

**TÜRK STANDARDLARI
ENSTİTÜSÜ ADINA SAHİBİ :**

KUTLU TÜRKER

**SORUMLU YAZI İŞLERİ MÜDÜRÜ
EMİN DAYIOĞLU**

**ADRES :
P.K. 73
Bakanlık'lar/ANKARA**

**Telefon'lar :
18 02 16
18 72 40/60**

**Telgraf Adresi :
STANDARD — ANKARA**

**Abone Koşulları :
Yıllık : 180 TL.
Sayısı : 15 TL.**

**Reklam Tarifesi :
Arka Kapak dışı — 2000 TL.
Ön ve arka kapak içi — 1500 TL.
İç sayfalar — 1000 TL.
Yarım sayfa — 500 TL.
TSE Markalı mamullere % 25 indirim uygulanır.**

Dergide yayımlanan yazılardaki görüşler yazarlarına ait olup derginin ve yazarın adı alınarak aktarılabılır.

**DİZGİ VE BASKI
Saim Toraman Matbaası - Ankara**

STANDARD

Ekonomik ve Teknik Dergi

Sayı : 211

Yıl : 18

TEMMUZ 1979

İÇİNDEKİLER

Kalite Denetleyicileri İçin On İlke	S. 3 - 5
Standard Dünyasından Haberler	S. 6 - 10
Kerestelik Kayın Tomruğu . .	S. 11 - 12
İmalat Yeterlilik ve Kalite Belgesi Alan Firmalar	S. 13
Yeni Yayımlanan Türk Standardları	S. 14
TSE Markası Alan Firmalar . .	S. 15
Standard Söyleşileri	S. 16
Standard Hazırlama Çalışmalarımız	S. 17
Mesarya Ovası ve Kıbrıs'ın Geleceği	S. 19

KALİTE DENETLEYİCİLERİ İÇİN ON İLKE

GİRİŞ

Kalite denetiminin ne olduğu kimi çevrelerde bugün bile tartışma konusu iken bu çalışmalar kalite yöneticilerince uzun yıllardan beri uygulanmaktan geri kalmamaktadır.

Genel olarak kalite denetimi bir ürünün kalitesini saptamada, ara girdileri veren bir üreticinin değerlendirilmesinde ya da uzun süredenberi kendisiyle çalışılan bir satıcının belirli aralıklarla yapılan denetimi ile ilgili olarak kullanılır. Ancak günümüzde gazetelere göz atan herkes önemli kalite sağlama sorunları arasında geri gönderilen kalitesiz ürünler yanında bir rafinerinin soğutma kulesinin onarımı için kurulan iskelenin çökmesi gibi konuların da yer aldığını görecektir. Bu bakımdan, kalite sağlama adını verdiğimiz işlevin çağdaş toplumlar açısından son derece büyük bir önem taşıdığı ortadadır. Kalite sağlama alanındaki bu tür sorunlar yöneticilerin görevlerini giderek ağırlaştırmakla birlikte bir işletmenin yaşayabilmesi açısından giderek daha gerekli duruma getirmektedir. Kalite sisteminin etkinliğini ve güvenilirliğini sağlayabilmek için yöneticiler, işletmelerinin kalite düzeyini incelemek amacıyla modern kalite denetimi yöntemlerine başvurmaktadırlar.

İşletmenin kalite düzeyini incelemek amacıyla modern kalite denetim yöntemlerine başvurulması, firma ürünlerinin kalite düzeyini inceleme olarak tanımlanan geleneksel yaklaşımdan ayrı bir kavramdır.

Modern kalite denetimi deneyiminde modern sözcüğü, denetleme ve kalite kontrolü ile ilgili geleneksel anlayıştan ayrılışı vurgulamak için özellikle seçilmiştir. En açık ve kısa tanımı ile modern kalite denetimi, firmanın en üst düzey yöneticisinin gerekli süreyi ayırabilmesi ve nasıl yapılacağını bilmesi durumunda yapması gereken işlevler olarak belirtilebilir.

Bu araştırmada firma sorunlarının ortaya çıktığı düzeylerin genel bir irdelemesinin yapılması, kalite deneticisinin profilinin kısaca belirtilmesi, ve temelde kalite denetimini ilgilendirmekle birlikte her türlü denetim işlevleri için de geçerli olabilecek temel ilkelere açıklığa kavuşturulması yöntemi benimsenmiştir.

FİRMA SORUNLARININ ORTAYA ÇIKTIĞI DÜZEYLER

Denetleme ve denetleyici konusuna girmeden önce, firma yöneticilerinin karşılaştıkları temel sorunların düzeylerini kısaca ele almakta yarar vardır.

Firma yöneticilerinin çözümleme durumunda oldukları sorunlar üç değişik düzeyden kaynaklanır. Bunlar arasında en sık görülenleri işletme düzeyidir ve genellikle de görevlerini daha başlangıçta doğru yapabilmek için gerekli kolaylıklardan, bilgiden, özendirilen ve yönetimden yoksun personel temel nedeni oluştururlar. Sorunlar bir kez anlaşıldıca da uygun düzeltici işlemlere başvurulabilir.

Tekniklere ilişkin sorunlar da teknolojik adını verebileceğimiz düzeyde oluşurlar. Bu düzeyde temel sorun, işlevlerin etkin olarak nasıl yapılacağıdır ve çözüm de teknolojinin belirli sistemlere (kalite sistemi, satınalma sistemi ya da bunlara bağlı herhangi bir alt sistem gibi) uygulanmasını gerektirir. Üst düzey yöntemi açısından bu tür sorunların çözümleri oldukça açık bir yaklaşım gerektirir: konu alanına, yeterli teknik bilgisi olan ve gerekli araç ve gereçlerle donatılan bir görevlinin atanması.

Ancak birçok firma sorunları da firmanın temel kuruluş düzeninde yatar. Bu düzeydeki sorunların yöneticilerin yetersizliğinden ya da teknik açıdan yetersiz sistemlerden ileri gelir görünmekle birlikte işletme düzeyindeki görevli değişiklikleri ya da teknik iyileştirmeler bu düzeyde herhangi bir çözüm getirmez. Firmanın bir tüm olarak tasarımı örgüt yapısı, yönetim yöntemleri, ekonomik özellikler, fiziksel düzen, endüstriyel yapı, ortam ve bilgi akışı gibi bütün öğeleri de birlikte içerdiklerinden karar alma sisteminin yetersizliğinden etkilenen üst düzey yönetimi sistemi toptan değiştirmek zorunluluğunu duyar.

Bu sorunların ve düzeylerinin incelenmesi araştırmamızın kapsamı dışında kalmakla birlikte denetleyicinin bu tür sorunların varlığına karşı duyarlı olması ve karşılaştığı sorunları ilgili yöneticilere iletmesi gereklerine değinmekte yarar vardır.

KALİTE SİSTEMİNİN DENETLENMESİ

Kimi durumlarda bir firmanın yapabileceği ya da yapamayacağı işlerin sınırlarını doğrudan doğruya işin niteliği çizer. Örneğin, sivil çekirdek enerjisi endüstrisinde bir firmanın kalite programı üzerindeki yetkileri bir tüzükle belirlenmiş durumdadır. Çekirdek Enerjisi Düzenleme Komitesi, kalite sisteminin denetlenmesini şöyle tanımlamaktadır:

«Bir yapı, sistem ya da sistem içinde yer alan herhangi bir bölümün yeterli bir güvenle çalışması için yapılması gereken tüm planlı ve sistematik işler.»

İlke olarak, kalite sisteminin denetlenmesi istediğiniz sonuçların neler olduğunu bilmenizi, bu sonuç-

lara varmanın önemini benimsemenizi, düzenleyeceğiniz bir planı tüm ayrıntılarıyla geliştirmenizi, bu planı bir dış teknik gruba inceletmenizi, uygulanmasını denetlemenizi, yapacağınızı yükümlendiğiniz işlemleri gerçekten yaptığınızı kanıtlayacak durumda olmanızı ve ürününüzün de istenildiği derecede etkin biçimde çalışmasını sağlamanızı gerektirmektedir.

Bir başka deyişle endüstride tüzük sürecinden yönetim sürecine doğru (ya da tüzüğe uyma yükümlülüğünden performans düzeyine erişme çabalarına kaymakta olan) bir değişim vardır.

KALİTE DENETLEYİCİSİ

Kalite denetleyicisinin endüstrideki rolü gerçekten büyüktür. Endüstride kalite denetleyicisi olarak görevlendirilen pek çok kişinin, üniversitelerden en parlak derecelerle çıkmış olsalar bile, görevlerinin gerçek bilincine erişemedikleri ve kendilerinden bekleneni tam olarak kavrayamamış olmaları yüzünden, salt kuralların kuru sınırları içinde kalarak görev yaptıklarına ve bir yaratıcılık getiremediklerine ilişkin sayısız örnekler vardır.

Bu olgu bizi, bir kalite denetleyicisinde bulunması gereken özelliklere, «kalite denetleyicileri için on ilke»ye götürüyor. Bu ilkeler, yazımızın başlığını oluşturan «on buyruk»tur.

Birinci Buyruk : Amaçlarınızı Biliniz

Kalite denetleyicisinin, yeryüzünün hangi ülkesinde hangi tür endüstride ve hangi ürünün kalitesini denetleme görevinde olursa olsun, her şeyden önce firmanın temel amaçlarını bilmesi, geleceğe ilişkin gelişme ve üretim erekleri konusunda son derece doyurucu bilgisi olması gerekir.

Kendini bu alanda hazırlamamış olan bir kalite denetleyicisinin yapacağı çalışma, salt mekanik ve kuru bir çaba olmaktan ileri gidemeyecektir.

İkinci Buyruk : Kontrol Düzenini Öğreniniz

Kalite denetleyicisi açısından kontrol bir firmanın kalite amaçlarına erişebilmesi için girilen çeşitli etkinliklerin yönetilmesini, yönlendirilmesini ve değerlendirilmesini, gerektiğinde bu etkinlikler üzerinde yapılması uygun olacak değişiklikleri önermesini gerektirir. Kontrol mekanizması da örgütlenme biçiminden, firma politikalarından, sistem ve yöntemlerden, uygulanan standartlardan, raporlardan, belgelerden, kontrol listelerinden, elde bulunan ve edinilecek araç ve donanımdan kaynaklanır.

Üçüncü Buyruk : Standartları Tanıyınız

Kalite denetlemesinde işlemlerin ve ürünlerin deneye alınması ve doğruluk derecelerinin saptanması önemli bir önlemdir. Bu ise deney ve saptama çalışmalarının belli bir standarda göre yapılmasını gerektirir.

Denetleyicinin standartları tanıma gereğini daha başlangıçta kavraması, onu çevresindekilerden ileri götürecektir ve çalışmasının da değerini büyük çapta artıracaktır.

Dördüncü Buyruk : Toplam Üretimi Saptayınız

Toplam üretimin önceden bilinmesi kalite denetleyicisine, kalite denetimini ne tür ve büyüklükte bir örnekleme ile yapması gerektiği konusunda gerçekçi bir çıkış noktası sağlar. İstatistik biliminde evren olarak da bilinen toplam üretim (ya da bir başka deyişle kalite kontrolü amacıyla örneklenecek ürünlerin önceden saptanan birimlerle belirtilen niceliği), yapılan denetlemenin doğruluk derecesini dolaysız olarak etkiler. Bu bakımdan, yapılan ya da yapılması öngörülen üretimin nicelik bakımından doğru olarak tanımlanmış olmasına gerek vardır.

Beşinci Buyruk : Gerçeklere Dayanınız

Gerçekler dediğimiz kavram, kalite denetleyicisi için saptanması belki de en güç olan nesnelerden biridir. Çalışma, bilgi, deney ve işin ardını bırakmama bilinci, gerçekleri bulmada kullanılması gereken öğeler arasında yer alırlar. Kanıtlanmasının son derece güç olmasına karşın gerçek, kalite denetleyicisinin vargılarını üzerine dayandıracağı en önemli temel direklerinden birini oluşturur.

İşini bilen ve seven bir kalite denetleyicisi, başkalarının kendisine gerçek olarak söylediklerine değil, doğruluklarını kendisinin saptadığı olgulara dayanmak zorundadır. Yoksa, bir süre sonra başkalarının kendisine bilerek ya da bilmeyerek verdikleri çarpıtılmış bilgilere dayanarak işlem yapan bir robot durumuna düşmesi kaçınılmaz olur.

Altıncı Buyruk : Nedenleri Araştırınız

Tıpkı bir hansaplastın derin ve işleyen bir yarayı iyileştirmeyip onu ancak örtmesi gibi getirilecek çözüm yollarının da yüzeysel olmaması ve gerçek nedenlere inmesi gerekir. Uygulamada kalite sorunları ancak yüzeyle çıkan başka olguların belirtileridir. Bu olgular ve gerilerinde yatan nedenler açıkça ortaya konmazlarsa sorunların daha da karmaşılaştırılması ve çözümün daha güçleştirilmesi söz konusu olabilir.

Yetişmiş ve bilinçli bir kalite denetleyicisi her sorunun gerçek bir nedenden kaynaklandığını bilir. Tıpkı bir laboratuvar deneyinde olduğu gibi, birtakım öğelerin ve koşulların yaratılması ortaya belli bir durumun çıkmasına yol açacaktır. Ortaya çıkan durumun istenenden değişik olması ise, beklenen performans standardından bir sapma olduğu anlamına gelir. Dolayısıyla, istenmeyen ya da beklenmeyen durumun çıkmasında karşılaşılabilecek olaylar, öğelerde ya da koşullarda bir değişmeyi simgeler. Bu değişmeyi bulabilmek için kalite denetleyicisi şunları yapmak zorundadır :

1. Sorunu duyarlı olarak tanımlamak,
2. Sorunun süre ve kapsamını belirlemek, ve

3. Standartdan sapmaya yol açan spesifik değişmeyi ortaya koymak.

Bulgular bir rapor ile üst düzey yönetime yansıtıldığında ise yöneticilerin soracakları ilk soru genellikle «niçin böyle oldu?» biçimindedir. Bu soruya kalite denetleyicisinin doyurucu ve doğru bir yanıt verebilecek durumda olması gerekir.

Yedinci Buyruk : Sonuçları Görünüz

Kimi kalite denetleyicilerine karşı yapılan en büyük eleştiri, genellikle ufak tefek özürleri vurgulama eğilimleri yüzünden gerçek etkileri gözden kaçırabilmeleri olmaktadır.

Bu yüzden iyi bir kalite denetleyicisi, standartlardan belli bir sapma gördüğünde bu sapmanın gerçek sonuçlarının ne olduğunu ya da olabileceğini belirleyebilmeli, tek tek tuğlaları inceleme alışkanlığının kendisini yapının tümünü görmesine engel olacak bir düzgeye çıkmasını engellemelidir.

Sekizinci Buyruk : Bireyleri Tanıyınız

Modern kalite denetleyicileri iş yaşamlarında alıcılar, satıcılar ve işçiler gibi pek çok kişilerle ilişki kurma durumundadırlar. Günlük çalışmalarında değişik ve kendilerine yabancı ortamlara girebilirler, bu ortamların kendilerine özgü inanç ve anlayışlarıyla karşılaşabilirler, daha da önemlisi değişik sözcüklere kendisinden değişik anlamlar verilmekte olduğunu görebilirler. Bu yüzden, bireylerin bir eleştiriye ne türlü bir tepki göstereceklerini önceden ve kesinlikle bilmeli, bir üstünlük havasına girip özür bulma çabasındaki bir kişi izlenimini bırakırsa onların kendisine düşmanca duygular beslemesinden kurtulamayacağını bilmeli, doğru ve iyi yapıldığını gördüğü işler için de karşındakilere olumlu bir tutum göstermesi gerektiğini unutmamalıdır.

Kalite denetleyicisi bir anlamda bir psikologdur, kişileri ve onların sorunlarını anlamaya çalıştığı izlenimini yarattığında iyi bir işbirliği ile karşılaşacağına güvenebilir.

Dokuzuncu Buyruk : İletişim Yöntemlerini Biliniz

İletişimi burada en geniş anlamında, denetlemenin başlangıcından belgelerin ve etkinliklerin incelenme-

sine, oradan da üst düzey yönetime kesin raporun verilmesine değin her türlü karşılıklı iletişimi içerecek biçimde kullanıyoruz.

Modern kalite denetleyicisi, denetlediği kişi ile daha ilk andan başlamak üzere iletişim içindedir. Bu süreci karşındakini incitmeyecek ve onun yanlışlıklarını yakalamak amacını gütmeyeceğini belirtecek bir yaklaşım içinde sürdürürse başarı olasılıklarını artıracaktır.

Onuncu Buyruk : Modern Yöntemleri Öğreniniz

Bugün, durmadan genişleyen bir evren içinde yaşıyoruz. Çağdaş yönetim hiç bir şeyin değişmeden durmadığını bilmek, ilerlememenin geri gitmek anlamına geldiğini kavramak zorundadır.

Kalite yöneticisi de, standartdan sapmaları arayan bir kişi olduğuna göre, kalite programının istatistik tekniklerle değerlendirilmesi gereğini göz önünde tutmak gerektiğini bilmelidir. Günümüzde bir kalite denetleyicisi, başarılı olabilmek için şu alanlarda bilgili olması gerektiğini bilen kişi olarak ta tanımlanabilir :

- Yönetim ve yönetim fonksiyonu,
- İşletmeciliğin yasal gerekleri,
- Nicel yöntemler,
- Sistemler ve yaklaşımlar,
- Ekonomi,
- Sayışma ve finansman teknikleri,
- Denetim,
- İletişim,
- Davranışsal bilimler,
- Bilgisayar sistemleri ve donanımları

Bir kalite denetleyicisi bu on buyruğa gerekli önemi verir, bunları bilinçli olarak uygularsa, başarı olanakları artacak ve görevini gerçek anlamda etkili olarak yerine getirebilme olasılıkları yükselecektir.

Bu ise, kendi işindeki başarısı yanında çalıştığı firmanın piyasada ürünleri ile ulaşacağı prestiji ve güvenilirliği doğrudan doğruya etkilemekten geri kalmaz.

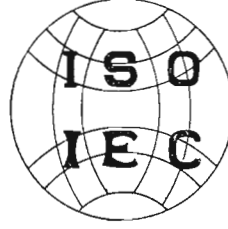
R. Wachnia

Barberton Elektrik Santral
Grubu

Kalite Denetim Başkanı

Çeviren : Haluk Uzel

MPM Eğitim ve Yayın
Şube Müdürü



Hazırlayan : Turan Türker

GATT Görüşmeleri Sonucunda Standardlar Yasa Tasarısı Hazırlandı

Gümrük ve ticaret (GATT) konularında yapılan çok taraflı görüşmeler altı yıllık bir süreden sonra dünya ticaretini kolaylaştırıcı bir anlaşma ile sonuçlanmıştır. 1973 yılında bu konuda Tokyo'da yapılan açıklamadan ötürü «Tokyo Round» adı ile anılmaktadır ve yeryüzünün en büyük ticaret görüşmelerini oluşturmaktadır.

Karara varılan konulardan başlıcası, ticarete teknik engellere ilişkin olanıdır. 1 Ocak 1980'de yürürlüğe girecektir.

«Standards Code» olarak anılan bu anlaşma gereğince, uluslararası standardı olan konularda ulusal standardlar ve yönetmeliklerin temeli onlar olacaktır. Belgelendirme sistemlerinde standardlar gereksiz engeller yaratmayacaktır. Yine bu anlaşma gereğince GATT sekreter-

liği aracılığı ile bilgi ortamı sağlanacaktır.

Kalkınmakta olan ülkeler için teknik yardım sağlamak üzere özel hükümler de getirilmiştir.

ISO Genel Sekreteri O. STUREN bu konu ile ilgili görüşünü bildirirken «ticaret görüşmelerinde standardların tam olarak gündeme getirilmesi ile ISO çalışmalarının ticaretteki teknik engelleri ortadan kaldıracı özelliği açısından yaşamsal önemi vurgulanmıştır. Uluslararası Standardların uygulamasının istenmesi ile de ISO standardları konusundaki ulusal politikaların yeniden gözden geçirilmesi gerekliliği ortaya çıkmış olup, böylece ISO'nun her düzeydeki çalışmalarına daha aktif katkı özendirilmiş bulunmaktadır.

Standardlar Yasası, hükümetlerin yada diğer örgütlerin gerek gü-

venlik, sağlık, tüketici korunması, gerek çevre güvenliği ile ilgili olarak teknik şartname ya da standard çıkarırken bunların ticarete gereksiz engeller yaratmasının önüne geçmeyi amaçlamaktadır.

Standardlaştırma alanında ilk kez, hükümetler arasında yasal yönden bağlayıcı bir statüye ulaşılmış bulunmaktadır. Bu yasa ile yeni teknik şartnameler, deney ve belgelendirme sistemleri getirilmediğine önemle değinilmesi gerekir, çünkü anılan işler başka kurumların görevleri arasındadır.

Yasa, endüstriyel ürünleri olduğu kadar tarımsal ürünleri de kapsamaktadır.

Hükümetlerce alınan insan, hayvan bitki sağlığını koruyucu ve çevre güvenliğine ilişkin önlemler ile aldatmaları önlemek üzere uygulanan yöntemler yasa kapsamı dışında bırakılmıştır.

Standardlar Yasası, işadamları ile tüccarlar için önem taşıyan dizi kodların bir bölümünü oluşturmaktadır.

ISA - Uluslararası İpek Birliğinden Haberler

ISA üyesi olan Türk Standardları Enstitüsü, ipekçilik yapan bazı ülkelerle ilgili raporları dergimiz aracılığı ile, okuyucularımıza sunmaktadır. Bu sayımızda Kore ve İtalya'dan haberlerimiz var.

Kore İpek Böcekçiliği Birliği Raporu :

1977 yılından bu yana genel eğilim

Yıl	Üretim	Doğrudan Dışsatım
1977	5.581	1.148
1978	4.235	1.486

Bükülmüş İpek İpliği	Dışsatım İşlemi		
	İpekli Dokuma	Toplam	İç İstem
810	2.283	3.093	690
673	2.748	3.421	900

Ham ipek üretiminde insan gücü açığı nedeni ile azalma eğilimi görülmektedir. Dış satım 1977-1978 Japon kontenjanı ile aynı oranda kaldı, fakat ipekli dokuma dışsatımı ve iç isteminde bir artış kaydedildi.

İtalyan İpek Birliği Başkanı Sinyor Ruggero Dal Negro'dan Notlar :

İpekli malların üretimi ve ticareti, gelişen tüketimle bütünleşme eğilimi gösterir. Üretimin her düzeyinde satış fiyatlarının olumlu yönde gelişmekte olduğuna dikkat edilmelidir. Standardla belirlenmiş bir tüketim politikası güdüldüğü halde, piyasada karşılaşılamayan güzelliği, yıllanmış kalitesi ile ipek üretiminde farklı bir seçim ortaya çıkmaktadır. Sonuç olarak, büyüğü çekiciliği ve az bulunur özgünlükteki ipekli dokumalarda yaratılan sansasyon ile seçkin bir pazar gelişmektedir.

İpek dünyasında yaygın olan ekonomik politikalara çerçevesinde Japonların ne yapmış olduklarına özel bir dikkat gösterilmelidir. Koza konusunda Japonya temel üretimini korumak amacıyla dış pazarlara oranla daha yüksek düzeyde olan iç pazar fiyatlarıyla ilgili olarak etkin önlemler aldı ve başka ülkelerin ipeğini ticarileştirdiği gibi kendi ürünü için de doyurucu çıkışlar ve alıcılar bulmayı sürdürdü.

Yaratıcılıktaki bu kapasite, endüstriyel ve ticari faaliyetler övgüye değer olup aynı zamanda beklenen başarıyı ve gelişmeyi etkilemektedir. Bu nedendir ki, günümüzdeki fiyatların dengesizliği ışığında dünya pazarlarının bundan sonraki evrimlerini bir bütün olarak düşünmek zorundayız.

Dış pazarların çok üstündeki fiyat destek politikasının ticari önemi Japonların gelecekte ipek ürünlerine yeni değer biçme konusunda, uzun dönem için de olsa, güvenlerini gösterir. Bu da yaşam standartlarındaki büyük gelişmeyle, estetik değerlerin de ötesinde, insan ruhunun en derin duyarlılığı ile bağlı olan seçim ve beğeni duygularının uyarılacağı anlamına gelir.

Ana problem ipek böceğinin yetiştirilme alanlarının endüstrileşme tarafından işgal edilmesinden ve böylece ipek böceğinin yaşam sorunundan kaynaklanmaktadır. Şu halde ne yapılmalıdır; ipekböcekçiliği yöntemlerini ilgili diğer tarımsal faaliyetler ve de endüstriyel faaliyetlerle birlikte geliştirmeyi ve sürdürmeyi başarmalıdır.

Şimdiye kadar nerede bir endüstri geliştirse oradaki koza üretimi yok olmuştur. Japonya ise, yüksek

düzeyde tutulan tarım koruma (destekleme) fiyat politikası ve aynı zamanda ipekböceği yetiştirmede başarı ile uygulanan yaratıcı genetik araştırmalarının desteklenmesi ve aşamalı olarak otomatikleştirmeye dönüşmesi sayesinde, gerçek bir başarı kazandı.

Koza üretim merkezlerinin sayılarında kaçınılmaz azalmalar olsa bile, bir kaç yıldan beri beliren yüksek miktardaki satın almaların azalması gerçekten önemsizdir.

Bununla beraber Japonların kendi pazarlarını korumak için gösterdikleri çabaların fiziksel ve ekonomik yasalarla korunan düşük fiyatlı yabancı ürünlerin kaçınılmaz baskısı altında kaldığı görülmektedir. Oldukça karışık ve dikkat gerektiren bir ekonomik dönemdeyiz ve bu dönemde de ipek üretimini, stratejisi bir bütün olarak almak durumundayız. Geçmişte tüketimi geliştirme politikası güdüüyordu, bu nedenle de düşük fiyata ham ipek satmak önemliydi. Bu da bir çok ülkede tarımsal ipek üretimini derhal etkiledi, fakat aynı zamanda da Çin, Kore, Brezilya gibi ülkelerdeki üretimle belli bir oranda denge sağladı.

Günümüzde ise, Japonların kendi koza üretimlerini korumak amacı ile yapmış oldukları olumlu sonuçlar veren yürekli atılımlar, Kore, Çin ve Brezilyalıları koza üreticilerini yitirmemek için koza fiyatlarını korumayı amaçlayan daha güçlü bir politika izlemeye teşvik edip etmeyeceğini tartışmalıyız. İpek çevrelerinde tüm üreticileri destekleyecek düzeyde fiyatlar uygulayarak ve aynı zamanda pazarın dengesini tehlikeye sokabilecek aşırı fiyat farklarından kaçınarak, ipek ürünlerinin doyurucu biçimde ticarileştirilmesinin olanaklı kılınabileceği kanıtlanmış bulunmaktadır.

Ticari bağlantılarla dünyada yaygın bir program geliştirmek zor olmamakla beraber geçerli ve gerekli değildir. Bu ayrıca kriz ya da piyasa durgunluklarında pazarı korumayı amaçlayan gerektiğinde duruma el atmak olanağı bulunan standardlaştırılmış kalite kontrol sistemlere dayanan pazarların işbirliğini gerektirir. İpek böcekçiliği politikası ister istemez ilgili ülkelerin yönetimlerini de ilgilendirmelidir ve bu durumda ISA uzmanlara ve ipekle uğraşan kişilere üretimi koruma ve değişimi güçlendirme konularında bilgi yardımıyla bulunabilir.

ISO Teknik Komite Çalışmalarına Katılma Yaygınlaşıyor

Çin Halk Cumhuriyeti Standardları Enstitüsü'nün (CAS) geçtiğimiz sonbaharda ISO üyesi oluşundan hemen sonra 50 teknik komiteye katılma kararını açıklaması, teknik komitelerin yapısı ve üye kuruluşların durumu konusunda çok sayıda bilgi istemini getirmiştir.

Teknik komitelerin 1978 yıllık raporlarına dayanarak yapılan istatistikler, uluslararası standardlaştırmanın yaygın tabanlı çalışma alanını ve canlılığını göstermiştir.

Geçtiğimiz birkaç yıl içinde teknik komitelerin üye sayıları giderek artmıştır. Ortalama olarak bir teknik komitenin 20 asal, 18 gözlemci üyesi bulunmaktadır.

Teknik komite sekreterlikleri 27 ISO üyesi standard örgütü tarafından üstlenilmiş olup, diğer üyeler de alt-komite ve çalışma gruplarının sekreterliklerini yürütmektedirler.

Diğer uluslararası örgütler ISO teknik birimlerinde bağlantılı olarak bulunabilirler. Teknik komitelerin 300 uluslararası örgütten 1174 bağlantısı vardır.

En Fazla Bağlantısı Olan Teknik Komite : 34 — Tarım

34 numaralı teknik komite (Tarım)'nin 41 bağlantısı olduğu rapor edilirken, onu ISO/TC 37 (Terminoloji) 38, ISO/TC 46 (Dokümantasyon) 37 bağlantı ile izliyor.

Her üye örgüt, teknik komite çalışmalarına asal (P-member) ya da gözlemci (O-member) üye olarak katılabilir.

Üye örgütler, teknik deneyimleri ve ilgililerine göre aktif çalışma yapacakları komiteleri seçmektedirler. Yalnızca gözlemci olabilecekleri gibi hiç katılmamaları da söz konusudur.

AFNOR (Fransa) 157 teknik komiteden 154'ünde asal üyelikle bu çalışmalarda önde gelmektedir.

Asal üyeliklerin (P-member) istatistiksel dağılımı aşağıdaki gibi gösterilebilir :

100 den fazla TC'de asal üye olan örgüt sayısı	12
50 — 100 TC'de asal üye olan örgüt sayısı	14
10 — 49 TC'de asal üye olan örgüt sayısı	12
10 dan az TC'de asal üye olan örgüt sayısı	

ISO üyelerinden 9'u yalnızca gözlemci üye durumunda bulunmaktadır ki, onlar da yeni kurulmakta olan standard örgütleridir ve ISO çalışmalarında henüz aktif yer alamamaktadırlar.

Teknik Komitelere Göre Dağılım :

P ve O (asal ve gözlemci) üyelik sisteminden, teknik komitelerin konusuna göre aktif katılma durumunun farklılık gösterdiği anlaşılmaktadır.

Bu konuda ISO/TC 38 (Tekstil) 36 asal üye ile önde gelmektedir. TC 38 in gözlemci üye sayısı ise 22 olup toplam 58 standard örgütünden oluşan üyelik durumu vardır. Bu oran ISO üyelerinin % 85 ini oluşturmaktadır.

En fazla asal üyesi olan on teknik komite aşağıda sunulmaktadır :

	TC	P Üye	O— Üye	Toplam
38	Tekstil	36	22	58
77	Asbese çimentoda asbest elyaf ürünleri	35	16	51
104	Eşya konteynerleri	34	11	45
17	Çelik	33	15	48
34	Tarımsal bobinler	32	25	57
59	Bina inşaatı	32	25	57
6	Kağıt, mukavva ve kağıt hamuru	32	20	52
12	Miktar, birim, semboller değişme etkenleri ve değişme tabloları	31	19	50
23	Traktörler, tarım ve ormancılık makinaları	31	14	45
122	Paketleme	30	18	48

Teknik Komitelere Göre Katılma Durumu :

30 dan fazla asal üyesi olan TC sayısı	9
26 — 30 asal üyesi olan TC sayısı	13
21 — 25 asal üyesi olan TC sayısı	35
16 — 21 asal üyesi olan TC sayısı	38
11 — 15 asal üyesi olan TC sayısı	48
10 ve daha az asal üyesi olan TC sayısı	9

Asal ve gözlemci üyelikler arasındaki farklılık düşündürücüdür. Örneğin, ISO/TC 46 (Dokümantasyon) 28 asal üye, 15 gözlemci üye ile çalışırken; ISO/TC 54 (sıvı yağlar)'ün ise 9 asal 37 gözlemci üyesi vardır.

Teknik Komitelerin yıllık raporlarında 1979 programları sunulmuştur. Programlar bütün dokümanları içermektedir (Uluslararası Standard Tasarıları (DIS), öneri taslakları (DP) ve gündem maddeleri).

Teknik Komitelerin İş Programlarındaki Konuların Sayısal Durumu :

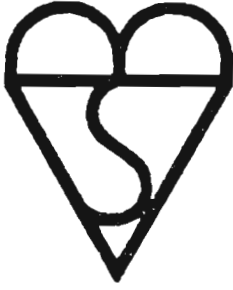
100 den fazla konusu olan TC	11
50 — 100 konusu olan TC	19
25 — 49 konusu olan TC	32
10 — 24 konusu olan TC	46
10 dan az konusu olan TC	34

TSE ve Teknik Komiteler

Türk Standardları Enstitüsü, Uluslararası standard yapma çalışmalarını yani üretime en etkin biçimde katılma yöntemlerini geliştirmektedir.

Bu konuda ilk aşamalardan biri olmak üzere TC üyeliklerini yeniden gözden geçirecek özellikle dışsatım ürünlerimiz açısından önem taşıyan konularda çalışan teknik komitelerde aktif yer alınması için çalışmalar sürdürülmektedir.

Asal üye olarak katıldığımız teknik komitelerin standardlaştırma çalışmalarında Enstitümüzün çabaları kadar, TC toplantıları için yaptığımız duyuruların kamu, özel ve bilim kuruluşlarınca değerlendirilmesi ilgili uzmanlarını Enstitümüz temsilcisi olarak bu toplantılara göndermeleri ülkemiz için yerine getirilmesi gerekli görevlerdendir.



İNGİLİZ STANDARDLARI ENSTİTÜSÜ (BRITISH STANDARDS INSTITUTION - BSI)

İngiliz Standardları Enstitüsü, İngiltere'de ulusal standartların hazırlanması ve yayımlanmasından sorumlu olan örgüttür. Kuruluşu 1901 yıllarında başlayan Enstitü çeşitli isimler altında çalıştıktan sonra 1929 ve 1931 yıllarında çıkan krallık kararı ile bugünkü adını almıştır.

Bağımsız bir örgüt olan BSI'nın görevleri anılan fermanla şöyle tanımlanmıştır.

- a — Mühendislik ve endüstriyel mamullerin geliştirilmesi, standardlaştırılması, yalınlaştırılması, Üretim ve dağıtımın basite indirgenmesi, böylece ulusal düzeyde zaman ve madde savurganlığının giderilmesi;
- b — Kalite ve boyut standartları hazırlamak, bunlara paralel olarak İngiliz Standardları şartnameleri düzenlemek ve geliştirmek; koşullar ve uygulamalar gerektiğinde revizyonlar yapmak;
- c — Marka çalışmaları yapmak.

Özetle, BSI'nın başlıca işlevi gerekli görülen her konuda standard hazırlamaktır. Bütçesi, devlet ve ilgili firmaların katkıları standard satışlarından sağlanan gelir ile oluşur.

Yönetim Kurulu, BSI'nın genel politikasından sorumludur. Yönetim Kurulu'na bağlı altı standard konseyi ve kalite güvenliği konseyi vardır. 80 standard komitesi standard konseylerine bağlı olarak çalışmaktadır. Standard konseyleri, standard projeleri, yaygın program ve önceliklerle ilgili olarak komiteleri sorumlu tutarlar.

Standardlar 1000 teknik komite tarafından hazırlanır. Kalite Güvenirliği Konseyi BSI'nın belgelendirme çalışmalarından sorumludur ve aynı biçimde örgütlenmiştir.

Öte yandan bir de danışma komiteleri vardır ki, Yönetim Kurulu'na danışmanlık işlevini yerine getirirler.

Enstitünün işleri dört idari bölüm tarafından gerçekleştirilir: Teknik Bölüm (standartlardan sorumludur), Deney ve Kontrol Bölümü, Dışsatımcılara Teknik Yardım Bölümü, Satış ve İdare Bölümü.

Standardın hazırlanması

BSI «Standardlar için Standard» adlı dört bölümlük bir standard hazırlanmıştır. Bir İngiliz standardının nasıl hazırlanacağına ilişkin olan bu standardın çevirisini yararlı olacağını umarak okuyucularımıza gelecek sayılarımızda sunacağız.

Standard ya da revizyon önerileri, ilgili kuruluşlarca genellikle de BSI komitelerince verilir. Yeni bir standard çalışması başlatıldığı zaman durum BSI'nın yayın organınca (BSI news) duyurulur. Kaynak olarak ilgili kurumlardan yararlanılabilir. Örneğin bu kaynak bir ticari firma da olabilir. Tasarı aşamasına gelindiğinde, durum yine BSI News'de duyurulur.

Komite Sekreterleri, tasarıyı çeşitli kesimlerin de görüşünü gözönünde bulundurarak hazırlamakla sorumludur. Ayrıca, uluslararası çalışmalar da bu aşamada söz konusu olur. İlgili Teknik komite başkanının onayından sonra, tasarıyı standard komitesi başkanının onaylaması gerekir. Genel Müdür tarafından imzalanan standard tasarısı ise artık standard olarak baskıya verilmeye hazır olup baskı işleri BSI tarafından yürütülür.

BSI, standard çalışmalarında, konu ile ilgili tüm çevrelerin durumunu gözönünde bulundurur. Amaç İngiliz üretimi, imalatı insangücü ve zamanını değerlendirmektir.

THE - Dışsatımcılara Teknik Yardım Bölümü

Eu bölüm 1966 yılında kurulmuş olup, endüstrinin dışsatıma dönük her sektörü teknik bilgi ve yardım sunmakla görevlidir. Yabancı şartnameleri de bünyesinde hizmete hazır tutar.

THE, ayrıca imalatçılara da şartnamelerin çevirisi, satış yapacakları pazarlarla ilişkin bilgi sağlanması konusunda yardımcı olur.

BSI ve önemli bir bölümü olan THE konusunda ayrıntılı bilgi edinmek isteyen okuyucularımız TSE Dış İlişkiler ve İnfomasyon Müdürlüğüne başvurabilirler.

Yeni Standartlar

KERESTELİK KAYIN TOMRUĞU

Ziya GÜNAY

Orman Yüksek Mühendisi

Türk Standartları Enstitüsü (TSE) Ormanlık-Orman Ürünleri Hazırlık Grubu'nca hazırlanmış ve TSE Teknik Kurulu'nun 21 Nisan 1976 tarihli oturumunda kabul edilmiş bulunan TS/328 Kerestelik Kayın Tomruğu Standartında, Orman Genel Müdürlüğünün 11 Mart 1977 günlü yazısıyla değişiklik önerisinde bulunulmuştur.

TS/328 kerestelik kayın tomruğu standardının Nisan 1976 tarihli kopyasında; görünüş özelliklerine ilişkin çizelgede belirtilen kusurlardan «1-Çürük ve Kovuk» paragrafında, tomruk başlarında çürük ve kovuk çapı, ya da çapları toplamı saptanmış oysa, tomrukların başlarında dıştan itibaren bulunabilecek sağlam odun halkasının kalınlığı bakımından herhangi bir ölçüt getirilmediğinden; sadece çürük ve kovuk çapının, bulunduğu baştaki çapın I. sınıfta 1/10; II. sınıfta 1/5; III. sınıfta 1/3 ü geçemez biçiminde sınırlandırılmış bulunması, yapacak odun verimini düşürücü ve kayın odunu ham maddesinin gereksiz kaybı sonucunu doğurmakta olduğundan söz edilerek, gerek yapacak odun verim yüzdesinin yükseltilmesi, gerekse piyasa istek ve gereksiniminin karşılanabilmesi amacıyla adı geçen standardın yeniden ele alınarak dıştaki sağlam odun halkası (et kalınlığı) yönünden de bir ölçüt getirilmesi, Orman Genel Müdürlüğünün sözkonusu değişiklik yazısında önerilmiştir.

Gerçekten, kayın cinsi, yurdumuz ormanlarında kapladığı alan, üretim miktarı, kullanım yerlerinin çokluğu ve değeri bakımından, üzerinde özenle durulması gerekli bir orman ağacıdır.

On yıldan beri Ormanlarımızdan üretilen Kayın Tomruğu miktarı aşağıda gösterilmiştir:

Yılı	Üretim Miktarı M ³
1969	580.742
1970	532.854
1971	598.607
1972	645.504
1973	858.575
1974	741.917
1975	547.242
1976	710.465
1977	779.086
1978	1.255.675 (Program)
1979	983.470 (Program)

1978 ve 1979 yıllarına ilişkin rakamlar, bütçe üretim programıdır. Kayın (*Fagus orientalis* L.) ağacı, genellikle memleketimizin Kuzey Anadolu ve Marmara Bölgesi Ormanlarında yetişmektedir. Halk arasında çoğu kez yanlış olarak «Gürgen» diye bilinen bu ağacın parke, mobilya, travers, kontrplak, maden direği, kâğıt, ambalaj ve fıçı yapımı gibi önemli kullanış yerleri bulunmaktadır.

Kayın cinsi, kesiminden sonra tomruk, direk ve sanayi odunu gibi yuvarlak odunlara boylanıp bölündükten kısa bir süre sonra ardaklanıp çürümektedir. Sıcaklık ve % 30 - % 60 arasındaki rutubet değişiklikleri, ardak mantarlarının sür'atle üremesinde elverişli bor ortam olduğundan kesiminden sonra zaman kaybetmeden biçilerek fırınlanmak, ya da tomruklar emprenye edilerek su içerisinde, yağmurlama tesisleri altında (% 60 rutubetin üstünde) tutularak, ardak mantarlarına karşı korunma önlemleri alınmalıdır. Kayın ağacının kesiminden sonra gerekli önlemlerin alınmaması halinde, sür'atle ardaklanıp çürüdüğünü bilenler, kayın için bir benzetiş olarak «Utanmasam, ormanda, bölmeden öküzün arkasında sürütülüp rampaya getirilirken ardaklanacağım» dediğini belirtirler. Bu nedenledir ki, kayın ürününün kesim, taşıma, depolama ve satış iş ve işlemleri, diğer orman ürünlerine göre bir özellik ve ayrıcalık taşımakta; kayının üretim ve pazarlama döneminde bazı önlemler alınmasını zorunlu kılmaktadır. Kış kesimi, periyodik kesim, emprenye maddeleri uygulamak, yağmurlama tesisleri ve tomruk havuzlarında, tomruğun sürekli su altında bulundurulması; yine kısa sürede, isteklisi ya da alıcısının eline geçmesini sağlamak üzere, alivresatış yöntemi ile alıcısı bulunduktan sonra kayının üretimine geçmek gibi önlemler alınabilir.

Kayın üretimi sırasında, Orman Genel Müdürlüğünce bu önlemler üzerinde ayrı ayrı önemle durulmakta; kayın tomruğu, 1972 yılından beri alivresuretile açık artırmalı satışlarla alıcısı saptandıktan sonra üretilip değerlendirilmeye çalışılmaktadır. Bu yöntemde, üretilmemiş ve bir satış partisi henüz hazırlanmamış ve alıcısının depoda görüp inceleme olanağı bulunmayan ürünün satışı sözkonusu olduğundan, kerestelik kayın tomruğu standardının, büyük bir özen gösterilerek uygulanması da önem kazanmaktadır.

Özellikle, ormandaki dikili ağacın kesiminden, fabrikaya gelişine ve sanayi kuruluşundaki manüplasyon sonucu mamul halde pazara sunulmasına değin geçen süreçteki çeşitli ormancılık çalışmalarının, modern ekonomi ve teknolojinin ve memleket koşullarının gerektirdiği biçimde düzenlenmesi ve rasyonalizasyonu için yeni atılım ve gayretler gerekmekte, köklü önlemlerin alınması zorunlu görülmektedir.

Bilindiği üzere, Ormancılık Ana Planı ve Beş yıllık planlarda 1982 yılından sonra orman ürünlerinde bir arz açığı olacağı saptanmış bulunmaktadır. Bu durum karşısında, memleket ekonomisi yönünden ve orman ürünleri sanayii ve piyasanın odun ham maddesi gereksiniminin yeterince sağlanması; ham maddede kaybına meydan vermeden değerlendirilmesi ve Beş yıllık plan ilkelerine de uygun olarak yapacak odun veriminin artırılmasını sağlamak büyük bir önem kazanmış bulunmaktadır.

Gerçekten, Orman İşletmelerimizdeki üretim sonuçlarına göre dikili ağaçtan elde edilen yuvarlak odun verim yüzdeleri, ibrelilere göre yapraklılarda, özellikle kayın cinsinde, düşük olmaktadır.

1974-1976 ve 1978 Yıllarına İlişkin Verim Yüzdeleri Şöyledir :

Yıllar	İbreliler %.	Yapraklılar %.	Ortalama %.
1974-1976	66.90	42.40	61.70
1978	70.59	50.20	67.05
Artış %'si	+3.69	+7.80	+5.35

Geçmiş senelere göre, 1978 yılında verim %'si genel olarak %5 i geçen bir artış göstermektedir.

İlgili standartlarda verilecek değerler, kusur sınırları ve saptanacak ilkeler, verimin artmasında belirli bir oranda etken olabilmektedir. Bu bakımdan, TSE Ormancılık - Orman Ürünleri Hazırlık Grubunca ele alınarak revize edilmiş bulunan TS/328 kerestelik kayın tomruğu standard tasarısı da olgunlaştırılma sırasında 20 adedi aşan ilgili kuruluş ve yerlere gönderilmiş, onların görüş ve önerileri ile çeşitli literatürden de yararlanılmıştır. İki seneye yakın bir süredenberi üzerinde çalışılmakta olan standard tasarısı TSE Teknik Kurulu'nun 1 Mart 1979 günlü durumunda kabul edilmiştir.

Yeni standardda getirilen önemli değişiklikler şunlardır :

Kuruma payı: Yapılan araştırmalar sonucu, dikkate alınmayacak kadar az olduğu saptandığından, tomruklarda kuruma payı düşülmemektedir.

Başkesme payı (Boy toleransı): Üretim teknolojisi ve ölçme ilkelerindeki gelişmelere bağlı olarak, çevrelemeyi de içine almak koşulu ile en az 3 cm - en çok 5 cm arasında değişmektedir.

Tomruk çapı: Türkiye ormanları ve ekonomik durum, kereste endüstrisindeki teknolojik gelişmelere bağlı olarak 19 cm den başlatılmaktadır. Dış ülkelerde kerestelik tomruk en küçük çapı 14-20 cm arasında değişmekte, genellikle 18-19 cm olarak kabul edilmektedir.

Son duruma göre, 19-22 cm çapındaki yuvarlak odunlarda hem direk, hem de tomruk olarak bir çakışma olmakta ise de, üretim ve kullanım amacına göre, tomruk ya da direk olarak ayırım yapılabilmektedir.

Değerlendirme: muayene sonucu, partide standarda uymayan tomruk, adeden % 7 ye kadar ise (% 7 dahil) parti standarda uygun, % 7 den çok ise standarda aykırı sayılmaktadır.

Görünüş özelliklerine ilişkin çizelgede, ardak dahil, çürük ve kovuk II. ve III. sınıf tomruklarda belirli bir oranda bulunmakla beraber ayrıca, tomrukların başlarında dıştan itibaren II. sınıfta enaz 15 cm, III. sınıfta enaz 12 cm sağlam odun halkası bulunmak koşulu ile bu oranın aşılabileceği kabul edilmiştir.

Böylece, gelişmekte olan üretim teknolojisine uygun olarak ve odun ham maddesinin en ekonomik düzeyde değerlendirilmesi amacile hazırlanmış bulunan kerestelik kayın tomruğu standardının, Orman Genel Müdürlüğüne bağlı üretici Orman İşletmelerince büyük bir özenle uygulanacağı ve bunun sonucu, satıcı ve alıcı arasındaki anlaşmazlıkları ve buna ilişkin sorunları çözeceği ümit ve isteği ile memleketimiz için hayırlı ve yararlı olmasını dileriz.

İMALAT YETERLİLİK VE KALİTE BELGESİ ALAN FİRMALAR

CANDAN BOYA San. ve Tic. Ltd. Şti.

Firmasının imal etmekte olduğu «BOSAŞ Markalı Selülozik Boyalar» mamüllerine imalat yeterlilik belgesi,

FİLTRE SANAYİİ A.Ş.

Firmasının imal etmekte olduğu,

- Yağ filtreleri,
- Yakıt mamüllerine imalat yeterlilik ve kalite belgesi,

ELEKTRONAL - ELEKTRONİK ALETLER

San. ve Tic.

Firmasının imal etmekte olduğu 700 W, 1000 W, 1500 W, 2000 W Voltaj Regülatörleri mamüllerine imalat yeterlilik belgesi,

ARÇELİK A.Ş.

Firmasının imal etmekte olduğu «Buz Dolabı Komp-

resörü Elektrik Motoru» Mamüllerine imalat yeterlilik ve kalite belgesi,

KALEBODUR SERAMİK San. A.Ş.

Firmasının imal etmekte olduğu,

- 10 x 20 Anma Boyutlu Ekstra Yer ve Duvar Karoları
- 10 x 20 » » Birinci » » » »
- 20 x 20 » » Ekstra » » » »
- 20 x 20 » » Birinci » » » »

mamüllerine imalat yeterlilik ve kalite belgesi,

ÇELİKHAN FİLTRE San. Koll. Şti.

Firmasının imal etmekte olduğu

- Yağ Filtreleri
- Yakıt Filtreleri mamüllerine imalat yeterlilik ve kalite belgesi verilmesine karar alınmıştır.

YENİ YAYIMLANAN TÜRK STANDARDLARI

TS No.	Standardın Adı	Fiyatı (TL.)
TS 3232	Yapılardaki Oturmaların Kabarma ve Çökmelerin Yapım Sırasında ve Sonrasında Gözlenmesi Yöntemleri	24
TS 3265	Sanayide Kullanılan Fenol	27
TS 3287	Betonun Eğilmede Çekme Deneyinden Çıkan Deney Numunesi Parçaları Üzerinde Basınç Dayanımı Deneyi	15
TS 3289	Hafif Agregalı Yalıtım Betonu Deney Numunelerinde Basınç Dayanımı Tayini	18
TS 3305	Raspalar	18
TS 3309	Suyun Analiz Yöntemleri - İyodür ve Bromür Miktarları Tayini	24
TS 3322	Çimento Harcı ve Beton Numunelerinde Boy Değişim Tayini	27
TS 3323	Beton Basınç ve Deney Numunelerinin Hazırlanması Hızlandırılmış Kürü ve Basınç Dayanım Tayini	21
TS 3338	Katı Yalıtım Malzemelerinin Nemli Koşullarda Yüzeysel Kaçak Yolu Birim Direnç İndisini Saptama Yöntemi	15
TS 3351	Şantiyede Beton Deney Numunelerinin Hazırlanması ve Bakımı	18
TS 3352	Elektronik Aygıtlar ve Bileşenlerine Uygulanacak Çevre Koşullarına Dayanıklılık Temel Deney Yöntemleri Bölüm - 3 Temel Bilgiler Kısım-1 Soğuk ve Kuru Sıcaklık Deneyleri	57
TS 3353	Krom Cevherlerinden Numune Alma	15
TS 3354	Boksit Cevherlerinden Numune Alma	18
TS 3359	Karşılıklı - Karışık Kestirme Noktası Koordinatları Hesaplama Yöntemi ve Hesap Çizelgesi	12
TS 3367	Fabrika Yapısı Alçak Gerilim Anahtarlar ve Kontrol Düzenleri	81
TS 3372	Televizyonda Yayınlanacak Film ve Diyopozitiflerin Resim Alanları	15
TS 3374	Makine Yapısı Tekstil Yer Döşemelerinde Kalınlık Tayini	12
TS 3375	Tekstil Yer Döşemelerinde Dinamik Yük Altında Kalınlık Kaybı Tayini	12
TS 3376	Makine Yapısı Tekstil Yer Döşemelerinde Değişik Nem Koşullarında Boyutsal Değişimlerin Tayini	12
TS 3377	Dikdörtgen Tekstil Yer Döşemelerinde Boyut Tayini	12
TS 3387	Jeoloji Haritalarında ve Kesitlerinde Kullanılan Simgeler Kaya Türlerinin Gösterilmesine İlişkin Genel Kurallar	9

TS No.	Standardın Adı	Fiyatı (TL.)
TS 3398	Plastikler Epoksi Reçineleri ve İlgili Maddeler-Kolaylıkla Sabunlaştırılabilen Klor Tayini	12
TS 3403	Yerli Orman Ağaç-Ağaççık ve Çalı Tohumları Numune Alma Metotları	18
TS 3404	Yerli Orman Ağaç-Ağaççık ve Çalı Tohumları Deney Metotları	24

TEKRAR BASKILARI YAPILAN STANDARDLAR

TS 63	Marangoz Matkap Uçları ve Burğuları	66
TS 81	Cıvata Anahtarları	177
TS 82	Pafta Lokmaları ve Klavuzları	231
TS 179	Bina Kapı Kilitleri	174
TS 319	Haşhaş Tohumu Küspesi	12
TS 430	Dilimli Kır Döküm Kalorifer ve Sıcak Su Kazanları	30
TS 444	Vanalar (Kalorifer Donanımları İçin Sürgülü Kırdöküm Yassı)	21
TS 457	Sıvı, Gaz ve Buhar için Kullanılan Kırdöküm Vanalar	39
TS 458	(Bina İçi) Yakıt Yağı Tankı	15
TS 494	Buhar Kazanları Emniyet Ventilleri	18
TS 497	Kaynaklı Çelik Kalorifer Kazanları	75
TS 513	Bilyalı ve Makaralı Yataklar Akse-suarlar	18
TS 515	Kalorifer Tesisatında Kullanılan Su Dolaşım Pompaları	15
TS 531	Marangoz Kalemeleri	36
TS 712	(Bina Dışı) Yakıt Yağı Tankı	48
TS 1102	Hortumlar (Su için Lastik)	21

DEĞİŞTİRİLEN VE DÜZELTİLEN STANDARDLAR

TS 312	Susam Tohumu Küspesi	12
TS 321	Soya Küspesi	12
TS 320	Keten Tohumu Küspesi	12
TS 323	Fındık Küspesi	12
TS 384	Kasaplık Koyun	15
TS 446	Kerestelik İğne Yapraklı Tomruklar	18
TS 492	Keskiler Metal İşlerinde Kullanılan	24
TS 563	Ark Kaynağı Elektrodları Örtülü (Alaşımsız ve Az Alaşımlı Çelikler İçin)	27
TS 583	Musluklar (Basıncılı Hava İçin)	24
TS 677	Yumuşak Lehimler	24
TS 687	Çimento Kimyasal Analiz Metotları	33
TS 704	Harman Tuğlası (Duvarlar İçin)	18
TS 998	Katran Esaslı Koruyucular (Metal Yüzeyler İçin Sıcak Uygulanan)	12



Markası Alan Firmalar

TAYSAN TAŞIT YAN Sanayi ve Ticaret A. Ş.

TS 2191 «Asfaltlı Cam Tülü Yalıtım Pestili» Standardına uygun üretilen V 11 Asfaltlı Cam Tülü Yalıtım Pestili Sınıfı C 11,

V 13 Asfaltlı Cam Tülü Yalıtım Pestili Sınıfı C 13, için TSE markası verilmiştir.

Sözleşme 20.6.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Tesisler Müdürü Işık Erdal ve Muhasebe Müdürü Kıyas Güneş tarafından imzalanmıştır.

GÜNAL TEKNİK San. Koll. Şti.

TS 824 «Ev Tipi Su Sayaçları, (Soğuk Su İçin)» Standardına uygun üretilen Kaşıklı - Kuru AY 3 Tipi Soğuk Su Sayaçları için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 25.5.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Teknik Müdürü Ali Kayhan ve Fabrika Müdürü Günaydın Kul tarafından imzalanmıştır.

BİLSAN SANAYİ VE TİCARET Koll. Şti.

TS 497 «Kaynaklı Çelik Kalorifer Kazanları» Standardına uygun üretilen, Akaryakıtlı Açık Sistemle Çalışan Sıcak Sulu Kalorifer Kazanları için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 8.6.1979 tarihinde TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firma sahibi Haşim Fehmi Bildirici tarafından imzalanmıştır.

SU ARMATÜRLERİ Sanayi A.Ş.

TS 6 «Musluklar (Su Tesisatı için)» Standardına uygun üretilen Föy-L Adi Musluk, Uzun ve Kısa Tip, Anma Boyutu 15,

Föy-3 Rakorlu Musluk, Anma Boyutu 15

TS 325 «Bataryalar (Su Tesisatı için)» Standardına uygun üretilen Föy-1 Banyo Bataryası Anma Boyutu 15, Föy-3 Döner Çıkış Borulu Eviye Bataryası Anma Boyutu 15, Föy-4 Sabit Çıkış Borulu Eviye Bataryası Anma Boyutu 15,

için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 5.6.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Vekaleten Temsilcisi Fuat Kurter tarafından imzalanmıştır.

KOLSAŞ ISI San. A.Ş.

TS 458 (Bina içi) Yakıt Yağı Tankı «Standardına uygun üretilen, Köşeli Bağlantı Borusu Yukarda Bulunan Yakıt Yağı Tankıdır,

TS 497 «Kaynaklı Çelik Kalorifer Kazanları» Standardına uygun üretilen Akaryakıtlı Açık Sistemle Çalışan Sıcak Sulu Kalorifer Kazanları,

TS 712 «Bina Dışı Yakıt Yağı Tankı» Standardına Uygun Üretilen Föy - 3 Yatay Silindirik Yarı Yeraltı Tankları, Serbest Temizleme Delikli (Biçim B) Yakıt Yağı Tankları,

TS 713 «Genleşme Deposu (Isıtma Tesisleri için)» Standardına uygun üretilen Silindirik Genleşme Depoları,

TS 736 «Sıcak Su, Kaynar Su veya Buharla Çalışan Sıcak Su Hazırlayıcıları (Boylerler)» Standardına uygun üretilen Föy - 5 Boyunlu, Yassı Bombeli, Kapaklı, çift Cidarlı Su Hazırlayıcıları,

TS 1911 «Hidrofor Tankları» Standardına uygun üretilen 6 Kgf/cm² lik Hidrofor Tankları için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 25.5.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Yönetim Kurulu Başkanı Turhan Koloğlu tarafından imzalanmıştır.

TÜRSANT TOKAT TARIM ÜRÜNLERİ San. ve Tic. A.Ş.

TS 1466 «Domates Salçası» Standardına uygun üretilen Triple Konsantre Domates Salçası için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 11.6.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Yönetim Kurulu Üyesi M. Turhan Köse, Yönetim Kurulu Başkanı Özcan Mercimekçi tarafından imzalanmıştır.

EAS Akümülatör Plâstik ve Isı San. A.Ş.

TS 1353 «Yol Verme Kurşun - Aksit Akümülatörleri» Standardına uygun üretilen Akümülatörler için TSE Markası verilmiştir.

Sözleşme 10.5.1979 günü TSE Yönetim Kurulu Başkanı Kutlu Türker ile Firmanın Ankara Bürosu Müdürü Enver Esat Uzun tarafından imzalanmıştır.

KÜLTÜR STANDARDI

Oktay Dizdaroglu

Standard belli ürünlerde bir asgari müştereki simgeler ya; ben de, benzeri bir ölçü içerisinde insan kişiliğini simgeleyen asgari müştereken ne olabileceğini düşündüm.

Çünkü, zaman zaman kendini toplum içinde yalnız başına imiş gibi hissetmek, çevresi ile geçici de olsa pek iyi geçinmemek, ya da işi gereği tek başına kalmak bir süre. Bütün bunlar yaşamımız boyunca rastlayabileceğimiz hatta belki de birkaç kez içinde bulunduğumuz ruhsal belirtiler değildir ?

Karşınızdakinin gözlerinin içine bakarak iki laf etmeyi özlediğiniz zamanlar hiç olmadı mı ?

Günlük gürültülerden sıyrılmak hevesiyle çevrenizden, işinizden, ailenizden koparak tek başınıza kalıp, kafanızı dinlendirme özlemi çekmediniz mi hiç ?

Sonra bir otel odasında, bir yazlıkta, veya tüm ev halkını yollayıp da tek başınıza evinizde kaldığınızda, şikayetçi olduğunuz günlük ev şamatasının yankılarını aramadınız mı kuytu köşelerde ?..

İşte bu koşullar içinde, boşlukta kalmaktan, çaresizlikten kıvranmaktan, ıstırap çekmekten insanı kurtaran tek vasfı: kültürüdür...

Kaybolmak, bir kitabın sayfaları arasına; uzaklara, başka ortamlara, değişik uygulamaların olduğu geçmiş veya gelecektekilerle birarada yaşamak; ya da kilometrelerce uzaktaki bir delikanlının toplumsal heyecanını aynı kalp çarpıntısı içinde duyarak etmek akşamı...

Yaslanmak yumuşak bir koltuğa ve 9.cu Senfoniye dinlemek tüm saltanatı içinde; ya

da piyanosunun duygusal tuşlarında saz benizli CHopin'i düşlemek acımasız George Sand'nın ardında...

«Gönlüm bu şehirden, bu diyardan çok uzakta,

Tanburî Cemil bey çalıyor eski Plakta..» diyebilmek, hissedebilmek bu yüceliği...

İnsana bu kendi kendini oyalamak yeteneğini veren, onun kişisel kültürüdür. Varlığı kişiyi yukarda dile getirdiğimiz düzeylere yükseltir, yokluğu da bunalıma yol açar.

Bir kültür asgari müşterekinde buluşan insanların çoğunluğu oluşturduğu toplumlarda kitlesel bunalımların yok değilse bile daha sınırlı bir düzeyde bulunması, «Kültür»ün bir «kişilik standardı» olduğu inancını güçlendirmektedir.

Buna karşın, yeryüzünde vurmaların, kırmaların sık rastlandığı, bunalımların hayatlarına yönelik hareketlere yol açtığı yöreler, çoğunlukla kültürden nasibini gereğince alamayan bölgelerdedir.

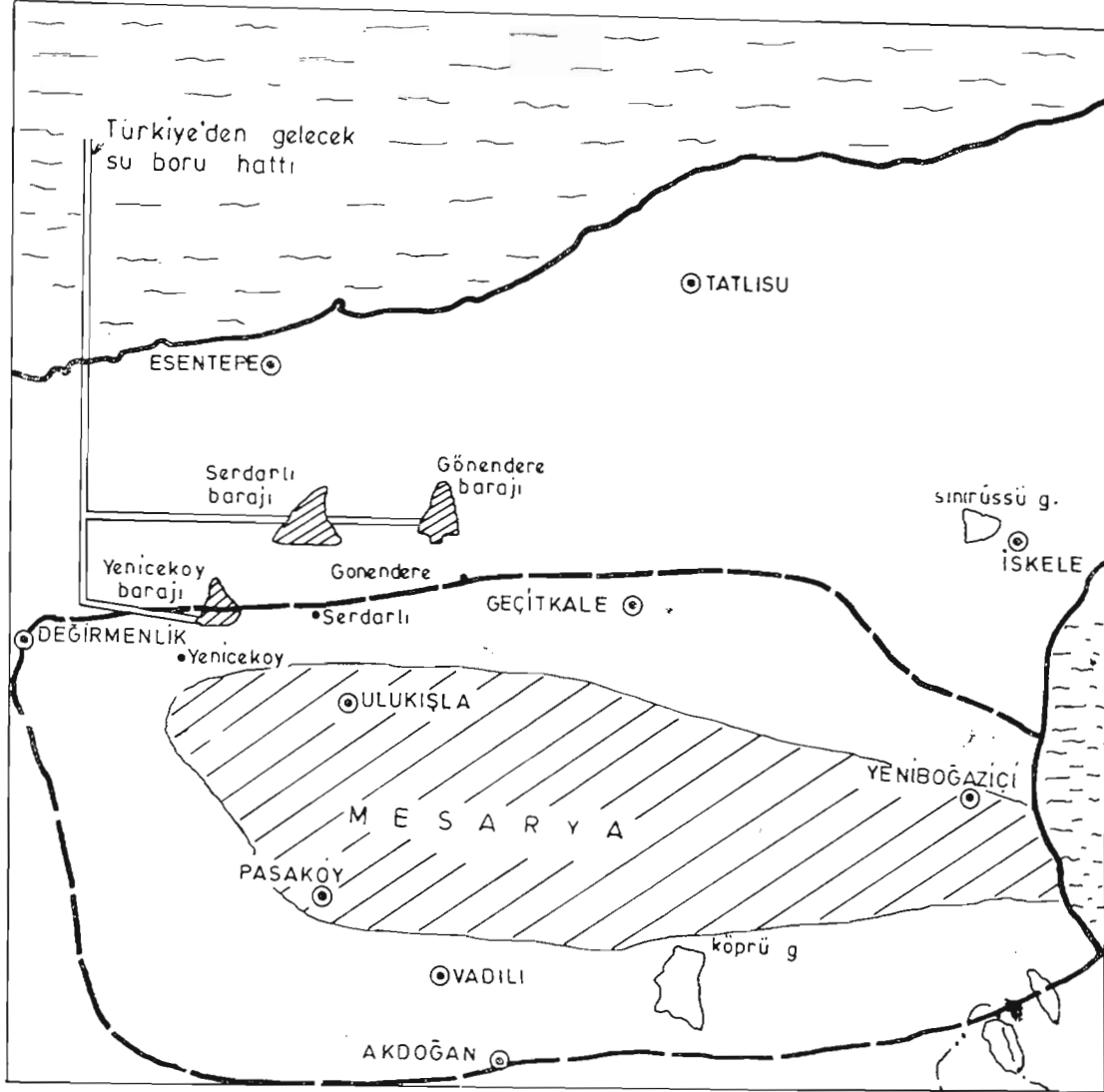
Ülkelerinde Ekonomik kalkınma hamlelerinin yanısıra bunalımsız bir ortam da geliştirmek isteyen yöneticilerin ısrarla ve sabırla üzerinde duracakları bir konu da toplumlarını, ekonomik kalkınmaya paralel olarak belli bir kültür düzeyine de erdirmeleridir.

Bunun yolu da, toplumu kitap okumaya özendirmek, tiyatro, konser gibi kültürü yüceltici, güzel sanatlara gereken önemin verilmesidir.

Kültür Standardının koşulları, sanırım, bu genel prensipler içinde aranmalıdır.

MESARYA OVASI ve KIBRIS'IN GELECEĞİ

Hüseyin YAKIŞ



Kesik çizgi ile belirlene bölge MESARYA OVASI'dır.

Taranmış bölge geçmişte tatlı olan suların tuzlandığı bölgedir. Daha açık deyimle deniz sularının alttan Mesaryaya girdiği bölgedir.

Kıbrıs'taki etnik unsurların birbirlerine oranı ne olursa olsun; bu ada göbeğinden Anadolu'ya bağlıdır. Bu bağ, açıklayacağımız nedenlerden ötürü, ileride daha da önem kazanacaktır. Çünkü; gelişen teknoloji gereği, Kıbrıs'ta su gereksinimi gün geçtikçe artmaktadır.

Eskiden Mesarya, Kıbrıs'ın tüm tahıl gereksinimini karşılayan bir ambardı. Mesaryaya egemen olan Kıbrıs'a da egemen olurdu. İsyancılar, öncelikle Değirmenliği ele geçirirler, Lefkoşeyi aç ve susuz bırakırlardı.

Fakat, artık Mesarya değil Kıbrıs, kendisine yeterli tahıl ve sebze yetiştirememektedir. Çünkü; Mesarya da yağışlar, gittikçe azalmakta, su kaynakları tükenmekte, toprakların verim yüzdesi düşmekte ve ova çölleşmektedir..

EZELİ KUSUR ; AĞAÇ KIYIMI

Yağışların azalışının, su kaynaklarının tükenişinin en başta gelen nedeni geçmişte yapılan ağaç kıyımıdır. Ancak, bu kıyımın suçluları; ne Türkler, ne de Rumlardır. Bu kıyımın suçluları İngilizlerdir.

Osmanlılar döneminde; Göndereden Çamlıca'ya giden bir gezgin bu bölgedeki ağaçlar arasından zorlukla geçtiğini, ağaç dallarının ve çalılıkların üstünü başını yırttığını anılarında belirtir. Bugün bu bölgede tek bir ağaç dahi yoktur. Oysa; 1900 öncesi, Beyköy-Sütlüce yolunun kuzeyi ağaçlıkmış. Yer yer; çam, ardıç ve selvi ağaçlarına raslanmakta imiş. Binaların yapımında çoğunlukla bu ormancıkların keresteleri kullanılmakta imiş.

Birinci dünya savaşına kadar bölge, büyük kesimi ile yeşil bir cennet halinde imiş. Bu yeşillikler yağmur bulutlarını çektiğinden, yağışlar şimdikinden daha çok olurmuş. Örneğin; Serdalıda bir değirmeni çevirecek kadar su akarmış. Oysa şimdi; bu yerlerde su aktığına ilişkin, en küçük bir emare bile yoktur. Değirmenin yeri bir çukurluk halindedir.

Yukarıda da belirttiğimiz gibi, Kıbrıs'ın bu hale gelmesinin en başta gelen nedeni, İngilizlerin yaptığı ağaç kıyımıdır. İngilizlere, Birinci Dünya Savaşı sırasında, çok miktarda kereste gerekmiş. Onlar da bu kereste gereksinimlerini Kıbrıs'tan karşılamışlar.

Yapılan ağaç kıyımı büyük ölçüde bir kıyımdı. İşe yarar irilikteki ağaçların hemen hemen tamamı kesilmiş. Halk eğitilmemiş olduğundan yenisi yetiştirilmemiş. Kendi kendine büyümek isteyen fidanlara da keçiler fırsat vermemiş.

Verimli toprakları kökleri ile tutmaya çalışan ağaçlar kesilince, kökler ölmüş ve toprağı tutamaz olmuş. Toprak erozyona uğrayarak, yağmur suları ile birlikte akıp gitmiş. Böylece yeşil ada, yavaş yavaş yeşilliğini yitirmiş. Sonunda da geriye kayalıkların sırttığı verimsiz bir arazi kalmış.

Mesarya ovası tahıl deposu niteliğini işte böyle yitirdi.

YA OKALİPTÜSLER

Eskiden Mesarya ovası bataklıktı. Yer yer topraktan fışkıran tatlı suları vardı. Bataklıklarda çok miktarda sivri sinek üreyor, sıtma kol geziyordu.

Sıtmayı önlemek için sivri sineklerin kökünün kazınması gerekiyordu. Bunun için de bataklıkların kurutulması zorunlu idi. Bataklıklar kurutulmadan sivri sineklerle baş etme olanağı yoktu.

İngilizler, bataklıkları kurutmak için, iğinc bir yöntem geliştirmişlerdi. Bu yöntem, bataklık araziye,

OKALİPTÜS ağacı dikme yöntemi idi. Bazı yerlerde boyları 100 metreyi aşan bu ağaçlar çok su tüketiyorlardı. Nitekim, çok kısa zamanda Mesaryanın bataklıklarını yuttular. Mesaryada bataklık kalmadı.

İlk görünüşte çok iyi olmuştı. Hem bataklık arazi ağaçlandırılmış, hem de bataklıklar kurutularak sıtma sivri sineğinin kökü kazınmıştı.

Ancak; Avusturalyadan göçmen olarak getirilen Okalıptüsler, yeni vatanlarına kötü bir oyun oynadılar. Doğa dengesini bozarak, Mesaryayı çölleştirdiler.

Kıbrıs'ta sular bulundukları derinliklere göre iki bölüme ayrılırlar.

a. Birinci Sular

On metreye kadar olan derinliklerde raslanan sulara birinci sular denir. Bu sular; bahçe tarımında, sebzelerin sulanmasında kullanılır. Belirli kaynakların dışında pek içme suyu olarak kullanılmaz.

b. İkinci Sular

On metreden daha aşağıda bulunan sulardır. Bu sular; hem içme suyu olarak, hem de sulama suyu olarak kullanılır. Genellikle de, Mesarya ovasında, deniz düzeyinin altında bulunur.

Okalıptüsler, birinci suları tükettince bostan kuyularında su birikmez oldu. Mesaryada yaşayanlar, sondaj makineleri kullanarak, deniz düzeyinin altındaki ikinci suları çıkarmağa başladılar. Ancak artık, yer altı su rezervlerini besleyecek kadar yağmur yağmıyordu. Üstelik, birinci suları da Okalıptüsler içiyordu. Yer altındaki su yataklarının yeri boş kalıyordu. İşte, yağmur sularının dolduramadığı bu su yataklarını zamanla deniz suları doldurdu.

Magosahılar; bir sabah uyanıp kuyularından su çıktıklarında, kuyudaki sularının tuzlanmış olduğunu gördüler. Önceleri, kasıtlı olarak, kuyularına tuzlu su döküldüğünü sandılar. Oysa, kimse; kıskançlığından ötürü, kuyulara tuzlu su dökmemişti. Deniz suyu, sinsî sinsî kuyu boşluğuna yaklaşmış, tatlı su tükendiğinde, kuyu boşluğuna doluvermişti.

Ardından Mesaryada çölleşme başladı. Önce bazı narenciye bahçeleri kurudu. Daha sonra da, Magosada, sebze bahçelerinde sebze yetişmez oldu. Tuzlu su, meyve ve sebze bahçelerini yavaş yavaş kurutmağa başladı.

İNÖNÜ ve VADİLİ köylerinde, ikinci su diye adlandırılan tatlı su kaynaklarının hemen hemen tamamı tuzlu suya dönüştü. Çok sayıda kazılmış olan bostan kuyularında su kalmadı. Çünkü; birinci sular zaten sınırlı idi. Okalıptüsler onları çabucak tüketmişti. Şimdi kuyular korkuluk gibi durmaktadır. Okalıptüslerle karşılıklı iki düşman gibi birbirlerine bakmaktadırlar.

ÇÖZÜM YOLLARI

Makarios'a, Mesaryayı kurtarmak için birçok çözüm yolları önerilmişti:

«Her çatağın ağzına barajlar, bentler yapılmalıdır» denmişti.

«Çok miktarda arteziyen kuyuları kazılarak yeni su yatakları bulunmalıdır.» demişti.

«Göletlerde toplanan veya bulunan sular; toprak yollarda değil, beton hendeklerden veya borulardan akıtılmalı...» demişti.

Ama tüm bu öneriler, köklü çözüm getirmiyordu. Önerilerin tümü gerçekleştirilse bile, Mesaryanın, ancak yüzde 20 veya 30 u sulanabiliyordu. Mesarya için bu kadar su yeterli değildir. Mesaryanın su gereksinmesi çok fazladır. Mesaryayı kurtarmak için ova ya bir ırmak akıtılmalıdır. Daha doğrusu, Mesaryaya bir ırmak getirilmelidir. Böyle bir ırmak da, ancak Türkiye'den getirilebilir idi.

Bu işten anlıyan tüm uzmanların kanısı şudur: Eğer Türkiye'den su gelirse Mesarya kurtulur. Aksi takdirde Mesarya çöl olur. Rum Ziraat uzmanları da bizimle bu görüşü paylaşmaktadır.

1970-1971 yıllarında Kıbrıs'ta bulunduğumuz sıralarda «Türkiye'den su getirilmesi projesini savunduğumuz zamanlar» bazı Kıbrıslı dostlarımız bize takılmışlardı: «Türkiye'den ancak şişe ile su gelir» diye... Oysa: 1975 yılında Kıbrıs'a gittiğimizde, geçmişte bize takılanların da umutlarını Türkiye'den gelecek suya bağlılıklarını gördük.

Aslında Türkiye'den su getirilme fikri bizim de-ğildi. Bu sav; Makarios tarafından Kıbrıs'a danışman olarak getirilen WILLIAM L. THORP adında bir uzmana aittir.

Danışman, daha 1960 yılında Makarios'a bir rapor sunmuştu. Bu raporunda Türkiye'den su getirilmesini tavsiye ediyordu. Ayrıca raporda, Türkiye'den getirilecek suyun, Omorfo bölgesinden Lefkoşe'ye getirilecek sudan, uzun vadede, daha ucuza mal olacağı belirtilmekte idi. Çünkü; Omorfo (Güzelyurt) bölgesinden Lefkoşe'ye getirilecek su için toprağın kazılması gerekmektedir. Su şebekelerinin döşenmesinde en çok para tutan kazı işidir. Oysa, denizden döşenerek boru için böyle bir kazıya gerek yoktur. Makarios'un Türkiye'den gelecek suyu istemediğini; «Mesarya Türkiye'den gelecek su ile kurtulacaksa, batsın daha iyi...» diye düşündüğünü biliyoruz. Çünkü o, Mesaryanın göbeğinden Anadolu'ya bağlı oluşunu bir türlü kabullenemiyordu. Ancak, artık durum değişmiştir. Mesarya tümü ile Anadoluluların elindedir. Orada yaşayan Türkler siyasi özgürlüklerine kavuşmuşlardır. Eğer, Türkiye'den su giderse ekonomik özgürlüklerine de kavuşacaklardır. Eğer, Mesarya susuz kalırsa orada yaşama olanağı dahi bulamayacaklardır. Ayrıca bu sudan Kıbrıs Rumunun da yararlanma olanağı doğacaktır.

1970 yılında, Rum ve Türk çiftçileri birliği, beraberce bir toplantı yapmışlardı. Bu toplantıda, Türk Çiftçiler Birliği Başkanı sayın Hüseyin GÜLTEKİN bir konuşma yapmıştır. Yaptığı konuşmada: «Olur ki sizler, Türkiye'den gelecek suyu istemiyebilirsiniz. Biz Türkler bu konuda fanatik değiliz. Siz adaya su getirin de nereden isterseniz oradan getirin. Biz razıyız...» demiştir. Yapılan espiri Rumlar tarafından dahi alkışlanmıştır.

Konuşmanın yankıları çok büyük olmuştu. Birçok Rum aydını, bu arada Rum toplumu Ziraat Bakanının babası, Türk Çiftçiler Birliği Başkanını ziyaret

edip, bu konuda konuşmuşlardır. Rum toplumunun önde gelen ziraatçıları, Türkiye'den gelecek suyun Kıbrıs'a sağlayacağı yararları saymışlardır. Bu konunun üzerinde ısrarla durulmasını istemişlerdir.

Aslında, şu ana kadar Kıbrıs'a su götürülemeyişi af edilmez bir kusurdur. Hollanda her yıl denizden toprak çalarken, Kıbrıs'ın altına denizin girişi, verimli toprakların çölleşmesi, sadece Kıbrıslıların değil, çağın uygarlığının da bir ayıbıdır.

SU NASIL GELEBİLİR ?...

WILLIAM L. THORP'a göre; Türkiye'den su, 20 inçlik (Kabaca 50 santim çapında) plastik bir boru ile getirilmelidir. Bunun için Girne'nin karşısına raslayan akarsulardan birinden yararlanılmalıdır. Borular denizin 100 metre kadar derinliğinde askıda bırakılmalı, suların sürüklememesi için de, çapa görevi görecek ağırlıklarla denizin dibine bağlanmalıdır.

Bizim görüşümüz biraz daha değişiktir. Her şeyden önce su borusunun çapı 1,5 metre kadar olmalıdır. Su; plastik borularla değil, çimento veya pik borularla taşınmalıdır. Denizde askıda bırakılmamalı, akıntıların sürüklememesi için borular denizin dibine döşenmelidir.

Bunlardan başka; Anadolu kıyısındaki su, 200 metreden daha yüksek bir yerden borulara verilmelidir. Böylelikle Kıbrıs kıyısında 200 metre yüksekliğe kendiliğinden çıkabilir. Sonra da, Alevkaya bölgesinde, bir tünelden geçirilerek, Mesarya'ya ulaştırılmalıdır.

S O N U Ç :

Bundan sonraki yazımızda, Türkiye'den su getirildiği takdirde Kıbrıs'ın kazancının neler olacağını dökümünü yapacağız. Ancak, şu anda Kıbrıs'ın gündeminde önemli görüşmeler vardır. Kıbrıs'ın geleceğini belirleyecek bu görüşmeler, bir zoraki nikâhın ön hazırlıklarıdır. Mısır-İsrail barış görüşmelerinde olduğu gibi, bu barış görüşmelerine de tarafların isteklerinden ziyade, siyasal dengiyi düzenleyenlerin dedikleri olacaktır.

Çağımızın barış görüşmeleri, hudut belirlemele- rin ötesinde, anlaşmazlık halinde olan ülkelerin ekonomik sorunlarını da kapsamaktadır. Öyle sanır ki, Rumlar barış görüşmeleri sonunda büyük bir ekonomik yardım koparmayı amaçlamaktadır. Böylesine nazlanmalarının gerçek amacı budur.

Bize göre de bu barış görüşmelerinin gündemine getirilmesi gereken bazı konular vardır. Bunların başında, Türkiye'den gelecek su projesinin finansman kaynağıdır. Barış görüşmelerinde bu konu mutlaka gündeme getirilmeli, Kıbrıs Türkünün ekonomik durumu güvence altına alınmalıdır. Aksi takdirde yapılacak anlaşmanın uzun vadeli olma olanağı yoktur. Türkiye'den gelecek su konusu, kesin bir karara bağlanmadığı takdirde; ileride iki toplum, su getirilmesi konusunu anlaşmazlık konusu yaparak yeniden sa-vaşabilirler.

Barış görüşmelerini yönlendirenlerin, Kıbrıs'ın gelecekteki su gereksinimini de dikkate alacağını ve sonuca bağlayacağını ummak isteriz.



STANDARD HAZIRLAMA ÇALIŞMALARIMIZ

— Yeni Kurulan ve Çalışmaya Başlayan Teknik Komiteler

- Patlayıcı Gaz Ortamlarında Kullanılan Elektrik Aygıtları İçin Genel Kurallar (IEC 79 - 8, 10, 11, 12)
- Darbe İle İlgili Tanımlar (IEC 469 - 1)
- Darbe Ölçmeleri ve Çözümlemesiyle İlgili Genel Kurallar (IEC 469 - 2)

— Hazırlık Grubunda İncelenmekte Olan Tasarılar

- TS 565 «Alternatif Akım Ayırıcıları ve Topraklama Ayırıcıları»
- Zaman Gecikmeli Anahtarlar (IEC 388 - 1)
- Frekans Modülasyonlu Radyo Yayın Alıcıları İçin Ölçme Metotları (IEC 91)
- Zararlı Sularda ve Zeminlerde Beton
- Prefabrike Betonarme Kanaletler
- Cephe Kaplamaları (Tabii Taş, Suni Taş, Keramik)
- Seramik Yer ve Duvar Kaplamaları
- TS 968 «Bujiler»
- TS 507 «Havagazı Tesisatında Kullanılan Musluklar»
- TS 531 «Marangoz Kalemeleri»
- Kaza Önlemede Kullanılan Etiketler - Özellikleri
- TS 344 «Yerüstü Yapılarda Ahşabın Korunması Kuralları»
- Esnek Köpük Maddeler - Değişmez Yük Altında Dinamik Yorulma Deneyi

- TS 479 «Yünün Üre - Bisülfitte Çözünürlük Derecesinin Tayini»
- TS 478 «Yün Toplarında Diskler Metanda Çözünbilir Maddelerin Tayini»
- TS 476 «Toplarda Dietil Eterde Çözünbilen Maddelerin Tayini»
- TS 714 «Ham Pamuktan Deney İçin Numune Alma»
- TS 477 «Yünün Su Ekstraktının pH Değerinin Tayini»

— Birinci Mütalaaya Gönderilen Tasarılar

- Reostatik Yol Vericiler
- Şönt Bağlı Küçük Kondansatörlerin Dış Korunmaları İçin Yüksek Gerilim Sigortaları
- Elektronik Voltmetreler
- Kargir Duvarlarda Harcın Yapışma Dayanımı Deneyi
- Harita Altlıkları
- Değişik Sistemdeki «Düzlem Dik Koordinat» Değerlerinin Dönüştürülmesi Yöntemi»
- Durgun Elektrik Dağıtıcı Katkı Maddesi İçeren Uçak Yakıtlarında Elektriksel İletkenliğin Saptanması
- Makaslar (Genel Cerrahide Kullanılan)
- Pensler (Genel Cerrahide Kullanılan)

— Birinci Olgunlaştırılması Yapılan Tasarılar

- Kendi Kendine Yapışan Yuvarlak Emaye Bakır Teller

— Isı Veya Çözücülerle Yapışan Yüksek Mekanik Dayanımlı Bakır Teller

— Alçak Gerilim Kontaktörleri

— TS 13 «Kuru Pil ve Bataryalar»

— Portland Çimento Klinkeri

— TS 647 «Ahşap Yapıların Hesap ve Yapım Kuralları»

— TS 706 «Beton İçin Agregalar»

— Cam Laboratuvar Malzemeleri

— TS 68 «Rendeler ve Planyalar»

— Nirengi, Poligon ve Nivelman Ağları Kanavaları

— TS 1109 Soyma Kaplamalık Çam Tormuğu»

— Yapıştırıcılar, Polivinil Asetatlı - Emülsiyon (Ahşap Malzemeler İçin)

— İkinci Mütalaaya Gönderilen Tasarılar

— Sodyum Hipoklorit Deney Metotları

— TS 1002 «Soyma Kaplamalık Kayın Tormuğu»

— Odun - Mekik, Masura ve Vurucu Kollar İçin

— İkinci Olgunlaştırılması Yapılan Tasarılar

— TS 83 «Elektrik Şebeke Gerilimleri»

— Elektrikli Taşınabilir Daldırma Isıtıcıları

— Floresan Lamba Armatürleri

— Emilebilir Steril Katgüt

— Teknik Kurula Gönderilen Tasarılar

— Organik Elyafli Bitümlü Oluklu Levha ve Özel Parçaları

— TS 113 «Çatı Örtülerinde Kullanılan Koruyucu Asfalt Emülsiyonları»

— TS 121 «Bitümlü Maddelerin Isınma Kaybı Deneyi İçin Metot»

— TS 705 «Fabrika Tuğlaları (Duvarlar İçin)»

— TS 648 «Perçin ve Civata İrtibatlı Çelik Yapıların Hesap ve Yapım Kuralları»

— TS 748 «Balta, Nacak ve Satırlar»

— TS 617 «Hidrometrelerin Yapılma ve Ayarlama Prensipleri»

— TS 825 «Binalarda Isı Etkilerinden Korunma Kuralları»

— Borulardaki Akışkan Akımının Ölçümü - Pitot Tüplerinin Kullandığı Hız - Alan Yöntemi (ISO 3966)

— Borulardaki Akışkan Akımının Ölçümü - Terimler ve Semboller (ISO 4006)

— Plastikler - Kalıplanmış Fenol Plastiklerinden Asetonda Çözünen Maddelerin Yüzdesinin Tayini

— Tekstil Cam - Dokuma Kumaşlar - Kalınlığın Saptanması

— Plastikler, Polivinilklorür Pastaları - «Sever» Reometresi Kullanılarak Görünür Vizkozitenin Tayini

— Kauçuk - Butadien - Yağla Genişletilmemiş Çözültü Polimerleşmiş Tip - Deney Karışımı ve Vulkanizasyon Niteliklerinin Değerlendirilmesi



OMO ŞİMDİ, KATKILI GÜÇLÜ!

Beyazlar şimdi daha da beyaz
Renkliler şimdi daha da parlak

Tecrübe konuşuyor

1961'de 30 bin.

1966'da 300 bin.

Bugün 3 milyondan fazla.

Hepsi de eşsiz Arçelik teknolojisinin...

ünlü Arçelik mühendislik hizmetlerinin ürünü.

Çalışıyorlar. Kusursuz. Sorunsuz.

Ev cihazları öncüsü Arçelik'in adına
yakışır biçimde.

Arçelik'te tecrübe konuşuyor!



ARÇELİK

ÜÇ MİLYONLUK TECRÜBE

kalitemizin güvencesi



- Çelik özlü alüminyum iletkenler 
- Tam alüminyum iletkenler 
- Plastik izoleli askı telli alüminyum kablolar-ALPEK
- Plastik izoleli alüminyum iletkenli enerji kabloları -ALVINAL 
- Plastik izoleli telefon kabloları
- Alüminyum profiller
- İletken ve kablolar için ek malzemeleri



TÜRKKABLO A.O.

Merkez: İnönü Caddesi 69/1 Taksim-İstanbul

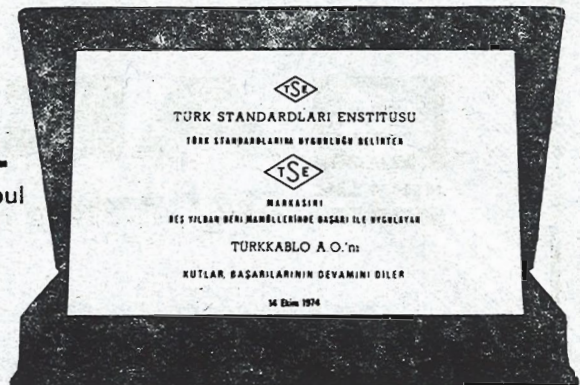
Tel: 43 59 03 (4 hat) Teleks: 22266

Fabrika: P.K.53 İzmit Tel: 114 76- 113 97

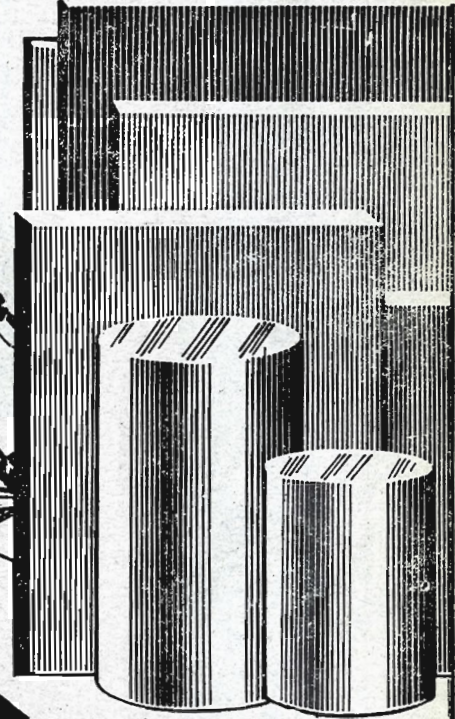
TÜRKKABLO MAMÜLLERİ TEVZİİ A.Ş.

Kemeraltı Caddesi 34 Karaköy-İstanbul

Tel: 43 00 06-43 00 07



ELEKTROLİTİK BAKIR ve ALÜMİNYUM MAMÜLLERİ İMALİNDE TEK İSİM **RABAK**



MERKEZ :



RABAK

ELEKTROLİTİK BAKIR ve MAMÜLLERİ A.Ş.

İnönü Cad. No. 90/5-6 Taksim-İSTANBUL

Telgraf RABAKAŞ-İST. P.K. 447 Beyoğlu

Telex: 22465 Raku-Tr İst. Tel: 45 68 35 Santral; 4 hat

KÂĞITHANE FABRİKASI:

Silâhtar Cad. 37-Kâğıthane-İstanbul

Telefon: 46 70 30 Telex: 22287 bafa tr,

P.K. 354 Şişli-Telg. RABAK Kâğıthane-İstanbul

İSTANBUL SATIŞ MAĞAZASI:

Yemenciler, Köseoğlu İş Hanı Karaköy

Telefon: 44 81 13

ANKARA SATIŞ MAĞAZASI:

Çankırı Cad. 58 A Tel: 11 10 70

Telex: 42726 tepa tr.

Telg: RABAK - ANKARA

İZMİR FABRİKASI:

Köseköy-İzmit Telefon: 1408-4260-2

Telex: 33125 alka tr. P.K. 106 İzmit

Telg: RABAKAL-İZMİR

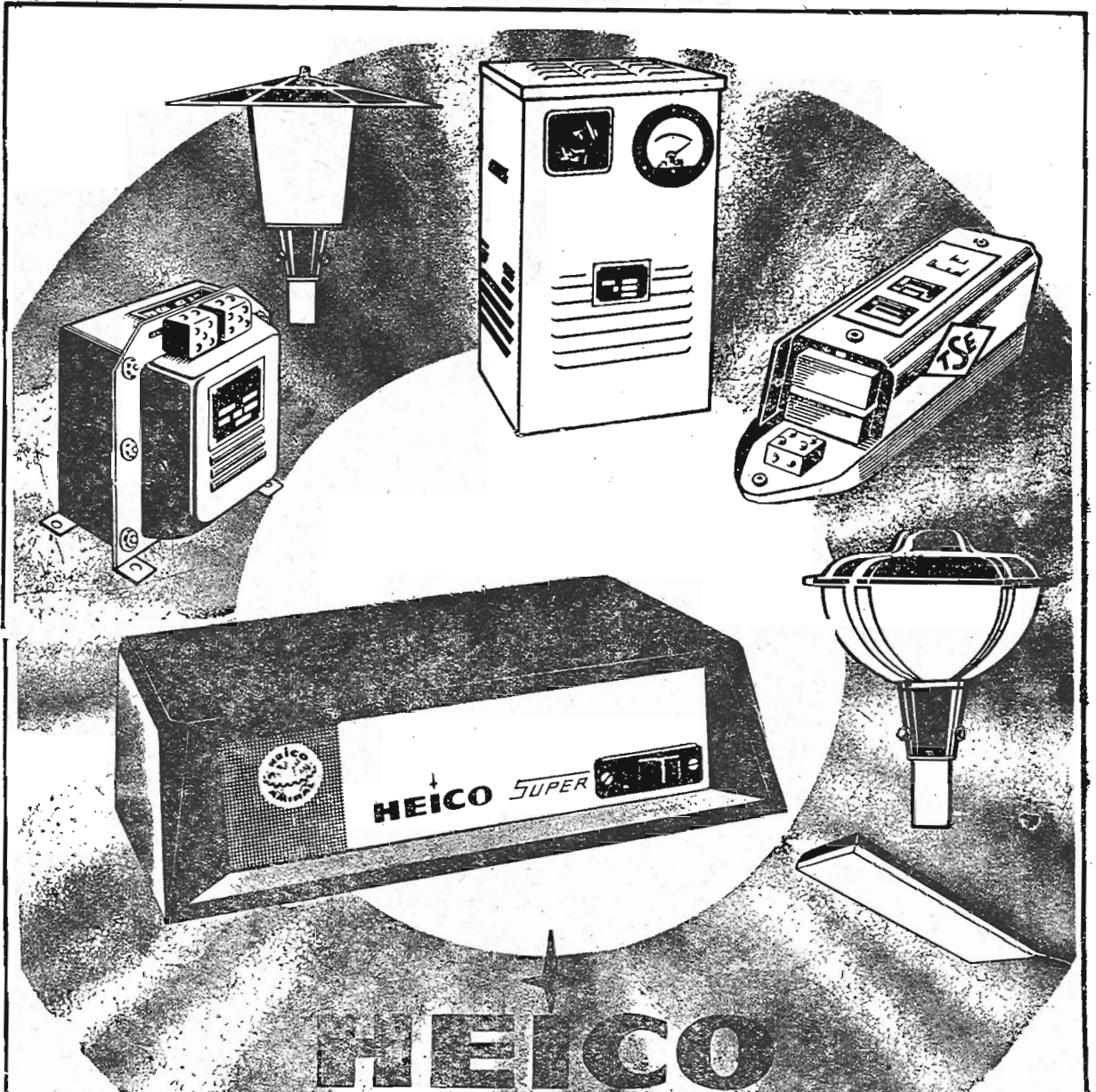
İZMİR SATIŞ MAĞAZASI:

Anafartalar Caddesi No. 143.

Tel: 134 220 - İZMİR

MAMÜLLERİMİZ:

- Elektrolitik bakırdan mamül:
Tel, çubuk, lâma ve borular
- Princi; tel, çubuk ve borular
- Yataklık bronz çubuklar
(İç dolgu ve boş)
- Alüminyumdan; levha, disk, tel
- Alüminyum ve Çelik özlü alüminyum
enerji nakil iletkenleri.
- Galvanizli çelik tel ve yaylık çelik tel
- Altın-Gümüş
- Külçe alüminyum alaşımlar(her nev'i)
- Granüle alüminyum
- Enerji nakil hatlarında kullanılan
alüminyum iletken ek parçaları
- Göztaşı (bakır sülfat)
- Alüminyum Plâtina
- Alüminyum Kütük (Bilet)



- * Otomatik televizyon regülatörü
- * Elektronik ve kademeli regülatörler
- * Transformatorler
- * Floresant balast
- * Floresant starter
- * Floresant duyu
- * Floresant band
- * Floresant reflektör
- * Cıva buharlı ve floresant antigran armatürler

AYDINLATMA
MEVZUUNDA SİZLERLE

HEICO

HAYK DEĞİRMENCİOĞLU

FLUORESANT, TRANSFORMATÖR, BALAST ve REGÜLATÖR FABRİKASI
Bankalar, Yanıkkapı Sokak 38 Tel 49 57 74 - 44 33 37

koşullar değişir...

ortam kuru olabilir, rutubetli olabilir.
enerjiyi toprak altından, yada
sıva üstünden iletmek sorunlarıyla
karşılaşılabılır.
darbelere, mekanik etkilere,
ağır işletme şartlarına
dayanıklılık aranabilir.
çok farklı koşullar söz konusudur
enerji iletiminde...
farklı koşullarda, farklı özellikte
SURTEL'ler hizmetinizdedir.
tümü de aynı güvence ile...



Surtel

güvencesi değişmez



NURHAN KAYA

SURTEL KABLO SANAYİİ A.Ş.

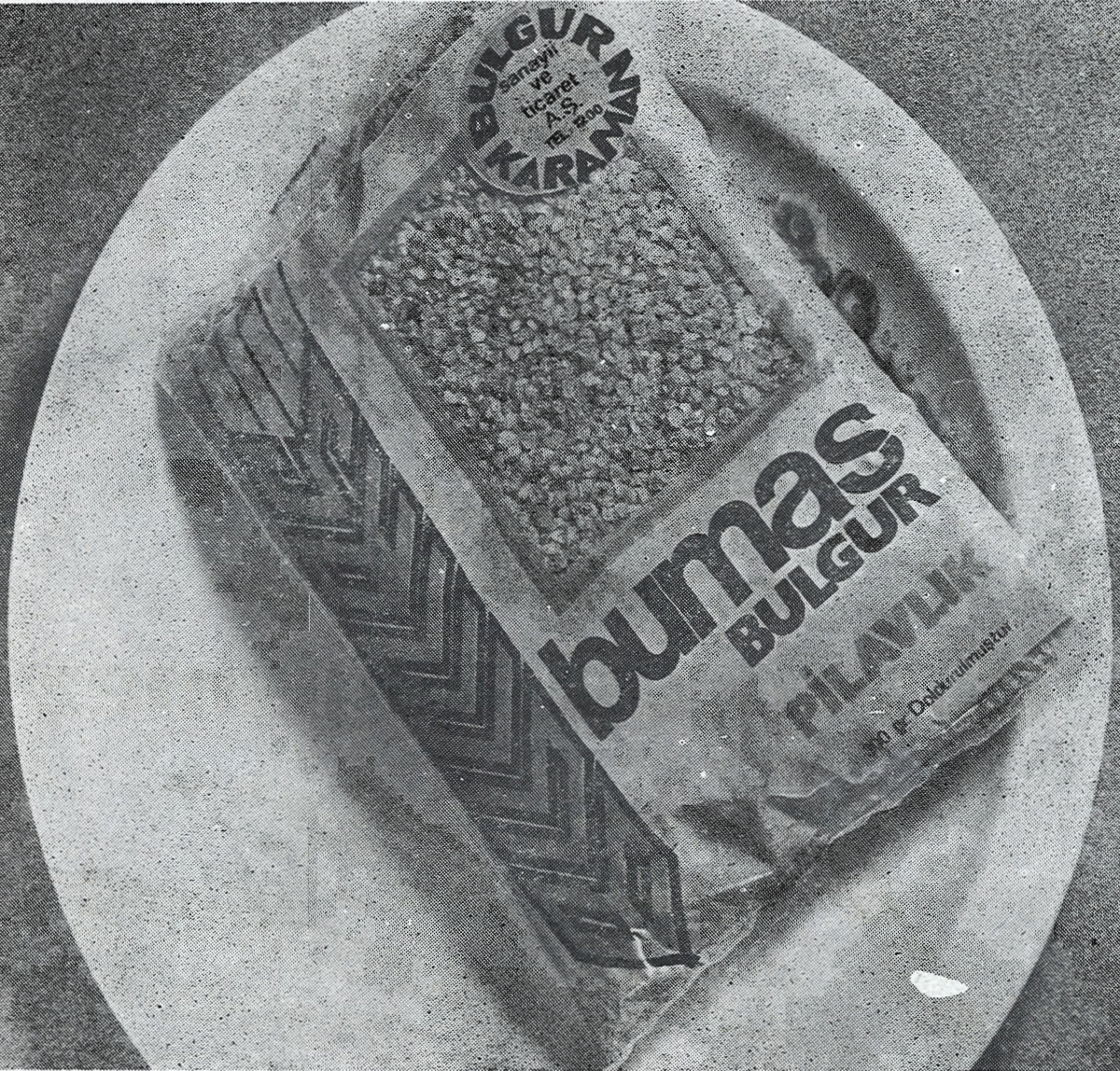
BANKALAR, OKÇUMUSA CAD. NO. 80 KARAKÖY - İSTANBUL,
Merkez : 43 47 60 Fabrika: 79 07 02 TELGRAF : SURKABLO - İST., TELEKS : 23361 SUR TR

BUMAS

Karaman Bulgur Sanayi ve Ticaret A.Ş.

P. K. 38

Karaman



- 1 — Taşsızdır.
- 2 — Boyasızdır.
- 3 — El değmeden yapılır.
- 4 — Hakiki sert buğdaydan mamüldür.
- 5 — Besin değeri yüksektir.
- 6 — TSE 2284 e uygun olarak imal edilmektedir.

Telf	:	1200
Telgraf	:	BUMAS
Ticaret Sicil	:	1406/169
Sermeyesi	:	50.000.000





KEBAN PLASTİK

SERT PVC

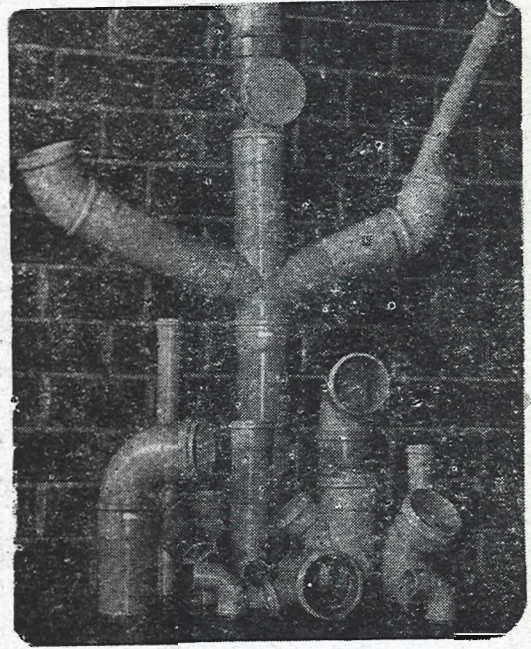
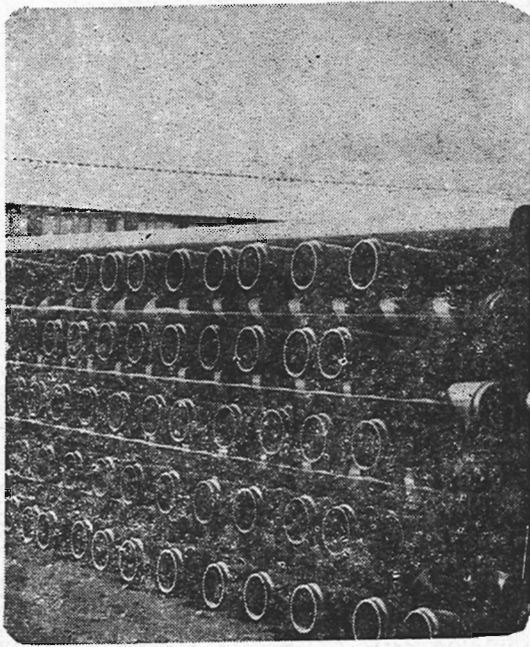
• BASINCLİ TEMİZ SU BORULARI VE
EK PARÇALARI

• PİS SU BORULARI VE EK
PARÇALARI

ÜRÜNLERİMİZ



KALİTE BELGESİNİ HAİZDİR



KEBAN PLASTİK

KEBAN HOLDİNG VE ORTAKLARI PLASTİK SANAYİİ A. Ş.

HAVA ALANI YOLU KM. 8 POSTA KUTUSU 73 TELEFON 18 10- 2121 TELGRAF ADRESİ : KEBAN PLASTİK - ELAZIĞ

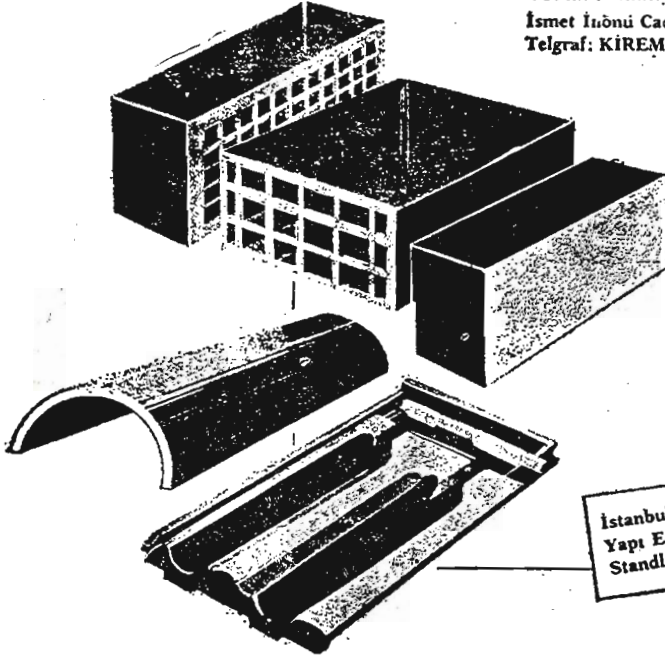


KILIÇOĞLU

TOPRAK SANAYİ ve TİCARETİ A.Ş.

İsmet İnönü Cad. No: 21 - Eskişehir

Telgraf: KIREMİT - Eskişehir P.K. 7



KIREMİT TUĞLA ATEŞ TUĞLASI

50 yıllık tecrübe ve sahip müessesemiz modern tesisleri ve mamullerinin mükemmeliyeti ile kendi sahasında Türkiye'nin rakipsiz kuruluşu olarak sayın müşterilerine her türlü hizmet sunmaktan büyük gurur duymaktadır.

İstanbul, İzmir ve Ankara
Yapı Endüstri Merkezlerindeki
Standlarımızı görünüz.



Tel. Fab: 166 67 - 237 57

Telex : 62247 Ate Tr.

Telg. : SÖZGUR

PK : 38

Adana

SANRIKU FIBER GLASS CO.LTD. JAPON
"JET BURNER" KNOW-HOW TEKNOLOJİSİNİN ÜRÜNÜ

IZOYÜN®

CAMYÜNÜ

sıcağa, soğuğa, sese izolasyon



**Düşünmenize
gerek kalmadı...**



Bir telefonunuz kafi.



**IZOYÜN® le
sizde çatınızla
mevsimler arasına
bir duvar örerek
mutlu olabilirsiniz**

ÖZELLİKLERİ:

- yanmaz
- hafiftir
- yakıttan tasarruf sağlar
- fire vermez
- işlenmesi kolaydır
- yüksek ısı izolasyonu sağlar
- yüksek ses izolasyonu sağlar
- higroskopik değildir
- elastiktir
- haşarattan bozulmaz



IZOYÜN®
İZOLASYON MALZEMELERİ
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Merkez : Tersane Caddesi Kut İhan Kat: 5 Karaköy-
İSTANBUL Telefon: 49 77 47 - 43 68 66 Telex:
22805 CETA - TR. Telgraf: İZOSANAYİ - İSTAN-
BUL 22711 ORYA TR.

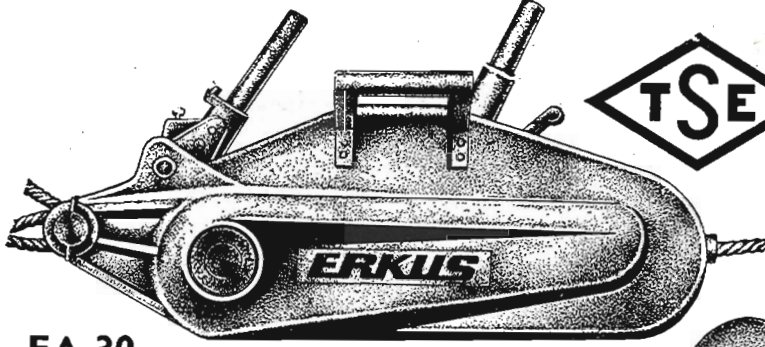
ERKUS

Keresteciler Sitesi, Rıza Uzun Sokak
No.15 Demirkapı—TOPÇULAR

Kaldırma ve Çektirme Makinaları
Sanayi ve Ticaret Anonim Şirketi

Tel: 76 20 15

garantilidir...



EA-30

çelik halatlı kaldırma,
gerdirme ve çekme makinası

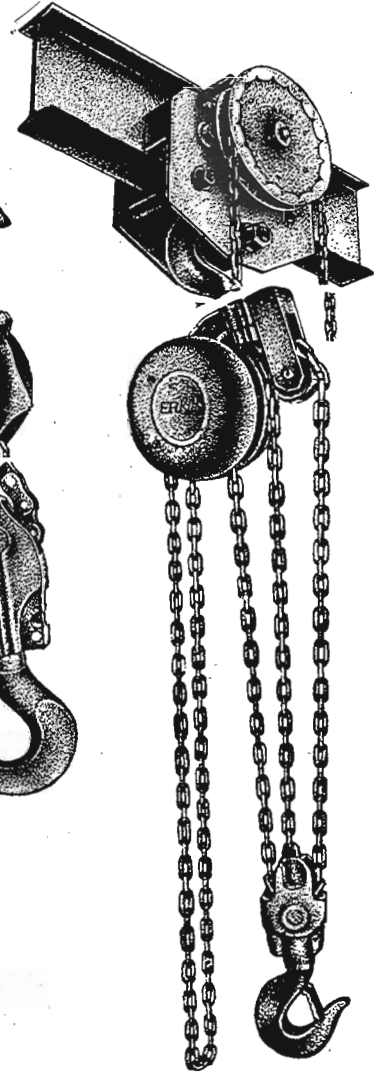
EA-1/30

zincirli kaldırma,
gerdirme ve çekme makinası



EA-15

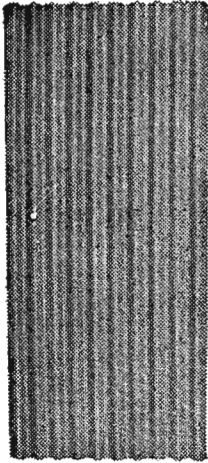
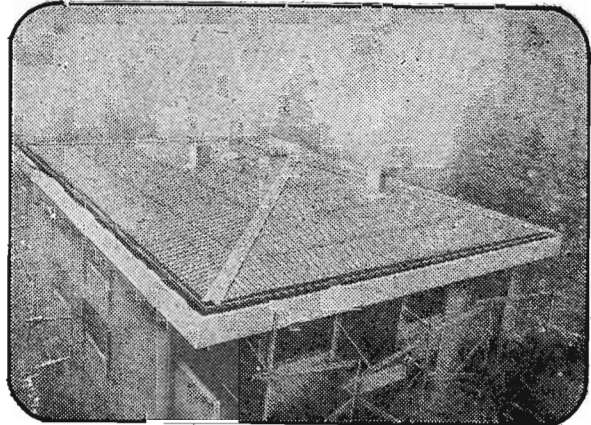
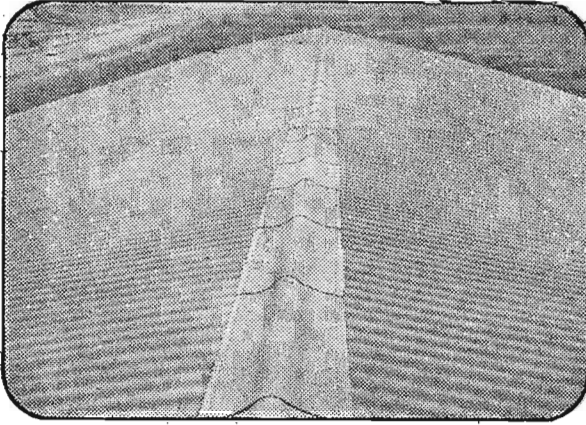
çelik halatlı kaldırma,
gerdirme ve çekme makinası



caraskal

Her tür yapıya tek bir
kaplama malzemesi

Onduline®



TEKNİK ÖZELLİKLER

Uzunluk	: 200 cm.
Genişlik	: 89 cm.
Kalınlık	: 0.3 cm.
Oluk yüksekliği	: 3.2 cm.
Oluk aralığı	: 8.9 cm.
Oluk adedi	: 10 Oluk/levha
Ağırlık	: 4 kg/m ² veya 6.8 kg/levha
Mahya uzunluğu	: 89 cm.
Mahya ağırlığı	: ~ 1.5 kg/levha
Su geçirimsizlik	: Kesinlikle su geçirmez,
Sıcağa	
dayanıklılık	: 110°C'ye kadar gözle görülebilir hiç bir değişiklik olmaz. Çatlama, pullanma ve yumuşama meydana gelmez.

Dış tesirlere
dayanıklılık

: Çürümez, paslanmaz,
küflenmez, kimyasal
ve biyolojik
dış tesirlerden
zarar görmez.
Renkler : Siyah (Standart)
Kırmızı - Alüminyum
Yeşil - Mavi
(Yalnız bir yüzü.)

Renkler

HER TÜRLÜ BİLGİ VE BROŞÜR İÇİN:
Merkez : Onduline Yapı Malzemeleri A.Ş.
Barbaros Bulvarı 76/78
Beşiktaş - İstanbul Tel. : 46 30 94 (4 hat)

Ankara Bölge Müdürlüğü:
Onduline, Tunus Caddesi 4/19
Bakanlıklar - Ankara Tel. : 17 88 51



çatı ve cephe kaplamasında

Onduline

oluklu levhalar
SAĞLAM . PRATİK . EKONOMİK



İHSAT MÜHÜRÜLERİ ORJAL
KALİTE BELGESİ HAZIR



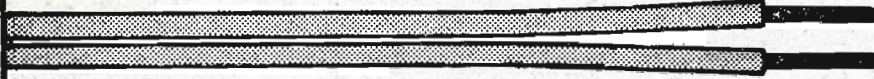
GARANTİLİ

**taşıt
kabloları'nda
tek isim**

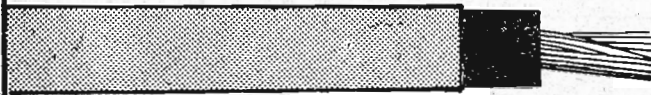
BIKSAN

BİRLEŞİK KABLO SANAYİİ VE TİCARET A.Ş.

NV_c, NV_v, NV_y ve FVV tipi
kablolar ile
T.S 1435 uygun
ANV, ANVV ve AYV tipi
taşıt tesisat kabloları



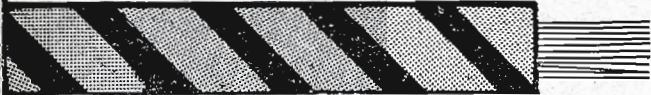
BIKSAN



BIKSAN



BIKSAN



BIKSAN



BIKSAN



BIKSAN

Kağıthane, Cendere Yolu, Tarla Sok. No.3 Şişli-İst. Tel: 475039-469496
telg. KABSAN-İSTANBUL telex- 23287 BİK TR



**20 yıldan beri
“gözde fayans”**

Çanakkale Seramik
Fabrikalarının tecrübesi ve tekniği
fayanslarına üstün kaliteyi...
Fayanslarının renkleri, desenleri,
istikrarlı fiyatı da yapılarınıza
benzersiz güzelliği,
uygun maliyeti
getirir.

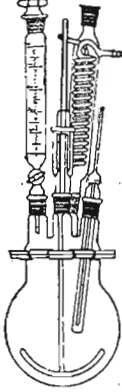
KS
Çanakkale Seramik
desenli fayansları

Tersane Cad., Hediye Sok., Seramik Han, Karaköy-İstanbul Tel: 43 03 55

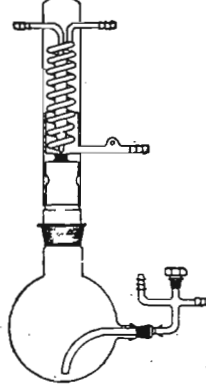
CENAIANS

Teknikcam® SANAYİİ A.Ş.'nin

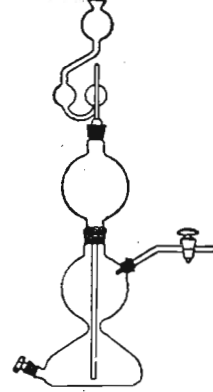
NB 002 ve PC 001 borosilikat
camından mamul cam laboratuvar malzemelerine ilaveten;
Yeni hizmetleri...



Polimer reaksiyonlarda
kullanılan yatay şifli kapaklı
reaksiyon balonu



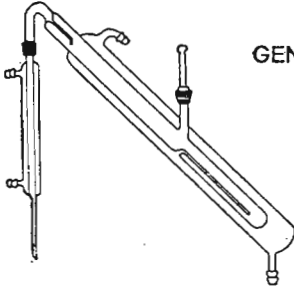
Su distilasyon cihazı



Kip cihazı

Uluslararası standartlara uygunluğu,
Yüksek derecede ısıya ve ani ısı değişikliklerine dayanıklılığı,
Mekanik, kimyasal ve termal özellikleri,
Kalibre ve rodaj hassasiyeti
ile

GENEL VOLUMETRİK, MİKROBİYOLOJİK
KİMYASAL VE ANALİTİK
çalışmalarda



Azot tayin cihazı

Teknikcam®

CAM LABORATUVAR
MALZEMELERİ

(katologumuzu isteyiniz)



Kvantitatif huni

Genel Satıcı: **Paşabahçe®** TİC. LTD. ŞTİ.

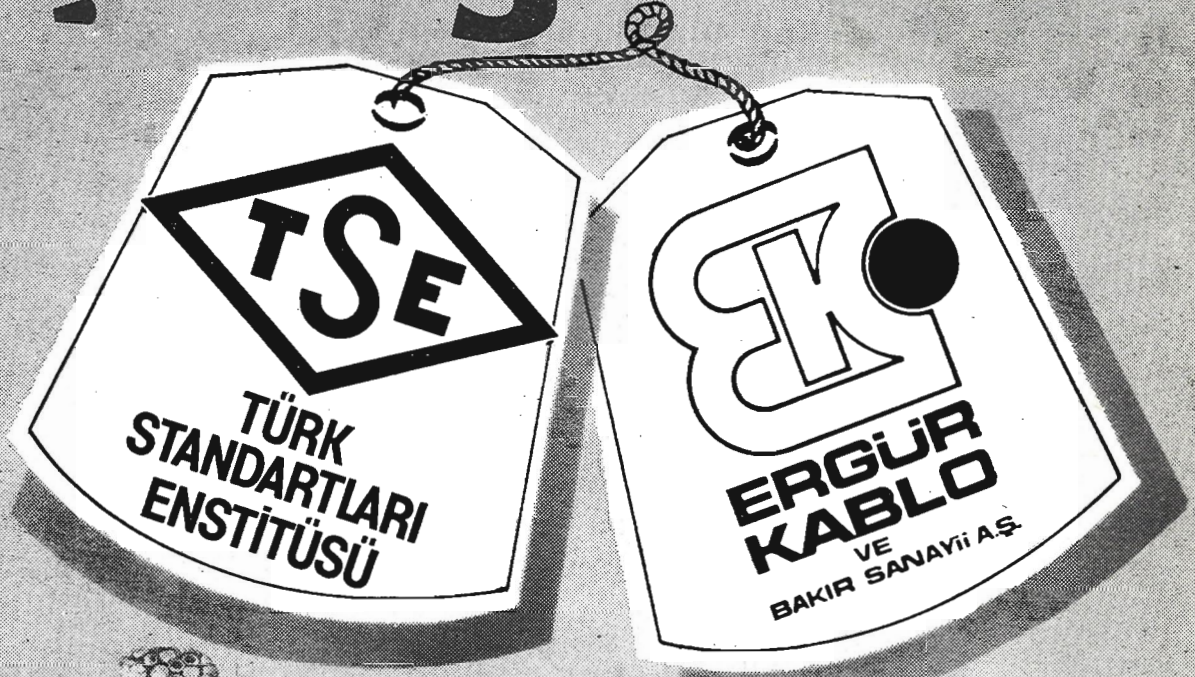
İstiklal Cad. 314 Beyoğlu İSTANBUL Tel.: 49 95 51 - 49 72 84
Toptan satışlar: Ankara 11 51 92 - 11 24 36, İzmir 14 36 37 - 13 46 19
Adana 12 293 - 21 478, Trabzon 16 27 - 20 32

Perakende satışlar: **Paşabahçe®** MAĞAZALARI

Mamullerimizin **TSE** güvencesi altına girmesine başlanmış ve ilk olarak 100 ml ve 250 ml erlenlerin **TSE** markası taşıma yetkisi (TS 1439) alınmış olup, bu konuda çalışmalar devam etmektedir.

Bunların yanısıra Şirketimiz bütün Cam Laboratuvar Malzemelerinde **İMALAT YETERLİLİK BELGESİ** ile **KALİTE BELGESİ**'ne sahip tek kuruluştur.

tüm bakır kablo
ve emaye tel çeşitlerinde
çifte güvence



Ulusal kaynaklarımızı değerlendiren en güçlü kuruluşlardan biri olan Ergür Kablo; modern tesislerinde en son teknik yeniliklerle ürettiği bakır kablo ve emaye bobin teli çeşitlerini T.S.E. belgesiyle, kalitesinin üstünlüğünü Ergür Kablo markasıyla pekiştirerek sunar çifte güvence ile tüketiciye...

Bu çifte güvence, gelişen ekonomimizin ve tüm ihtiyaç sahiplerinin de en büyük güvencesidir.



**uzman
kuruluş**

MERKEZ :

Okçumusa Cad. Tezgül İş Hanı No. 2

Kat 1-2 Karaköy - İstanbul

Tel: 43 65 66 - 43 65 67 Telex : 23464 EKS-TR

FABRİKA :

Sanayi Sitesi 665 Sok. No. 2-İ2 Denizli

Tel: 30 24 - 25 26

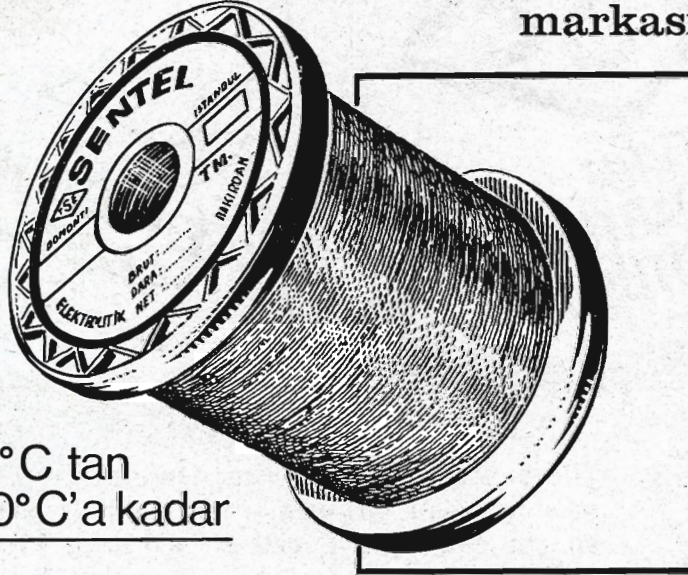


garantisi ile

SENTEL

EMAYE BOBİN TELLERİ

Elektro-Magnatizmanın aranan
markası



90° C tan
180° C'a kadar

SENTEL
EMAYE BOBİN TELİ SANAYİİ A.Ş.
Yeniyol Birahane S.14 Şişli-İstanbul

Tel. 404242 - 403830



NASA CELİK HASIR

İnşaatlarınızda
GERÇEK EKONOMİ
YÜKSEK KALİTE
BÜYÜK KOLAYLIK

Normal demirde
%45'e kadar
tasarruf



Bat (50/55 RK) IV b
B 160 iÇİN
Ge: 2400 Kg /Cm²
B 225 iÇİN
Ge: 2800 Kg /Cm²

nasa

İNŞAAT SANAYİİ ve TİCARET A.Ş.

■ **GENEL MÜDÜRLÜK:**

CUMHURİYET BULVARI NO: 139/3, İZMİR
TELEFON: 12 62 19 - 25 35 52 TELGRAF: NASA-İZMİR
P.K.90 ,TELEKS 52289 HÜLD TR

■ **FABRİKA:**

ÇELİK HASIR FABRİKASI
ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ
P.K.19,TELEFON: 2731-3252 MANİSA

■ **ANKARA BÜROSU:**

KIZILAY EMEK İŞHANI KAT 12 NO:1200
TELEFON: 18 83 88 ANKARA

