», «Yabalalar», «iki dingilli Tarım Arabaları (Treylerler)» ve «Motorlu Kara Taşıtları ve Traktörler İçin Yaprak Yaylor (Makaslar)» tasarıları Teknik Kurul gündeminde dir.

## METALURJİ :

- ★ «I Profilleri» tasarısını hazırlamakta olan Teknik Komite çalışmalarına devam etmektedir.
- ★ Teknik Komitesince tamamlanan «Alüminyum Levha ve Şeritler» tasarısı ise Hazırlık Grubunda incelenmektedir.
- ★ «Yumuşak Lehim», «Bakır Alasından Yapılan Yuvarlak Yayılık Teller» ile ISO Rekomandasyonlarından alınan üç tasar: «Piringler, Özel Piringler ve Yüksek Gerilim Piringleri», «Bakır - Nikel - Çinko Alasının sınıflandırılması» ve «Kalay Bronzlarının ve Özel Kalay Bronzlarının Sınıflandırılması» tasarıları yakında Teknik Kurul'un tasvibine sunulacaktır.

## MÜTALAALARI ALINMAK ÜZERE İLGİLİ KURULUŞLARA GÖNDERİLMİŞ BULUNAN STANDARD TASARILARI (1)

### İNSAAT :

— Döşeme Kaplama Deneyleri

### KİMYA :

— Trafik İşaret Levhası Boyası

### MADEN :

— Mâdenlerde Kullamlanılan Madeni Sarmalar

### MAKİNA :

— Balta, Nacak ve Satırlar

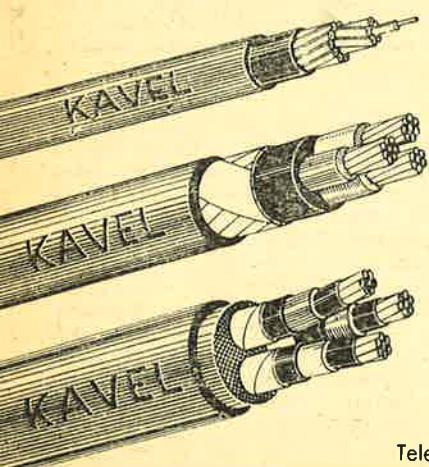
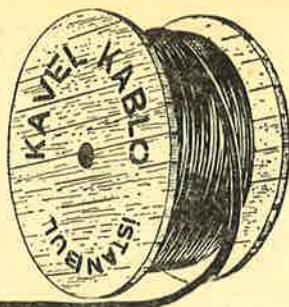
— LPG Tüplerinin Bakım ve Muayeneleri

### METALURJİ :

- Sıcak Haddelenmiş, Köşeleri Yuvarlatılmış Eşkenar Çelik Köşebentler
- Sıcak Haddelenmiş, Köşeleri Yuvarlatılmış Çeşitkenar Çelik Köşebentler.
- Alüminyum Alâşimleri.

(1) Bu tasarılar hakkında görüş ve fikirlerini bildirmek isteyenler, en kısa zamanda, Ankara, Necatibey Caddesindeki TSE Merkezine başvurmalıdır.

# KAVEL



- PLASTİK İZOLELİ ELEKTRİK İLETKENLERİ
- YERALTI KABLOLARI  
(Yüksek ve alçak gerilim 240 mm<sup>2</sup> ye kadar)
- EMAYE BOBİN TELLERİ  
(0.10 mmØ - 3 mmØ)
- SUNİ DERİ ve YER MUŞAMBALARI

Yeraltı Kablosu NK-NKBA'ya nazaran üstün özelliklerini haiz olan YVV (NYY) YVMV (NYCY) YVSV (NYFY) YVMHV (NYCEY) Kablolarda ve her tip iletkenlerde KAVEL markası standartlara uygunluğun ifadesi ve üstün kalitenin sembolüdür.

**KAVEL KABLO ve ELEKTRİK MALZEMESİ A. Ş.**  
İSTINYE - İSTANBUL

Telefon : 63 34 00 - 63 34 01

Telgraf : KAVELKABLO - İstanbul

Standard — 6



# EKMEKÇİOĞLU

## TUĞLA, KİREMİT ve ASMOLENLERİ

Tel: 49 58 02

Salı Pazarı Han 7/1  
Fındıklı - İstanbul

Tel: 44 81 29

Standard — 7



Umumi Kâtipler toplu halde TSE Konferans Salonunda

## T. Odalar Birliği'ne Bağlı Oda ve Borsaların Umumî Kâtipleri TSE'de

Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği Genel Kurulu'nu teşkil eden Ticaret Odaları, Sanayi Odaları, Ticaret ve Sanayi Odaları ile Borsaların Umumi Kâtipleri, 15 - 18 Ocak 1968 günlerinde T. Odalar Birliği Konferans Salonunda yaptıkları toplantıda faydalananarak, 17 Ocak Çarşamba günü öyleden sonra Türk Standardları Enstitüsü'ni topluca ziyaret etmişlerdir.

76 kişilik bir grup halinde otobüslerle TSE'ye gelen heyet Büyük Konferans Salonuna alınmış ve TSE

Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter burada, standardlaşmanın yurdumuz ve dünya ekonomisi bakımdan önemi, Türk Standardları Enstitüsü'nün tarihçesi, çalışma usulleri, TSE tesis ve laboratuvarları konularını kapsayan bir konferans vermiştir. Daha sonra heyet, verilen bu izahatın işi, günde ve üç ayrı

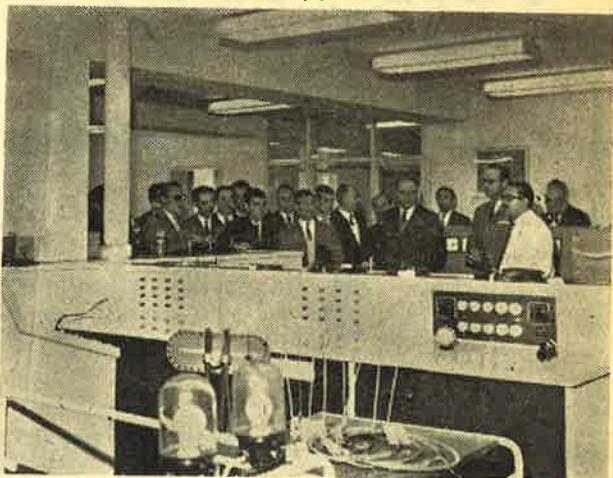
grup olarak çalışma halinde bulunan TSE idare bölümlerinde ve laboratuvarlarda gezdirilmişlerdir. Bu sırada, (Devamı 28. sayfada)



(1)



(2)



(3)

# 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 mallarıyle daima  
müşterilerinin emrindedir

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

Telgraf adresi : KİREMİT  
Telefon No. : 1364 - 2105

Standard — 8

Cebinizdeki anahtardan başka  
kimsenin açamiyacağı  
**BİR KİLİT !**

## TIMKA

TÜRKİYENİN EN ESKİ VE TECRÜBELİ  
SİLİNDİRLİ EMNİYET KİLİT FABRİKASI

Mamüllerimiz Türk standartlarına uygundur.



Standard — 9

**TIMKA İNCE MEKANİK İŞLERİ LİMİTED ŞİRKETİ**  
Topkapı - Maltepe caddesi No. 22 - İSTANBUL Tel. 21 46 81

## **STANDARD SOHBETLERİ**

### **DOSTLUK**

**Armağan ANAR**

İnsanlar belirli bir yaşa gelince bir de bakanlar ki, ellerinde kalan en değerli şey o güne dek kurdukları dostluklardır.

Çocuklukta arkadaşlık tatlıdır. Beraber kantır içinde koşulur, karanlık basıncaya kadar oymanız, kavanozdan reçel, dolaptan çikolata aşırılır, sınıfı çegirge veya kertenkele getirilir ve gülinür, gülinür....

İnsan olgunlaştıkça beraber gülmenin yerine, beraber hayal kurmak, derken idealler edinmek ve ideallere kavuşmanın yollarını tartışmak ister arkadaşları ile. İşte o zaman, arkadaşlıkların yerini dostluklar alır, dost olunamayan arkadaşlar bir bir elenir ve sadece rastlandığı zaman «Nasilsın, yahu» gibi bir iki laf edilen, karşılıklı kahkahalar savruluduktan sonra ayrılnan kişiler olarak kalır.

Dost edinilenlerde ise belirli nitelikler aranmış ve bulunmuştur.

Dost, insanın ideallerini ciddiye alan, hallerine katılan, insanı dinleyen, dinlediklerini anlayan ve karşıt veya uygun düşüncelerini içtenlikle açıklayan, başarılarına sevinen, talihsizliklerine üzülen, siz mutlu yapmak için siz bir şey istemeden dahi elinden geleni esirgemeyen, başkalarına karşı sizi koruyan, size yalan söylemeyen, hoşgörü sahibi ve en önemlisi güvendiğiniz kimsedir.

Bu güven, dost dedığınız kişinin onu sizin için dost saydırarak karakterinin sağlamlığına, hiç bir olay, hiç bir etki altında bu karakterin değişmeyeceğine duyduğunuz güvendir. Güvenirsiniz dostunuzun sizi mânen veya maddeten yaya bırakmayacağına, derdinize ortak, hatalarınıza karşı toleranslı, size karşı sizin ona olduğunuz kadar arzulu olduğuna.

Onun için ne zaman, ne reaksiyon göstereceği belli olmayan, dostluğu bir sorumluluklar yükü addeden ve bu yükü taşımak istemeyecek kadar bencil olan insanlar ne kimserin dostu olabilirler, ne de onların dostları olur. «Olmasa

olmasın, ben kendime yeterim» düşüncesi, insana kahramanlık gibi görünürse de aslında yalnızlık insanların kendi kendilerini içine kilitledikleri bunaltıcı bir hapishanedir. Hem de hücre cezası çekermiçesine. İnsanların düşünceleri ne kadar parlak olursa olsun, yansıldığı zaman bir anlam kazanır. Aksi halde kendi içindeki parlaklık - o da varsa - insanın kendi kendinin gözünü kamaştırmaktan başka bir şeye yaramaz.

Akıllı anne babaların çocuklarına ilerde dost edinebilecek, başkalarının dosta olabilecek karakter sağlamağı vermeğe çalışmalarının nedeni, çocukların bu güven duygusundan ve bunun sonucu olarak mutluluktan yoksun kalmalarını sağlamak içindir.



İnsana güven duygusu vermesi bakımından standardları da dostlarımız sayabiliriz.

Standardı belli herhangi bir ürünü yerken, içeren, onun hakikaten standardında belirtilen kalitede olduğuna inanırız. Sağlığımıza dokunur, yüzümüze patlar, elimizde kalır, endişesine kapılmayız. Üstünde standarda uygunluk markasını görünce içinden ne çıkacağını biliriz. Alandanmanın mutluluğunu duyarız. O maddeye olan güvenimize dayanarak ticarete girişir, kazançlar sağlarız.

Millî standard enstitüler, çocukların geleceğinin sorumluluğunu duyan anneler, baba lar gibi, bu güvenlik duygusunu yaratacak sağlamlıklar ürününe kazandırmağa çalışırlar. Ürünlerin standardı olunca taşıdıkları değer yansımak imkânını bulur. Standard da tolerans sahibidir, standard da insanın projelerinde yer alır, bazı niyetleri engeller, bazı niyetleri destekler. Etki altında kalmaz, oylara göre değişmez. Velhasıl bir dostun bütün sağlamlıklar standardda vardır ve böyle dostlarımız olduğu için mutluluk duymamak kabil değildir.

# TÜRK STANDARDLARI



Türk Standardları Enstitüsü

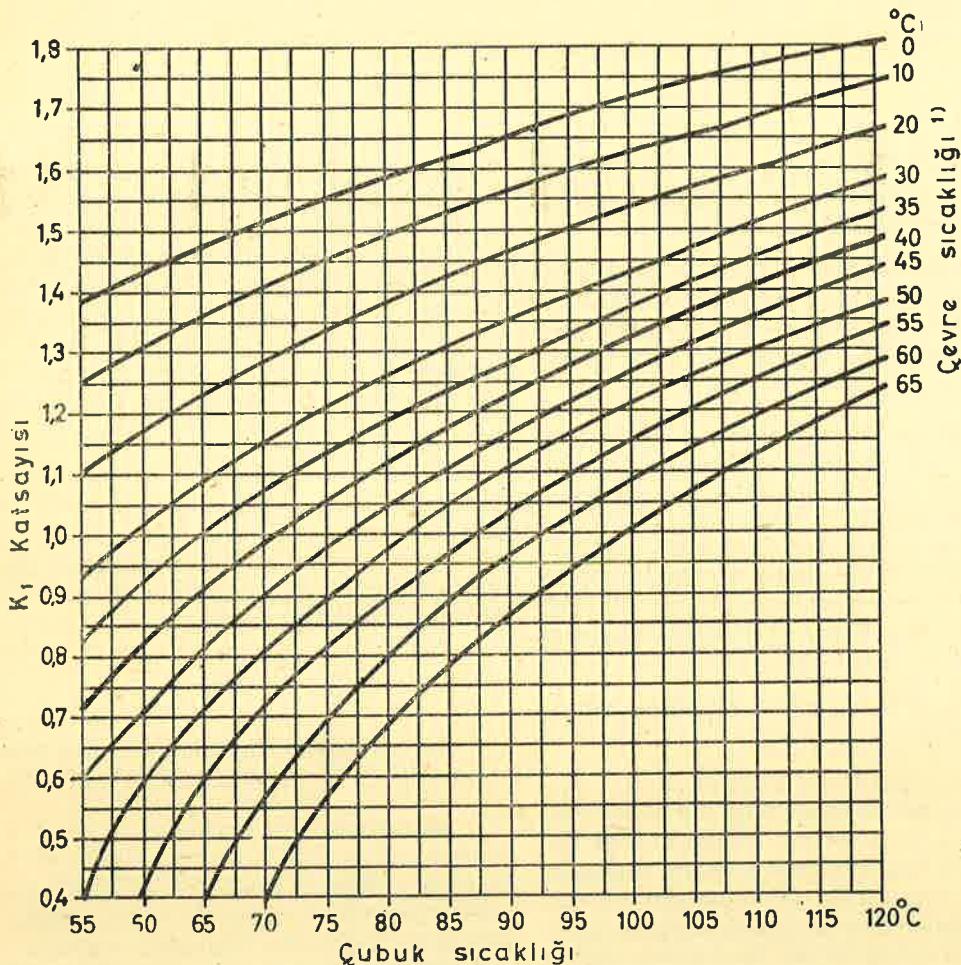
## AKIM YÜKLERİ İÇİN K<sub>1</sub> ve K<sub>2</sub> KATSAYILARI

TS. 435/8

KASIM 1966  
Birinci Baskı

K<sub>1</sub> and K<sub>2</sub> factors for load Current

UDK. 621.316.3



**ŞEKİL A).** Akım yüklerini çeşitli çevre ve çubuk sıcaklıklarına göre hesaplamak için kullanılacak K<sub>1</sub> katsayısı.

**ÖZELGE-1** K<sub>2</sub> katsayısı; yatay yerleştirilmiş, boyları 2 m yi geçen yassi çubuklar; doğru ve alternatif akım için.

Çubuk sayısı	Çubuk genişliği mm	Çubuk kalınlığı ve aralıkları mm	K <sub>2</sub> katsayısı çubuk boyalı çiplak	
			boyalı	çiplak
1	50 - 200	5 - 10	0,90	0,85
2			0,85	0,80
3	50 - 80	5 - 10	0,85	0,80
	100 - 120		0,80	0,75
4	160		0,75	0,70
	200		0,70	0,65

1. Çevre sıcaklığı olarak 24 saatlik sıcaklıkların ortalaması alınacaktır. En yüksek sıcaklık ortalamaya sıcaklıktan en çok 5°C fazla olabilir.

# YENİ Standardlar

- I -

## « ELEKTROLİTİK BAKIRDAN TOPLAYICI ÇUBUKLAR » STANDARDI (\*)

Kemal TAN  
Elektrik ve Makina  
Yüksek Mühendisi

Elektrik alet ve cihazlarında ölçü gibi tesisatında da bakırın önemini, bu konu ile ilgilenen okurlarımız çok iyi bilmektedirler. Özellikle elektrolitik yoldan ve böylece iletkenli yükseltmiş bulunan bakır, işletmede elektrik kayıplarını azalttığı için, önemi daha da artan bir iletken durumuna gelmektedir.

Elektrik standardlarını izleyenler, memleketimizde Ergani ve Murgul'da üretilmekte olan bakır yüzünden, en başta gelişen elektrik malzemesinden olan bakır ait standardlarımızı, mutlaka görmüş bulunmaktadırlar.

Elektrolitik bakırdan toplayıcı çubuklar, bu seriden yeni bir standard olup, TS. 2, TS 138, TS. 139 ve TS 288 ile DİN, İngiliz Standardları, Fransız standardları ve ISO/R 274 numaralı rekomandasyondan faydalılmak ve zorluk bulunmayan halde mümkün olduğu kadar yakınlığa ve benzerliğe gayret edilmek şartıyla, bunların memleketimiz ihtiyaç ve imkanları ile bağıdaştırılmışa çalışılarak hazırlanmıştır.

Tasarı, TSE Elektrik Hazırlık Grubunca olgunlaştırıldıktan sonra, her Türk Standardı gibi, üniversiteler, elektrikle uğraşan özel, resmi idare ve kuruluşlar ile Ticaret ve Sanayi Odalarına ve bu alanda faaliyetleri bilinen imalatçı ve sanayicilere gönderilerek bunlardan alınan mütalâalarla göre düzeltilen standard, TSE Teknik Kurulunca kabül edilmiş; ve hemen baskısı yapılarak ilgillerin istifadesine sunulmuştur.

Standard, elektrik üretim ve dağıtım tesislerinde kullanılan ve elektrolitik bakırdan yapılan toplayıcı çubukların tarifi, sınıflandırılması

ve özellikleri ile izhar ve imalatına ait muayenesi, denemesi ve piyasaya arz şekli ile murakabe esaslarından ibarettir.

«Sınıflandırma ve Özellikler» bölümünde, elektrolitik bakırdan toplayıcı çubuklar, kesit biçimine göre yassı, yuvarlak, boru kesitli ve U kesitli olarak sınıflandırıldıktan sonra, özel kileri açıklamaktadır. Kullanılacak malzemenin, aksa belirtildiğince TS 1 de gösterilen elektrolitik bakırdan yapılacak açılanarak, boyut ve tolerans özellikle 4 ayrı foyde gösterilmektedir.

Mekanik özellikleri ile elektrik özellikleri aynı foydeerde verilen çekme dayanımı, kopma uzaması ve özdirenç veya iletkenlik özellikleri olarak sayısal değerleriyle verilmiştir.

Akim yükleri, alternatif akım 40-60 Hz ve doğru akım ile 16 2/3 Hz alternatif akımlar için, toplayıcı çubukların yerleşme şekli, boyalı veya cıplak olması ve bina içinde veya dışında bulunmasına göre, ayrı ayrı değerleri ile foy 5, 6 ve 7 de gösterilmiştir.

Bu değerlerin, kullanma yeri rakumin 1000 m. yi geçmemesi, çevre sıcaklığının 35°C'ı aşmaması ve toplayıcı çubuk sıcaklığının da 65°C' in üstüne çıkmaması gibi şartları gösterilmekte ve bu şartların değişmesi hallerinde yapılacak düzeltme esasları da belirtilmektedir. Akım yüklerinin düzeltilmesi için gerekli K<sub>1</sub> ve K<sub>2</sub> kat sayıları foy 8 de gösterilmiş olup, standard hakkında fikir edinilmesi amacıyla bu foy aynen karşı sayfada sunulmaktadır.

Standardın, «İhzar ve İmalata Ait Muayene ve Deneyler» bölümünde, önce gözle muayene ve boyut

muayenesi açıklandıktan sonra, deneyler için birçok Türk Standardlarında esas alınan bir çizelgede, ayrıracak ve deneyden geçirilecek çubuk sayısı ile bozuk çikan nümunelerin en az ve en çok miktarları gösterilmiştir. Bundan sonra çekme ve sertlik deneyleri belirtilmekte ve özdirenç deneyi, deney şartları, deneyin yapılması ve özdirenç hesaplanması şeklinde bütün ayrıntıları ile izah edilmektedir.

«Piyasaya Arz» bölümünde toplayıcı çubukların piyasaya, 3.6 m. boyunda ve standardın «diş görünüş» maddesinde açıklanan, - örneğin eğriliği kenarların üzerinde birbirinden 1 m uzaklıktta bulunan iki noktası birleştiren doğruya göre 2 mm den fazla olmaması gibi - özelliklerle arz edileceği belirtilmekte ve izerine konulacak işaretler gösterilmektedir. Ambalajlama bakımından ise aynı kesit, boy ve şekildeki toplayıcı çubukların demet halinde bağlanacağı belirtilmektedir.

Standardın son bölümleri olan «Müteferrik Hükümler» ve «Türk Standardlarının Tatbiki Hakkındaki Tüzük Hükümleri Gereğince Yapılacak Murakabe» bölümlerinde hemen her Türk Standardında değişmeyen hükümler yer almaktadır.

Böylece sizlere tanıtmaya çalıştığımız bu yeni elektrik standardının toplayıcı çubuk imal ve tesis edecekler için Dünyada hazırlanmış en derli toplu bir standard olduğunu bildirerek, Türk sanayici ve tesisatçıları ile işletmecilerine hayırlı olmasını dileriz.

(\*) Bu Standard 12 TL. olan bedeli karşılığında TSE merkezinden temin edilebilir.

TÜRK STANDARDLARI



DÜZ ÇELİK ÜÇGEN  
YAPRAK BİÇAKLARI

Türk Standardları Enstitüsü

TS

379/1

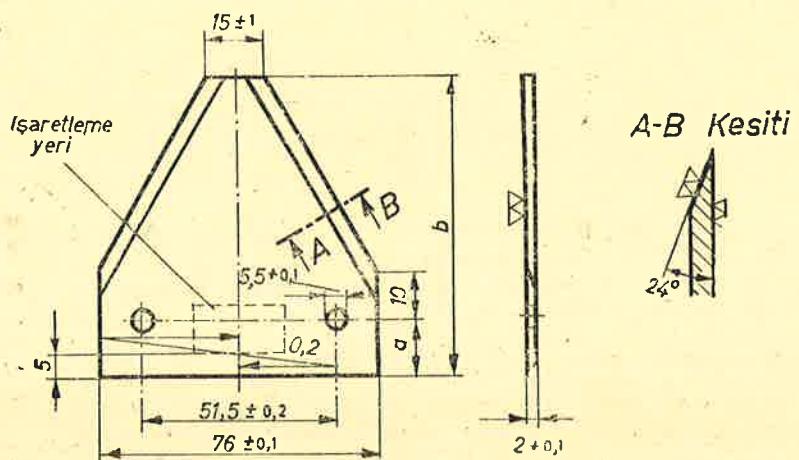
Flat Knife Section

UDK.

631.354.022

Ölçüler mm dir

Verilmeyen hususlarda imalatçı serbesttir.



$a=15$  mm olan düz çelik üçgen yaprak bıçağının göstergilişi :

yaprak bıçak A<sub>1</sub> TS379/1

Tipi	$a$ + 0,2	$b$ + 0,5
A <sub>1</sub>	15	80
A <sub>2</sub>	10	75

İşaretleme: Bu standarda göre imal edilen düz çelik üçgen yaprak bıçaklarının alt yüzeyine şekilde gösterilen yere imalatçının markası ile birlikte tipi, TSE işaretti ve numarası vurulur.

Örneğin :

A<sub>2</sub> TS 379/1 gibi.

İşaretlemede kullanılan yazılar TS 88 e uygun olmalıdır.

## «Biçerdöger ve Orak Makinalarında Kullanılan Üçgen Yaprak Bıçaklar» Standardı (\*)

Dr. Ercan TEZER

Ziraat Yüksek Mühendisi

Memleketimizde tarım makinalarının kullanılması ve imalatı gün geçtikçe önem kazanmaktadır. Özellikle, tarla bitkilerinden bugdaygillerin hasat ve harmanında kullanılan biçerdöğerlerin sayısı son yıllarda hızla artış göstermiştir. Tarım makinalarının yurt içinde imal edilmesi ile ilgili çalışmalar memnuniyet verici bir şekilde gelişmektedir. Bu gelişmede, standardların büyük önemi bulunmaktadır bir gerçektir. Bu konuda TSE, ilk olarak «Kulaklı Pulluk Gövdeileri» standardını ve daha sonra da «Tarım Makinalarında Kullanılan Diskler» standardını hazırlamış bulunmaktadır. Üçgen yaprak bıçaklar konusu, imalatçılardan gelen istek üzerinden TSE Makina Hazırlık Grubunca ele alınmış ve yapılan çalışmalar sonunda hazırlanan standard tasarısı TSE Teknik Kurulu tarafından 379 numaralı Türk Standardı olarak kabul edilmiştir.

Biçerdöger ve orak makinalarının bıçme düzeneinde kullanılan bıçaklar bir çok özelikleri taşımaktadır. Özellikle taşlı tarlalarda çalışılırken, bu yaprak bıçaklar kısa bir süre içinde aşınır ve hatta kırılabilir. Bir hasat mevsimi içinde, bir bıçak laması üzerine perçinle bağlanarak çalıştırılan bu bıçak yapraklarının değiştirilmesi gereklidir. Bıçakların aşınma karşı dayanıklı ve uzun ömürlü olması bağının yapımında kullanılan malzeme cinsi ve bu malzemeye yapılacak ısı işlemi ile ilgildir. Bir bıçak laması üzerinde beli sayıda bir grup halinde çalışan bıçak yapraklarının bir, ya da birkaçının değiştirilmesi halinde, yeni takılan bıçakların eskileri ile aynı ölçüde olması gereklidir. Çoğu zaman yeni satın alınan bıçakların standard ölçülerde olmadığı ve bu sebeple yerlerine takılmadığı görülmektedir. Hasat işinin belli bir süre içinde bitirilmesini gerektiren birçok sebep vardır. Makinayı kullanan sahib standard ölçüde bıçak bulamadığından, bir ya da birkaç bıçak yaprağı değiştirmesi gereklidir, her seferinde yeni bir bıçak yaprağı ve bıçak laması takımı almakta ve bu yüzden masrafa girmektedir. Çeşitli firmalar tarafından imal edilen hasat makinalarında kullanılan bıçak yaprakları tiplerinin standart hale getirilmesi, kullanılan tipleri sınıflandırmak bakımından önemli bir konu olan tipizasyona da yardımcıdır.

Yukarıda özetenen noktalar gözönüne alındığında TS 379, kullanıcı olduğu kadar, imalatçuya ışık tutması yönünden faydalı ve önemli bir standard olmaktadır. Standardın uygulanması ile birlikte bu konudaki aksaklılıklar ortadan kalkacağını ümit etmekteyiz.

TS 379'un tarif bölümünde, üçgen bıçaklar «biçerdöger ve orak makinalarında bıçme düzeneinde, üzerine bağlandığı bıçak laması ile gidip gelme hareketi yapan hububat veya ot saplarının kesilmesini sağlayan ve kesici ağızları keskinleştirilmiş parçalar» olarak tarif edilmektedir.

Standardın kapsam bölümünde belirtildiği gibi TS 379, düz ve dişli üçgen yaprak bıçakları kapsamaktadır.

Standardın kapsamına giren bıçak yaprakları, (A) sınıfı düz ve (B) sınıfı dişli bıçaklar olarak iki kısımda toplanmıştır. Her sınıf içinde de boyutlarına göre çeşitli tipler ayrılmıştır. Buna göre (A) sınıfı iki, (B) sınıfı yaprak bıçaklar ise altı tipe ayrılmış; fakat (B) sınıfına giren tiplerden B<sub>1</sub>, B<sub>2</sub>, B<sub>3</sub>, B<sub>4</sub> tiplerinin mevcut makinalarda kullanıldığı, ancak yeni yapılacak olanlarda B<sub>1</sub> ve B<sub>2</sub> tiplerinin kullanılması gerektiği ilgili foyde belirtilmiştir.

Özellikler bölümünde, düz ve dişli olan yaprak bıçakların yapımında, Siemens - Martin oacaklarından elde edilen sade karbonlu çelikin kullanılması öngörülü ve bu arada bir fikir vermek üzere, kullanılabilen sade karbonlu bir çelikin kimyasal bileşimi aşağıdaki gibi verilmiştir:

Karbon	C % 0,70 - 0,80
Silisyum	Si % 0,25 - 0,50
Mangan	Mn % 0,60 - 0,80
Fosfor	P % max. 0,035
Kükürt	S % max. 0,035

Yapılış özellikleri bölümünde, boyut ve toleranslarla ilgili bilgiden başka, yapılış ve ısı işlemi açıklanmıştır. Buna göre, yaprak bıçaklar, çelik bantlardan preste şekillendirilecek ve kesici ağızlardan itibaren yaklaşık olarak 10 mm genişliğindeki bir kısım sertleştirilecektir. Yukarda adı geçen malzeme ile ilgili olarak sertleştirme işleminin nasıl yapılabileceği de bu bölümde açıklanmıştır. Sertleştirilen bölgelerde sert-

lik değeri 52 - 58 Rockwell C, diğer kısımlarda ise en çok 35 Rockwell C olacaktır. Düz ve dişli bıçakların 24° lik bir açı ile, taşlanarak keskinleştirilmesi, dişli bıçakların alt ya da üst yüzeyinde dişlenmenin 1 cm. uzunlukta 6 diş veya keskin kenar boyunca 30 diş bulunacak şekilde yapılması öngörlülmektedir.

Standardın ikinci bölümünde, yapılması gereklili olan muayeneler belirtilmiştir. Bu bölümde nümunelerin nasıl alınacağı açıklanmaktadır, göz, boyut ve TS 140' a göre de sertlik muayenesinin yapılması şart koşulmaktadır. Sertlik muayenesinde parça üzerinde hangi noktalarda ölçme yapılacağı bir şekilde açıklanmıştır.

Piyasaya arz şekli ile ilgili bulunan üçüncü bölümde, foylerde gösterilen işaretleme yerlerinde aşağıda gösterilen işaretlemenin yapılması gereği bildirilmiştir:

- Tip işaretü,
- Firmmanın markası ve kısa işaretü,
- TS işaretü ve numarası,
- Türk Mali deyiimi veya TM işaretü.

İlgili foylerde bir örnekle açıklanmış bulunan işaretleme yardımı ile, piyasaya arz edilen üçgen yaprak bıçaklarının kullanıcılar tarafından tanımlanmasında kolaylık sağlanmıştır.

Ambalajlama ile ilgili hükümlerde, imal edilen üçgen bıçak yapraklarının 25, 50 veya 100 tanelik gruplar halinde ambalaj edileceği veya bir bıçak laması üzerine monte edilecegi bildirilmiştir. Bıçak yaprakları eksenleri arasında 76,2 mm' lik bir uzaklık bulunması gerekmektedir.

Standardın dördüncü ve beşinci bölümlerinde, çeşitli hükümler ve Türk Standardlarının Uygulanması Hakkındaki Tüzük Hükümleri açıklanmaktadır.

3 sayfa ve 2 foyden ibaret olan TS 379 «Biçerdöger ve Orak Makinalarında Kullanılan Üçgen Yaprak Bıçaklar» standardının imalatçı ve kullanıcılara faydalı olması dileğimizdir.

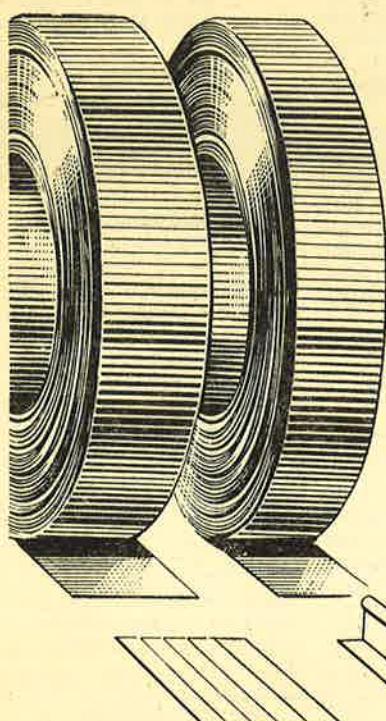
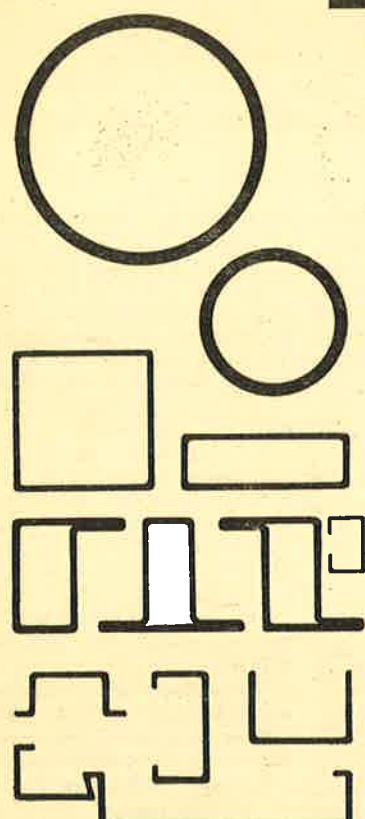
(\*) Bu Standard 5 TL olan bedeli karşılığı TSE Merkezinden temin edilebilir.

# BS BORU SANAYİİ A.Ş.

İSTANBUL

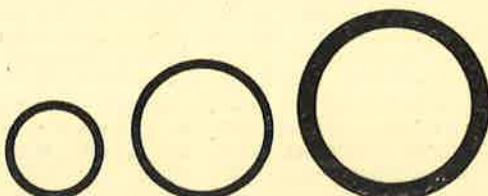
Tophane, Salıpazarı Han Kat 8 Karaköy — İstanbul  
Telefon : 49 00 03 Telgraf : BORUSAN - İstanbul

## 1968 YILI İMALÂT PROGRAMI



- **SU VE GAZ BORULARI:** TSE 301-DIN 2440 a göre Galvanizli, Siyah ve Bitüm kaplamalı olarak 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", 2 1/2", 3", 4"
- **SULAMA BORULARI:** 51, 63, 76, 89, 102 ve 127 mm. çaplarında 0.8-1.5 mm. et kalınlığında.
- **PRESİZYON BORULAR :** TSE 302-DIN 2394 e göre 9, 13, 16, 19, 21, 25, 32, 38, 42, 48, 51, 60, 76, 89, 100, 120, mm. çaplarında ve 0.8 - 2,5 mm. et kalınlığında
- **PRESİZYON BORULAR :** (Soğuk çekilmiş): TSE 302 - DIN 2393 e göre
- **KAZAN BORULARI:** TSE 416-DIN 2458 e göre 51, 57, 63, 76, 83, 89, 95, 102, 108, 114, 127 mm. çaplarında.
- **GENEL MAKSATLAR İÇİN BORULAR :** 9-200 mm. çapında, 0.8 - 5 mm. et kalınlığında
- **ÖZEL MAKSATLAR İÇİN BORULAR:** Paslanmaz çelikten, alüminyum ve sair metallerden mamul borular.
- **PROFİL BORULAR:** Muhtelif şekil ve ölçülerde yapı elemanları profilleri.
- **AÇIK PROFİLLER:** Muhtelif şekil ve ölçülerde, kapı ve pencere kasaları, ile hafif çelik konsüksyon profilleri.
- **SOĞUK ÇEKME ÇEMBERLİKLER :** ( Çeşitli sanayi ihtiyacı çemberler, ambalaj çemberleri ) İmalât normu DIN 1624  
Tolerans „ DIN 1544 e göre  
  
Kalite : St 0, St 1, St 2, St 3  
İmalât ölçüler : Genişlik 15 ilâ 400 mm.  
Kalinkılık 0,3 ilâ 3 mm.

- **GALVANİZLEME İŞLERİ :** Sıcak daldırma usulü ile boru, profil, soğutma bloku, tekne v.s.



# **BAŞKA ÜLKELERDEKİ STANDARD KURULUŞLARINI TANIYALIM**

## **MISIR STANDARDLAŞTIRMA TEŞKİLATI**

(EGYPTIAN ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION — E.O.S.)

### **Doğusu :**

Birleşik Arap Cumhuriyetinde standardlaştırma ve metroloji alanlarındaki çalışmalar, uzun süre çeşitli hükümet dairesi, bilim kuruluşları, enstitüler, laboratuvarlar ve özel teşebbüs kuruluşları çerçevesinde ve bu kuruluşların kendi ihtiyaçları olan spesifikasyonları, yine kendilerinin hazırlamaları şeklinde yürütülmüştür.

Bu konuda birliği sağlamak amacıyla ilk adımlar, 1939 yılında Mühendisler Birliği'nin, bazı yapı malzemeleri, metal konstrüksiyon, kimya mamulleri, çizim, simbol ve teknik tarif standardlarında birliği sağlamak amacıyla kurduğu teknik komitelerle atılmıştır.

1950 de ise, Misir'da ilk olarak, Ticaret ve Sanayi Bakanlığının denetiminde, yerli mamullerin kalitelerini garanti etmek amacıyla marka uygulaması başlamıştır.

1956 da Sanayi Bakanlığı, bağımsız olarak teskilatlandırıldığı zaman, kendisine bağlı sanayi Planlama Dairesi bünyesinde, standardlaştırma ile görevlendirilecek bir departmanın kurulmasını öngörmüş ve bu şartların sonucu olarak, 1957 yılında 2 numaralı kanun ve 29 numaralı Cumhurbaşkanlığı kararnamesi ile, memleketin standardlaştırma ve metroloji konularında tek resmi otorite olarak, «Misir Standardlaştırma Teskilati» kurulmuştur.

### **Üyeleri :**

E. O. S. Konseyi üyeleri, Bakanlıklar, hükümet dairesi, enstitüler ve standardlaştırma ile ilgili diğer kuruluşların temsilcilerinden ibarettir.

### **Gelirleri:**

E.O.S., Hükümetin yıllık yardım fonları ile desetlenmektedir. Diğer gelir kaynakları ise, standard ve yayın satışları, kalite markası uygulamaları, lä-

boratuvar gelirleri ve sınai teşebbüs kuruluşlarının yardımıcılardır.

### **Kuruluşu ve Standardlarının Niteliği:**

En yüksek organ durumundaki Genel Konsey'in 15 üyesi, 3 yıl için Cumhurbaşkanlığı kararnamesi ile tayin edilirler, yukarıda belirtilen çeşitli kuruluşların temsilcilerinden meydana gelen Konsey'in başkanı (E. O. S. Başkanı), Sanayi Bakanlığı Müsteşarıdır.

E. O. S.'un faliyetleri, yüksek seviyede, 3 daimi komitenin gözetiminde yürütülür.

Standard Spesifikasyonlar Daimi Komitesi (12 üye) Metroloji ve Kalibrasyon Daimi Komitesi (10 üye) Sınai Kalite Kontrolu İstihare Komitesi (17 üye)

Standard hazırlama çalışmaları ise 8 Hazırlık Grubu bünyesinde kurulan ve her konu için özel surette meydana getirilen teknik komiteler tarafından yapılır. Teşkilatın bir Genel Direktörü ve yardımcıları vardır. İdari kadro, 5 müdürlükten kuruludur.

Standard tasarıları daimi komitelerin tasvibi ve Konsey'in tasdiki ile hazırlanan yıllık iş programlarına göre teknik komiteler tarafından hazırlanan ve yine Konsey tarafından «Misir Standardı» olarak kabul edilir.

Misir Standardları mecburi nitelikte olmamakla beraber, gerekli görülenler, «Sanayiin Organizasyonu ve Geliştirilmesi» Kanunu göre, Sanayi Bakanlığı tarafından mecburi yürürlüğe konulabilirler.

E.O.S.'un 1967 yılına kadar hazırladığı standardların sayısı 877 yi bulmuştur. Bunların 700 'ü bastırılmıştır.

### **Markası:**

E.O.S., standardlara uygunluk markası sistemini kabul etmiş, böylelikle yerli mamullerin kalitelerinin garanti altına alınmasını sağlamıştır.

Marka, ilk olarak, sıvı petrol gazları ile çalışan ev tipi çeşitli cihazlara uygulanmıştır.

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ ADINA SAHİBİ VE BASYAZARI	: FARUK A. SÜNTER
MÜESSESE MÜDÜRÜ	: VELİD İSFENDİYAR
GENEL YAYIN MÜDÜRÜ	: M. UYGUNER
MALİ VE İDARI İŞLER MÜDÜRÜ	: METİN KAYAALP
BU SAYININ SORUMLU YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ	: İ. TANER BERKÜN
BASILDIĞI YER	: Türkiye Ticaret Odaları, Sanayi Odaları ve Ticaret Borsaları Birliği Matbaası - Ankara
TELGRAF ADRESİ	: STANDARD — ANKARA
TELEFON	: 17 91 24
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.
-----------------------	-----------------------	-----------------------

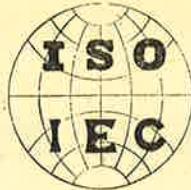
Kapak içleri ve arka kapak 1000 lira.  
İlave renk başına 250 lira fark alınır.

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

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

Yazilar, Derginin ve yazarin adı anılarak iktibas olunabilir.

# Standard Dünyasından Haberler



**Faruk A. Sünter, ISO Başkanlık Görevine  
1 Ocak 1968 tarihinde resmen başladı**



Haziran 1967 ayında Moskova'da toplanan VII. ISO Kongresinde, 1968—1970 dönemi için, bu kuruluşun Başkanlığına seçilmiş bulunan Faruk A. Sünter, Aralık ayında Cenevre'de yapılan töremle bu hizmeti eski Başkan Sir Jehangir J. Ghandy'den devralmış ve ISO statülerine göre de 1 Ocak 1968 gününden itibaren Başkanlık sorumluluğunu resmen yüklenmiştir.

TSE ve STANDARD mensupları, Başkanlarının bu önemli milletlerarası görevi başlamasını kutlamak üzere Enstitü merkezinde bir toplantı tertiplemişler ve Başkanla esini davet etmişlerdir. Toplantıda TSE Başmüşaviri İbrahim Kutluhan bir konuşma yaparak, bu tevcihin anlamları ve önemi üzerinde durmuş ve TSE arkadaşlarına tercuman olarak bu mutlu olaydan duydukları memnuniyeti belirtmiş ve ayrıca yeni görevine de başarıya ulaşmasını temenni etmiştir. Bu törenden sonra, TSE ve STANDARD mensuplarının bir araya gelerek bu temenniyi dile getirmek üzere hazırlattıkları gümüş plaketli bir kutuyu Genel Sekreter Veli İsfendiyar Başkan'a bir hâtira olarak sunmuştur. Başkanın yaptığı teşekkür konuşması ile toplantı sona ermiştir. Resimlerde, Genel Sekreterin Başkana plaketini sunusu ve toplantıda hazır bulunanlardan bir köşe görülmektedir.

## YENİ IEC REKOMANDASYONLARI

No.	Adı	Fiyatı (İsviçre Fr.)
IEC/P 68.2-6 A (1967)	Elektronik Cihazlar ve Kısımları İçin Esas Çevre Şartları Ait Deney Usulleri	3.50
IEC/P 97 (1967)	Matbu Devre Tekniği İçin Ana Değişkenler	5,—
IEC/P 234 (1967)	Plaka Tipli Kondansatörlerin, Seramik Yalıtınanların Boyutları	3.50
IEC/P 242 (1967)	Bir Merkezden Yönetilen Şebekekelerin Kontrol Tes'leri İçin Standard Frekanslar	3.50
IEC/P 133 (1967)	Manyetik Demir Oksitten Yapılmış Çekirdek ve İlgili Parçalar İçin Boyutlar	12.—
IEC/P 71 (1967)	Yalıtkanlık Koordinasyonu	22,—
IEC/P 189.3 (1967)	PVC Yalıtkanlı ve PVC Kılıflı Alçak Frekans Kablo ve İletkenleri	10.50
IEC/P 253 (1967)	Hava ve Arazi Vasıtalarına Montedilmiş Radyoaktif Malzeme Araşturma Ekipmanı İçin Elektrik Enerjisi Kaynağı	3.50

## ISO'nun "ORCO" ve "FINCO" Komiteleri Toplanıyor

Bu yılın Haziran ayında yapılacak olan Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) Konsey toplantılarına gerekli hazırlıkları tamamlamak üzere, ISO'nun ORCO (Organizasyon Komitesi) ve FINCO (Finansman Komitesi) müşterek toplantı, 23, 24, 25, 26 Şubat 1968 günlerinde Cenevre'de, 1. Rue Varembe'deki ISO Merkezinde yapılacaktır.

ISO'nun yeni Başkanı Faruk A. Sünter, Konsey üyelerinin büyük bir kısmının, bu toplantılar vesilesiyle Cenevre'de bulunacaklarını gözünde tutarak bu üyeleri, bir danışma toplantıya davet etmiştir.

ORCO ve FINCO üyesi olmayan Konsey üyeleri, isterlerse ayın 23 üçüncü başlayacak ORCO - FINCO toplantılarına gözlemci olarak katılabilirler.

## **Yeni «DIN» Kataloğu**

**Yayınlandı**

Alman Standardları Enstitüsü (Deutscher Normenausschuss), İngilizce'ye çevrilerek ilgililerin istifadelerine sunulan 1800 adet Alman Standardının iki dilde listesini hava 168 sayfalık bir yeni katalog yayınlamıştır.

«English Translations of German Standards 1967» adı altında yayınlanan katalogda, herbir standartın numarası, yayın tarihi belirtilmektedir; ayrıca konulara göre UDC numaraları ile de bir liste düzenlenmiştir.

Katalog ile ilgilenenler, inceleme üzere TSE Merkezine müracaat edebilirler.

### **ISO'da Yeni Bir Teknik Komite Kuruldu**

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) na halen faaliyette bulunan 39 Numaralı «Tezgâhlar» Teknik Komitesine bağlı olarak ve 1 numara altında «Hidrolik ve Pnömatik Transmisiyonlar» Alt Komitesi kurulmuştur.

Alt Komite'nin sekreterlik hizmetlerini ISO üyelerinden Fransa üzerinde almıştır.

### **“Çelik” Konusundaki ISO çalışmalarına Türk Heyeti de katılıyor**

Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) na bağlı 17 numaralı «Çelik» Teknik Komitesinin 8 numara altında faaliyette bulunan «Sıcak Çekilmiş Çelik Kesitlerinin Boyutları» Çalışma Grubu, 22-27 Nisan 1968 tarihleri arasında Brüksel'de toplanacaktır.

Çalışma Grubu'nun bu toplantılarına, memleketimizi ve Türk Standardları Enstitüsü'ni temsilten, Türkiye Demir ve Çelik İşletmeleri Genel Müdürlüğü Çelik Statik Büro Şefliğini tevdir etmekte olan İnşaat Yüksek Mühendisi Mutahhar Yumlu ile Ereğli Demir ve Çelik Fabrikaları T. A. S. Genel Müdürlüğü Haddehanede Müdürü Yüksek Mühendis Tuğrul Aktutay katılacaklardır.

### **SUBAT AYINDA YAPILACAK ISO TOPLANTILARI**

— Komputerler ve Enformasyon Değerlendirmesi / Tezgâhların Nümerik Kontrolu konulu ISO/TC 97/SC 8, 12-14 Şubat 1968 tarihinde Brüksel'de;

— Şahsi Emniyet Koruyucu elbise ve ekipmanlar/Otomobil kullanımları Emniyet kemeri konulu ISO/TC 94/SC 2 ise 21-23 Şubatta Berlin'de; toplanacaktır.

## **YENİ ISO REKOMANDASYONLARI**

No.	ADI	Fiyatı (İsviçre Fr.)
ISO/R 510 (1966)	Kurgun kırmızısı	7,50
ISO/R 511 (1966)	Kurgun Beyazı	9,—
ISO/R 532 (1966)	Gürültü Derecesinin Hesaplanması Metodu	27,—
ISO/R 542 (1967)	Yağlı Tohumlar - Nümune Alma	12,—
ISO/R 275 (1962)	Boyalar İçin Çinko Oksit	9,—
ISO/R 276 (1962)	Keten Tohumu Yağı	9,—
ISO/R 277 (1962)	Ham Tung Ağacı Tohum Yağı	12,—
ISO/R 567 (1967)	Klüçük Bir Kap içinde Kok'un Özgül Ağırlığı Tayini	4,50
ISO/R 558 (1967)	Kondisyonlama Atmosferi Testi - Atmosfer - Referans Atmosferi - Tarifler	4,50
ISO/R 562 (1967)	Sert Kömür ve Kok'ta Uçucu Madde Miktarı Tayini	9,—
ISO/R 536 (1967)	Kağıt Maddelerinin Tayini	6,—
ISO/R 554 (1967)	Kondisyonlama/Test için Standard Atmosferler - Standard Referans Atmosferi - Spesifikasiyonlar	3,—
ISO/R 509 (1966)	Paletli Araçların Genel Ölçüleri	
ISO/R 559 (1967)	Kaynaklı veya Dikişsiz Gaz ve Su lar İçin Kullanılan Çelik Borular	6,—
ISO/R 560 (1967)	Sıcak Çekilmiş Hassas Çelik Bo rular, Metrik Serler, Boyutlar, Ti erransları ve Metre Başına Ağırlıklar	6,—
ISO/R 541 (1967)	Sıvı Akışlarının Delikli Plaka ve Memelerle Ölçülmesi	39,—
ISO/R 544 (1967)	El, Elektrik, Ark ve Gaz Kaynakla rında Kullanılan Elektrotlarla Dol gu Malzemeleri için Çaplar ve Toleranslar	3,—
ISO/R 557 (1967)	Emniyet İşaretleri Tablolarının Boyut, Sembol ve Yerlestirilmeleri	9,—
ISO/R 561 (1967)	Kömür Hazırlama Tesislerindeki Grafik Semboller	12,—
ISO/R 564 (1967)	Uçaklıarda Kullanılan Çelik Kab loların Frenleme Dayanımları, Çapları ve Gösterişleri	4,50
ISO/R 566 (1967)	Tarım Mücadele İlaçları İçin Ortak Isimler Altıncı Liste	12,—
ISO/R 568 (1967)	Tek ve Çift Sıra Güçüler İçin Çerçeve Gücü Çergeveleri - Makina Dona minima uygun Hatvede Koordine Ölgüler	4,50
ISO/R 569 (1967)	Güçlü Taşıyıcı Çubukları - Güçü lerin Baş İlmekleri ile Uygun ölçüler	4,50
ISO/R 570 (1967)	Kok'ta Toplam Rutubetin Tayini	6,—
ISO/R 579 (1967)	Başın Altında Çalışan ve Plastik Katılmamas Polivinil Klortır (PVC) den Yapılmış Boru Parçalarının Ocak Deneyi	4,50
ISO/R 580 (1967)	Çerçeve Dokumaları için İkiz Tel Güçüleri	3,—
ISO/R 364 (1967)	Jakar Dokumaları için İkiz Tel Güçüleri	6,—
ISO/R 365 (1967)	Puss Sistemine Göre İmal Edilmiş Boru Makaraları	4,50
ISO/R 366 (1967)	Plaka Kırışılı Metal Borular	4,50
ISO/R 367 (1967)	Çift Yaylı Metal Borular	4,50
ISO/R 571 (1967)	Otomatik İğlerde İplik Taşıyıcılar	9,—
ISO/R 572 (1967)	Ahsaptan, Metalden veya Uygun Bir Malzemeden Yapılan Bobby Lag ve Çivileri	4,50
ISO/R 573 (1967)	Boyamada Kullanılan Delikli Pa ralel Borular	4,50
ISO/R 574 (1967)	Boyamada Kullanılan, 4° 20 ko nikliği olan Yarım Ağılı Aktarma Konileri	4,50
ISO/R 575 (1967)		

BİR MALIN UCUZ FİATI  
İLE DEĞİL, KALİTESİ İLE  
ÖĞÜNMELİDİR



# en ucuz mal kaliteli olan maldır...

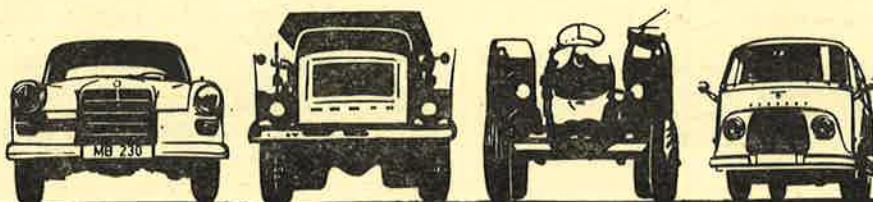
# BELCO

Sellülozik boyaların kalitesinin üstünlüğünü Dünya  
çapında kabul ettirmiş yegâne Sellülozik boyalar sistemi.

Komple **BELCO** oto boyaları Imperial Chemical  
Industries Ltd. - London firmasının Lisansı altında  
**Çavuşoğlu Boya Fabrikalarında** imal olunmaktadır.

Türkiye Genel Distribütörü :

**BELSAN BOYA SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ**  
İstanbul, Karaköy Kardeşim Sokak No. 44/3 Telefon : 49 67 10



**1 OCAK 1968 TARİHİNDEN İTİBAREN**

## **Ortak Pazar'da 12 standard daha mecburi kılındı**

1.1.1968 tarihinden itibaren 12 Ortak Pazar Standardı yürürlüğe girmiş bulunmaktadır. Bu standardlar şunlardır:

- 1 — Bezelye
- 2 — Çilek
- 3 — Endivler
- 4 — Enginar
- 5 — Erik
- 6 — Havuç
- 7 — Ispanak
- 8 — Kaysı
- 9 — Kiraz
- 10 — Kuru fasulya
- 11 — Marul ve şikore
- 12 — Soğan (kuru)

Ortak Pazar Konseyi'nin 25.10.1966 tarihinde yaptığı toplantıda, 4.4.1962 tarihli ve 23 sayılı Talimat'a ek olarak kabul edilen 158/66 sayılı Talimat, Ortak Pazar ülkelerinde satılan meyve ve sebzelerin standardlarını bir düzene bağlamıştır. Bu Talimat, mecburi kılınacak standardlar konusunda da bazı esaslar tesbit etmisti. Buna göre:

- 1 — Armut
- 2 — Domates
- 3 — Elma

- 4 — Karnabahar
- 5 — Narenciye
- 6 — Şeftali
- 7 — Taze üzüm

standardları 1.1.1967 tarihinden ve yukarıda sayılan 12 standard da 1.1.1968 tarihinden itibaren mecburi olarak uygulanmaktadır.

Bu standardların tümü, Ortak Pazar Resmi Gazetesi'nin 20.4.1962 tarihli 30/62 sayılı nüshasında yinlenmiştir.

STANDARD'ın 66 ncı sayısında da belirtildiği gibi, bu standardlara konu olan ürünlerin özellikleri ambalajların üzerine veya etiketlere okunaklı ve silinmeyecek şekilde yazılacaktır. Bu ürünlerin ambalajsız olarak satılması halinde ise, varyetesi, menşei ve kalite sınıfı açık olarak bir plakada gösterilecektir. Üçüncü bir ülkeden ithalleri halinde, ihracatçının işaretleri kabul edilmesi ve işaretler ithalatçı tarafından yeniden konulacaktır.

Bunlardan soğan, kaysı, marul ve şikoreler, erik standardları hakkında STANDARD'da bilgi verilmiştir (bak: sayı 6 ve 7). 1967 yılın-

da mecburi kılınan standardlar üzerinde de durmuştur (bak: STANDARD, sayı 66). Şimdiye kadar üzerinde durulmayan standardlar üzerinde ileride durulabilir. Ancak şunu da belirtmeliyiz ki 1967 yılında mecburi kılınanlardan Armut (TS. 184), Elma (TS 100), Narenciye (TS 34), Şeftali (TS. 42) ve Sofraklı Taze üzüm (TS. 101) için Türk Standardları da yapılmış ve ilkinden başkaları mecburi de kılmıştır. Türk Standardları Ortak Pazar Standardlarına uygun olarak hazırlanmıştır. 1968 yılında mecburi kılınanlardan Bezelye ( ) Çilek TS. 185, Kaysı ( ), Kuru fasulye (TS. 141) için Türk Standardları mevcut olup bunlar da Ortak Pazar standardlarına uygundur.

Bilindiği üzere, Ortak Pazar ülkelerinde yemeklik zeytinyağı da mecburi kılmıştır. TSE de buna paralel olarak TS. 341 Yemeklik Zeytinyağı ve TS 342 Yemeklik Zeytinyağı Muayene Metodları standartını hazırlamıştır. Bu son iki standard da mecburi yürürlüğe konulmuştur.

# **STANDARD Dergisi'nin**

## **1967 Cilt ve Cilt Kapakları**

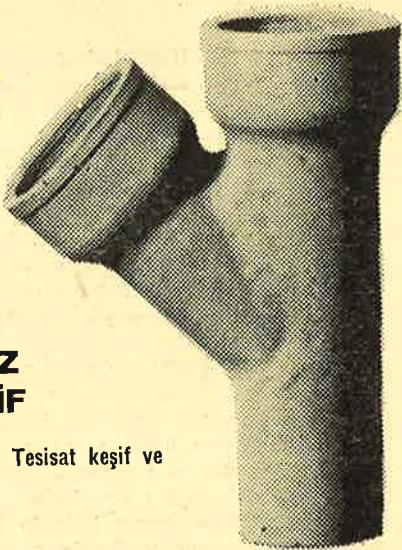
**Hazırlandı**

**İsteme Adresi :**

**P K : 73 — BAKANLIKLAR — ANKARA  
Tel : 171931**

# BİK

## ASBEST BORULARI



PİK BORUDAN  
% 40 UCUZ  
HAFIF

Bayındırılık Bakanlığı Sıhhi Tesisat keşif ve  
şartnamesi Kod No. 71 a

Merkez :  
UNKAPANI C. 33  
TEL: 27 22 19 - 22 35 87

UCUZ HAFIF SAĞLAM TECRİTLİ DAYANIKLI KESİLEBİLİR BOYANABİLİR

TÜRK NORM VE STANDARTLARINA UYGUN

Standard — 12



## RABAK

ELOKTROLİTİK BAKIR VE MAMÜLLERİ A.Ş.

## TESİSLERİNDE YAPILAN MAMÜLLER

### BAKIR

ÖRGÜLÜ TELLER	10 mm <sup>2</sup> Kesitten itibaren
SOM TELLER	0.20 mm. kalınlıktan itibaren
LAMÂ VE ÇUBUKLAR	Muhtelif ebatta
BORULAR	6 mm. - 65 mm.

ALÜMİNYUM İLETKEN  
ve  
ÇELİK NÜVELİ ALÜMİNYUM İLETKEN

### PİRİNÇ

ÇUBUKLAR	Yuvarlak . Altı köşe
BORULAR	6 mm. - 65 mm.
TELLER	Muhtelif çaplarda

ALÜMİNYUM LEVHA VE DISK  
(Her kalınlık ve çapta)

GÖZ TAŞI = BAKIR SÜLFAT



**RABAK**

MEMLEKET İHTİYACI ARTTIKÇA TESİSLERİNİ GENİŞLETMEK  
SURETİLE YURT HİZMETİNDE GÖREVİNİ YAPMAKTADIR.

Standard — 13

# YURTTAN HABERLER



## IV. SANAYİ KONGRESİ TOPLANDI

T. Odalar Birliği Genel Sekreteri Prof. Dr. Necmettin Erbakan'ın Başkanlığında bir komisyon tarafından düzenlenen IV. Sanayi Kongresi, 10 - 12 Ocak 1967 tarihlerinde, T. Odalar Birliği'nin yeni binalarındaki Konferans Salonunda yapılmıştır. Memleketimizin çeşitli özel ve resmi sektör kuruluşlarından 400'e yakın delegenin katıldığı Kongre'de Türk Standardları Enstitüsü'nden Yönetim Kurulu Başkanı Faruk A. Sünter, Genel Sekreteri Veliid İsfendiyar, Başmüşavir İbrahim Kutlutan ve Yayın ve Tanıtma Müdürü Taner Berkün hazır bulunmuşlardır.

Kongre'nin ilk günü saat: 10.00'da başlayan açılış töreninde, Başkanlık Divanı, T. Odalar Birliği Yönetim Kurulu Başkan Vekili Sakip Sabancı, Ankara Sanayi Odası Yönetim Kurulu Başkanı Dr. Orhan Işık ve İstanbul Sanayi Odası Yönetim Kurulu Başkanı Fazıl Zobu'dan teşekkür et-

miş bulunuyordu. Açılısta, Başbakan Süleyman Demirel, Sanayi Bakanı Mehmet Turgut, Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanı Refet Sezgin, Müşteriler, Genel Müdürler ve yüksek dereceli devlet memurları hazır bulunmuşlardır.

Törende ilk konuşmayı, T. Odalar Birliği Yönetim Kurulu Başkanı Sirri Enver Batur yapmış, daha sonra Başbakan Süleyman Demirel, kürsüye gelerek, Devletin ve özel sektörün sınai kalkınma hamlelerindeki rolünü belirten bir konuşma yapmış, IV. Sanayi Kongresi'nin memleket sanayili için hayırlı ve uğurlu olmasını dilemiştir.

Başbakan'dan sonra söz alan Sanayi Bakanı Mehmet Turgut yaptığı konuşmada, memleket sanayinin gelişmesi şartlarını belirtmiş ve bu kanuda yapılan çalışmaları açıklamıştır.

Sabah oturumunda son konuşmayı, IV. Sanayi Kongresini düzenleyen komisyon adına Başkan ve T. Odalar Birliği Umumi Kâtibi Prof. Dr. Necmettin Erbakan yapmış ve Kongre programını izah ederek, bu kongrenin, daha çok bir «Mevzuat Kongresi» niteliğini taşıyacağını ifade etmiştir. Bundan sonra da açılış töreni son bulmuştur.

IV. Sanayi Kongresi, 10 Ocak Çarşamba günü öğleden sonra tebliğlerin okunması ile esas programına başlamış ve 12 Ocak Cuma akşamına kadar, hergün sabah ve öğleden sonra olmak üzere ikişer taneden, 10 tebliğ sunulmuş ve bunların teker teker tartışmalari yapılmıştır.

Tebliğlerin konularını ve tebliğ sahiplerini aşağıda sunuyoruz :

— Bugünkü Sartlar Altında bir Sınai İşletmenin Kurulmasına Tipik (Devamı 28. sayfada)

TÜRK STANDARDLARI ENSTİTÜSÜNÜN KALİTE  
GARANTİ BELGESİNİ VE  MARKASINI  
HAİZ KABLO, MEMLEKETİMİZDE

# **TÜRK SIEMENS PROTODUR**

ADI ALTINDA İMAL EDİLMEKTEDİR

**TSE'nin her zamanki tavsiyesi:**

« markasını taşıyan malı inanarak  
 alın, güvenerek kullanın»

**SİMKO**

TİCARET VE SANAYİ A. Ş.

İstanbul  
49 34 10

Ankara  
17 51 20

İzmir  
3 86 19

# STANDARD KÂĞIT BOYUTLARI

## Fikret ÇATALCALI

İşiniz icabı bir hayli yazışma yapan bir kimse iseniz ve özellikle dir bu yazışmalar yurdı dışındaki firmalarla oluyorsa, gelen mektupların yanıldığı kâğıtların boyutlarının ne kadar farklı olduğu muhakkak ki, dikkatinizi çekmiştir.

Bu mektupların gerek işlem sırasında, gerekse düzenli bir şekilde tutulması gereken dosyalarda, standard bir manzara arzetmediği gerektir.

Bir taraftan kâğıtların standard bir tipe indirilerek basımevlerinde kâğıt firesinin en düşük oranda tutulması, diğer taraftan da, standard tiplerdeki basılı kâğıtların postada daha kolay ayrılp sevkı amaciyla, yıllarca önce Avrupa'da, kâğıt boyutları ile ilgili olarak tesbit edilen bir sistemin, bir kaç yıl önce gerek ISO, gerekse bir çok ülkeler tarafından kabul edilerek uygulanması tavyise edilmiştir.

Bu sistem uyarınca kâğıdın düzeyi  $1 m^2$  ve yine kâğıdın eninin boyuna olan oranı  $1\frac{1}{2}$  dir. Buna göre kâğıdın alanı şekilde belirtildiği gibi, dir.

$1 m^2$  kaplayan bu tip kâğıda A<sub>0</sub> denir. Aynı tabakanın ikiye bölünmesiyle iki tabaka A<sub>1</sub>, A<sub>1</sub>'in ikiye bölünmesiyle iki adet A<sub>2</sub>, İlâh... elde edilir.

Yazılı ve baskı kâğıdı boyutları üzerinde yurdumuzda da durulmuş ve Türk Standardları Enstitüsü'nün bu konudaki çalışmaları sonunda hazırlanan 504, 505 ve 506 sayılı standardlar Teknik Kurul'ca kabul edilerek Türk Standardı halini almış ve bunların basılması için hazırlıklara başlamıştır.

Bu Standardlar sırasıyla şunlardır :

- TS 504 Kâğıt yapraklarının genisliği,  
TS 505 İşleme tâbi tutulmamış yazı ve baskı kâğıdı boyutlarının ve imâl yönlerinin belirtilmesi,  
TS 506 Yazı kâğıdı ve baskılı kâğıtların hazır formları.

TS 504 sayılı standarda göre, uluslararası ticaretteki kataloglarda broşürlerde, süreli yayınlarda, ticari, teknik ve idari işlerde kullanılan basılmış, daktilo edilmiş, çoğaltılmış veya elle yazılmış, katlanmış veya katlanmamış, tek yaprak halinde veya ciltlenmiş belgeler için kesilmiş kâğıtlarda genişlik 210 mm olarak tesbit edilmiştir.

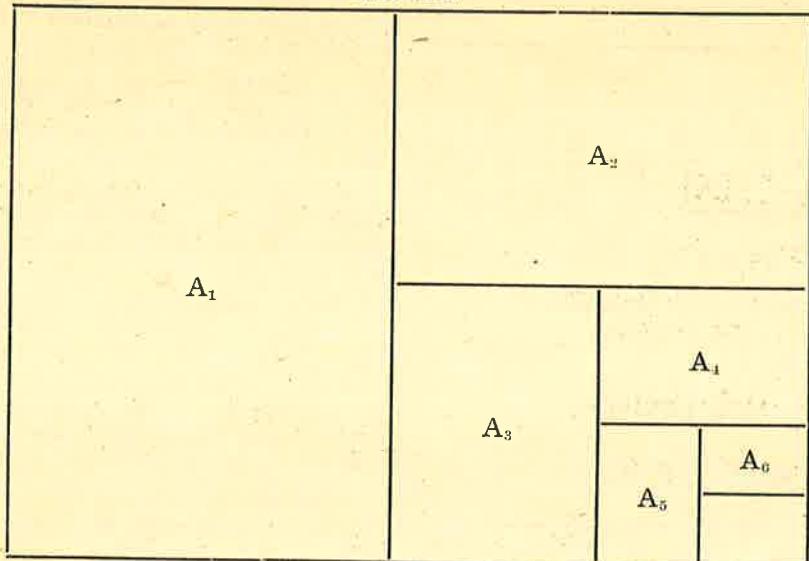
TS 506 sayılı standarda göre A serisi formalar, yukarıda da denildiği üzere söyledir :

Tipi	Eni mm	Boyu mm
A <sub>0</sub>	841	X 1189
A <sub>1</sub>	594	X 841
A <sub>2</sub>	420	X 594
A <sub>3</sub>	297	X 420
A <sub>4</sub>	210	X 297
A <sub>5</sub>	148	X 210
A <sub>6</sub>	105	X 148
A <sub>7</sub>	74	X 105
A <sub>8</sub>	52	X 74
A <sub>9</sub>	37	X 52
A <sub>10</sub>	26	X 37

Bu tiplerden

A<sub>3</sub> forması, gerektiğiinde tablo-

1189 mm.



lar, cetteller, grafikler veya şemaların çizilmesinde,

A<sub>4</sub> forması, özellikle idari ve ticari işlerde mektup ve basılı kâğıtlar için ve ayrıca formüllerle, katalog vesaire için,

A<sub>5</sub> forması, A<sub>4</sub> formasının büyük olduğu hallerde,

A<sub>6</sub> forması ise, resimli kartpostal ve mektup kâğıtları için kullanılır.

A<sub>0</sub> serisinin yazışmalarda kullanılan tipi :

Boyu 397 mm (11 3/4 inç)

Eni 210 mm (8 1/4 inç) olan A<sub>4</sub> tipidir ki, bu boyutta kâğıt bugün özellikle Almanya, Hollanda, İskandinav memleketleri ile İsviçre'de ve bir dereceye kadar da İngiltere'de kullanılmaktadır.

Gercekten İngiliz Standardları Enstitüsü'nün çıkardığı BS 1808 sayılı standard'da :

Yazışmalarda,

Sipariş mektuplarında,

Faturalarda,

Sevk pusulalarında,

Hesap pusulalarında İlâh...

Kullanılacak kâğıdın boyutlarının yukarıda sözü geçen A<sub>4</sub> tipi (210X297 mm) veya bunun yarısı büyülüklükteki A<sub>5</sub> tipi (148X210 mm) nde olabileceği belirtilmiştir.

Fransız iş adamlarının yabancı ülkelerdeki iş adamları ile ve özellikle Ortak Pazar ülkeleri ile yaptıkları temaslar sonunda, A tipi standard kâğıt formalarına olan ilgi arttığı gibi, Fransız Hükümeti dahil son olarak 20 Ekim 1967 günü genelgesi ile Fransız Devlet Dairelerinde Uluslararası standard boyutta ve özellikle A<sub>4</sub> tipindeki kâğıtların kullanılmasını tavsiye etmiştir.

Öte yandan, Birleşik Krallık'ta metrik sisteminin kabulü yönünde önemli bir adım atılmış olması ile İngiliz kâğıt imalatçıları ve matbaacılarının alındıkları son bir karar üzere, kâğıt sanayii ile baskı işleri 1970 Aralık ayı sonunda tamamen metrik sisteme çevrilmiş olacaktır.

Böylece, standardlaşma çalışmalarında elde edilen sonuçların gereği gibi uygulanması sonunda, önmüzdeki yıllarda standard boyut ve kalitede kâğıtlarla çalıştığımız mümkün olacaktır.

# T. Odalar Birliğine Bağlı Oda ve Borsaların Umumi Kâtipleri TSE'de

(Başteraflı 11 no'lı Sayfada)

misafirler tarafından sorulan çeşitli sorular, gruplara mihmandarlık eden TSE yetkilileri ile, büro ve lâboratuvarlarda çalışan ilgililer tarafından cevaplandırılmıştır.

17 Ocak Çarşamba günü saat: 11.15 te, XI. tebliğ olarak programda yer alan ve TSE Başmüşaviri İbrahim Kutlutam tarafından hazırlanan, «T. Odalar Birliği ve Türk Standardları Enstitüsü Arasında Müsteşrek Çalışmayı Gerektiren Standardizasyon Probleminin Hali» konulu tebliğ, vaktin darlığı sebebiyle öğleden önceki oturumda verilememiş ve delegelerin öğleden sonra TSE'yi ziyaretlerinden faydalananlarak, o sırada ele alınması kararlaştırılmıştır.

İstanbul Ticaret Borsası Umumi Kâibi Enver Güçlü ile Ankara Ticaret Odası Umumi Kâibi İzzet Duru'nun yönetikleri öğleden sonraki oturumda söz alan İbrahim Kutlutam, konuşmasının başında, memleketimizde Ticaret Odalarının, Sanayi Odalarının ve T. Odalar Birliği'nin kuruluş nedenlerini ve görevlerini gözden geçirmiş ve bu faaliyetlerle standard çalışmalarını arasındaki sıkı ilişkilere dikkat çekmiştir. Konuşmasının ağırlık noktasını bu ilişkilerin teşkil ettiğini belirtten Kutlutam, standard kavramı, standardizasyonun faydaları ve sağladığı avantajları, Türk Standardları Enstitüsü'nün görevleri ve çalışmaları gibi konularda geniş bilgi vermekten sonra sonuç olarak:

«— Yaptığımız açıklamalardan da açıkça anlaşılacagı gibi;

— Türkiye Odalar Birliği, bütçe imkânları ile görevlerini yerine getirmeye gayretten geri durmamakta,

— TSE, millî ekonomiye mües-sir ihracat mallarımızla, başlica istih-lâk maddelerine ait standartların çoğunun tamamlaması ve kalanları üz-zerinde çalışmalarına devam etmek-te,

— Produktivite Merkezi, yeni statüsü ile hizmetini iyi bir düzene sokmak peşinde,

— Ve nihayet Hükümet de bu konuda görev almış Bakanlıklarda-ki teşkilâti ile Devlet Kontrolunu yapmak gayreti içinde bulunmalara na rağmen, harcanan emeklerin hâslası yetersiz kalmaktadır. Bu-nun da tek sebebi, ortak amaca yö-nelecek faaliyetlerin, birbirini des-tekleyen ve tamamlayan bir yola ko-nulamamış ve tabii bir teselsüli içind-e koordine edilememiş olmasıdır.» demis ve Türk Standardları Enstitü-sünün daha önce hazırlayarak Sanayi Bakanlığına sunduğu projenin bu konunun çözümlenmesi için en iyi yol olacağı kanatını bir dafa daha tekrarlayarak sözlerini tamamlamış tir.

Bu konuスマ üzerine söz alan çeşitli oda ve borsaların umumi kâtipleri, Enstitü'nün, görmüş oldukları bina ve lâboratuvar tesislerindeki mülkemmeliyetten ve Enstitü faaliyetlerinden memnuniyetlerini ifa-de etmişler bu hizmetlerden yeterince faydalanabilmesi için yapılan maddi yatırımların artırılması ve Birlik ile aralarındaki işbirliğinin daha da sıklaştırılması, hatta Birliğin yapmakta olduğu Bölge Toplantılarına TSE temsilcilerinin de davet olunması ve T. Odalar Birliği faaliyet raporlarında standardizasyon ve kalite kontroluna özel bir bö-lüm ayırmalı gerektiği kanısında olduklarını belirtmişlerdir.

Bu arada bazı delegeler de, bölgelerinde üretilen bazı madde ve

mamûllerin tez ilden standardlaştı-rılmasını istemişlerdir.

İbrahim Kutlutam, konuşmaları cevaplamak üzere söz alınca, ilk olarak gösterilen teveccühe, ilgiye ve takdirlere TSE adına teşekkürlerini bildirmiş, daha sonra TSE' nin standard hazırlama faaliyetleri anlatarak ve istek konularından ö-nemli bir kısmının standartlarının hazırlık safhasında olduğunu söylemiş ve sözlerine son vermiştir.

Akşam saat 18.30'a kadar TSE' de çalışmalarına devam eden heyete son olarak Enstitü arşivinde bulunan 2 adet dokümanter film gösterilmiş ve çeşitli broşürlerle, Türk Standardları Kataloğu hediye edilmiştir.

## IV. SANAYİ KONGRESİ TOPLANDI

(Başteraflı 25. sayfada)

Misâl (Adnan Bensel, İstanbul Sana-yi Odası),

— Sanayinin Vergi Politikası ile Tesvikî (Sitki Çiftçi, İstanbul Sanayi Odası),

— Türkiye'de Sınai Yatırımlar-da Yabancı Sermaye (Erol H. Esiner, İstanbul Sanayi Odası),

— Dış Ticaret Rejimimiz (Mustafa Renksizbulut, T. Odalar Birliği),

— Organize Sanayi Bölgeleri (Özdemir Yarar, Ankara Sanayi Odası),

— Sanayi Mamûllerinde Stan-dardizasyon (İbrahim Kutlutam, Türk Standardları Enstitüsü), (1)

— Türkiye Sanayiini Koruma ve Geliştirme Kanunu Tasarısı (Prof. Dr. N. Erbakan, T. O. B. Umumi Kâtip),

— 931 Sayılı Yetki Kanunu Hakkında Açıklama (Doç. Dr. Yılmaz Ergenekon, Devlet Plânlama Teşki-lâti),

Genel Tartışma.



IV. Sanayi Kongresi, 12 Ocak Cuma akşamı geç saatlerde son bulmuştur.

(1) 8inci sayfadaki haberimize ba-kınız.

## İş Adamları

### TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ

#### Okuyor

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

**TÜRKİYE İKTİSAT GAZETESİ**dir

Abone için müracaat :

Karanfil Sokak No. 56, Bakanlıklar - Ankara

# SUMMARY OF CONTENTS

## STANDARDS AND QUALITY AT THE FOURTH INDUSTRY CONGRESS p. 3

Last month, the Fourth Industry Congress was held in the Conference Room of the new building of the Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges of Turkey.

The speeches given by the Prime Minister and the Minister of Industry on the first day provided an opportunity to look at the past, the present and the future of the industry of our country. The addresses delivered during the remaining days of the Congress by a variety of speakers from both the private and the public sectors created the impression that the meaning of industrialization as well as the nature of cooperation that must be established between the private and the public sectors in order to ensure progress of these sectors in this field has begun to be understood.

In fact, while listening to the experts' clarification about the use of the authority given to ensure implementation of the Development Plan, the expression on the faces of the listeners was proof enough that this was received with favour.

Maybe because it is a subject nearest our hearts, it seemed that every speaker who expressed the desire for development of industry in Turkey, felt the need to stress the importance of standards and quality to achieve this.

In fact, following the delivery of the address by Ibrahim Kutlutun, Chief Advisor of TSE, the Congress really got down to work on standards and quality. Mr. Kutlutun's speech received an ovation from time to time and during the discussion of his address, everyone who took the floor stressed without exception the necessity of standards and praised the work of TSE, and only after that put forward his personal views. This was a clear indication that, in Turkey, the need for standards had passed the stage of discussion and is accepted as a reality, and discussion now centered on the technique of preparation and implementation of standards.

The speakers all strived to define the difference between standards and quality, whereas this is not an easy matter, especially within the limited time allowed to the speakers. As is known, the definition of quality appeared on STACO's agenda for years, and was finally deleted from it as it had not been possible to arrive at a satisfactory conclusion. Even though standards and quality are closely related in practice, standards and quality are actually different from each other.

Readers of this magazine must have followed the articles that have appeared on this subject. However, we shall once more repeat our own views on this matter.

A standard is a document in which rules are laid down for the preparation of a specific product,

covering all the phases from the raw materials until packing, and including materials and labor. Control of a standard means verification of the conformity of the characteristics of the finished product offered in the market with those stipulated in the standard.

Quality control, however, means the control of all phases of preparation and manufacture of a product produced in conformity with an official or company standard from raw materials until packing, and any product which is produced in conformity with the stipulations laid down for manufacture is considered a product that has quality.

## POINTS RAISED AT THE SEMINAR ARRANGED FOR THE PERSONNEL OF THE MINISTRY OF INDUSTRY p. 5

In this article, which is a continuation of the article which appeared in our last issue under the same heading, the writer continues to study the points that were raised during the above seminar.

### 1 — Area of Control :

The law stipulates that control will be made at storage places. The regulation pertaining to implementation of Turkish Standards states that «Control can be carried out at site of production, processing, storage, sale or during export or at customs or during transportation, as necessary».

It was agreed, after lengthy discussions that the boundaries of areas of control should be reviewed and determined definitively.

### 2 — Regulation for Inspection of Shoes :

At the seminar one of the subjects discussed at length was the regulation for control of shoes, and it was recommended that this regulation should be abolished and a standard to be prepared by TSE should replace it.

### 3 — Laboratories :

It was pointed out that some laboratories discontinued tests once they found that the result of one of the tests was negative. For instance, if the laboratory established that marking on packages was in violation of the standard they discontinued all other tests pertaining to quality.

It was agreed in the end that it was the duty of the laboratories to carry out all stipulated tests.

## RUMANIAN TRADE MISSION VISITS TSE p. 6

The Rumanian Trade Mission visiting our country upon the invitation of the Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges of Turkey, paid a visit to TSE on 25 January 1968.

M. Popesco, Chief of the Rumanian Mission and one-time Foreign Trade Minister of Rumania, was unable to participate in the visit as he had an interview arranged for him with the Turkish Minister of Commerce.

TSE President Faruk A. Sünter and Secretary General Veli Isfendiyar received the guests and informed them on the activities of TSE.

The guests were later taken around the TSE quarters and laboratories and presented with the brochures about TSE prepared in three languages.

#### **INDUSTRIALISTS FROM THE AEGEAN REGION VISIT TSE**

p. 7

A group composed of the members of the Board of Directors of the Aegean Chamber of Industry who were in Ankara to attend the Fourth Congress of Industry held here from 10-12 January 1968, visited the Turkish Standards Institution on 13 January 1968.

The group was first received by TSE's Secretary General Veli Isfendiyar who supplied them with information about TSE's standardization activities, and they were later taken around TSE by Faruk A. Sünter, President of TSE. The group was also presented with TSE publications.

The representatives of the Aegean Chamber of Industry expressed their pleasure at the visit and promised to develop the already close relations between their chamber and TSE to an even greater extent.

#### **FAZIL ZOBU VISITS TSE**

p. 7

Fazil Zobu, Chairman of the Board of Directors of the Istanbul Chamber of Industry, visited TSE on 12 January 1968.

Mr. Zobu had talks with President Faruk A. Sünter and Secretary General Veli Isfendiyar on the subject of cooperation between TSE and the Istanbul Chamber of Industry.

#### **ADDRESS DELIVERED BY TSE'S CHIEF ADVISOR AT THE FOURTH INDUSTRY CONGRESS**

p. 8

The subject of the address delivered by TSE's Chief Advisor on the second day of the Fourth Industry Congress was «Standardization, Quality Control, Increased Capacity and Information of Industrial Products».

Chief Advisor Ibrahim Kutlutan first explained the importance of standardization in regard to both industrialization and the community. He then explained the marks of conformity with standards and the ways through which use of marks of conformity protects the consumers and users. He also pointed out the special and general advantages gained from standards in industrial development, gave a short history of both standardization activities in Turkey and the Turkish Standards Institution, and mentioned the 600 standards prepared by this Institution.

On quality control, Mr. Kutlutan first talked about the relation between standards and quality and quality control and said «A comparison of industrial products in respect to quality and value can only be possible if these products are manufactured in conformity with standards, in other words, if they are uniform. This shows that there is a close relation between standards and quality». Mr. Kutlutan proceeded to point out that quality control can best be implemented through a close cooperation to be established between the private and public sectors and mentioned a project prepared by the Turkish Standards Institution for the establishment of a Standardization and Quality Control Coordination Committee.

In regard to increased capacity Mr. Kutlutan first talked about the technical, economic and commercial factors influencing capacity in industries.

He then discussed the importance of information for industries.

During the discussion of the talk, delegates generally expressed their views about quality control. The delegates also complained of the inadequacy of control of conformity with standards.

TSE President Faruk A. Sünter, who was among the delegates, also made a speech defining the interrelation between standards and quality, and said that the STACO Committee of ISO had worked on the subject of quality but had been unable to reach an agreement.

#### **TSE AT «INDUSTRY BY PHOTOGRAPHS EXHIBITION»**

p. 8

On the occasion of the Fourth Industry Congress which commenced work on 10 January 1968, an exhibition called «Industry by Photographs» was also arranged.

The exhibition in which public and private industrial organizations and firms participated, remained open for 20 days.

TSE took part in this exhibition with three panels of photographs and a portable shelf on which the TSE publications were displayed. During the congress, a variety of TSE brochures were distributed among the participants at the Congress and numerous subscriptions were obtained for TSE's monthly publication STANDARD.

#### **SECRETARIES GENERAL OF CHAMBERS OF COMMERCE INDUSTRY AND COMMODITY EXCHANGES AT TSE**

p. 11

On the occasion of the General Assembly of the Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges held from 15—18 January 1968, the Secretaries General of the Chambers of Commerce, Chambers of Industry, Chambers of Commerce and Industry and Commodity Exchanges of Turkey paid a collective visit to the TSE on 17th January.

The large group, composed of 76 members, was received in TSE's Conference Room where Faruk A. Sünter, President of TSE, addressed them on the subject of the importance of standardization for national and international economy, the history of the Turkish Standards Institution, the operational

procedure and the facilities and laboratories of TSE. The group was later taken on a tour of the buildings. During this tour, questions asked by the visitors were answered by the TSE officials who accompanied them, as well as by those working in the laboratories and offices.

The group, who remained at TSE until late in the afternoon, were shown two documentary films from the archives of TSE. They were also presented with various publications and catalogues of Turkish Standards.

#### FRIENDSHIP

p. 13

The writer in this article describes adult friendship and lists the qualities that should be present in a person whom we can call a true friend, stressing that above everything, a friend is a person whom we can sincerely believe and wholly trust in.

From there the writer makes a connection between true friends and standards and says that standards are also our friends because they are trustworthy in themselves and they also make us believe in the products we use.

#### COPPER BUS BARS, RODS, TUBES AND SHAPES

p. 14-15

This article gives information about the above new standard Copper Bus Bars, Rods, Tubes and Shapes which was prepared by making use of TS.2, TS. 138, TS. 139, TS. 288 as well as German, and British standards.

#### TRIANGULAR STEEL KNIFE SECTIONS FOR AGRICULTURAL MACHINES

p. 16-17

Manufacture and use of agricultural equipment is becoming more important every day for us.

Studies are being carried out for the manufacture of agricultural mach'nes in Turkey. Standards facilitate the progress of these studies to a great extent.

Recently the Turkish Standards Institution approved the draft for «Triangular Steel Knife Sections for Agricultural Mach'nes» as a Turkish Standard.

The article continues to give technical information about the new standard.

#### FARUK A. SÜNTER COMMENCES HIS FUNCTIONS OF ISO PRESIDENT ON 1 JANUARY 1968

p. 20

During a ceremony held in Geneva in December 1967, Sir Jehangir J. Ghandy handed over the Office of ISO President to Faruk A. Sünter, the responsibilities of which he officially assumed on 1 January 1968.

Wishing to commemorate his entry into office, the staff of TSE and of «STANDARD» arranged a small ceremony at TSE headquarters, to which Mrs. Sünter was invited. Speaking on behalf of his TSE colleagues, Chief Advisor Ibrahim Kutlutau stressed

the importance of the taking over of this office and the pleasure which it gave to them all and wished Mr. Sünter success in this task.

Following this, the General Secretary Veliid Is-fendiyar presented a gift of an inscribed silver box to Mr. Sünter on behalf of the staff of TSE and «STANDARD», which is shown, together with a group picture of some of the staff, in the photograph.

#### MEETINGS OF «ORCO» AND «FINCO»

p. 20

In order to complete the preparations of the Council Meetings of the International Standardization Organization, ORCO (Organization Committee) and FINCO (Finance Committee) will hold a joint meeting on 23 February 1968 at 1, Rue Varembé, Geneva.

ISO's President Faruk A. Sünter considering that some of the Council members will be in Geneva for these meetings, has invited them to an informal advisory meeting.

Council members who are not members of ORCO or FINCO may attend the meetings as observers if they so w:sh.

#### A NEW TECHNICAL COMMITTEE AT ISO

p. 21

Sub-committee No. 1 «Oil Hydraulic and Pneumatic Transmissions» attached to Technical Committee No. 39 «Machine Tools» of ISO has recently been set up.

The Secretariat of the new sub-committee has been taken over by France.

#### THE NEW «DIN» CATALOGUE

p. 21

The German Standards Institution (Deutscher Normenausschuss) has published a new catalogue covering 1800 standards whose English translations are available.

Anyone interested in th's catalogue should apply to TSE.

#### NEW COMMON MARKET STANDARDS

p. 23

Twelve new Common Market standards have been placed into compulsory enforcement as of 1 January 1968.

These standards cover :

1. Peas
2. Strawberries
3. Endives
4. Artichokes
5. Plums
6. Carrots
7. Spinach
8. Apricots
9. Cherries
10. Dry beans
11. Lettuces
12. Onions

Earlier, Instruction 158/66 annexed to Instruction No. 23 dated 4 May 1962, was issued to provide common standards for the Common Market countries.

Last year standards for :

1. Pears
2. Tomatoes
3. Apples
4. Cauliflowers
5. Citrus fruit
6. Peaches
7. Table grapes

had been placed into compulsory enforcement for the same purpose.

STANDARD has from time to time given information about a number of these standards. Turkish Standards for many of these items have also been made and are mandatory. Among those which are in conformity with Common Market Standards, are:

1. Apples
2. Citrus fruit
3. Peaches
4. Table grapes
5. Peas
6. Strawberries
7. Apricots
8. Dry beans

In addition to these, a Turkish Standard for Edible Olive Oil has also been made and placed into compulsory enforcement.

#### THE FOURTH INDUSTRY CONGRESS

p. 25

The Fourth Industry Congress arranged by a commission headed by Prof. Dr. N. Erbakan, Secretary General of the Union of Chambers of Commerce, Industry and Commodity Exchanges was held at the new building of the Union from 10-12 January 1968. Around 400 delegates, from private and public institutions attended the Congress. TSE was represented by President Faruk A. Sünter, Secretary General Velid

İsfendiyar, Chief Advisor Ibrahim Kutlutan and Chief of Publications Department Taner Berkün.

At the opening session, Prime Minister Süleyman Demirel, Minister of Industry Mehmet Turgut, Minister of Energy and Natural Resources Refet Sezgin, and high officials from various Ministries and Departments were present.

Prime Minister Demirel addressed the Congress and stressed the role of the public and private sectors in our industrial development.

Among the speakers at the Congress was TSE's Chief Advisor Ibrahim Kutlutan whose subject was «Standardization and Quality Control of Industrial Products».

#### STANDARD DIMENSIONS OF PAPER

p. 27

Those who correspond with foreign firms will know that the dimensions of the letter paper received differ greatly and it is thererore difficult to keep files of uniform sizes.

ISO and also many countries recommended that a system regarding dimensions of paper which had been laid down in Europe many years ago should be adopted in order to reduce the waste in paper in printing houses and also to facilitate distribution of letters and documents through the mail.

The system stipulated specific dimensions for various sizes of paper.

In Turkey the Turkish Standards Institution also worked on standardization of paper dimensions and produced standards No. 504, 505 and 506.

Of these TS. 504 deals with the width of paper; TS.505 deals with the dimensions and quality of printing paper and TS.506 deals with ready-made trimmed sizes of writing paper and certain classes of printed matter.

The article continues to give information about types of paper in these standards.