

# STANDARD

EKONOMİK VE TEKNİK DERGİ

Yıl : 8

SAYI : 91

TEMMUZ 1969

## İÇİNDEKİLER

### Sayfa

Ayın fethinin düşündürdükleri	3
TSE'den haberler	5-10
Zeytinciliğimizi ve yağ Sanayiimizi nasıl geliştirebiliriz	11-13
Bina dışı yakıt yağı tankı standartı	14-15
Sülfürik asit kalite ve muayene metodları standartı	16-17
Standardlar ve tüketici	19
Standard Dünyasından Haberler	20-21
Yurttan haberler	23
Renk farklarının hesaplanması	24-25

Summary Of Contents 29-32

## BU SAYIMIZ

Temmuz ayı içinde bütün dünyayı birinci derecede ilgilendiren olay, Ay'a ilk insan ayağının basması idi. 20. Yüzyılın en önemli olayı niteliğindeki bu başarıda, standardizasyon çalışmalarının da büyük payı vardır.

Başyazarımız Faruk A. Sünter, bu sayımızdaki yazısında konuyu standardizasyon açısından incelemektedir.



TSE Teknik Kurulu, yeni çalışma döneminin ilk toplantılarında 26 yeni Türk Standardını kabül ederek verimli bir başlangıç yaptı. Yeni standardların adlarını, haber sayfalarımızda bulacaksınız.

Yine bu sayımızda iki standard da okuyucularımıza tanıtılmaktadır.



1969 Türk Standardları Kataloğuunda henüz bastırılmamış olduğu belirtilen yeni standardların baskılara hızla devam edilmektedir. Bunlardan Temmuz sonuna kadar yayınlananlar, 13. sayfamızda belirtilmiştir.

**STANDARD**

NECATİBEY CADDESİ  
ANKARA

31 Temmuz 1969 tarihinde basılmıştır.





**En yaygın  
ve bilgili  
servis  
teşkilâtına  
sahip  
tek marka:**



Müracaatınıza anında cevap verebilecek, bugün olduğu gibi yarın da dimdik karşınızda durabilecek bir firma ve kurulu bir teşkilâti varsa buzdolabınız ilk aldığınız günü gibi uzun seneler size hizmet edebilecek demektir.

İste böyle bir servis teşkilatına sahip tek firma Türkiyede Arçeliktir. Arçelik alan... Arçelik Ailesine dahil olur, en ufak bir tereddüt ve isteği Arçelik Servisi tarafından derhal memnuniyetle karşılanır.

Mamulu sadece satana kadar değil... sattıktan sonra da müşterinin her an hizmetinde olmak ARÇELİK'in değişmez prensibidir.

# AYIN FETHİNİN DÜŞÜNDÜRDÜKLERİ

Faruk A. SÜNTER

Temmuz 1969 ayında Amerika'lı Astronotlar Ay'a bir plaka bırakıp geri döndüler. Bu olay, şimdiden bütün dünyada haklı olarak «Uzay Çağının» başlangıcı diye nitelendi.

İnsan gücünün, bilimsel araştırmanın, teknolojik gelişmenin elele vererek ortaya koyduğu bu akıl durdurucu ilerleme karşısında, bu başarıda katkısı olan onbinlerce üstün insanın önünde saygı ile eğilmek, herkes için borçtur.

\*

Olay, radyo, televizyon, telefon, telsiz, telli telgraf, bunlarla yollanan fotoğraflar ve gazeteler aracılığı ile ânında milyonlarca kimse tarafından enince ayrıntılarına kadar inceledi. Jet uçaklarının günübirlik getirdikleri filmleri, Ankara Televizyonu o gece sunmayı başardı. Bütün bu ulaşırma araçlarının herbiri de, bugünkü üstün teknik durumlarına son çeyrek yüzyılda erişmişlerdir.

\*

Demek oluyor ki, Ay'a varmak işi, Yirminci Yüzyılın ortalarında üst aşamaları varan teknik çalışmaların bir arada desteklendikleri son gelişmelerin doğal bir sonucu, bu hızı alan teknik ilerlemenin yarın için sakladığı sürprizlerin de bir başlangıcıdır.

İnsanoğlu artık dünyasına da sızmaz hale gelmiş, Uzayı fethetmiş, başka gezegenlerin yolcusu olmuş, eriştiği ulaşımaz teknolojik ilerlemeyi oralara götürmeye ve oralarda bırakmaya başlamıştır.

\*

Son yarımda teknolojide başlayan araştırma, uygulama ve ilerlemenin her aşamasında ve bugün ulaşılan şu inanılmaz gelişmede «standardizasyon» birinci plânda yer almış ve katkıda bulunmuştur. Apollo'ların çelikleri, kabloları, kullanılan plastikler, lastikler, elektronik cihazlar ve haberleşme araçları, bu konuda sayabileceğimiz örneklerden birkaçıdır. Çağdaş dünyada ileri memleketlerin «standard» konusunu ele almaları İngiltere'de 65, Hollanda, Almanya, Birleşik Amerika, İsviçre ve Belçika'da 50 yılı aşmıştır. Bu memleketlerde endüstri ile standardizasyon örgütlerinin elele vererek daha iyi araştırdıkları ve bu araştırmalarla bugüne vardıkları herkesce bilinmektedir.

\*

Uluslararası standard örgütlerini biraraya toplayan ISO'nun, ortak standartlar hazırlanması konusunda son çeyrek yüzyılda ortaya koyduğu çalışmaların gittikçe benimsenmesi, hattâ bu alanda duyulan bugünkü ihtiyaçları gidermek amacıyla Nato, Ortak Pazar, OECD, Avrupa Ekonomin Komisyonu, COMECON gibi hükümetlerarası örgütlerin kurulmuş bulunması standardizasyonla teknolojik gelişme arasındaki yakın ve faydalı ilişkiye verilen önemi belirtir.

ISO'nun, uzay araçlarının kenetlenme mekanizmalarını bir ortak standarda bağlama konusunda, bir süre önce yapmış olduğu çağrı, okurlarımızın yakın anıları arasındadır (1).

\*

Teknolojide ileri gitmiş bu dev memleketlerin çizdikleri yönde ilerlemek, bütün dünya için bir amaç ise de, kolay değildir. Bu yolda geri kalanların, endüstride ve tarımda, eğitimde kalkınma için gerekli çabayı, milletçe benimserek ve elele vererek harcamaları, olumlu sonuçlar alıkça hayat standardını yükselterek ve yılların ihmâllerini silerek Yirminci Yüzyılda dünyada hakettikleri yeri almaları, tek çıkar yoldur.

(1) Standard Sayı: 85, Sayfa: 20.

# 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

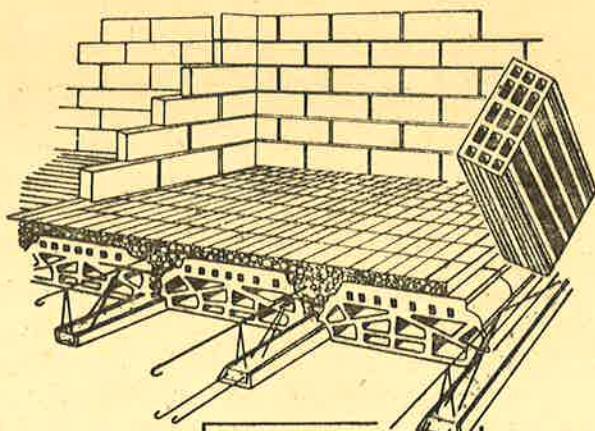
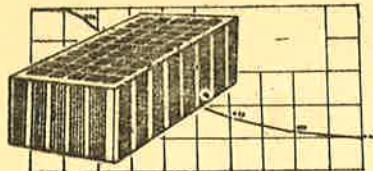
ADRES : Posta Kutusu 7  
İnönü Caddesi No: 58  
Eskişehir

Telgraf adresi : KİREMİT  
Telefon No. : 1364 - 2105

Standard — 102



TUĞLA KİREMİT VE ASMOLEN FABRİKALARI



SATIŞ ŞUBELERİ :

İSTANBUL Meclis Mebusan Cad. Arhan Salıpazarı - İstanbul

ĐT : 49 58 02 - 44 81 29

KADIKÖY MihürdarFuat Bey Sekak Tacea İş Hanı kat 1  
Kadıköy - İstanbul

ĐT : 36 13 42 - 36 48 98

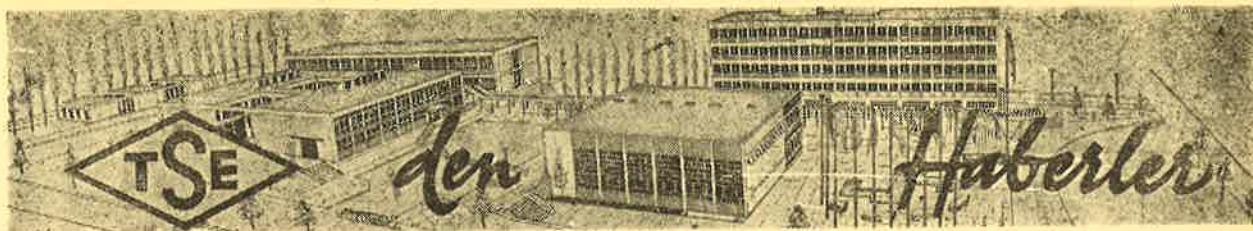
UMUM MÜDÜRLÜK

Meclis Mebusan Cad. Arhan

Salıpazarı - İstanbul

ĐT : 49 79 56 49 74 14

Standard — 103



## TSE Yönetim Kurulunun Temmuz ayı toplantıları Bursa'da yapıldı

TSE Yönetim Kurulunun Temmuz ayı toplantıları 19 ve 20 Temmuz 1969 tarihlerinde Bursa'da yapılmıştır.

Yönetim Kurulu Üyelerinden Bursa Çimento Fabrikası Genel Müdürü Kâzım Turgay'in teklif ve daveti üzerine, bu yılın ilk aylarında işletmeye geçmiş olan 300.000 ton/yıl kapasiteli Bursa Çimento Fabrikasında yapılan Yönetim Kurulu toplantılarından sonra, memleket ekonomisine yeni katkılarda bulunan bu modern tesis gezilmiş ve Türk Standardlarına uygun mamül üretemek için büyük bir hassasiyetle çalışıldığı, laboratuar testlerinin en büyük dikkate yapıldığı memnuniyetle müsahede edilmiştir. Üyelerden Prof. Tarık Somer'in, bu konudaki bir yazısını diğer sütunlarımıza bulacaksınız.

Yönetim Kurulumuz Temmuz toplantılarında, yeni teknik komitelerin teşkili, standard çalışmalarında Mühendis Odaları ile işbirliği, aidat borçlarının durumları ile bunlar hakkında



TSE Yönetim Kurulunun Bursa toplantısından bir görünüş

uygulanacak işlemler, çeşitli personel işleri, Haziran 1969 hesap mızanının tetkiki, Dergimizin talimatındaki gereklilikler ve 1970 de Ankara'da yapılacak ISO toplantısı konuları üzerinde bilhassa durmuş, standardların hazırlanmasında çalışanların mali haklarının tesbiti için bugünkü uygulamanın ve aksayan noktalarının gözden geçirilerek tatbikatınlanması icap eden ideal şekil hakkında

bir rapor hazırlanması ile Genel Sekreterliği görevlendirmiştir.

Bursa'da yapılan toplantıdan faydalananlar ayrıca TSE markasını kullanmakta olan Mudanya Siemens Kablo Fabrikasına giden Yönetim Kurulu Üyelerinden Prof. Haldun Gürmen ile Genel Sekreteri Veli İsfendiyar da bu fabrikadan standarda uygunluk kontrollerinin yapılacağı çeşitli nümuneler almışlardır.

## TSE Yetkilileri, Türk Siemens'in Mudanya'daki tesislerini ziyaret ettiler

Türk Standardları Enstitüsü ile ilk TSE Markası kullanma anlaşmasını imzalamış bulunan Türk Siemens Kablo ve Elektrik Sanayii A.Ş.'nin Mudanya'daki tesisleri, TSE Yönetim Kurulu Üyesi Prof. Haldun Gürmen ve Genel Sekreteri Veli İsfendiyar tarafından 19 Temmuz 1969 tarihinde ziyaret edilerek çalışmalar yakından izlenmiş, başta Fabrika Müdürü Kurt Sabrautki ve Fuat Tolgay olmak üzere yetkililerden gerekli izahat alınmıştır.

1964 yılında 25 milyon lira sermaye ile kurulmuş olan şirketin Mudanya'daki Fabrika binası yaklaşık olarak 5000 m<sup>2</sup> lik bir alanı kaplamaktadır. Bursa yolunun sağında sahile kadar uzanan geniş bir araziyi de satın almak suretiyle ilerde yapılacak genişlemeler şimdiden düşünülmüş bulunmaktadır.

Modern mimariye uygun tarzda inşa edilen fabrika binasının başlıca özgürlüğü çift katlı olmasıdır. Böylece içinde çalışanların ısı değişikliğinden müteesir olmaları önlenmektedir.

Her türlü plastik enerji kabloları ile plastik yalıtılmış elektrik tesisat ve kumanda kabloları yapmak üzere seçilmiş bulunan makine ve teçhizat, akıcı bir imalatı sağlayabilecek tarzda yerleştirilmiştir. Ayrıca, ham ve mamül malzemenin nakli istif makinaları ile yapılmakta, tahmil ve tahliye tesisleri de bulunmaktadır.

Halen, Türk Standardlarına uygun olarak plastik yalıtkanlı ve kılıflı alçak gerilim kabloları ile 0,6/1, 3,5/6, 8,7/15 KV'luk yüksek gerilim kabloları imal edilmektedir. Yakın bir gelecekte plastik telefon kablolarının da imali için şimdiden çalışmalar yapılmaktadır.

Fabrikanın en önemli ham madde ihtiyacı olan bakır malzeme, yerli olarak Rabak Firmasından TS 1 ve TS 2 standartlarına uygun olarak temin edilmekte, buna karşılık plastik maddeleler şimdilik yurt dışından sağlanmaktadır. Petro - Kimya tesislerinin faali-

yete geçmesi ile bu önemli ihtiyaç da memleket içinden sağlanabilecektir.

Türk Siemens şirketinin Mudanya'daki tesisleri tel çekme ve tavlama, bükme, plastik kılıf geçirme, mekanik ve elektrik deneylerle kontrol, imalatı geliştirmek için araştırma gibi modern bir kablo fabrikasının gerektirdiği bütün imkânları bünyesinde toplamış bulunmaktadır. İmalat sahfasında ışıklı elektronik cihazlarla devamlı bir şekilde kontrol edilmekte olan kablolar, ayrıca modern teçhizatla donatılmış laboratuvarlarda da Türk Standardlarının öngördüğü yüksek voltaj izolasyon testi, geometrik testler, direnç testleri gibi çeşitli deneylere tabi tutulmaktadır.

Sosyal tesislere de imkân nisbetinde yer verilmiş olan Türk Siemens Kablo Fabrikası'nın deniz ve kara yolu ile yurt içi ve yurt dışı pazarlarla kolay ilişkili kurabilecek bir yerde bulunduğu ve yurdumuza kazandırılmış modern ve değerli bir teşebbüs olduğu kanısına varılmıştır.



İZOCAM İzolasyon mamullerini göstermek zordur, zira genellikle görünmemek için yapılmışlardır. Daha doğrusu görünmeden, korunmak için...  
İZOCAM mamulleri, var olmadıkları zaman kendilerini belli ederler... soğuk, sıcak, ses, gürültü o zaman, sizin teşirgin eder.

Var oldukları zaman ise görünmezler, zira duvarlarda, çatılarda, döşemelerde gizlenerek sizin korurlar.

#### Teknik müşavirlik büroları:

İSTANBUL :	Bankalar Cad. Türkeli Han, Karaköy (Merkez)
ANKARA :	Koç Han Ulus Meydanı
İZMİR :	Gazi Bulvarı 13-15
TRABZON :	Meydan Cad.
ADANA :	Kızılay civarı 1-3-5

Tel:

49 84 51
11 04 50
35 739
13 76
28 30

Bu sebepten, onları iki el ile göstermeyi tercih etti. Bu iki el, İZOCAM ile korunmanın sembolüdür.  
Bununla beraber, yurdumuzda, İZOCAM'ın mevcudiyeti, bugün görünür bir hakikattir.  
İZOCAM mamulleri sanayi dallarında bütün soğuk ve sıcak tecritlerde, buzdolaplarında, buzhanelerde, hava meydanlarında, akustik izolasyonlarında, borularда, kazanlarda, inşaat sahasında soğuğa, siccage ve sese karşı tecritlerde, muvafakiyetle kullanılmaktadır.

**İZOCAM®**

® Tescilli marka

-100° C dan + 550° C ye kadar en ideal izolasyon - malzeməsi.

# TSE TEKNİK KURULU YENİ DÖNEMİN İLK TOPLANTISINDA 26 YENİ TÜRK STANDARDINI KABUL ETTİ

**TS 555 "Fren Balataları,,  
Standardının mecburi  
yürürlüğe konulması için  
teklif yapılması da  
kararlaştırıldı**

Türk Standardları Enstitüsü Teknik Kurulu, 1 Mayıs 1969 tarihinde başlayan yeni çalışma döneminin ilk toplantısını, 16 Temmuz 1969 Çarşamba günü saat: 16.00'da Enstitü Merkezinde yapmıştır. Aynı gün vaktin gecikmesi sebebiyle gönümdeki standard tasarılarının görüşülmemesini tamamlayamayan Teknik Kurul, ertesi günü tekrar toplantı ve iki günlük yoğun çalışmalar sonucunda gündemdeki 26 tasarısı Türk Standardı olarak kabul edilmiştir.

## Teknik Kurul Başkanlık Divanı Yeniden Seçildi :

Yeni dönemin bu ilk toplantısında, önce TSE Organları Yönetmeliği gereğince Teknik Kurul Başkanlık Divanının seçimi yapılmıştır. Oylama sonucunda Başkanlığı geçen yıllarda olduğu gibi Faruk A. Sünter'in, Başkan vekiliklerine de TSE Elektrik Hazırlık Grubu Başkanı Haydar Reşit Kök, TSE Makine Hazırlık Grubu Başkanı Cemal Üner ve Teknik Kuruldaki Genel Kurul Temsilcilerinden Fuat Yücesoy'un seçildikleri anlaşılmıştır.

Yeni Dönemde de Teknik Kurula Başkanlık edecek olan Faruk A. Sünter, gündeme gelmeden önce yaptığı konuşmadada, Teknik Kurul üyelerine teşekkür etmiş ve bu yıl içindeki çalışmaların, her döneninden daha başarılı olacagına inancını belirterek standard tasarılarını görüşmek üzere teknik çalışmaları açmuştur.

## Kabul Edilen Yeni Türk Standardları :

Teknik Kurul, iki günlük çalışmalarda sonucunda şu yeni standartları kabul etmiştir:

1 — TS 747 Alüminyum elde edilmesinde kullanılan alüminyum oksit (alümina), 300 °C da ağırlık kaybının tayini (rutubet) (ISO/R 803)

2 — TS 749 Alüminyum elde edilmesinde kullanılan alüminyum oksit, demir tayini (1,10 Fenantrolin fotometrik metodu ile) (ISO/R 805)

3 — TS 750 Alüminyum ve alüminyum alaşımının kimyasal analiz metodları, fotometrik silisyumun tayini (silisyum miktarı % 0,02 — 0,4 arasında) (ISO/R 808)

4 — TS 751 Mağnezyum ve alaşımının kimyasal analizleri, fotometrik metodla demir tayini (demir miktarının % 0,002 — 0,05 arasında bulunduğu durumlara uygulanan ortofenantrolin metodu) (ISO/R 792)

5 — TS 752 Çinkonun kimyasal analizi, fotometrik metodla demir tayini (ISO/R 714)

6 — TS 753 Sanayide kullanılan formik asit analiz metodları (ISO/R 731)



TSE Teknik Kurulu yeni çalışma döneminin ilk toplantısında

7 — TS 754 Sanayide kullanılan sodyum karbonat deney numunelerinin hazırlanması ve saklanması (ISO/R 739)

8 — TS 755 Sanayide kullanılan sodyum karbonat, çözünebilen toplam alkali madde tayini (ISO/R 740)

9 — TS 756 Sanayide kullanılan sodyum karbonat, Volhard volumetrik metodu ile klorür tayini (ISO/R 742)

10 — TS 757 Sanayide kullanılan sodyum karbonatta sulfat tayini (barium stıffatla gravimetrik metodu) (ISO/R 743)

11 — TS 758 Sanayide kullanılan sodyum karbonat, 2,2 Bipyridyl fotometrik metodu ile demir tayini (ISO/R 744)

12 — TS 759 Sanayide kullanılan sodyum karbonatta 50 °C da suda çözünmeyen madde tayini (ISO/R 746)

13 — TS 760 Sanayide kullanılan fosforik asitte volumetrik metodla sulfat tayini (ISO/R 847)

14 — TS 761 Sanayide kullanılan sodyum tripolifosfata suda çözünmeyen madde tayini (ISO/R 850)

15 — TS 762 Sanayide kullanılan sodyum tripolifosfata potansiyometrik metodla pH ölçülmesi (ISO/R 851)

16 — TS 763 Sanayide kullanılan sodyum tripolifosfat ve sodyum pirofosfatta kızdırma kaybı tayini (ISO/R 853)

17 — TS 764 Yağlı tohum küspeleinde hidroklorik asitte çözünmeyen kül tayini (ISO/R 735)

18 — TS 765 Yağlı tohum küspeleinde dietil eter ile ekstrakte edilebilen yağın tayini (ISO/R 736)

19 — TS 766 Cam taneciklerinin 121 °C da hidrolik dayanıklılığının tayini (Çözünmeye karşı dayanıklılık) (ISO/R 720)

20 — TS 767 Plastikler, Gözenekli plastiklerin görünür yoğunluklarının tayini (ISO/R 845)

21 — TS 768 Eteri yağların yoğunluk ve nisbi yoğunlıklarının tayini (ISO/R 279)

22 — TS 769 Yağlı tohum küspeleinde yağ miktarının tayini (ISO/R 734)

23 — TS 770 Küspelerde bakır tayini (ISO/R 778)

24 — TS 771 Amonyum klorür (Bu standartın, Resmi Gazete'de yayınlanıktan 6 ay sonra mecburi yürürlüğe konulması için teklif yapılması kararlaştırıldı)

25 — TS 772 Beyaz Pigmentler (Boyalarda kullanılan tıstıbeçler) (Bu standartın, Resmi Gazete'de yayınlanıktan 6 ay sonra mecburi yürürlüğe konulması için teklif yapılması kararlaştırıldı).

26 — Hesap ve işlem makinalarında delinerek kullanılan kartlar (Bu standartın da, mecburi yürürlüğe konulması için teklif yapılması kararlaştırıldı).

## Fren Balataları Standardı Mecburi Yürürlüğe Konulacak :

TSE Teknik Kurulu, daha önce kabul edilerek yayınlanmış bulunan TS 555 numaralı «Fren Balataları» standartının mecburi yürürlüğe konmasını gerekliliğini ve bu hususun gerçekleşmesi için, Hükümete teklif yapmayı kararlaştırmıştır.

## KARTON VE OLUKLU MUKAVVA STANDARDLARI HAZIRLANACAK

Memleketimizde SEKA ve özellikle son zamanlarda bazı özel sektör firmaları tarafından imal edilen karton ve oluklu mukavvaların Türk standardlarını hazırlamak üzere TSE tarafından teşebbüse geçilmiştir.

Karton ve oluklu mukavva imalatı son yıllarda büyük gelişmeler göstermiş, hattâ ihracata bile konu olmuştu. Bu sebeple Devlet Planlama Teşkilatı da, bu mammfüllerin bellili özeliklerde ve kalitede olması düşüncesi ile millî çapta standardlarının hazırlanması için TSE ile temasla geçmiştir.

Bunun üzerine hemen teşebbüse gegen Türk Standardları Enstitüsü, söz konusu standardların tasarılarını hazırlayacak olan teknik komitenin teknilinde, memleketimizdeki belli başlı imalatçı durumunda olan SEKA Genel Müdürlüğü temsilcisinin de bulunması amacıyla adı geçen Genel Müdürlüğü müracaatta bulunmuştur.

## TSE ile Makina Mühendisleri Odası arasındaki işbirliği geliştiriliyor

Geçtiğimiz Haziran ayının son günlerinde, Makina Mühendisleri Odası Yönetimi Kurulu üyelerinin, Türk Standardları Enstitüsü'ne yaptıkları ziyaret ve bu ziyaretten yararlanılarak TSE Yönetim Kurulu ile birlikte yapılan toplantı, Oda ile TSE arasında esasen mevcut bulunan yakın işbirliğinin daha da geliştirilmesi yönünden oldukça faydalı sonuçlar vermiştir.

26 Haziran 1969 günü, Makina Mühendisleri Odası Yönetim Kurulu'ndan Başkan Erol Erden, Başkan Vekili Kemal Tataroğlu, Sekreter üye Fazıl Ateş, Muhasip üye Ahmet Kutsal ile üyeleri Atalay Yıldız ve Tanyolaç Kozan'ın, TSE Yönetim Kurulu'ndan ise Başkan Faruk A. Sünter, Muhasip üye Fasih Atam, üye Prof. Dr. Tarık G. Somer ve Genel Sekreter Veli İsfendiyar toplantıya katılmışlardır.

Toplantıda ilk sözü alan TSE Baş-

kani Sünter, M. M. O. temsilcilerine «hoş geldiniz» dedikten sonra bu ortak toplantı için yarattıkları imkandan dolayı misafirlere teşekkür etmiş ve sözü Erol Erden'e bırakmıştır.

Bu toplantıdan görülen amacın, Oda'ları ile TSE yetkililerinin daha yakından tanışmak ve dolayısıyle ortak çalışma konuları tizerinde, gelecekte daha verimli çalışmalara zemin hazırlamak olduğunu belirten M. M. O. Başkanından sonra yeniden söz alan Faruk A. Sünter, TSE'nin Makina Mühendisleri Odası ile olan ilişkilerine değinerek, TSE Yönetim Kurulu üyelerinden ikisinin Makina Mühendisi olduğunu, standard hazırlamalarına pek çok makina mühendisi uzmanın katıldıklarını, TSE - M. M. O. işbirliğinin, özellikle 1970 yılında Ankara'da yapılacak ISO Genel Kurulu vesilesiyle daha da artmasının beklediğini ifade ettikten sonra, Oda'nın çeşitli konularda yeni kabiliyetleri TSE'ye tanıtmasını, standard tasarıları hakkında Oda tarafından verilen müttalâalarda o tasarıyı hazırlayan teknik elemanların dışında bir kadro dan yararlanılması gerektiğini, Enstitü'ce Oda'ya ne gibi yardımlar yapılabileceğinin, Oda'dan gelecek tekliflerin işliğinde tesbit edilebileceğini belirtmiş ve bu ortak toplantıların her üç ayda bir tekrarlanmasıın çok faydalı olacağına işaret etmiştir.

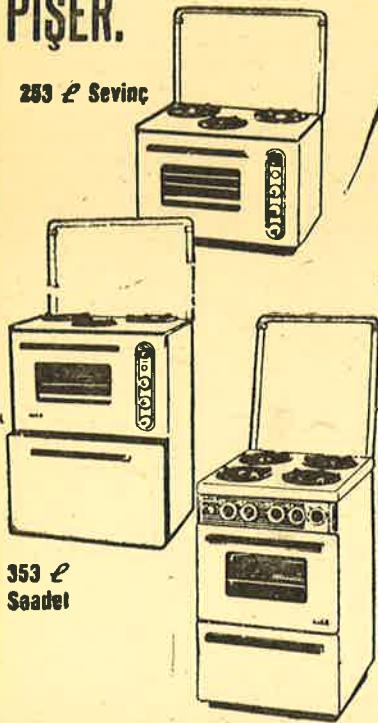
M.M.O. Yönetim Kurulu Muhasip üyesi Ahmet Kutsal, çok mahdut imkânlarla mükemmel yakını bir şekilde hazırlanın standardlar için TSE'ye şükran borçları olduğunu belirttikten sonra standardların sayıca ihtiyaçlara cevap verecek seviyeye getirilmesi için özellikle mali yönden destek sağlanmasına ve bu yolla gereken temasların yapılmasına deðinmis, Oda tarafından tasarırlara verilen müttalâalarda zaman zaman laboratuvar testlerine ihtiyaç duyulduğunu, bunun için TSE Laboratuvarlarından ne ölçüde yararlanabileceklerinin tesbitini sözlerine eklemiştir.

Daha sonra söz alan Fazıl Ateş de, bütün formalitelerini tamamlamış bulunuñ standardların hemen yayınlanmasıının çok faydalı olacağını söylemekten sonra TSE Başkanının 3 ayda bir ortak toplantı yapılması teklifini olumlu karşıladılarını ve TSE Laboratuvarları ile işbirliği konusundaki tekliflerini gelecek toplantıya getireceklerini belirtmiştir.

Söz alan Atalay Yıldız, TSE'nin uluslararası standartlaşım alanında elde ettiği başarılarından kıvanç duyduklarını ve bu çalışmalarları tebrike değer bulduklarını, makine konusundaki standard tasarırlarını hazırlayacak teknik komitelere raportör tayin edilirken M.M.O.'nın görüşünün alınmasında fayda olduğunu, müttalâa verecek kuruluşlara tammin sürelerin kısa olduğunu ve mümkünse bu sürelerin uzatılmasını ifade etmiştir.

**LEZZETLİ YEMEK  
AUER  
FİRİNİNDƏ  
PiSER.**

253 ₺ Sevinç



**AUER**

İMALAT A.Ş.

23 - İmam Sok. Beyoğlu

Distribütör -

Sağkol Müessesesi

Sabuncular Cad. Fındıkçılar sok.

Gencay han - Telefon: 22 04 08

Bütün gaz ile çalan ve KENDİ Markaları  
akında satışı temin eden FİRMALAR:

Aygaz • İpragaz • Likitgaz • Milangaz  
Mobilgaz • Mutfakgaz • Shellgaz • Çamgaz  
Alevgaz • Buzımgaz • Daakgaz • Pegegaz

Sevgi 355

# TSE Hazırlık Gruplarında

## ELEKTRİK :

- ★ «Rotoru Kısa Devreli Asenkron Motorlar», «Rotoru Sırgılı Asenkron Motorlar», «Civa Buharlı Boşalmalı Lambalar», «Civa Buharlı Boşalmalı Lamba Balastları» ve «Alçak Gerilim İçin Kauçuktan Yalıtkan Eldivenler» standard tasarılarının Teknik Komiteleri kurulmuş ve çalışmalara başlamıştır.
- ★ «Elektrik Makinaları İçin Fırça ve Fırça Taşıyıcılarının Ana Boyutları ve Toleransları» konulu standard tasarısı mütalâaya gönderilmek üzere Hazırlık Grubunda incelenmektedir.
- ★ «Tüp Biçimi Floresan Lâmbalar İçin Işıklı Yol Yol Vericiler (Staterler)» standard tasarısı, mütalâya safhasında gelen görüşler işigi altında Alt Komiteye sunulmak üzere olgunlaştırılmaktadır.
- ★ «Reaktif Enerji Sayaçları» standard tasarısı Teknik Kurulumuza arzedilmek üzere derlenmektedir.

## KİMYA :

«Şeker» ve «Galvanizleme (Sıcak Daldırma)» standard tasarıları mütalâaya gönderilmek üzere Hazırlık Grubunda incelenmektedir.

## LÂBORATUVAR :

«Küspelerde Demir Tayini», «Alüminyum Elde Edilmesinde Kullanılan Alüminyum Oksit (Deneyler İçin Analiz Çözeltisinin Hazırlanması)», «Eteri Yağların Etil Alkoldeki Çözünürlüklerinin Tayini», «Lâboratuvar Cam Malzemesi üzerinde Sıcaklık Şoku Deneyleri İçin Uygulanan Metodlar», «Çinkonun Kimyasal Analiz Metodları (Polarografik Metodla Kurşun Tayini)», «Çinkonun Kimyasal Analiz Metodları (Polarografik Metodla Kurşun ve Kadmiyum Tayini)», «Sivilârin Yoğunluklarının 20 °C da tayini Metodu», «Plâstikler - Şeffaf Plâstiklerin Kirılma İndisinin Tayini» ve «Ahşap Emprenye Maddeleri» standard tasarıları Teknik Kurula gönderilmek üzere derlenmektedir.

## MAKİNA :

- ★ «Pülverizatörler» ve «Bîgerdöger ve Orak Makinalarında Kullanılan Temper Döküm Parmaklar ve Çelik Parmak Yaprakları» standard tasarılarının evvelce kurulmuş olan Teknik Komitelerinin çalışması dolayısıyle lağvedilerek yeni Raportör ve Üye seçimi ile kurulan Teknik Komiteleri Yönetim Kurulumuzca da onaylanarak çalışmalara başlamıştır.
- ★ Yeni iş programımızdaki konulardan «Traktör PULLUKLARINDA KULLANILAN UÇ DEMIRLERİ», «Basınçlı Kaplar», «Kaynaklı Silindirik Buhar Kazanlarının Bakım ve Muayene Kurulları» ile «Tarım Traktörleri için Test Kodları (ISO/R 789)» konulu standardların da Teknik Komiteleri kurularak çalışmalara başlanmıştır. Bunlardan «Traktör PULLUKLARINDA KULLANILAN UÇ DEMIRLERİ» konusunda ilgililer nezdinde bir de anket tertip edilerek cevaplarına ihtiyaç hissedilen hususlar kendilerine sorulmuştur.
- ★ «Çelik Çekme Borular İçin Ekleme Parçaları» ve «Sivilaştırılmış Petrol Gazlarının Depolanma, Doldurma, Boşaltma ve Taşınma Kuralları» standard tasarıları Teknik Komitesince kabul edilerek Enstitümüz Hazırlık Grubuna havale edilmiş ve üzerinde inceleme görüşmelerine başlanmıştır.
- ★ «Boru Flansları - Destekli, Gevsek», «Boru Flansları - Çıktılı Boruya Makinatolanmış», «Boru Flansları Bindirmeli Ucu Şışirilmiş Borular İçin»,

«Boru Flansları - Düz, Boruya Kaynaklı» ve «Boru Flansları - Bindirmeli - Kordonlu Borular İçin» konulu 5 tane Flans tasarısı mütalâadan dönmiş olup üzerinde olgunlaştırma çalışmalarına başlanmıştır.

- ★ «Elektrikli İnsan Anasörleri» standard tasarısı mütalâadan dönmiş olup Hazırlık Grubunda da görüşüslere Teknik Kurul Alt Komitesine sevk edilmek üzere derlenmektedir.

## MEVZUAT :

A — Mevzuat Hazırlık Grubu 1969 yılının ilk altı ayında çeşitli konularda çalışmıştır. Bu konular şöylece özetlenebilir :

- ★ TSE Organlar Yönetmeliği ve gereklisi, Personel Yönetmeliği ve gereklisi, Alâmeti Farika Talimatı Uygulaması ile ilgili konulardaki Genel Sekreterlik istekleri hakkında görüşlerimiz, TSE Baskı İşleri Talimi, ISO Emetkililik Plâni incelendi, Uluslararası Teknik Komiteler Talimi, Fikir ve Sanat Eserleri hakkındaki 5846 sayılı kanunla ilgili görüşler, Standardların 5inci maddelerinin değiştirilmesi ile ilgili hazırlıklar, Görev ve Sicil Talimi'nin değiştirilmesi için ilk hazırlıklar yapıldı.
- ★ «Makinato ile tesbit edilmiş çıktılı boru flansları», «Civatalar», «Sentetik kauçuk manşetli yağ keçeleri», «Taze bezelye», «Domates», «Kuru soğan», «Kiraz-Vişne», «Pirasa», «Erik», «Kavası», «El yanım söndürme cihazları», «Taze fasulya», «Helâ taşları», «Klozetler», «Güç kondansatörleri» «Ahşap emprende maddeleri», «N - Kabloları», «Nitrik asit», «Şaft civataları ve vidalı bıçınlar», «Kayan kerestesi», «Termoplastik yalıtkan serit», «Parlak emaye boyalar (oto boyaları)», «Güç transformatörleri için yük altında kademe değiştiricileri» ve «gübre olarak kullanılan amonyum nitrat» Standard tasarıları hakkında görüş tesbit edilip bildirildi.

B — Temmuz ayı içinde ise aşağıdaki konular üzerinde duruldu:

- ★ Tefil Hakları Talimi hazırlıkları yapıldı, Çeşitli hazırlık gruplarında hazırlanan «Metrik vidalı saplamalar», «Meşe kerestesi» «Standardlarda uygunluk beyan vesikası» konusu incelendi.

## MÜTALÂALARI ALINMAK ÜZERE İLGİLİ KURULUSLARA GÖNDERİLEN STANDARD TASARILARI

## KİMYA :

— Amonyak

## MADEN :

- Madenlerde İhraç Sistemlerinde Kullanılan Yuvarlak Çelik Halatlar,
- Ham Petrol ve Petrol Ürünlerinden Numune Alma.

## MAKİNA :

- Metrik Vidalı Saplamalar,
- Metrik Vidalı Somunlar,
- Tırforlar,
- Ev Su Sayaçları.

## METALÜRJİ :

- Bakır ve Bakır Alaşımlarından Ekstrüyon Profilleri
- Alüminyum ve Alüminyum Alaşımlarından Ekstrüyon Profilleri
- Galvanizli Düz ve Oluklu Saçlar (Sıcak Daldırma Metodu ile Galvanizlenmiş).



TSE Başkanı Faruk A. Sünter ve Kavel Genel Müdürü İbrahim Üzümcü marka anlaşmasını imzıyorlar

## KAVEL marka kablolar da TSE markasını taşıyacak

7 Temmuz 1969 günü Türk Standardları Enstitüsü merkezinde imzalanan bir anlaşma ile, Kavel Kablo ve Elektrik Malzemeleri A. Ş. bundan böyle YVŞV tipi 3,5/6 Kilovolt'luk ve YVMHŞCV tipi 5,8/10 Kilovolt'luk enerji kabloları üzerine, bu mamullerin ilgili Türk Standardlarına uygunluğunu garanti eden TSE Markasını koyma hakkını elde etmiştir.

Marka anlaşması vesilesiyle düzenlenen törende, TSE'den Başkan Faruk A. Sünter, Genel Sekreter Velid İşfendiyar, Başmüşavir İbrahim Külitancı, Elektrik Laboratuvarı yetkilileri ile diğer ilgililer, Firma adına da Genel Müdür İbrahim Üzümcü hazır bulunmuşlardır.

Başkan Sünter, yaptığı kısa bir konuşma ile, memleketimizin bu seçkin firmasının da TSE Markasını kullanacak seviyede bulunduğuunu tespit edilmesinden duyduğu memnuniyeti belirtmiş, bundan sonraki TSE Markalı imalatın hayatı uğurlu olması dileğinde bulunmuştur. Daha

sonra söz alan İbrahim Üzümcü de, TSE adına ve markasına lâyık olmaya çalışacaklarını belirterek TSE'den göründükleri ilgiye teşekkür etmiştir. Anlaşmayı TSE adına Başkan Sünter, Firma adına da İbrahim Üzümcü imzalamışlardır.

Yapılan anlaşmanın hükümlerine göre, ilgili mamulleri TSE elemanları, gerek imalât sırasında, gerekse piyasaya arzedildiklerinde kontrol ve muayene etmek ve bunlarda rastladıkları standardlara aykırı halleri düzeltirmek veya yerlerin yenisini verdirdirme suretiyle ödetmek yetkisini kazanmaktadır. Söz konusu mamuller üzerindeki TSE Markası, bunların standardlarına uygunluklarını gösteren bir garanti işaretidir.

**STANDARD** da, memleketimizde kablo imalatının özenlenen bir düzene sokulmasında büyük payı olan bu son anlaşma dolayısıyla tarafları tebrik eder, hayatı olmasına diler.

### TÜRK STANDARDLARI ENSTITÜSÜ ADINA

SAHİBİ VE BAŞYAZARI : FARUK A. SÜNTER  
MÜESSESE MÜDÜRÜ : VELİD İSFENDİYAR  
GENEL YAYIN MÜDÜRÜ : M. UYGUNER  
MALİ VE İDARİ  
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  
T E L E F O N : 17 19 31 · 17 19 24/24  
POSTA KUTUSU : 73, Bakanlıklar — ANKARA

### İ L Â N T A R İ F E S İ

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

Kapak içeri ve arka kapak 1000 lira.  
İlâve renk başına 250 lira fark alınır.

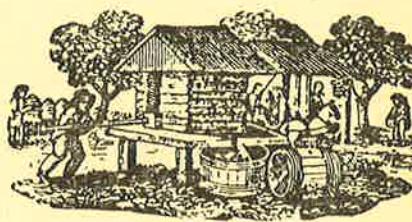
### A B O N E Ş A R T L A R I

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

Yazilar, Derginin ve yazarın adı amilarak iktibas olunabilir.

# Zeytinciliğimizi ve Yağ Sanayimizi nasıl geliştirebiliriz ?

Standardlaşmanın bu amaca katkısı ne olabilir ?



İbrahim KUTLUTAN

Bu yazıyı Haziran ayında İzmir'de toplanan VI. Yağ Sanayii Seminerinin ilhamı ile yazıyoruz. Bir başka yazımızda da zeytinyağı dışında kalan diğer bitkisel yağlar konusunu inceleyeceğiz.

Beslenmemizde önemli bir yer tutan zeytin ve zeytinyağı üretiminizi geliştirmek ve kalite özeliklerini iyileştirmek, son yıllarda üzerinde titizlikle ve sürekli olarak darduğumuz ekonomik problemlerimizin başta gelenlerindendir. Bunun hepimiz bilmekteyiz.

Üretici, sanayici, tüccar ve tüketici vatandaşların tümü aynı amacın peşindeyiz, doğru ve kestirme bir gözüm yolu arıyoruz.

Gerçekten de yurdumuzun üç yanındaki kuşatılmış bulunan deniz kıyılarımızda zeytin ağacının yetişmeyeceği yer hemen pek azdır. Marmara ve Ege'nin iç kısımları da böyle. Bunalardan gereği gibi yaranamıyoruz. Güney bölgemizde ise uçsuz bucaksız yabani zeytinlikler, bakımsız ve öksüz, kendi hallerine terkedilmiş bir durumdadır. Bu acıklı görünlüğü zeytinliklerimi ve rımlendirme ihtiyacını bize daha iyi anlatıyor ve bu yolda çaba harcamanın gerekliliğine tanıklık ediyor.

En yeni tesbitlere göre, 13 milyon hektar olduğu tahmin edilen yabani zeytinliklerimize sirt çevirmek, içinde yaşadığımız sıkıntılı geçim şartları altında sadece bir takdiksizlik ve ihmal değil, düşündür淑 suç sayılısa yerdır. Bu hükmü verirken dayandığımız gerçek de sudur:

Yurdumuz, zeytin ağacının ana vatanıdır. Zeytinliklerimizde ihtiyamlı bir bakım ve modern bir işletme uygulayabildiğimiz ve sağlık yönünden aranan temizliği yapabildiğimiz takdirde, gerek zeytinlerimiz, gerek zeytinyağımız iç ve dış piyasalarda kolaylıkla rağbet bulabilecek değerdedir.

Böyle olunca bu işde bize düşecek hizmet, elimizdeki tanrı vergisinin değerini bilmek ve ondan iyi şekilde yaranamaktan ibaret kalıyor. Acaba bunu nasıl başarabiliriz?

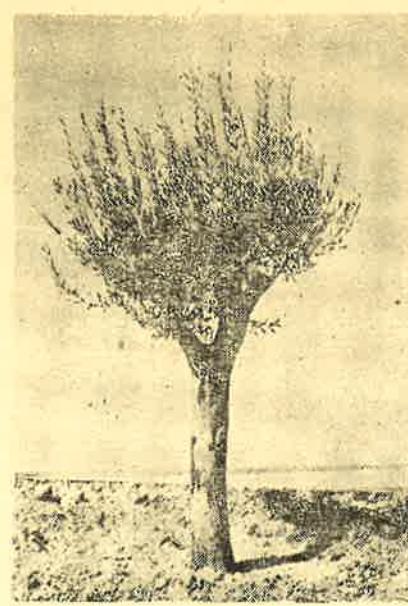
Problemimizi yakından incelediğimiz zaman bunun; yetiştirmeye, işletme ve değerlendirmeye gibi üç ayrı bölümü içine aldığım görürüz. Onun için buna gözüm yolu ararken her bölümün ayrı ayrı gözden geçirilmek ve bunda uygulanacak tedbirleri ona göre tesbit etmek doğru olacaktır. Bu açıdan hareketle görüşlerimizi aşağıda belirtiyoruz.

## A) Yetiştirme Safhasında :

Yabani ve aaklı zeytinliklerde uygulanacak işlemleri ayrı ayrı göstermek zorundadır.

### a) Yabani Zeytinliklerde;

Önce alandaki yabancı bitkiler kaldırılmalı, zeytin ağaçları mevsiminde iyi bir budamadan geçirilerek aşılmalıdır, yara ve bereleri varsa ilâğlanıp sarılmalı, alanın boşlukları dışarıdan getirilecek fidanlarla doldurulmalı ve böylece alanın tümü, tam bir zeytinlik niteliğine kavuşturulmalıdır.



Yatırım Programı içinde aşılanmış bir zeytin dikmesi.

Sonra da; aaklı zeytinlikler için aşağıda açıklayacağımız şartlar yerine getirilmeli ve bunlar devam ettirilmelidir.

### b) Aaklı Zeytinliklerde;

Once toprağı iyi işlemeli, gerekiyorsa gübrelemeli, her ağaç mevsiminde bilgili ve titiz bir budama uygulanmalı, bu hizmetlerin yanı sıra da zeytin sineği ve benzeri zararlara karşı etkili bir savaşma yapılmalıdır,

Sonra da zeytinleri; yeşil veya siyah yemeklik yahut yağlık olarak hazırlanacaklarına göre, tam zamanında ve ağaçlara imkân nisbetinde zarar vermeden toplaymalı, elde olunan zeytinleri işleninceye kadar bozulmayacak ve kirlenmeyecek şekilde saklamalıdır.

— Bu tedbirler içinde en önemlisi zeytin sineği ve başka zeytin zararlari ile savaşma olduğu halde bizde bu hizmet ya gereği gibi yerine getirilmemekte, yahut hiç yapılmamaktadır. Bu yüzden ugrağığımız milli zarar büyütür.

— İklim şartlarına bağlı olarak yılda bazen 100 milyon Türk lirasını aştiği hesaplanan bu tabii afetten korunabilmemiz için; zararlara savaş zorunlu kılmalı ve Tarım Bakanlığı görevlendireceği özel bir teşkilat mafiyetle zeytin sineği ve başka zararlara görüldüğü zeytinlik sahiplerini bu savaşa çağırılmalı, belirli süre içinde bunu yapmayanların zeytinliklerinde savaş, aynı maksatla devletin önceden bulmuş olduğu müteahhitlere yaptırılmalı ve ücret tutarı % 1 miktar ceza da eklenmek suretiyle zeytinlik sahiplerinden zeytinler toplanırken tahsil edilmelidir.

— Zeytinlerin toplanması; ustalıkla yapılmadığı takdirde ağacın meyve veren filizlerini kırmak suretiyle gelecek yıl mahsulüne etki yaptığı kadar zeytinliklerin üretim maliyetlerini de kabartan faktörlerin başında gelmektedir.

Bu cihet hesaba katılarak kurulacak zeytin kooperatiflerine devletin

bankalar kanalıyla açacağı donatım kredileri karşılığında, en sarp yerlerde bile kullanılabilen ve aynı zamanda çok iktisadi iş gören zeytin toplama araçları satın alınmalı, toplama bunlarla ve maliyetine yapılmalıdır.

— Toplanan zeytinler; uzun süre ve yiğinlar halinde bekletilmeden işlenmelidir. Ve zeytinliklerle işleme yerleri arasında bunlar hırpalanmadan taşınmalıdır. Çünkü tanelerde meydana gelecek yara ve bereler, bilhasas yiğinlarda havasızlığın da etkisi ile kısa zamanda ürünün bozulmasına, çürümeye ve taşıdığı yağın kimyasal olaylarla parçalanmasına, kayibina yol açar. Zeytinlerin besi değerini düşürür. Bu zararı önleyebilmek için; yabani zeytinlikler verimlendirilirken bunların ürünlerini işleyecek müesseseler de yakınında ve uygun görülecek yerler kurulmalı, işleme yerlerine uzak döner mevcut aşılı zeytinliklerde bu yönden görülen boşluklarda aynı şekilde doldurulmalı ve zeytin yetiştişen bölgelerde yeteri kadar düzgün bağlantı yolları açılmalıdır.

Yakın tarihlerde geçmiş olaylardan ve bugün etkisi altında bulunduğuımız sosyal ve ekonomik ortamda aldığımız ilhamla bu amaçları gerçekleştirmeye konusunda düşündüklerimizi söyle özetleyebiliriz:

1 — Devletin tasarrufu altında bulunan yabani zeytinlikler;

Devlet Orman İşletmelerinin gözetimi altında ve tayin olunan teknik şartlara uygun olarak verimli bir duruma getirilmek ve yalnız zeytinliklarında kullanılmak kaydıyla, istekli vatandaşlara tahsis edilmeli.

2 — Vatandaşların imar ve bakım giderleri yükünü hafifletmek üzere, yabani zeytinlik alanlarının timarından, aylıklanmasından elde olunacak çeşitli ürünler satılarak bedelleri, Devlet Orman İşletmeleri veznelerine yatırılmalı, ve bu toplanan gelir, vatandaşların aynı zeytinliklerdeki imar ve bakım giderlerine, kendi ödemelerine eşit miktarlarda kısım kısım yardım şeklinde katılmalıdır.

3 — Ayrıca vatandaşları yabani zeytinliklerin verimlendirilmesine teşvik için; Devlet Orman İşletmeleri, Teknik Ziraat ve Mıcaadele Müdürlüğü'llerindeki eleman, alet, araç ve imkânlarla ve yalnız maliyet tutarları alınmak suretiyle, yabani zeytinliklerin imar ve bakım hizmetlerinde vatandaşlara yardımcı olmalıdır.

Zeytinlik Araştırma Enstitülerinin mahalli toprak ve iklim şartlarına uygun olarak seçip verecekleri zeytin fidanları da bu konuda vatandaşlara yapılacak yardımın içinde müttalâa edilmeli ve bu Enstitülere görevlerini yapabilmeleri yönünden gereken önem verilmelidir.

4 — Yabani zeytinliklerin vatandaşlara tahsis işlemi; buranın daha önce tesbit edilmiş teknik şartlar altında aşılı bir zeytinlik niteliğini kazandığı; dışarıdan görevlendirilecek

bir zeytincilik uzmanının başkanlığı altında, eşit sayıda orman ve ziraat Yük. Mühendislerinden kurulmuş bir teknik komite kararına bağlanmak suretiyle yapılmalı ve kullanma amacı dışına çıktıığında tahsisin kendiliğinden düşeceği kaydı konulmalıdır.

#### B) İşletme Safhasında :

— Zeytinleri; çeşitlerine ve doğal yapılarına göre sofralık veya yağlık olarak ayırmak, işletmenin ilk ve önemli işlemidir. Bu iş hesapla ve dikkatle yapılmalıdır.

— Zeytin tanelerini toplamada, uygun kaplara koyma ve taşımada bunları zedelememek, içlerine her türlü yabancı maddenin karışmasını önlemek, temiz yerlerde ve hava alabilecek şekilde saklamak, çok bekletmeden işletmeye vermek, işletmeden önce yıkamak ve işleme süresince aynı temizliği sürdürmek, işlemeyi bilimsel, teknik ve ekonomik metodlara göre yapmak, elde olunan sofralık zeytinlerin veya zeytinyağlarının iyi halde tutulabilmeleri için bunlara katılacak koruyucu maddelerin çeşitlerini ve miktarlarını tayinde, gıda maddeleri

Memleketimizde takım sanayinin rakipsiz önderi



## MAKİNA-TAKIM ENDÜSTRİSİ A.Ş. yurt ihtiyacının tamamına cevap verebilecek kapasitededir

Şirketimiz, şerit testere mevzuunda  
dünyanın en şöhretli dört markasını istifadenize arzeder:



**UDDEHOLM SANDVIK** **MARTIN MILLER** **MERKUR**  
(*İsviçre*) (*Avusturya*) (*Avusturya*)

• şerit  
testereeler

• makina  
testere ağızları

Çift ve Tek Kartal  
(*Avusturya*)

• şerit  
testereeler

- tek kartal
- çift kartal
- merkur
- marangoz el  
testeresi ve  
pala testereeler
- katrak, kütük ve  
daire testereeler
- kepenk yayları

ayrıca

### MTÉ MARANGOZ MAKİNA MATKAP UÇLARI

• MAKİNE TESTERESİ

• MTE •

Sandvik ve  
Special German HSS  
Kalitesinde  
MAKİNA TESTERELERİ

ve

- Karbon çeliği!
- Kromlu çelik
- Krom-Volfram çeliği
- HSS-Yüksek vasıflı  
hız çeligidenden demir  
el testereeleri

• EL TESTERESİ

• MTE •

Mamullerimizin bütün ebat ve hatvelerdeki çeşitleri derhal ve kısa vadeli olarak teslimé amadeder  
DİKKAT: Makina-Takım Endüstrisi mamulleri Türk Standardları Enstitüsü normlarına göre imal  
edilmekte ve T. M. M. O. B. Makina Mühendisleri Odasının kalite belgesini taşıdır

Acentesi:

**Metal Ticaret T. A. S.**

Tünel Caddesi, TransTürk Han 18, Karaköy, İstanbul, Tel.: 49 61 10 - Telg.: METURAS - İst.  
Ankara Mağazası: Çankırı Cadde 15/A, Tel.: 11 09 82  
Ege Bölgesi Testere Ağızları Acentesi: EGE REÇİNE ve NEFT SANAYİİ Koll. Şti. Fevzi Paşa Bulvarı 65/A, Tel.: 38 553  
Kuzey Anadolu Bölgesi Satış Müraciətleri: Gazl Cadde 53, Samsun, Tel.: 20 52  
Güney Anadolu Bölgesi Satış Müraciətleri: Atatürk Bulvarı, Burdurelioğlu Apt., Kat 5, Adana, Tel.: 28 80

tüzüğünün amir hükümlerine uymak, her piyasada aranan ve yüksek fiyat bulan bir ürün sahibi olmanın en çikar ve şasız yoludur.

— İşletme sırasında meydana gelen çeşitli artıklardan yararlanmak (yan ürünler), maliyetleri düşürme yönünden sanayicilerimizin bilhassa üzerinde duracakları ve uygulayacakları tedbirlerin önünde gelir.

### C) Değerlendirme Safhasında :

— İçine konulacak zeytin veya zeytinyağının özeliklerini zamanla bozmak yapıcı ve dayanıklılıkla ve aynı zamanda alıcıyı çekici bir gösterisi olan miktarları ve fiyatları yönünden de süreime iyi gelen ambalajları seçmek değerlendirmenin en can alacak noktasıdır.

— Tüketicisi piyasanın; insan sağlığı, yemedi lezzet, geşni ve koku yönlerinden istekleri ise, hangi çeşit ve tiplerdeki zeytinlerin veya zeytinyağlarının nerelere satılabilceklerini tayin eden faktörlerdir.

— Toplum psikolojisine ve mahalli seçim seviyesi ile şartlarına uygun davranışlar, satışları kolaylaştırmakta önemli rol oynar.

— Piyasaya sürekli olarak ve belirli miktarlarda mal verebilmek ise buralarla tanınmayı sağlar, alıcılara itimat telkin eder.

— Bunları tamamlayacak nitelikte etkili bir propoganda ile de amaca ulaşılmış olur.

— Problemin çözümünde yukarıda açıklanan her üç safha ile ilgili genel bir tedbir olarak; piyasalarda tutunucaya kadar bir devlet himayesi de gerekebilir.

Ancak üretici, sanayici ve tüccarlarımız bu yardıma bel bağlamamalı, tarladan başlayarak tüketici eline geçinceye kadar uzanan hizmet ve faaliyetlerin tümünde, zeytinleri ve zeytinyağını bir dış desteklemeye ihtiyaç kalmaksızın, serbest piyasa fiyatlarından daha ucuz mal etmeyi kendilerine prensip edinmeli, bu zorunlu bir an hatırdan çıkarmamalı ve gözden uzak tutmamalıdır.

Standardlaşmanın, problemimizi çözmekte katkıları gelince:

Türk Standardları Enstitüsü, yemeklik zeytin ve zeytinyağı standardlarını milletlerarası karşıtları ile memleket şartlarını bağıdaştırarak hazırlanmıştır.

Bunlardan yemeklik zeytin standartında;

— Yemeklik zeytinlerin genel bir tarifi yapılmış

— Yenebilme ve sağlık bakımından özelikleri sayılmış

— Yeşil veya siyah yemeklik olabilecek zeytin çeşitleri ayrı ayrı gösterilmiş,

— Gerek yeşil, gerek siyah zeytinlerin teknik hazırlık方法ları tekneler açıklanmış,

— Bir kilo ağırlığa giren tane sayıları üzerinden boylara ayrılmış

— Özeliklerine göre hangi kalitelerde girecekleri ve her kalitede bulunabilecek özür toleransları tesbit edilmiş,

— Zeytinlerin konulacakları ambalajların yapıları ve ağırlıkları hakkında bilgi verilmiş,

— Piyasaya arz olunan yemeklik zeytin partilerinden muayenelerde nasıl ve ne miktarlarda numune alınacağı ve muayenelerinin hangi metodlarla ne şekilde yapılacağı, etrafı olarak yazılmıştır.

Yemeklik Zeytinyağı standardında ise:

— Yemeklik zeytinyağının genel bir tarifi yapılmış,

— Fiziksel ve kimyasal özelikleri belirtilemiş,

— İstihsal şekillerine göre sınıf ve tiplere ayrılmış,

— Özelikleri yönünden girebilecekleri kalite özelikleri ve toleransları gösterilmiştir,

— Piyasaya ne yapıda ve ne ağırlıkta ambalajlarla arzolunacakları hakkında bilgi verilmiş,

— Her parti zeytinyağının muayenesinde içinde nasıl ve ne miktarlarla da numune alınacağı ve muayenin fiziksel, kimyasal yönlerden hangi metodlarla nasıl yapılacağı, etrafı şekilde açıklanmıştır.

Yemeklik zeytin ve zeytinyağı Türk Standardlarının yukarıdaki özetlerini baştan sona gözden geçirdiğimiz zaman bunların;

— Kapsadıkları konuların doğal hallerinden itibaren ticaret piyasalarında tüketime hazır bir besin olun-

caya kadar geçirecekleri safhalarla bunlara uygulanacak işlemlerin hepsi ni aydınlatıcı kavuşturduklarını,

— Böylelikle üretici, sanayici ve tüccarlarımıza, tüketici halka gerekli bilgileri vererek yol gösterdiklerinin ve alış verişlerinde çıkarabilecek anlaşmazlıklarını Önlediklerini, kolaylıkla farkederiz.

Onun içindir ki; 6 yıldan beri yapıldıgelen yağ sanayii seminerlerinde, yemeklik zeytinlerin ve yemeklik zeytinyağı ile başka bitkisel yağların standartlaştırılmaları ilgililer tarafından israrla istenilmektedir.

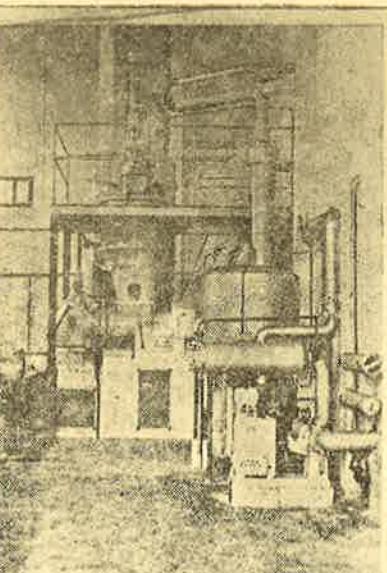
TSE'nin sürekli çabaları sayesinde problemin bu yönü tümü ile gerçekleştirmek üzeredir. Üretici, sanayici ve tüccarlarımıza bu standartları uygulamada gösterecekleri ilgi ölçüstünde sonucun milli ekonomimize ferahlık getireceğine inanıyoruz.

## Yeni Yayınlanan standardlar

No. Standardın Adı Fiyatı (TL.)

TS 657	Transmisyon Kasnaklarında Merkezlerarası Uzaklığın Ayarlanması Ait Sınır Değerleri	2,-
TS 660	Asma Tarım Araçlarının Teknik Özellikleri Tarım Traktörlerine Bağlanması İçin Üç Nokta Askı Düzeni (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - Teknik)	6,- 4,-
TS 693	Yüksek Saflikta Sulfürük Asit	4,-
TS 694	Akümülatör Asidi (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - Akü Asidi)	4,-
TS 695	Dumanlı Sulfürük Asit	4,-
TS 696	Sulfürük Asit Muayene Metodları	22,-
TS 712	Bina Dışı Yakıt Yağı Tankı	15,-
TS 730	Çelik Özü Alüminyum İletkenlerde Kullanılan Çinko Kaplanmış Çelik Teller	6,-
TS 731	Ayaklı Endüksiyon Motorlarının Tesbit Boyutları ve Anma Güçleri	6,-
TS 732	Fılanlı Endüksiyon Motorlarının Tesbit Boyutları ve Anma Güçleri	8,-
TS 736	Sıcak Su Hazırlayıcıları Boyaları (Sıcak Su, Kaynar Su veya Buharla Çalışan)	13,-
TS 738	Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamulleri Renklerinin Soda ile Kaynatma Haslığıının Tayini	2,-
TS 739	Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamulleri Renklerinin Hipoklorit Haslığıının Tayini	2,-

(1) Bu listede belirtilen standartlar, 1969 Türk Standardları Kataloğu'nda basılmamış görülmektedir. Katalog'dan edinen sayın okurlarımızın yukarıdaki standartların hizalarına fiyatları işaretlemelerini rica ederiz. 1969 Kataloğunun, istenilenlere ücretsiz olarak dağıtımına devam edilmektedir.



Otomatik veya Kontinü çamaşır veya tuvalet sabunu hamuru hazırlayan tesis.

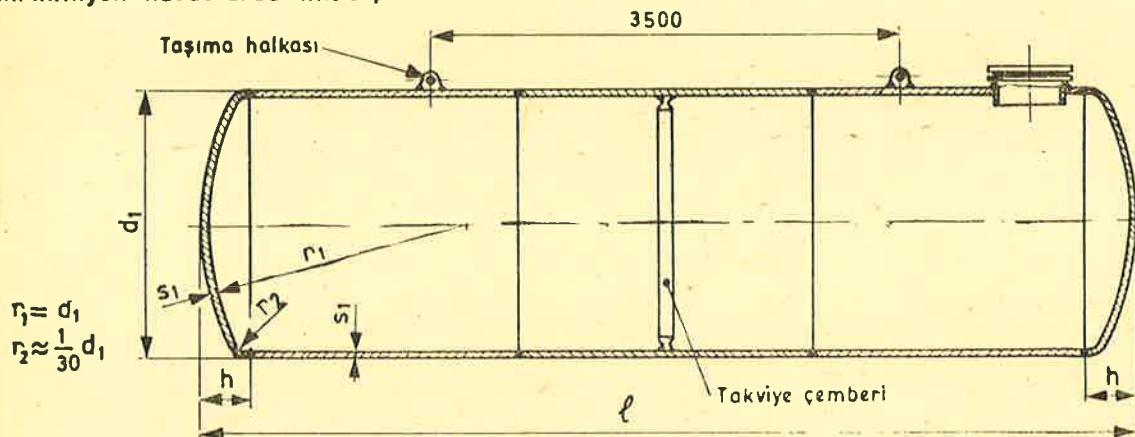
Mart 1969  
 Birinci Baskı

Fuel-Oil storage tank (outdoor)  
 Horizontal cylindrical underground type

621, 642,37 :  
 665,4/5

Ölçüler mm dir

Belirtilmeyen hususlarda imalatçı serbesttir.



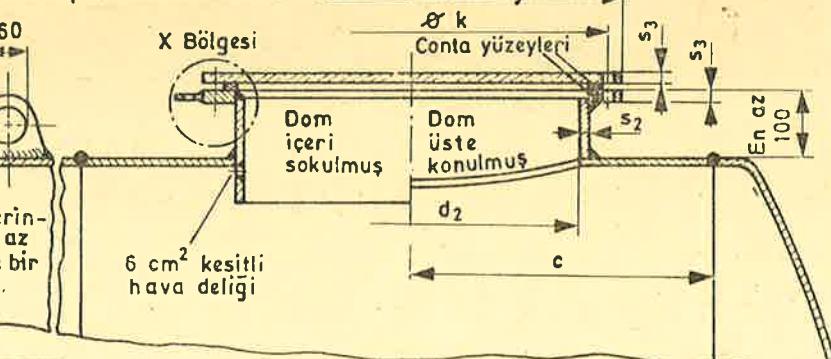
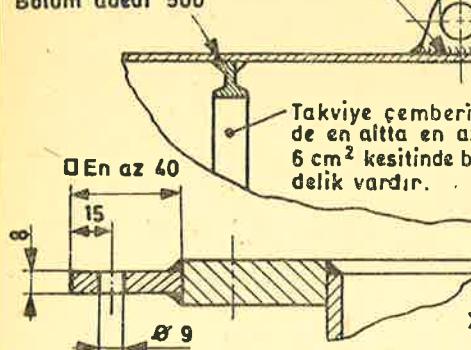
10 m<sup>3</sup> hacimli bir tankın gösterilişi ;

Tank 10 TS 712 /1

Hacim m <sup>3</sup> min	1	3	5	7	10	(13)	16	20'	25	30	40	50	60	80	100
Dış çap d <sub>1</sub>	1000	1250			1600				2000			2500			2900
Toplam uzunluk ℓ mak	1510	2740	2820	3740	5350	6960	8570	6960	8540	10120	8800	10800	12800	12750	15950
Baş kısım yüksekliği h ≈	180	220			260				320			400			450
Sac kalınlığı S <sub>1</sub> min			5					6			7			9	
Dom iç çapı			500						600						
Takviye çemberi adedi										1			2		
Taşıma halkası adedi	—		1						2						
Ağırlık (izolasyonsuz) kg ≈	268	525	700	885	1200	1500	1800	2300	2750	3300	4200	5100	6100	9000	11000

Parantez içindeki büyülüklükler zorunlu olmadıkça kullanılmamalıdır.

İki taraftan kaynatıl - Her tarafta kaynaklı  
mis kaynak dikiş uzunluğu 100  
Bölüm adedi 500



X Bölgesi (koroziyona karşı katodik korumanın yapılması halinde,  
anod telini bağlamak için yapılacak ilâve parça).

Dom'un iç çapı d <sub>2</sub>	Dom'un uzaklığı c	Dom'un sac kalınlığı s <sub>2</sub>	Çap d <sub>3</sub>	Delik ekseni- leri çapı k	Civata delik çapı	Flans kalınlığı ve kapak kalınlığı s <sub>3</sub>	Civata TS 80'e göre ölçüsü	Adet	
500	450	5	620	580	18	16	M16	28	
600	500	5	720	680		16		20	32
800	600	5	920	880		20			44

# **YENİ Standardlar**

- I -

## **BİNA DİŞİ YAKIT YAĞI TANKI STANDARDI**

**Ajlan ERSAN**  
Yük. Mak. Müh.

Memleketimizde de artık, kalorifer tesislerinde yakıt olarak kömür yerine Fuel-Oil kullanılmasının günden güne artmaka olduğu görülmektedir. İşte bu nedenile, Türk Standardları Enstitüsü daha önce yayımlamış olduğu «Bina İçine Yerleştirilen Yakıt Yağı Tankı» standardına paralel olarak, bu kez de «Bina Dışı Yakıt Yağı Tankı» standardını hazırlamış ve TS 712 numara ile Teknik Kurulca kabul edilen bu standard, basımı tamamlanarak ilgililerin istifadesine sunulmuştur (1).

Böylelikle, kalorifer tesislerinde kullanılan bina içi ve bina dışı yakıt yağı tanklarının bir bütün olarak standardize edilmesi gereğini görmüş olan Enstitü bununla yerinde bir hizmet yapmış olmaktadır.

Bu standardın incelenmesinden de görülebileceği gibi tanklar; yeraltı ve yan yer üstünde olmalarına, yerleştirme şekillerine, delikli veya deliksiz temizleme usullerine göre sınıflandırılmış ve tankların boyutlandırılmasında yerleştirildikleri yatay veya düşey durumları ve yan yer üstü ile yan yeraltı, yan yeraltı olmaları dikkate alınmıştır.

Yine metinde, alın tipi elektrik kaynağına öncelik verilmekle birlikte, bazı tedbirlerle otomatik kaynağı da müsaade edilmiş, böylece bu hususta bir elastikiyet sağlanmasına çalışılmıştır.

Yeraltı ve yan yeraltı tanklarının korozyona karşı korunabilmesi için, tankların bütün dış yüzeyine astar boya ve toprağın altında kalacak yerlerine de asfalt emülsiyon boyası uygulanması öngörlülmüştür.

Ayrıca, standard kapsamına giren tankların serbest hava basıncında çalışan ve basınçsız kaplar olması gözönüne tutularak, metinde en büyük işletme basıncı olarak  $0,5 \text{ kgf/cm}^2$  lik bir işletme basıncı kabul edilmiştir. Kullanıcılar için bir kolaylık sağlama amacıyla, her zaman yakıt miktarının

belli olmasını sağlayacak bir gösterge donanımının bulunması esası kabul edilmiştir.

Yatay silindirik yer üstü ve yarı yer altı B biçimli ve düşey silindirik yer üstü tanklarında akışkanlığı az olan yakıt yağıları kullanılması halinde, düzenli çalışmayı sağlamak için tankın içine bir isıtıcı konulması da bu standarda yer almaktadır.

Yer altı ve yan yer altı tanklarının belirli bir büyüklükten sonra dayanım bakımından zayıflamasına engel olmak için, 2000 mm üzerinde dış çaplı olanların büyütüğü  $30 \text{ m}^3$ , boyu 10.120 mm ve daha fazla olanlarda  $80 \text{ mm}$ 'lik T profil gelişinden bir veya iki tane alınmıştır. Ayrıca yalnız yatay yer altı tanklarında, tankların tesbit edilmiş normal taşıt ağırlıkları ile 1 m kalınlıkta toprak ağırlığını taşıyacak şekilde takviye edilmeleri gereklidir.

Tankların taşıma kolaylığını sağlamak üzere üst yüzeylerinde taşıma hal-

kalarının bulunması standarda dahil edilmiş, yatay silindirik ve düşey silindirik tanklarda farklar, sınıf ve büyütülüklerde göre taşıma halkalarının 1 veya 2 adet olması kabul edilmiştir.

Yatay silindirik tankların ayaklarının çelik veya betondan eğer şeklinde yapılabilecekleri hususu da metinde yer almaktadır.

Yakit yağı tanklarının memleketimizde seri imalat konusu olmadıkları gözönüne alınarak, bunların herbirinin muayene ve deneylerden geçirilmesi esas kabul edilmiş ve bunlardan muayenelerin göz ve boyut muayeneleri, deneylerin ise basınç ve çekme oldukları belirtilmiştir.

(1) TS 712 «(Bina Dışı) Yakıt Yağı Tankı» standardı, 15 TL fiyatla satışa çıkarılmıştır.

İsteme adresi : Türk Standardları Enstitüsü, Necatibey Cad. 118 - Ankara

### **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

Standard — 106

# SÜLFÜRK ASİT KALİTE VE MUAYENE METODLARI STANDARDLARI

Yard. Prof. Süha ATAMER  
O.D.T.U. Öğretim Üyesi

Uzun bir süredir üzerinde çalışılan Sülfürik Asit Kalite ve Muayene metodları Standardları, Türk Standardları Enstitüsü Teknik Kurulu tarafından kabul edilerek yayınlanmıştır (1).

Bu standardların hazırlık safhasındaki çalışmaların normalden daha uzun sürmüştür olmasının sebepleri, bir yandan inorganik ve organik kimya en-

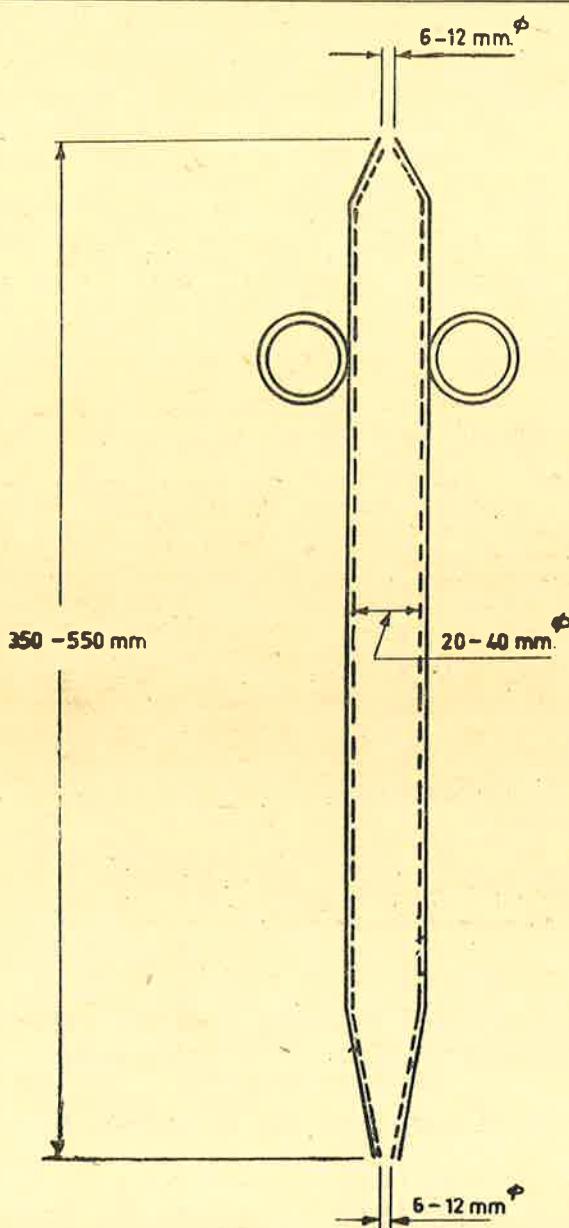
düstrisinin, diğer yandan metallürji sanayisinin birbirinden çok farklı alanlarında, tamamen değişik amaçlar için gereken ve kullanılan sülfürik asitten istenilen fiziksel ve kimyasal özellikler ile sülfürik asidin üretiminde uygulanan değişik teknolojik proseslerde elde edilen mamullerin birbirinden çok farklı ve ayrı özelliklerinin ve nihayet üretici ile tüketici endüstrisinin talep-

lerinin telif edilmesinde karşılaşılan zorluklar olmuştur.

19. Yüzyılın ortalarından itibaren sülfürik asidin, kimya ve metallürji sanayiinde işgal ettiği ve başka hiçbir kimyasal maddeye nasip olmayan önemdeki mevki, bugüne kadar devam etmiştir. Bunun sebebi, bu maddenin çok taraklı kullanılabilir imkânları sağlanması, aynı zamanda benzeri kimyasal ürünler kiyasla daha ucuz maledibilebilmesi olmuştur. Sülfürik asidin, herşeyden önce, hâzır olduğu çok kuvvetli inorganik asit karakteri, ayrıca, özellikle tekstil boyası maddelerinin üretimi sırasında büyük önem kazanan ve uygulama alanı bugün devamlı olarak genişleyen sulfolama işlemleri ve nihayet birçok kimyasal reaksiyonlarda açığa çıkan suyun bertaraf edilmesinde kullanılması sonucu, bu mamullün tüketim potansiyeli devamlı olarak artmıştır.

Öte yandan, sülfürik asit kullanan çeşitli sanayinin bu özelliklerden yalnız birine veya ikisine ihtiyaç hissetmesi, sülfürik asidin diğer özel veya özellikleri bu amaç için belirli bir şekilde ifade edilmesi zorunluluğunu ortadan kaldırılmıştır.

Çeşitli kalitelere göre dünya sülfürik asit üretimine, üretilen asidin değişik sanayi dallarında tüketimine ve dağılımına ait doğru istatistik rakamlarıının verilmesi bugün mümkün olmamaktadır. Ancak, mazî Batı Avrupa ülkeleri bakımından ortalamaya olarak aşağıdaki oranlar dikkat çekmektedir:



	%
Sun'ı gübre üretimi	
Süperfosfat	26.0
Amonyum Sulfat	7.7
Kimyasal maddelerin üretimi	26.9
Petrol rafinerisi	11.1
Boya maddeleri ve pigmentler üretimi	8.8
Reyon endüstrisi	4.9
Demir ve çelik endüstrisi	7.5
Diger metallürjî endüstrisi alanları	1.4
Patlayıcı maddelerin üretimi	2.7
Tekstil endüstrisi apre işlemleri	0.3
Çeşitli amaçlar için	2.7

Amonyum sulfat, borik asit, krom tuzları, bakır sulfat, fenorhidrik asit, ensektisitler gibi kimyasal maddeler ile deterjanların üretiminde kullanılan çeşitli kalitedeki sülfürik asit miktarları yukarıdaki oranlar içinde müthalâa edilmiştir. Bu tüketim dallarında sülfürik asidin, özellikle kuvvetli asit ka-

rakterinden ve derişiklik derecesi ile sülfolama özelliğinden faydalananır.

Bunlardan başka, büyük miktarlar da olmamakla beraber, sülfürik asitte yüksek saflik isteyen akümülatör yapımları ve bakımı ve genel veya özel analitik işlemlerle gıda ve ilaç sanayiinde kullanılmakta olan asidin fiziksel ve kimyasal özelliklerinin, hazırlanan standartlarda göz önünde bulundurulması gereklidir.

Diğer taraftan, sülfürik asit, bilindiği gibi birbirinden temelden ayrı 2 teknolojik proses ile üretilir. Her proses, teknolojinin bir geregi ve sonucu olarak, fiziksel ve kimyasal özellik bakımından birbirinden kesin farklarla ayırlabilen kalitede sülfürik asit üretimi sağlanmaktadır. Her iki proseste ortak olan yegâne husus, sülfürik asit üretiminde bir derece kadar ara ürün sayılabilen kükürt dioksit ( $\text{SO}_2$ )'ın teşekkülüdür. Kükürt dioksit gazi, isiter pirit, halkopirit, pirotit, ham kükürt, flotasyon artıkları veya saf kükürt gibi kükürtlü cevherlerin kavrulması, isterse kükürtlü hidrojen ( $\text{H}_2\text{S}$ ) gazından veya sulfat kükürdünden (ağrı taşı) muhtelif reaksiyonlarla elde edilsin, 2 ayrı proses ile sülfürik asit haline getirilir.

Birinci proses, kükürt dioksidin, azot oksitlerinin ( $\text{NO}$  ve  $\text{N}_2\text{O}_5$ ) katalitik tesirlerinden faydalananır. Eskiden, «Kurşun Odalar Sistemi» adı verilen bu proseste, teknolojinin 1930-1945 yılları arasında hızla ilerlemesi sonucu odalar yerine kuleler kullanılması yoluna gidilmiş, ancak bu gelişmenin tesirleri, asidin kalitesinden çok üretimin artırılması yönünden olumlu olmuştur. Nitekim, sistemin değişik uygulama metodlarına göre, üretilen sülfürik asitteki asit yüzdesi % 1.7 - % 81.8  $\text{H}_2\text{SO}_4$  (56°-62° Bé) arasında kalmış, daha derişik asit elde edilmesi mümkün olamamıştır. Daha yüksek derişiklikte sülfürik asit (66° Bé) üretilmesi ise, kuleler asidinin ayrı bir ünite, dıştan ısıtılp suyunun uğurlanması (teksif edilmesi) ile imkân dahilindedir.

Buna karşılık, kükürt dioksidin vanadyum oksit katalizörler üzerinden kükürt triokside yükseltgenmesi ve kükürt trioksidin sülfürik asit içinde absorbbe edilmesi sistemine (Kontakt Prosesi) göre çalışan fabrikalar, % 100 sülfürik asit ve hatta içinde değişik yüzdelerde serbest kükürt trioksit olan dumanlı sülfürik asit (oleum) üretilmektedirler.

Her iki prosesin farklıları, sadece ürettikleri asidin yüzdelерinden başka, asidin içinde bulunan yabancı maddeler miktarı bakımından da özellikler ve farklılar arzeder. Ham madde olarak kullanılan kükürt cevheri her iki proseste aynı dahi olsa, azot oksitleri

(kurşun odalar - kuleler) sisteminde üretilen asit, içindeki yabancı madde olarak demir oksit ( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ), silis ( $\text{SiO}_2$ ) ve özellikle kurşun sülfat ( $\text{PbSO}_4$ ) ve çözülmüş azot oksitleri ( $\text{NO}$ ,  $\text{NO}_2$ ) bakımından, kontakt sisteminde edilen sülfürik aside göre çok daha fazladır. Kurşun odalar - kuleler asidinin özellikle sun'i gübre endüstrisi ile demir ve çelik endüstrisinde kullanılmasının sebebi de esasen budur.

Yukardaki açıklamalarımızdan da görüleceği gibi, bu kadar çeşitli amaçlar için kullanılan ve üretim proseslerine göre birbirinden çok farklı fiziksel ve kimyasal özellikler veren bir kimyasal maddeyi bir tek standardın çerçevesi içine almanın imkânsız olmasa bile karışıklıklara yol açacağı düşünüлerek, sülfürik asidin kalite standartları 4 ayrı bütün halinde hazırlanmıştır.

#### 1 — Teknik Sülfürik Asit Standardı (TS 692)

Kurşun odalar-kuleler sistemine göre üretim yapan fabrikalarda elde edilen sülfürik asit ile bu asidin ayrı bir ünitede teksif edilmesi suretiyle üretilen yüksek derişiklikte sülfürik asidi kapsamlıdır. Bu standardda, 60° Bé ve 66° Bé sülfürik asit olmak üzere iki tip öngörülmüş ve mamül tipleri görünüş, renk, özgül ağırlık,  $\text{H}_2\text{SO}_4$  yüzdesi, kızdırma kalıntısı, demir, arsenik kurşun ve nitrat bakımından sınırlanmıştır.

#### 2 — Yüksek Saflıkta Sülfürik Asit Standardı (TS 693)

Bu standard, gıda ve ilaç endüstriyi ile genel veya özel kimyasal analizlerde kullanılacak yüksek saflıkta sülfürik asit ve özel surette yüksek saflıkta ve derişiklikte asit gerektiren sanayi kollarında tüketilen sülfürik asidi kapsamlıdır. Standardda «saf sülfürik asit» ve «analitik saflıkta sülfürik asit» olmak üzere 2 tip öngörülmüş ve mamül tipleri, görünüş, renk, özgül ağırlık,  $\text{H}_2\text{SO}_4$  yüzdesi, kızdırma kalıntısı, demir, arsenik, bakır, klorür, kurşun, selen, kükürt dioksit, amonyak, nitrat ve indirgen maddeler toplamı bakımından sınırlanmıştır.

#### 3 — Akümülatör Asidi Standardı (TS 694)

Akümülatörlerin yapımında ve bakımında doğrudan doğruya veya belirli oranlarda damıtık su ile karıştırıldıktan sonra kullanılacak sülfürik asit kalitelerini kapsayan bu standardda «seyreltik akü asidi» ve «derişik akü asidi» olmak üzere 2 tip ortaya konmuştur. Her iki tipin özellikleri, görünüş, renk, özgül ağırlık,  $\text{H}_2\text{SO}_4$  yüzdesi, kızdırma kalıntısı ve akümüla-

törlerin ömrü için zararlı oldukları bilinen demir, arsenik, bakır, klorür, mangan, antimuan selen, kükürt dioksit, amonyak, nitrat ve indirgen maddeler toplamı bakımından belirtilmiştir.

#### 4 — Oleum (Dumanlı Sülfürik Asit) Standardı (TS 695)

Özellikle kontakt sistemindeki fabrikalarda üretilen ve sülfolama işçileri, organik kimya endüstrisi ve patlayıcı maddeler imalâtında kullanılan oleum (dumanlı sülfürik asit) tiplerini kapsayan bu standardda mamül ihitâva ettiği serbest kükürt dioksit bakımından iki tip öngörülmüştür. Tip 1, içinde % 20 serbest  $\text{SO}_3$  bulunan oleumun, Tip 2 ise, % 45 serbest  $\text{SO}_3$  lü oleumun özelliklerini belirtmekte ve görünüş, renk serbest  $\text{SO}_3$  yüzdesi, kızdırma kalıntısı, demir, klorür ve arsenik bakımından sınırlanır.

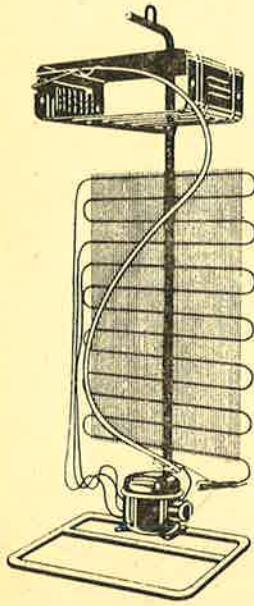
Her 4 standardın kapsamına giren sülfürik asit tiplerinde fiziksel ve kimyasal özellik bakımından yukarıda işaret edilmiş bulunan sınırlamaların aşılıp aşılmışlığını belirten muayene metodlarının tamamen müstakil bir standard halinde hazırlanması faydalı görülmüştür. Gerek fiziksel ve gerekse kimyasal muayenelerde standarda konmuş olan metodlar bugün klasik analiz metodları olarak kabul edilen ve basit olduğu kadar duyarlı ve süratli sonuç vermesi bakımından geniş ölçüde uygulanan analitik işlemler arasından seçilmüştür.

Analiz numunesindeki yabancı maddenin yüzdesine göre tayin işleminin ya volumetrik veya gravimetrik usul ile yahutta kalorimetrik metodla yapılması öngörülmüştür. Yabancı maddelerin yüksek oranda bulunması halinde volumetrik veya gravimetrik tayinler yeter derecede duyarlı ve süratli bulunmaktadır. Ancak, yüksek saflıkta sülfürik asit veya akümülatör asidi içindeki çok cüzi mikardaki yabancı maddelerin tayininde yeter düyarlılık olması bakımından kalorimetrik analiz tercih edilmiştir. Bu analizlerde, tabiatıyla bir kalorimetrenin (Pulfurich kalorimetresi gibi) veya bir fotoelektrik absorbsiyometrenin yahut bir spektrofotometrenin kullanılması yerinde olacaktır. Bu aletlerin, kimya analiz aletleri piyasasında her gün biraz daha basitleşmesi ve ucuzlaşması, hemen her fabrikada aynı laboratuvar dan bir tane bulundurulmasını sağlayacaktır. Bununla beraber, hentiz bir fotoelektrik absorbsiyometreye sahip olmayan laboratuvarlar da aynı analizin çiplak gözle yapılabilmesi ve duyarlı sonuç elde edilebilmesi için çiplak gözle kalorimetrik tayin yolu da, muayene metodu standardı içinde öngörtülmüştür. (Devamı 27. Sayfada)

Memleketimizin elektrik cihazı ve ev aletleri sanayiinin ihtiyaçlarına  
cevap vermek üzere

# TÜRK GENERAL ELEKTRİK ENDÜSTRİ A.Ş.

Türkiye'nin özel şartlarına göre geliştirdiği,  
BEYNELMİLEL KALİTEDEKİ imalât çeşitlerini iftiharla sunar:

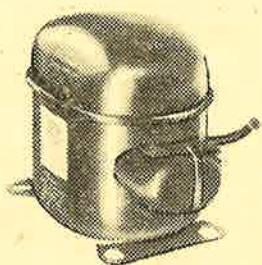


## KOMPLE SOĞUTUCU ÜNİTELER

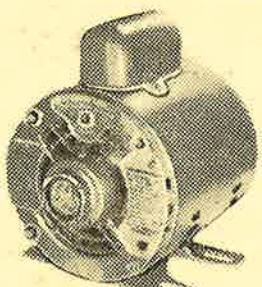
(Ev tipi buz dolapları için)

## SOĞUTUCU ÜNİTE ELEMANLARI

Evaporatörler, Kondenserler,  
Eşanjörler

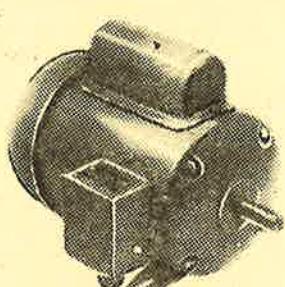


**KOMPRESÖRLER**  
(75 Kcl/saat 525 Kcal/saat)  
Hermetik (tam kapalı) ve  
Freon 12 alçak ve yüksek e-  
vaporatör basınçlarında ev  
tipi buz dolapları, su soğutu-  
cuları, şişe nem gidericileri,  
şişe soğutucuları v.s., tatbi-  
katlar için.



## ÖZEL TATBİKAT MOTORLARI

- Çamaşır makineleri, yıkayıcı motorları
- Çamaşır makineleri, sıkıcı motorları
- Konvektör fan motorları
- Aspiratör motorları
- Aksiyal fan motorları v.s.



## GENEL MAKSAT MOTORLARI

- Monofaze yarım kapalı, burç  
yataklı motorlar (1/6-3/4) HP  
(Özellikle ticari buz dolap kom-  
presörleri ve sessiz çalışma is-  
teyen tatbikatlar için)

- Monofaze ve trifaze tam ka-  
palı, cebri soğutmalı, rulman  
yataklı motorlar

1/4-3/4 HP 1425 d/d 110/220 V.  
tek fazlı kondansatörlü.

1/2-1 1/2 HP 1425 d/d 220/380 V.

1/2-1 1/2 HP 2850 d/d 220/380 V.

1/2-3/4 HP 950 d/d 220/380 V.

## EMAYE BOBİN TELLERİ:

0,29 mm.'den 1,30 mm.'ye kadar ( $135^{\circ}$  C sıcaklıkta  
çalışmaya dayanıklı, hermetik kalite)  
Özel ihtiyaça göre, makara veya kova içerisinde  
kangallar halinde teslim edilebilir.

## BAKİR KAPLI ÇIFT KATLI ÇELİK BORULAR

(3/16-1/4 parmak)

- Kondenser imalatı - Dönüş boruları - Otomobil sanayi  
fren-hidrolik sistemleri v.s.

Her türlü tatbikat problemleriniz için teknik servisimiz emrinizdedir.

**GENERAL ELECTRIC**

**Elektrikte En Büyük İsim**

**TÜRK GENERAL ELEKTRİK ENDÜSTRİ A.Ş**

Topkapı-İstanbul Tel: 21 19 47 - 21 30 55

GENEL SATICISI: BEKO TİCARET A.Ş.

İstiklal Cad. 349 Beyoğlu-İstanbul Telefon: 49 00 39

# STANDARDLAR VE TÜKETİCİ

İ. Taner BERKÜN

Zamanımızın ekonomik düzeni içinde, üretilen onbinlerce çeşit madde ve mamül birtakım aşamalarından geçtikten sonra, sonuç olarak şu ya da bu şekilde kullanılmaktır, tüketilmektedir.

Bugün, bir yandan «üretim» dediğimiz ekonomik faaliyet dalı, öteyandan üretilen malların ihtiyaç sahiplerine ulaştırılmasını hedef tutan «dağıtım» ve «satış» usulleri, bir tükkenin sınırlarını çoktan aşarak dünya ölçüsünde yaygınlaşmış karakterleri ile, son derece karmaşık bir manzara arzetmektedirler.

Ayrıca, mamüllerdeki sayısız çeşit farklılarının yanı sıra, belirli bir çeşitin piyasaya arzı da değişiklikler göstermektedir. Uzaklara gitmeye hacet kalmadan, yurdumuzda satılan herhangi bir mamül maddeyi, örneğin havagazı ile çalışan ev tipi firmları ele alalım. İhtiyaç sahibi bir kimse, firin almak üzere karşılıkçı anda ugrayacağı şaşkınlığı tahmin etmek hiç de zor değildir. O sırada esasen belli bir marka firmanın bazı peşin hükümleri vardır. Zira firmanın sahibi bir komşusu, ya da yakınının tecrübe ve tavsiyelerini hatırlar. Ama mağazadan içeriye girince, bu defa satıcının döktüğü diller kafasını karıştırır. Çok geçmeden işe, farklı marka firmların, birbirinden ayrı prospektüsleri de bir başka unsur olarak katılır. İhtiyaç bellidir ve bu ihtiyacı karşılayacak ödeme imkânı da sağlanmıştır. Şimdi bütün problem, zihinde uyanan çeşitli «acaba»ları ortadan kaldırırmak ve isabetli bir seçim yaparak güven duygusuna kavuşturmaktır. Tüketicide bu güven duygusunu yaratmanın tek yolu vardır: çeşitli tüketim malları hakkında bilgi verecek tarafsız ve yetkili bir enformasyon sistemi kurmak.



Gelişmiş ülkelerde, uzun süren acı denemelerden sonra bu problem, «tüketici organizasyonları»nın kurulmasıyla bir dereceye kadar çözümlenmemiştir. Etkili bir çalışma gösteren bu kuruluşlar, zamanla, doğru yoldan ayrılmış üretici ve imalatçıları kaliteli üretim ve imalata yönləmiş, böylelikle tüketici halk kitlelerinin kaliteli mala duyudukları ihtiyacı, tüketicinin seçim yapmak için özel bir çaba harcamasına lüzum kalmadan karşılayabilmislerdir.

Az gelişmiş, ya da gelişmekte olan ülkelerde tüketim mallarının, miktar ve kalite yönlerinden halkın ihtiyacını karşılayabileceğinin gelişme düzeyine he-

nüz erişilememiştir. Bu gibi ülkelerde çıkarılan bazı kanunlarla, insan sağlığını ve emniyetini ilgilendiren bazı tüketici çıkarları korunmak istenmişse de, ihtiyaçların sınırsız olması ve özellikle söz konusu hukuki mevzuatın uygulanmasında karşılaşılan güçlükler yüzünden istenen sonuçlar alınamamıştır.

Bununla beraber, gelişen ülkelerde bu konuda bir uyanışın olduğu da muhakkaktır. Son yıllarda Viyana'da endüstriyel gelişme ile ilgili uluslararası bir kongreye katılan Kenya Delegesinin şu sözleri çok ilginçtir: «— Memleketimin az gelişmiş bir ülke olduğunu çok iyi biliyorum. Fakat bu, az gelişmiş mallar satın almamız gereği anlamamı taşımaz.»

Memleketimizde, henüz etkili bir tüketici organizasyonu kurulmamış olmasına rağmen, tüketiciye güven duygusunu aşılamak yönünden önemli adımlar atılmıştır. Bu konuya yazımızın ilerdeki bölümlerinde tekrar egleceğiz.



Buraya kadar yaptığımız açıklamalardan da anlaşılmaktadır ki, tüketici ister teşkilatlanmış olsun isterse olmasın, herseyden önce ihtiyaçlara en uygun malı secebilmek için bir hareket noktasına, diğer bir deyimle «ölçü» ye mutaşıatır. Yukarıda sözünü ettigimiz gelişmiş ülkelerdeki tüketici organizasyonları, enformasyon hizmetini yaparken bu ölçüyü kolaylıkla bulmuşlardır, yıllarca süren uzun çalışmalar sonunda ortaya konan standardlardan geniş çapta yararlanmışlardır.

Gerçekten, herhangi bir mal tüketiciye tanırken, onun kalite ve kullanılmış özelliklerini, ölçülerini, gözle görmeyecek, basit bir muayene ile anlaşılamayacak çeşitli karakteristiklerini belirtmek gereklidir. Bunları tespit için yapılacak testlerin de belirli metodları olması zorunludur.

İste bütün bu bilgileri ancak malın standardlarından tespit etmek mümkündür. Tüketicim malları ile ilgili çeşitli kalite, ölçü ve test metodları standardları, bu malların ortaya konan objektif ölçüler içinde ihtiyaçları ne ölçüde karşılayabileceklerini belirtir.

Görülüyorki, tüketicinin aldanmasına ya da yanlışmasını önlemek için önce tüketim mallarının standardlarına, daha sonra da bu standardlardan yararlanılarak gerekli enformasyon hizme

tini yapacak tarafsız bir tüketici organizasyonuna ihtiyaç vardır.

Memleketimizde, son zamanlardaki kipirdanışlara rağmen henüz öyle bir kuruluşu gidildiğini yukarıda belirtmiştim. Bugün için her türlü madde ve mamüllün, hizmetlerin ve metodların milli standardlarını hazırlamakla görevli bulunan Türk Standardları Enstitüsü, uyguladığı TSE Markası sistemi ile kullanıcı ve tüketici durumundaki halkın miza bu enformasyon hizmetini de yapmaktadır.

TSE Markası hakkında gerekli bilgileri vermeden önce, bugün dünyada uygulanan enformasyon sistemleri türinde de duralım.

Tüketiciyi korumak amacını güden bu üç sistem de öncelikle standardlardan hareket etmektedir:

## 1 — Mukayeseli Testler Sistemi :

Bu sistemde tüketim malları, tüketiciye yol gösterme durumunda olan kuruluşlarca, standardlarında belirtilen çeşitli testlere tâbi tutulmakta ve sonuçlar mukayeseli olarak testleri yapan kuruluşun yayın organında halka ilan edilmektedir.

Oldukça etkili gibi görünen bu usûl, özellikle gelişmiş ülkelerde diğer koruyucu sistemlerle birlikte uygulanmaktadır. Ancak, çok geniş laboratuvar imkânlarına ihtiyaç göstermesi ve yapılan testlerin zaman bakımından, piyasamın hızına ve hareketliliğine uyulamadığı için çok geç sonuçlanması gibi bazı önemli sakıncaları da vardır.

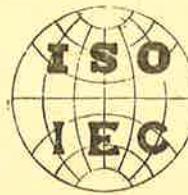
## 2 — Bilgi Veren Etiketler Sistemi :

Bu sistemde ise, mamüllün üzerine konan etiketlerle tüketiciye, o mamüllün ana unsurları hakkında doğrudan doğruya gerekli bilgilerin verilmesi öngörmektedir. Bu etiketler, bir tarafsız kamu kurumu tarafından onaylanır. Etiketlerin hazırlanmasında esas teskil eden testler, mevcut standardlara göre yapılr.

Kolayca anlaşılabileceği gibi, etiketler tüketiciyi malların kullanım özellikleri (performans) ve bazı özel ihtiyaçlarının karşılanabilme imkânları konusunda aydınlatmamaktadır. Tüketicinin bu bilgileri elde edebilmesi için öncelikle bu konuda bir eğitim görmüş olması ve ayrıca özel cabalar harcaması gereklidir.

(Devamı 27. Sayfada)

# Standard Dünyasından Haberler



“SI Birimlerinin Pratik Uygulamaları,, Konulu Uluslararası Konferansta

## Uluslararası Sistem Birimleri'nin geniş çapta uygulanmasına geçildiği belirtildi

24-25 Haziran 1969 tarihlerinde Brüksel'de toplanan «SI Birimlerinin Pratik Uygulamaları» konulu uluslararası konferansa Başkanlık eden Milletlerarası Standardizasyon Teşkilatı (ISO) Genel Sekreteri Mr. Olle Sturen, yaptığı konuşmadada SI Birimlerinin (Uluslararası Sistem birimleri) uyu-

lanmasında ortaya çıkabilecek güçlüklerin, fazla büyütülmemesi gerektiğini söylemiştir.

İngiltere Üretim Mühendisliği Araşturma Birliği tarafından düzenlenen ve 10 ülkeyi temsil 250'den fazla delegenin katıldığı konferansta Mr. Sturen, Uluslararası Sistemin ana birimleri içinde, zaman birimi olarak «saniye», elektrik akımı birimi olarak «ampere», termodynamik ısı birimi «kelvin» ve ışık şiddeti birimi olarak da «kandil»in bulunduğuunu ifade etmiş ve sözlerine devamla:

«— İster metrik sistemi, isterse iç sistemini kullanan ülkelerden gelmiş bulunalım, hepimiz bu birimleri tanımakta ve kullanmaktadır. Bunları esas olarak tesbit edilen «wat», «kulon» «volt» ve «ohm» gibi birimler de dünyada geniş bir uygulama alanına sahip tipler. Bu durumu göz önünde bulundurursak, SI Birimlerine geçme problemi gereksiz yere büyütmemiştir.

ISO ve TSE Başkanı Faruk Stürer, Amerika'lı uzay adamlarının Ay'a yaptıkları başarılı yolculuktan dolayı Amerika Birleşik Devletleri Standardlar Enstitüsü Başkanı Mr. Laque'ye bir kutlama telgrafı gönderdi.

Telgrafında Sünter, astronotların Ay'dan sağ salım dönmelerinden duyduğu memnuniğü belirtmiş, A.B.D.'nin, uzay çalışmalarından Ay yolculuğu vesileyle erişmiş olduğu üstün teknoloji seviyesi ve organizasyon alanında gösterilen başarıyı övmüştür.

### Ayın Fethi Dolayısıyle ISO Başkanı USASI'yı kutladı

Metrik sistemi kabul etmiş olan ülkelerde yillardır SI'in ana birimleri olan «metre» ve «kilogram» uygulanmaktadır. Metrik sistem dışında kalanlarda ise, uzunluk ve ağırlık ölçülerini olan «foot» ve «pound»dan metrik ölçülere geçiş muhakkak ki yoğun çabaları gerektirecektir. Ancak, bir defa met-

rik sisteme geçiş kararını alındıktan sonra, bu birimlerin kabulü kaçınılmaz hale gelmektedir.

Konferans, birimler hakkında yeni kararlar almamakla beraber, çeşitli ülkelerin ve endüstrinin çeşitliollarının, bu konuda ne gibi çalışmalar yaptıklarını ve gelecekte SI Birimlerinin uygulanması yolundaki eğilimlerinin ne olduğunu ortaya koyması bakımından önemli bir fırsat yaratmıştır.

Mr. Sturen'in ifadesine göre konferansta, örneğin günlük hayatımızın vazgeçilmeye unsurlarından biri haline gelen «dakika» ve «saat» gibi birimlerin (saniyenin desimal katları olmadıkları halde), teknolojik nedenlerle değiştirilemelerin söz konusu olmadığı kesinlikle ortaya çıkmıştır. Hız birimi olan «kilometre/saat» veya enerji birimi «kilovat/saat» gibi birimlerin de uygulanmasına devam edilecektir.

Enerji ve iş birimi olan «joule»ün özetinde herhangi bir tartışma olmamıştır. Bu birim, ast katları ve üst katları ile ISO'nun 1000 numaralı Rekomandasyonundaki tarifleri çerçevesinde herkes tarafından kabul edilmişdir. «Kalori»nın kullanılmaya devam edilmesi konusunda da hiçbir talep yok olmuştur.

Mr. Sturen, konuşması sırasında kilovat/saat'in, elektrikteki uygulamasına ilâveten yağlar ve gazlar gibi diğer enerji kaynakları için de kullanılması hakkındaki teklife degenmiş ve şöyle demiştir:

«— Bu fikir, bir taraftan tüketicinin kullandığı çeşitli cihazların kolay bir şekilde mukayeselerinin yapılması duyan ihtiyacı karşılamayı öngörmektedir, diğer taraftan da SI Birimlerini daha etkili bir şekilde uygulamanın faydalarnı ortaya koymaktadır».

Mr. Sturen'e göre, otomobil motorları da dahil olmak üzere çeşitli makine ve motorlarda enerji imput'u ile güç output'u da wat'ın uygun katları ile hesaplanmalıdır. Bunun gerçekleşmesi ise bugün için sadece zaman meselesiştir.

Konferansta, basınç ve şiddet birimleri hakkında da farklı görüşler ortaya atılmış, ancak endüstrinin, tek bir uygulama üzerinde mümkün olduğu kadar kısa süre içinde birleşilmesine şiddetle ihtiyaç duyduğu tesbit edilmiştir. Endüstri alanında gelişmiş

## İŞ EMNİYETİ VE SAĞLIĞI KONULARINDA 30 ISO TEKNİK KOMİTESİ ÇALIŞIYOR

30 Haziran - 4 Temmuz 1969 tarihlerinde Cenevre'de toplanan Uluslararası İş Emniyeti ve Sağlığı Kongresi'nde bir konuşma yapan ISO Genel Sekreter Yardımcısı Mr. R. Maréchal, bu kongreyi düzenleyen Uluslararası Çalışma Teşkilatı (ILO) ile ISO arasında 20 yıldan beri geliştirilen işbirliğine degenmiş ve iş emniyeti ve sağlığı konularında bugüne kadar ISO tarafından yayınlanan sayısız rekomandasyonlar hakkında bilgi vermiştir.

Bu yıl 50nci kuruluş yıldönümünü kutlamakta olan ILO'nun bu vesileyle düzenlediği törenlerin bir parçasını teşkil eden Kongre'de Mr. Maréchal, özellikle gemi inşa, makina takım tezgâh-

ları, konteynerler v.b. endüstri kollarında çalışmalar yapan 30 kadar ISO teknik komitesinin, iş emniyeti ve sağlığı konuları ile de geniş ölçüde ilgilenecek durumunda olduklarını belirtmiştir. Sözü edilen konularda yayınlanmış bulunan ISO Rekomandasyonlarının sayısı, sonu olarak aynı amaca başka başka yollardan giden iki uluslararası kuruluşun yaptıkları işbirliğine güzel bir örnek teşkil etmektedir.

Konu ile ilgili olarak yayınlanan ISO Rekomandasyonları arasında, çeşitli kuryucu elbise ve teçhizatın, örneğin motosikletler için emniyet kemeleri vekoruyucu başlıkların, madenciler için çizme, eldiven, gözlük gibi eşyaların standartları da yer almaktadır.

ülkelerin aralarında anlaşarak, bu konuda diğer ülkelere öncülük etmeleri gereği ortaya çıkmıştır.

Mr. Sturen, konfreansa katılanlar, öne sürülen görüşlerin milli ve milletlerarası standartizasyon çalışmalarında gözontinde bulundurulacağına emin olmalarını istemiş ve:

«— Birimler konusunda, ISO Rekomandasyonlarının uygulanmasıyla varılacak uluslararası bir anlaşmaya duylan ihtiyaç, diğer alanlara oranla çok daha fazla hissedilmektedir» demiştir.

Danimarka Standardları Birliği Başmühendisi Mrs. V. Simonsgaard'ın, ISO'ca kabul edilen birimler hakkındaki komple raporu ile açılan teknik oturumlarda, İngiliz Standardları Enstitüsü (BSI) Teknik Direktörü Dr. H. M. Glass «Enerji Birimleri ve Tüketiciler», Alman Standardları Birliği (DNA) Direktörü Dr. A. Ludwig «SI Birimlerinin Malzeme Testleri Alanda Uygulamalarından Doğan Problemler», Belçika Standardları Enstitüsü (IBN) nden Prof. Thomas, Danimarka Standardları Enstitüsü'nden Mr. L. Norgard, ve AFNOR'dan Mr. A. Gigou «İnşaat ve Yapı Endüstrilerinde SI Birimlerinin Uygulanması», Çekoslovakya Metroloji Enstitüsü Direktörü Dr. V. Sindeler «SI Birimlerinin Enstrümantasyon Üzerine Etkileri» ve yine AFNOR'dan Mr. Ambard «Günümüzdeki Ölçme İşlerine SI Birimlerinin Uygulanması» konularında bilir tebliğ sunmuşlardır.

ISO'nun yaptığı araştırma sonuclarına göre, bugün 25 kadar ülke SI Birimlerini, ya resmen kabul etmiştir, ya da bu yoldaki çalışmalarını tamamlamak üzereidir.

## ISO'NUN İNŞAAT GRUBU CENEVRE'DE TOPLANACAK

İnşaat ve inşaat malzemeleri konularında uluslararası standartları hazırlamak üzere çalışmalar yapan ISO'ya bağlı altı teknik komitenin sekreteriyaları, 26 ve 27 Haziran günlerinde bir toplantı yapmışlardır. Belirli konularda çalışan teknik komiteleri, ortak noktalarda anlaşmaya vardırmak üzere biraraya getirmek amacıyla ISO tarafından düzenlenen seri toplantıların ilkini teşkil eden bu toplantıda ISO Genel Sekreteri Mr. Olie Sturen Teknik Komitelerin temsilcilerine «hoş geldiniz» dedikten sonra bu ortak çalışmaların teknik komiteler arasında geniş ölçüde ahengi sağlayacağı umidini belirtmiş ve gerek teknik komitelerin, gerekse ISO Merkez Sekreteryasının yetki ve sorumluluklarında, bu biraraya gelme dolayısıyla herhangi bir değişikliğin söz konusu olmadığını ifade etmiştir.

ISO'dan Dr. W. H. Raby, yaptığı konuşmada, uluslararası standartizasyon çalışmalarının hızlı gelişmesi karşısında ISO'nun eskisinden daha aktif bir rol oynama durumunda olduğuna değinmiş özellikle bu rolin teknik çalışmaların planlanması ve koordinasyonu yönünden olacağını belirtmiştir.

ISO'nun bu tutumunun kendilerin-

ce de desteklendiğini belirten konuşmalar yapan delegeler daha sonra sorumluluk alanlarının ve işbirliği yollarının açık seçik bir şekilde tesbiti hususunda tartışmışlardır. ISO Rekomandasyonlarının en etkili şekilde hazırlanmasını sağlayacak konular da ayrıntılı olarak görüşme konusu yapılmıştır.

İkinci toplantısını altı ay sonra yapacak olan ISO İnşaat Grubunun toplantısına, TC 59 «Yapı Konstrüksiyonu» Teknik Komitesini temsilen Fransa'dan Mr. A. Gigou, TC 71 «Beton ve Takviyeli Beton» Teknik Komitesini temsilen Avusturya'dan Mr. H. G. Stoklasek, TC 77 «Asbestli Çimento Mamulleri» Teknik Komitesini temsilen İsviçre'den Miss. M. Schenk, TC 89 «Ağaçtan ve Diğer Odun Lifi Malzemeden Yapılmış Levhalar» Teknik Komitesini temsilen Almanya'dan Mrs. H. Lingemann, TC 92 «Yapıların ve İnşaat Malzemelerinin Yangın Testleri» Teknik Komitesini temsilen İngiltere'den Miss M. Pountney, ve TC 98 «Yapı Dizaynı için Esaslar» Teknik Komitesini temsilen Polonya'dan Prof. S. Janicki katılmışlardır.

**KAVEL**

● PLASTİK İZOLELİ ELEKTRİK İLETKENLERİ

● YERALTı KABLOLARI  
(Yüksek ve alçak gerilim 240 mm<sup>2</sup> ye kadar)

● EMAYE BOBİN TELLERİ  
(10.10 mmØ - 3 mmØ)

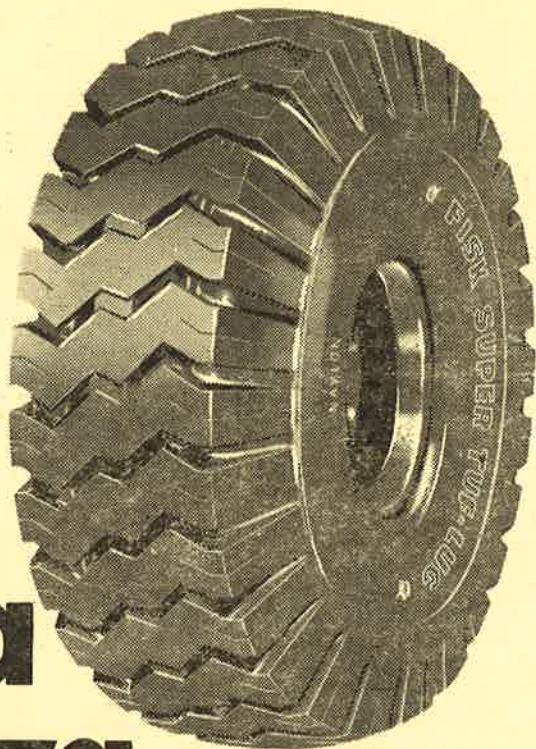
● SUNİ DERİ ve YER MUŞAMBALARI

Yeraltı Kablosu NK-NKBA'ya nazaran üstün özellikleri hizmet olan  
YVV (NYY) YVMV (NYCY)  
YVS (NYFY) YVMHV (NYCEY)  
Kablolarında ve her tip İletkenlerde KAVEL markası standardlara uygunluğun ifadesi ve üstün kalitenin sembolüdür.

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

Tel: 63 34 00 - 63 34 01

Telgraf: KAVELKABLO - İstanbul



# Vasıtanıza ve yolunuza en uygun lâstik Fisk çeşidi arasındadır!

Fisk, piyasanın en yumuşak lâstiğidir.

Sarsıntıları önler, rahat bir yolculuk sağlar.

Fisk, piyasanın en sağlam lâstiğidir.

Terkibinde bulunan Poli-B maddesi sayesinde  
çelik gibi bir sağlamlık kazanmıştır.

Fisk, piyasanın uzun yola en elverişli, ağır yüke  
en dayanıklı lâstiğidir.

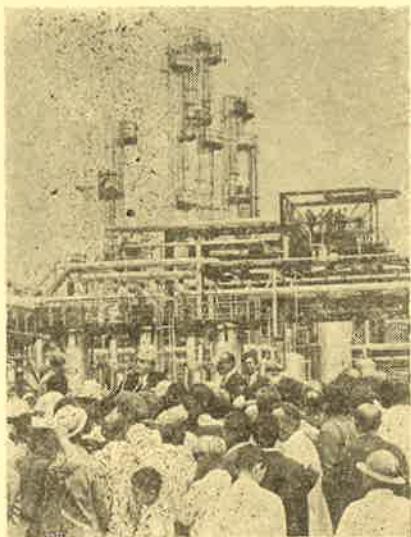
Fisk, piyasanın fren emniyetini en iyi sağlayan  
lâstiğidir.

Fisk, savrulmayı ve kaymayı önler.



**FISK**  
**sağlam**  
**yumuşak**

# YURTTAN HABERLER



Başbakan S. Demirel, Pet-Kim'in açılış töreninde konuşurken

## Bu ay içinde Önemli bazı tesislerin temel atma ve açılış törenleri yapıldı

Geçtiğimiz ay içinde Başbakan Sayın Süleyman Demirel, yurt içinde yaptığı çeşitli geziler esnasında bazı önemli tesislerin temellerini atmış, bir kısım tesisleri de hizmete açmıştır.

İçeride özel sektörde ait büyük yatırımların da bulunduğu ve millî ekonomimizin gelişmesine katkısı önemli ölçülere varan bu olaylar hakkında okurlarımıza kısa bilgiler sunmayı faydalı bulduk.

Aynı başında İstanbul'a giden Başbakan Demirel, ilk olarak 2 Temmuz günü «Yarımca» daki Petro-Kimya tesislerinin 1. kısmını işletmeye açmıştır. 1966 yılında temeli atılan ve 750 milyon liraya malolan bu tesislerde 1500 kişi çalışacak ve 40 bin kişiye de iş imkânı sağlanmış olacaktır. Başbakan 1. kısmın açarken 2. kısmında temelini atmıştır.

Aynı gün İzmit'te Rabak firmasına ait 15000 ton kapasiteli Çelik Alüminyum Kablo Fabrikasının, Çayırova'daki 225 milyon liraya malolacak ve yılda 50 bin motor imâl edecek Perkins Motor Fabrikası'nın, yılda 20 bin traktör imâl edecek Massey-Ferguson Traktör Fabrikasının ve Eaton-Yale and Town Dişli Kutusu Fabrikasının temelleri de Başbakan tarafından atılmıştır.

Bu ay içinde Bursa ve Van Çimento Fabrikaları ile Kars Süt Fabrikasının açılış törenleri yapılmış ve Seyitomer Termik Santrali, Keşan Ovasını sulayacak Kadıköy Barajı, Isparta'da Göltaş Çimento Fabrikası, Mardin Çimento Fabrikası, Çıldır Hidroelektrik Santrali ile Kars Çimento Fabrikasının da temelleri atılmıştır.

## BURSA ÇIMENTO FABRİKASI

Prof. Dr. Tarık G. SOMER  
TSE Yönetim Kurulu Üyesi

Ankara-Bursa yolu üzerinde Bursa'ya 14 km. kala, bir tepenin üzerinde modern bir tesise karşılaşıyoruz. Burası yoğun bir çalışma ile 18 ay içerisinde tamamlanmış bulunan 300.000 ton/yıl kapasiteli Bursa Çimento Fabrikasıdır.

Özel Sermaye ile kurulduğu ve tamamen halka açık bir şirket olduğunu ilgililerce belirtilen fabrikanın ön projesi, inşaat ve montajının tümü, yerli imkânlarla karşılandığı gibi makine ve ek tesisatın % 70'i de memleketimizde imâl edilmiştir.

Bu konularda en büyük sorumluluğu üzerine alan Sayın Genel Müdür Kâzım TURGAY'ın TSE Teknik Kurullarında ve 9 yıldan beri de TSE Yönetim Kurulunda görev almış bulunduğu da işaret etmek isterim. Böylece, Sayın Turgay'ın Çimento standartlarını çok yakından bilerek, bunların kendi tesislerinde uygulanması imkânlarını da hazırladığı memnuniyetle görülmüştür.

Mamûlün kalitesi, TS 21 NPQ'ye uygunluk amacını gütmekte olup, ilgililer kalitenin bu standardın da üstünde olduğunu ifade etmektedirler.

Laboratuarlarda üretim ara kademelerinin ve mamûl kalitesinin kontrolleri modern metodlarla yapılmaktadır. Çok vakit alan klasik analiz usulleri yerine O.D.T. Üniversitesi tarafından tavsiye edilen kompleksiyometri ile daha çabuk ve daha duyarlı sonuçlar veren metodların ilk defa Bursa Çimento Fabrikasında uygulanmağa başlandığı memnuniyetle müşahade edilmiştir.

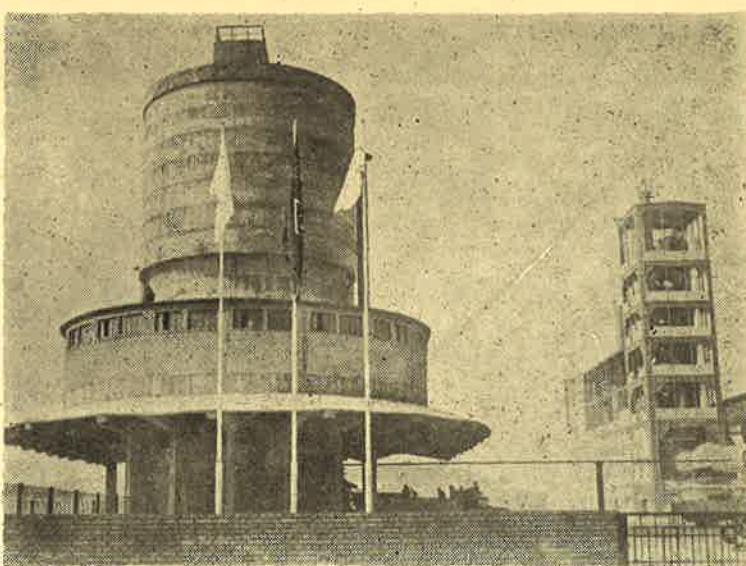
Bu uygulamalar Sanayi - Üniversite ve TSE arasındaki işbirliğinin güzel bir örneğini teşkil etmektedir.

1967 de inşaatına başlayan Bursa Çimento Fabrikası, Ocak 1969 dan beri üretmeye başlamıştır. Fabrika kuru sistemle çalışmaktadır, önemini türler arasında  $\varphi 3,6 \times 50$  m lik bir döner fırın, 250 t/s kapasiteli konkasör,  $\varphi 3,20 \times 7,75$  eb'adında hava cereyanlı ham madde değirmeni ve  $\varphi 3,20 \times 10,20$  eb'adında bir çimento değirmeni bulunmaktadır. Paketlemeye, saatte 120 ton çimento otomatik olarak torbalanabilmektedir.

Elektrik güç ihtiyacının 5000 kw civarında olduğu öğrenilmiştir.

Bir kg. çimento için ortalama 820 kg. kalori sarfedildiği, bir ton çimento başına 90 kw saat elektrik enerjisi kullanıldığı ilgililerce ifade olunmaktadır. Bu rakkamların çimento üretiminde asgari değerlere tekabül ettiğini belirtmek gerekir.

Bursa ve çevresinin çimento ihtiyacını karşılayan bu modern fabrikanın, memleketimiz sanayiine hayırlı ve başarılı olmasını dileriz.



# Renk Farklarının Hesaplanması

Ferit ÖZGİRGIN  
TSE Tekstil Hazırlık Grubu Üyesi

Türk Standardları Enstitüsü'nün teknik standardları konusundaki çalışmaları, her geçen gün gelişmeler kaydetmektedir. Yakında ele alınacak olan çeşitli kumaş ve dokuma standardlarında yer alacak deneylerin birer birer standardlaştırılması bu faaliyetin bir parçasıdır. Yazımıza konu olarak seçtiğimiz «Renk Farklarının Hesaplanması» da aynı deneyler içinde önemli bir yer tutmaktadır.

★

TSE Teknik Kurulu tarafından kabul edilen «Boyalı ve Baskılı Tekstil Mamüllerinin Renk Haslık Muayeneehrinde, Gri Skalanın kullanılması» adlı (TS 423) standardda yer alan solma ve akma gri skalaları kademeleri arasındaki renk (koyuluk) farklarının, Adams Nickerson renk farkı formülü uygulanmak suretiyle, NBS ünitesi olarak verildiğine degenilmiştir.

Aynı formülün, hazırlık çalışmaları tamamlanmak üzere olan ışık haslığı standardında da uygulanacağı, ortaya çıkmış bulunmaktadır.

Bir ışık kaynağından, renkli bir cisme gelen ışınlar, burada kısmen yansır, kısmen absorbe olur, kısmen de o cisimden geçip gider.

Yansıyan kısmı, yansımaya derecesi ile gösterilir. Bu oran, ideal beyaza göre, belirli dalga uzunluğunda yansıtınış derecesidir.

Spektral yansımaya derecesi, dalga uzunluğunun bir fonksiyonu olarak gösterilirse «yansımaya eğrisi» elde edilir.

Şekil 1'de, sol tarafta, yeşil bir rengin yansımaya eğrisi gösterilmiştir. Işık E( $\lambda$ ) enerjisi ile, renkli cisim üzerinde R( $\lambda$ ) yansıması veriyorsa, cisimden her dalga uzunlığında R'ye tekabül eden E enerjisi geri döner, yani göze gelen ışık enerjisi R'( $\lambda$ ). E( $\lambda$ ) olur.

Bu ışık enerjisi, retina tabakasındaki ikaz merkezlerinden, sinir sinyalleri haline gecerek, beyinde renk hissi meydana getirir.

Yapılan denemeler sonunda, normal olarak retinada farklı spektral duyarlılıkta 3 ikaz merkezi bulunduğu ve bu durumun, renk hissine tekabül ettiği kabul edilmiştir. Yani, renk, bu 3 değer ile tanımlanabilir.

Deneysel tesbit edilen bu göz modeli, 1933 de CIE (Commission Internationale de l'Eclairage) tarafından, Uluslararası normlaştırılmıştır.

Şekil 1'in, 3 cü sırasında görülen eğriler, normal gören gözü, norm spektral değer eğrileri ( $x$ ,  $y$ ,  $z$ ) denir.

Görtileceği gibi, ikaz merkezlerinden biri ( $y$  eğrisi) daha çok mavi ışığa, ( $y$  eğrisi) yeşil ışığa, ( $x$  eğrisi) de daha çok kırmızıya karşı duyarlıdır.

Bakılan renkli bir cisimden yansyan ve gözdeki ikaz merkezlerine gelen ışık enerjisi, duyarlıklarına göre, toplanır ve sinir sinyali olarak beyne gelir.

Bu sinyallerin miktarları, şekil 1 de, 4 ncü sırada gösterilmiştir:

$$X = \sum_{\lambda=400}^{700} E(\lambda) \cdot R(\lambda) \cdot x(\lambda)$$

$$Y = \sum_{\lambda=400}^{700} E(\lambda) \cdot R(\lambda) \cdot y(\lambda)$$

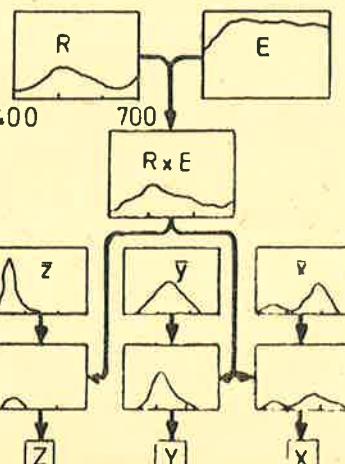
$$Z = \sum_{\lambda=400}^{700} E(\lambda) \cdot R(\lambda) \cdot z(\lambda)$$

Bu suretle hesaplanan X, Y, Z değerlerine, norm renk değerleri denir.

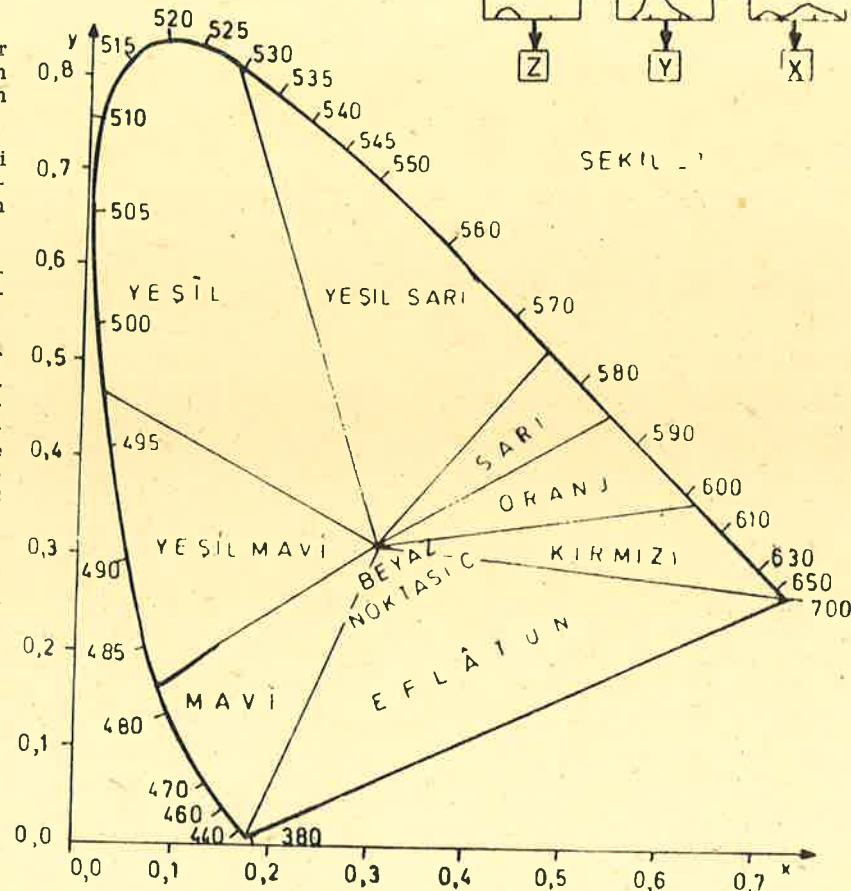
Bu üç norm renk değeri, artık gözü gördüğü rengin hakiki tanımlama değerlerini teşkil eder.

Renklerin grafik olarak gösterilmesi için, X, Y, Z, bir renk uzayında 3 boyutta gösterilebilir.

Ancak, bu şekilde pratikte kullanılmayıp, rengin kırmızı ve yeşil kısımla-



SEKİL 1



SEKİL 2

$x_1, x, y, X, Y, Z$  toplamındaki  $X, Y$  nin orani olarak gösterilir.

$$x = \frac{X}{X+Y+Z}; y = \frac{Y}{X+Y+Z}$$

Bu suretle, rengin tonu ve doyması (griye nazaran renkliliği) gösterilmiş olur.

Diger taraftan, rengin açıklık ve koyuluğunun  $x$  ve  $y$  üzerinde etkisi bulunmamaktadır.

Örnek olarak, rengin yansımıza eğrilerini 2 kat büyük alsak,  $X, Y$ 'nın 2 kat büyütmesine karşı  $x, y$  aynı kahr.

Bu husus gözontünde tutularak;  $x, y$  değerleri renk düzeyine geçirilir ve bu suretle CIE şekli meydana gelir. (Şekil : 2)

Bu suretle elde edilen, yaklaşık (üçgen)'in hemen hemen ortasında beязı gösteren C noktası bulunur.

Norm spektral değeri  $y$ , gözün spektral açıklık değerine eşit olduğundan,  $Y$  renk değeri açıklık ölçüsü olarak alınır.

Açıklık, renk alanına, dikey eksende, beyaz ve siyah alt alta olacak şekilde gösterilebilir.

Bir rengi tanımlamak için  $x, y$  ve  $Y$  değerlerinin bilinmesi gereklidir.

CIE norm renk tablosu incelendiğinde, renklerin renk üçgeninde, düzgün olmayan aralıklarla dağılımı nedeniyle, renk uzayında, aynı renk farkı

gösteren, yani  $Ax, Ay, AY$  değerleri aynı olan 2 renk, görünürde, çok kere aynı renk farkı göstermeyecektir.

Bu bakımından, CIE sistemini duyarlı bir hale getirmek için, görülen

renk farkının iki renk arasında AE sistemi haline getirilmesi düşünülmüş ve 1964 de CIE - U.V.W ideal renk uzayı sistemi tavsiye edilmiştir.

Sanayide çok kere kullanılan bu sistem yanında, Adam sistemi de kullanılmaktadır. Bunlardan başka, Munsell sistemi de sayılabilir.

Munsell sistemi, gri skala standartında yer alan Nickerson - Schutz renk farkı formülünün esasını teşkil eder.

İlk renk farkı formülü 1939 da Judd tarafından ortaya atılmış olup, NBS birimini vermektedir.

Bundan sonraki renk farkı formülü 1944 de Nickerson - Schultz tarafından bulunmuştur. Bu da NBS birimi vermektedir. Formül aşağıda gösterilmiştir.

Tekstil Sanayiinde, renk spesifikasyonu, spektrofotometrik ölçümle (Magnezyum oksitte standart yansımıza % 100 alınarak) ( $X, Y, Z$ ) cinsinden verilir. Bu doneler, Adams «Kromatik Değer» sistemi ile, renk farkı tayininde uygulanabilir.

Kromatik değer uzayında eksenler  $V_x, V_y, V_z$ , ( $V_x - V_y$ ), ( $V_x - V_z$ ) olarak alınır.  $V$  değerleri, OSA'su Komitesi tarafından tavsiye edilmiş olup, Munsell değerlerinin birer funksiyonudur.

OSA raporundan alınan ve  $X, Y, Z$  ye tekabül eden  $V_x, V_y, V_z$  değerleri

rının, 1 ile 10 arasında değişen şekilde normalleştirilmiş değerlerini gösterir çizgeler mevcuttur. Çok yer tuttuğu için, buraya eklenmemiştir. İhtiyaç hinde TSE'den istenebilir.

$$AE = 40 \left( (0,23 AY_y)^2 + [A V_x V_y]^2 + [0,4 A (V_z V_y)]^2 \right)^{0,5}$$

#### LITERATÜR :

1 — D. Nickerson, Tables for use in computing in Relation to visual Assesments in the small colour differences, A.D.R 21 Aug. 1950 Nr. 17

2 — Prof. W. D. Wright, Colour and its Measurement, Ciba Review 1961-2

3 — Dr. Anni Berger . Dr. Andreas Brockers Farbmessung, Bayer Farben Review 3, 1964

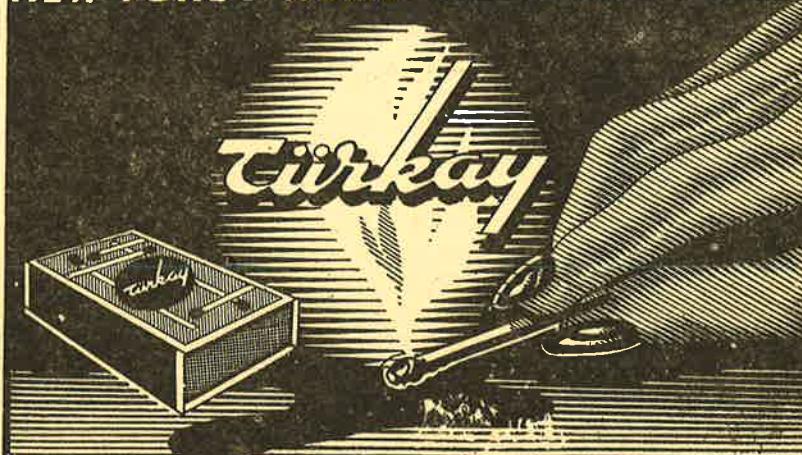
4 — E. Coates - G. Rigg, Colour Difference Measurements

5 — Dr. Deane B. Judd, Der Ideale Farbraum, Palette No. 30, 1968

Sekil : 1 (Broşürün 7 ci sahifesinde) Renk hissini meydana getiren faktörler. (D. L. Mac Adam, TAPPİ 38 (1955)'e göre)

Sekil : 2 (Broşürün 9 ncu sahifesinde) CIE Norm tablosu.

## HER TÜRLÜ REKLAMLARINIZ İÇİN



TÜRKAY ENDÜSTRI ve TİCARET A.Ş.

## KİBRİTLERİ

Kutu etiketleri Üzerine  
Hertürüklü reklamlarınızı  
Yurdun her yerinde  
Teşhir eder.

#### AYRICA

Hususi Reklam poşet  
ve büyük kutu kibritle  
le de reklamlarınızı en iyi  
şekilde yapabilirsiniz.

Tafsilat için müracaat :

Tek 63 36 00-01

Adres : Çayırbaşı sokak No 1

İstanbul - İstanbul

# HEICO

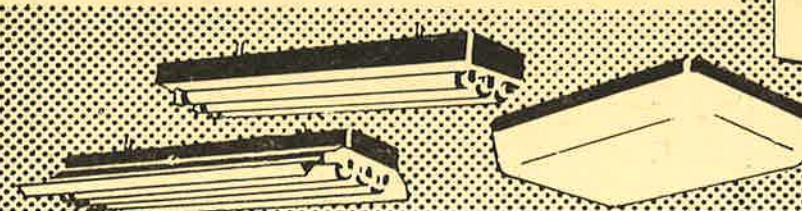


STANDARDA GİREN YEGÂNE  
BALAST **HEICO** DUR.  
**HEICO** MARKASI GARANTİNİN  
VE TEKNİĞİN İFADESİDİR.

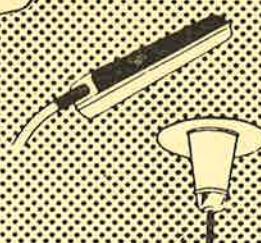
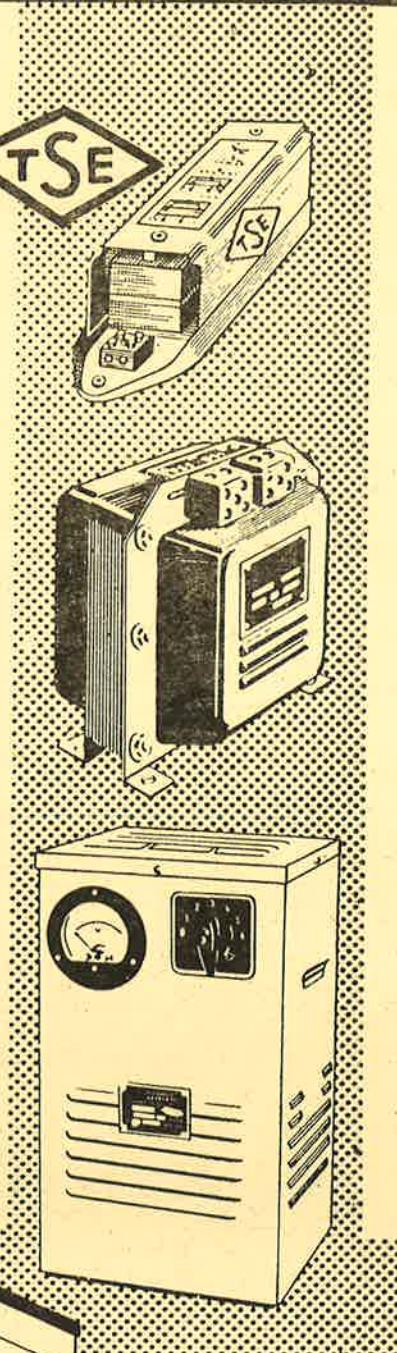
5 WATTAN 5000 WATA KADAR  
MONOFAZE **HEICO** TRANS-  
FORMATÖRLERİ AVRUPA  
EMSALLERİ AYARINDA OLUP  
EN İYİ VERİMLE ÇALIŞIR.

DÜŞÜK GERİLİMLİ YERLERDE  
CİHAZLARINI DAHA VERİMLİ  
ÇALIŞTıRMak İSTİYORSANIZ  
**HEICO** REGÜLATÖRÜ KUL-  
LANINIZ.

**HEICO** FLUORESANT BANT  
VE REFLEKTÖRLERİ ZERAFETİN  
NÜMUNESİDİR.



SOKAK AYDINLATMASINDA  
**HEICO** ANTIGRON, ARMATÜR  
VE BALASTLARINI TERCİH EDİNİZ.



HAYK DEĞİRMENCİOĞLU, YANIKKAPI SOK. 38 İSTANBUL - KARAKÖY TEL : 44 33 37

Standard — 112

## Temmuz ayında açılan fuarlar

Geçtiğimiz Temmuz ayında, yurdumuzun üç ayrı bölgesinde açılan milli fuarlarımıza büyük bir ilgi ve hayranlıkla izlenmiştir.

1 Temmuzda Samsun, 7 Temmuzda Bursa, 10 Temmuz'da Kayseri'de tertiplenen fuarların açılış törenlerinde hazır bulunan Ticaret Bakanımız Sayın Ahmet Türk'ün yaptıkları konuşmalarda, fuarların ekonomik ve sosyal bakımlardan taşındıkları öneme değinmişler ve kaydedilen gelişmelere dikkat çekmişlerdir.

### SAMSUN FUARI

140 bin metrekarelik bir alana kurulan 7. Samsun Fuarı 1 Temmuz 1969 tarihinde açılmıştır. Fuara Samsun, Ankara, İzmir, Bursa, Erzurum, Rize, Tokat ve Giresun illerimize mensup özel sektör firmaları ile kamu sektörüne mensup bazı teşekkülerimiz katılmışlardır.

340 iştirakçı teşekkülerin mamul ve mahsullerinin teşhir olunduğu fuar 31 Temmuz günü kapanmıştır.

### BURSA FUARI

Bursa Milli Fuarı, 7 Temmuz 1969 tarihinde yapılan bir törenle altıncı defa hizmete açılmıştır. Kamu ve özel sektörde mensup 279 kuruluşun iştirak ettiği 6. Bursa Milli Fuarı da 31 Temmuz akşamı kapanmıştır.

Bilhassa Bursa bölgesinde imal olunan sınaı mamullerin sergilendiği fuara civar illerden de iştirakler olmuştur. Bursa'da faaliyette bulunan özel sektörde mensup firmaların mamul ve mahsulleri toplu bir şekilde Bursa Ticaret ve Sanayi Odası pavyonunda teşhir olunmuş, kamu sektörüne mensup teşekkülerin ise müstakil pavyonlarda yer aldığı görülmüştür.

Fuarın açılış günü Bursa Halk oyunları Festivalinin de başlaması çevreye ayrı bir renk katmıştır.

### ANADOLU FUARI (KAYSERİ)

10 Temmuz'da açılan Kayseri Anadolu Fuarı, bu yıl üçüncü yılını idrak etmektedir. 201 teşekkülerin katıldığı fuar bir ay süre ile açık kalacak ve 10 Ağustos 1969 tarihinde kapanacaktır.

Geçen yıla nazaran teşhir alanı genişletilen bu fuarda da daha ziyade yerli sınaı mamullerimiz teşhir olmaktadır.

### KOCAELİ SANAYİ SERGİSİ

Kocaeli Belediyesi ile Ticaret ve Sanayi Odası tarafından müstereken tertiplenen sergide sadece Kocaeli Bölgesinde faaliyette bulunan sınaı kuruluşların mamulleri teşhir olunmuştur.

28 Haziran 1969 tarihinde açılan Sergi, 31 Temmuz'da kapanmıştır.

## Standardlar ve Tüketiciler

(Başterafta 19. sayfada)

İsveç'te 20 yıldan beri uygulanan sistem, halkın kültür seviyeleri yüksek olan diğer Kuzey ve Batı Avrupa ülkelerinde de benimsenmektedir.

### 3 — Kalite Markaları Sistemi :

Tüketicisiye, serbestçe seçiminde gereklili olan bilgileri verme konusunda en yaygın sistem budur. «Standart Uygunluk» markaları sistemi de denilen bu usul, genellikle milli standardların hazırlanmasından sorumlu olan milli standard enstitüleri tarafından uygulanmaktadır. Marka uygulamalarında öncelikle üretici ve imalatçıların teşebbüsü ile hizmete geçirilmekte olması, diğer bir deyimle ilk bakışta çıkarları birbirine zıt gibi görünen iki sektör arasında tam bir anlaşmanın sağlanması, değerli sonuçların elde edilmesini sağlamaktadır.

Gelişen ve gelişmekte olan tilkeleinin pek çokunda uygulanan sistem, ayrıntılarda uygulandığı yerin şartlarına göre farklılıklar göstermekle beraber, prensipte bellii bir noktadan hareket etmektedir: Dürüst ve namuslu imalatçının malını tüketiciye tanıtırken, objektif ölçütler içinde tesbit edilen ihtiyaçların, yani milli standardların aracılığından yararlanmak.

Memleketimizin özelliklerine en uygun düştüğü için Türk Standardları Enstitüsü tarafından kabul edilerek son yıllarda başarı ile uygulanan «TSE Markası» sistemi, kalite markaları sisteme tipik bir örnek teşkil etmektedir. Bu bağ�mdan, TSE Markası uygulamalarını açıklarken, sistemin işleyisini de ayrıntıları ile göreceğiz.

**TSE Markası :** TSE Markası, en yaygın kullanılışı ile bir baklava dilimi şeklindeki eşkenar dörtgen içinde TSE harflerinden meydana gelmektedir ve herhangi bir mamul üzerinde görüldüğü zaman, o mamulin standardına uygun olduğunu ve bu hususun Türk Standardları Enstitüsü'nce garanti altına alındığını ifade eder.

Standarda uygun imalatına güvenen imalatçı, TSE'ye müracaatla, test bit edilecek bu durumun Kamu Oyunu ilan edilmesini ister. Bu müracaat, gerek o malin fabrikasında, gerekse piyasada, TSE uzmanlarında yapılacak uzun araştırma ve laboratuvar çalışmalarından sonra sona erer. Olumlu sonuç alınmışsa, TSE ve imalatçı arasında bir anlaşma yapılır ve bundan sonra imalatçı malının üzerine TSE Markası'ni koyma hakkını kazanır. TSE'nin o mal için yaptığı çok yönlü denetim, anlaşma devamında aynı şekilde

titizlikle yürütüllür. TSE Markası'ni taşıyan malların standardlarına uygun olmaması halinde tüketicinin uğrayacağı zararların ödenmesi ve bu durumda elde edeceğii diğer bütün haklar garanti edilmiştir.

Görlüliyor ki, TSE Markası uygulamaları gelişikçe, kalkınma hamlesi içinde bulunan memleketimizin büyük bir promlemi de çözüm yoluna girecektir. Bugün için bütün dileğimiz, Türk Standardları Enstitüsü tarafından yarınlanan tüketim malları standardlarından yararlanmak suretiyle, TSE Markası uygulamalarının tüketim malları alanında da yaygınlaşmasını sağlamak.



Gelecek yazımızda, tüketicinin standardlar aracılığı ile korunması konusundaki uluslararası çalışmaları gle ailecagız.

## Sülfirik Asit Kalite ve Muayene Metodları standarı

(Başterafta 17. sayfada)

müstür. Çiplak gözle yapılan tayinlerde, subjektif yanalma payını asgari ölçüde tutmak amacıyla, tayini yapacak yabancı madde ile en koyu rengi veren ve optik yoğunluğu en fazla olan reaktifler seçilmiştir.

Muayene metodları standarı, aşağıdaki fiziksel ve kimyasal muayenele ri kapsamaktadır:

Görünüş, bulanıklık muayenesi, renk muayenesi, özgül ağırlık tayin (iki metod) ve eşdeğerlik ile sıcaklık düzeltme çizelgeleri, kimyasal muayene esasları ve analiz tartımı olma metodları, toplam asit miktarının tayini, kızdırma kalıntısı tayini ile demir, arsenik, kurşun, bakır, klorür, mangan, antimuan, selen, kültür dioksit, amonyak, toplam nitrit ve nitrat, toplam indirgen maddeler, serbest dioksit tayinlerini kapsamaktadır.

(1) TS 692 «Teknik Sülfiri Asit», 4 TL.; TS 693 «Yüksek Safalıkta Sülfürük Asit», 4 TL.; TS 694 «Akümülatör Asidi» 4 TL ve TS 695 «Oleum (Dumanlı Sülfürük Asit)» 4 TL. fiyatlarla satışa çıkarılmıştır.

İsteme Adresi : Türk Standardlar Enstitüsü, Necatibey Cad. 118, Ankara

# BİK

## ASBEST BORULARI



**PİK BORUDAN  
% 40 UCUZ  
HAFİF**

Bayındırılık Bakanlığı Sıhhi Tescit Kegif ve  
sertleşmesi Kod No. 71a

**Merkez :**  
UNKAPANI C. 38  
TEL: 27 22 19 - 22 85 87

UCUZ HAFİF SAĞLAM TECRİTLİ DAYANIKLI KESİLEBİLİR EOYANABILİR TÜRK NORM VE STANDARTLARINA UYGUN

Standard — 109

## YTONG'un EN ÖNEMLİ İKİ ÖZELLİĞİ

### \* YÜKSEK ISI TECRİT KABİLİYETİ

- 105° de kuru malzemede
- Harçlı örgü duvarlarda
- Tutkallı örgü duvarlarda
- Duvar elemanlarında
- Çatı ve döşeme plâklarında
- Asmolen bloklarda
- Izolasyon plâklarında

### \* HAFİFLİK

- 105° de kuru malzemede
- Hesap Ağırlıkları :
- Blok duvarlarda
- Tehizatlı elemanlarda
- Asmolen bloklarda
- Izolasyon plâklarında

**G15 G25 G50**

Isı geçirgenlik katsayıları  
(Kcal/mhc)

	G15	G25	G50
105° de kuru malzemede	0.08	0.10	0.13
Harçlı örgü duvarlarda	—	0.16	0.20
Tutkallı örgü duvarlarda	—	0.13	0.17
Duvar elemanlarında	—	—	0.18
Çatı ve döşeme plâklarında	—	—	0.17
Asmolen bloklarda	0.13	0.16	—
Izolasyon plâklarında	0.12	0.14	—

Birim ağırlıkları (t/m<sup>3</sup>)

	G15	G25	G50
105° de kuru malzemede	0.40	0.50	0.65
Hesap Ağırlıkları :			
Blok duvarlarda	—	0.65	0.80
Tehizatlı elemanlarda	—	—	0.84
Asmolen bloklarda	0.50	0.65	—
Izolasyon plâklarında	0.50	0.65	—

# SUMMARY OF CONTENTS

## THOUGHTS ON THE CONQUEST OF THE MOON

p. 3

In July 1969 American astronauts left a plaque on the Moon and returned to the earth. This event was rightfully interpreted by the whole world as the beginning of the «Space Age».

We are all indebted to the tens of thousands of people who contributed to this achievement of mankind, which in itself is the embodiment of progress achieved through the objective collaboration of manpower, scientific research and technological development.

The awesome event was followed by millions of people in full detail through such media as radio, television, telephone, wireless, telegraph, photographs and newspapers. Daily films brought by jet planes were projected by the Ankara Television System every night. Each of these systems of communication has reached its present superior technical level during the last quarter of this century.

This goes to show that landing on the Moon is the natural outcome of recent developments achieved by the joint efforts and support of technical work which has attained high levels during the twentieth century, and the beginning of to-morrow's surprises hidden in to-day's speedy technological progress.

Man is no longer satisfied to remain in his own world. He has conquered space, become a traveller among the planets, begun to take off to them and leave there evidence of the technological progress he has achieved in this world.

Standardization has the foremost place in each phase of to-day's research, application and progress and contributed much to this unbelievable development. Steel, cables, plastic and rubber materials, as well as communication systems used in the Apollos are only a few examples of this. In the world of today the advanced countries took up standardization quite some time ago. The importance of standardization has been recognized in England for 65 and in Holland, Germany, the United States, Switzerland, Belgium and Canada more than 50 years.

In these countries, industry and standardization organizations move forward hand in hand in search of something better. It is this attitude that is now bearing fruit.

The full adoption of the work of ISO, which coordinates the work in the field of standardization of other national organizations, and the creation of such inter-governmental organizations as the NATO, the Common Market, OECD, the Economic Commission for Europe and COMECON, are evidence of the great importance

attached to the close and fruitful relations between standardization and technological progress.

Our readers will no doubt recall the proposal of ISO some while ago to establish a common standard to permit «docking» of space vehicles of different origins. (See STANDARD No. 85, page 30).

To move forward in the path opened up by the leading countries is the aim of whole world, even if it is not so easy. For countries which are left behind in this race, the only alternative is to make national efforts to improve their industries and agriculture, to raise their standards of living as they obtain positive results and finally to take the place they deserve in the Twentieth Century.

## JULY MEETINGS OF TSE'S BOARD OF GOVERNORS

p. 5

TSE's Board of Governors held their July meetings in Bursa on 19 and 20 July upon the invitation of Board member Kâzım Turgay, General Director of the Bursa Cement Factory.

After the meetings, the members of the Board toured the new Cement Factory and were pleased to note that great emphasis was placed on laboratory testing in order to produce cement that complies with Turkish Standard TS 21.

The Board of Governors discussed such matters as the formation of new Preparatory Groups, cooperation with Chambers of Engineers on standardization work, the ISO meetings to be held in Ankara in 1970 and some administrative matters.

## A MODERN PLANT IN MUDANYA

p. 5

Prof. Haldun Gürmen, member of TSE's Board of Governors and Veliid İsfendiyar, Secretary General of TSE visited the Turkish Siemens Cable and Electric Industry's plant in Mudanya on 19 July. Turkish Siemens is the first company to sign an agreement with TSE for the use of the TSE Mark.

Details about the investments made in the factory as well as its capacity, equipment and production are given in the article.

## STANDARD FOR CARDBOARD AND CORRUGATED CARBOARD BOXES TO BE PREPARED

p. 6

TSE has undertaken to work on the standards for cardboard and corrugated cardboard boxes, since great

development has been noted in the production of such boxes even to the extent of their becoming export products. The State Planning Organization has therefore applied to TSE for the preparation of standards for these boxes in order to ensure unity in their quality and specifications.

#### NEW TURKISH STANDARDS

p. 7

TSE Technical Council held two meetings in July and accepted 26 new Turkish Standards.

This article gives the numbers and the titles of the new standards.

#### COOPERATION BETWEEN TSE AND THE CHAMBER OF MECHANICAL ENGINEERS

p. 8

The meeting held at TSE between the members of the Board of Governors of the Chamber of Mechanical Engineers and the members of the Board of Governors of TSE, produced good results towards expanding the already existing cooperation between the Chamber and TSE.

TSE President Faruk A. Sünter welcomed the visiting representatives of the Chamber and thanked them for providing an opportunity for a meeting which he hoped would increase the cooperation between the two organizations.

The Chairman of the Board of Governors of the Chamber of Mechanical Engineers said in reply that the purpose of their visit was to meet TSE Officials personally and to prepare the ground for more fruitful co-operation in future.

The Treasurer of the Chamber thanked TSE for the nearly perfect standards prepared by TSE in spite of limited resources and promised to make necessary attempts to procure financial aid for TSE in order to increase the number of standards. He also wanted to know to what extent the Chamber could make use of TSE laboratory facilities in order to carry out the necessary laboratory tests, which are required in preparing the Chamber's comments on drafts of standards submitted to them.

At this meeting it was agreed that representatives of the Chamber and TSE should meet every three months.

President Sünter thanked the members of the Chamber for their constructive criticisms and proposals and noted that many of the problems put forward could easily be solved in a short while, and said that private and public institutions should be encouraged to order the standards they require from TSE in order to provide financial support for the Institution.

Mr. Sünter then made a comparison of standardization work in the advanced countries and in Turkey, and pointed out that even if great use is made of the standards already issued by the advanced countries, it was still necessary to set up many technical committees to make these standards suit the requirements of our own country.

The Boards of Governors of TSE and the Chamber of Mechanical Engineers will hold their next meeting in September.

#### «KAVEL» CABLES WILL CARRY THE TSE MARK

p. 10

An agreement has been signed at TSE on 7 July, by which the Kavel Cable and Electric Materials Company gains the right to use the TSE Mark on the cables they produce to indicate their conformity with Turkish Standards.

At the ceremonies held on the occasion of the signing of the agreement, TSE President Faruk A. Sünter expressed his pleasure at this distinguished company's desire to use the TSE Mark. The company's Director said in reply that they would endeavour to be worthy of the TSE Mark.

According to the agreement, TSE's technicians will inspect Kavel's cables during production or after they are offered to the market and take action to ensure production in compliance with the relevant Turkish Standards.

STANDARD congratulates both parties for the agreement and wishes them success in their endeavour to improve the cable production in Turkey.

#### CONTRIBUTION OF STANDARDIZATION TO TURKEY'S OLIVE GROWING AND OLIVE OIL INDUSTRY

p. 11-13

Improvement of Turkey's olive and olive oil production as well as the improvement of the quality of the product has become one of Turkey's major economic problems, since olive and olive oil have an important place in nutrition.

Turkey's coastal regions are all suitable for olive growing. In fact Turkey is the native land of the olive. In order to take full advantage of this situation, radical measures need to be taken in respect to growing, harvesting, and extracting methods.

Among these measures, grafting of the extensive wild olive forests, pest control in olive groves, harvesting methods, speedy transportation of the crop to factories, classification of the crop as table olives and industrial olives, observation of hygienic conditions during processing, improvement of processing methods, publicity to increase consumption may be cited.

The Turkish Standards Institution by preparing standards for table olives and edible olive oils ensured implementation of many of these measures. These standards have been so useful in this respect that it is now generally requested that standards for all vegetable oils be made. Therefore the Turkish Standards Institution is now working on the preparation of standards for the other edible vegetable oils.

#### STANDARD FOR OUTDOOR FUEL OIL STORAGE TANKS

p. 14-15

Parallel to the increase in the use of fuel oil in Turkey, the Turkish Standards Institution speeded up work on the standard for fuel oil storage tanks placed outside of buildings. The Technical Council of TSE accepted the new standard under number TS 712.

The standard classifies fuel oil tanks according to whether they are placed under or above ground, their manner of placement and methods of cleaning employed. The dimensions of the tanks are determined according to whether they are placed horizontally or vertically under or above ground.

The standard gives priority to electric welding in the manufacture of tanks, but also foresees automatic welding provided that necessary measures are taken in that case.

The article proceeds to give further technical details about the outdoor type fuel oil storage tanks.

**STANDARD FOR QUALITY AND TESTING  
METHODS OF SULPHURIC ACID** p. 16-17

The Technical Council of the Turkish Standards Institution accepted the standards for the quality and testing methods of sulphuric acid.

These are TS 692 «Sulphuric Acid-Technical Grade», TS 693 «Sulphuric Acid-Pure and Analytically Pure», TS 694 «Sulphuric Acid-Battery Grade», and TS 695 «Oleum-Fuming Sulphuric Acid».

**STANDARDS AND CONSUMER PROTECTION** p. 19

In the present economic order, tens of thousands of products produced or manufactured are consumed after they pass through several phases.

The economic activity called «production» and procedures of distribution and sale which is aimed at taking the product produced to the consumer have gone beyond national boundaries and became more complex as they have expanded on a world scale.

It should be kept in mind, that the consumer, organized or not, needs a starting point, some sort of «measurement» in order to be able to select the product that suits his needs best. Actually, when a supplier introduces a product to the buyer, he feels obliged to explain its characteristics and quality, particulars about its use, its measurements and methods of testing its characteristics.

All this information can be laid down in standards. Standards give information about quality, measurements and testing methods of these, and thus supply information to what extent a product can satisfy a need.

In short, in order to protect consumer interests, first, standards of consumer products should be needed, then a consumer organization should be created.

Until such an organization is created, the Turkish Standards Institution with its system of TSE Mark, supplies information for the public about consumer products.

The appearance of the TSE Mark on a product verifies that the product complies with standards and this is guaranteed by the Turkish Standards Institution.

Any manufacturer who has confidence in his product may apply to TSE and when agreement is reached, request that his authorization to use the TSE Mark is announced to the public.

**TWENTY YEARS' COOPERATION IN  
OCCUPATIONAL SAFETY** p. 20

Speaking on behalf of ISO at an International Occupational Safety and Health Congress, held in Geneva from 30 June to 4 July as part of the 50th Anniversary

celebrations of the International Labour Organization (ILO), Mr. R. Maréchal, Assistant Secretary-General of ISO, pointed out that collaboration between the two organizations during the past 20 years had led to the publication of numerous ISO Recommendations in the field of occupational safety and health.

Mr. Maréchal noted that the number of ISO Recommendations already established as a result of this liaison was evidence of the great value of such collaboration, especially in such industries as shipbuilding, machine tools, mechanical handling and containers and that several ISO Technical Committees were created to coordinate or to determine, at the international level, safety measures or provisions which were of interest to the ILO.

**ISO PRESIDENT CONGRATULATES USASI  
UPON THE CONQUEST OF THE MOON** p. 20

Faruk A. Sünter, President of ISO and also of the Turkish Standards Institution sent a congratulatory cable to Dr. F. Laque, President of the USASI, on the occasion of the successful voyage of the American astronauts to the Moon.

In his cable, Mr. Sünter expressed his relief and delight upon the safe return of the astronauts, paid homage to their courageous exploits, to the unparalleled technological achievements of US science, testifying to the remarkable results of objective cooperation, and sent heartiest congratulations on behalf of all at ISO and TSE.

The USASI President, in his reply expressed his gratitude for Mr. Sünter's gracious message on the successful completion of the Apollo-11 project and the safe return of the astronauts, and said that he would be pleased to send Mr. Sünter's message on to the NASA administrator so that he would know of the support of both ISO and the Turkish Standards Institution.

**DO NOT MAGNIFY DIFFICULTIES OF SI UNITS  
SAYS ISO SECRETARY - GENERAL** p. 20-21

Mr. Olle Sturen, Secretary-General of ISO (the International Organization for Standardization), was chairman of an international conference on «The Practical Application of SI Units», held in Brussels on 24 and 25 June. The conference, attended by more than 250 delegates from ten countries, was organized by the Production Engineering Research Association of Great Britain.

In his summing up speech, Mr. Sturen said that we should not unnecessarily magnify the problem of changing to the SI Units (Système International d'Unités).

We are all familiar with the use of these units, whether we come from metric countries or from inch-based countries, and that we need not unnecessarily magnify the problem of change to the SI.

In non-metric countries, whilst the change from the foot and pound to the metric units for length and mass would of course, be a step involving much effort once a decision had been made to go metric the adoption of those units was inevitable and understood.

In the case of the newton it was only a question of time - up to ten years, perhaps - before the kilogramme-force, or kilopond, would vanish in favour of the newton.

«In the field of units, more than in many other areas, the need to reach international agreement on practical applications through ISO Recommendations is of particular importance», concluded Mr. Sturen.

Mrs. V. Simonsgaard, Chief Engineer of the Danish Standards Association, had opened the technical sessions with a full report on the units as agreed by ISO.

She expressed the hope that the recent publication of ISO Recommendation R 1000, which provides rules for their use and recommends a selection of multiples and sub-multiples of those units, would help to establish SI Units as the world's most widely used system in the future.

To date, some 25 countries have passed or are preparing legislation to make SI Units the only official system of measurement.

#### THE ISO BUILDING GROUP MEETS IN GENEVA

p. 21

The secretariats of six ISO Technical Committees in the field of building construction and building materials attended a meeting in the ISO Central Secretariat, Geneva, on 26 and 27 June. It was the first of a series of meetings to bring together the Secretariats of related Technical Committees to discuss the work of international standardization in particular fields.

#### THE BURSA CEMENT FACTORY

p. 23

A modern plant meets the eye on a small hill 14 km. from Bursa. It is the cement factory of a capacity of 300,000 tons/year which has been completed in 18 months.

The factory's General Director is Kâzım Turgay, who was a member of TSE's Board of Governors for 9 years. Mr. Turgay is the best choice for this position as he is fully acquainted with cement standards.

The product of the factory is intended to comply with TS 21.

The article continues to give more specific and technical information about the operation of the factory.

#### SOME IMPORTANT FOUNDATION-LAYING AND OPENING CEREMONIES DURING JULY 1969

p. 23

This article gives information about the plants and factories which were opened or the foundations of which were laid by Prime Minister Süleyman Demirel in July, testifying to the advances being made in the industrial sector.

#### CALCULATION OF SHADES OF COLOUR

p. 24-25

In this article, technical information is given about expressing as an NBS unit shades of colour determined in compliance with the Adams-Neckerson colour formula as contained in TS 423, «Use of Grey Scale in Inspection and Control of Dyed and Printed Textile Products».

#### FAIRS HELD IN JULY

p. 27

This article deals with three national fairs held in three different regions of Turkey.



# türk standardları kataloğu

**1969**

YAYINLANDI

30 Nisan 1969 tarihine kadar kabul  
edilen 744 Türk Standardının tanıtıldığı

KATALOG,  
İSTEYENLERE  
ÜCRETSİZ  
GÖNDERİLİR

İsteme Adresi :

Türk Standardları Enstitüsü  
Necatibey Cadd. — ANKARA