

T. C. Resmî Gazete

Kuruluş Tarihi : (7 Teşrinievvel 1336) - 7 Ekim 1920

Yönetim ve yazı işleri için
Başbakanlık Neşriyat ve Müdevvenat
Genel Müdürlüğüne
başvurulur

22 OCAK 1974

SALI

Sayı : 14776

KARARNAMELER

Karar Sayısı : 7/7717

«Birleşmiş Milletler Çocuklara Yardım Fonu Türkiye Millî Komitesi»nin 22/11/1972 tarihli ve 1630 sayılı Kanununun 49 uncu maddesine göre, kamu yararına çalışan derneklerden sayılması hakkında olup, 24/12/1973 tarihli ve 14752 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanan 30/11/1973 tarihli ve 7/7565 sayılı Bakanlar Kurulu Kararının yayımı tarihinden geçerli olmak üzere iptali; Bakanlar Kurulunca 15/1/1974 tarihinde kararlaştırılmıştır.

CUMHURBAŞKANI
FAHRİ S. KORUTÜRK

Başbakan N. TALÜ	Devlet Bakanı Başbakan Yardımcısı N. ERKMEN	Devlet Bakanı Başbakan Yardımcısı K. SATIR	Devlet Bakanı I. H. TEKİNEL
Devlet Bakanı Prof. I. ÖZTRAK	Adalet Bakanı H. MUMCUOĞLU	Millî Savunma Bakanı I. SANCAR	
İçişleri Bakanı M. ÖZTEKİN	Dışişleri Bakanı Ü. H. BAYÜLKEN	Maliye Bakanı S. T. MÜFTÜOĞLU	
Millî Eğitim Bakanı O. DENGİZ	Bayındırlık Bakanı N. OK	Ticaret Bakanı A. TÜRKEL	
Sağ. ve Sos. Y. Bakanı Dr. V. TANIR	Güm. ve Tekel Bakanı F. ÇELİKBAŞ	Tarım Bakanı A. N. TUNA	
Ulaştırma Bakanı Prof. S. ÖZBEK	Çalışma Bakanı A. N. ERDEM	Sanayi ve Tek. Bakanı Dr. N. BAYAR	
Em. ve Tab. Kay. Bakanı Dr. K. DEMİR	Turizm ve Tan. Bakanı Dr. A. İ. KIRIMLI	İmar ve İskân Bakanı M. N. OKTAY	
Köy İşleri Bakanı O. KÜRÜMOĞLU	Orman Bakanı I. BİNGÖL	Genç. ve Spor Bakanı C. COŞKUN	

özeliklerine ihzar ve imalâta ait muayene ve deneylerine, piyasaya arz şekli ile murakabe esaslarına dairdir.

0.2 - TARİFLER

0.2.1 - Elektrikli Gaz Tutuşturucu

Elektrikli Gaz Tutuşturucu, havagazi veya benzeri yanıcı gazları tutuşturmada kullanılan bir âlettir.

Bu âlet, bir elektrik devresinin açılıp kapanması sonucunda otomatik olarak meydana gelen kıvılcımlar yardımıyla havagazi gibi yanıcı gazları tutuşturmaya yarar.

Elektrikli Gaz Tutuşturucunun, esas olarak, kıvılcım meydana getiren bobini, kıvılcım odacığı, tutamağı, anahtar ve kordonu bulunur.

0.2.2 - Anma Gerilimi (Nominal Gerilim)

Anma gerilimi, tutuşturucunun yapılışında esas olarak alınan ve plâkasında yazılı bulunan gerilimdir. Plâka üzerinde tutuşturucunun çalışabileceği alt ve üst gerilim sınırları verilmişse, bu sınır değerlerin ortalaması anma gerilimi olarak kabul edilir.

0.2.3 - Anma Gücü (Nominal Güç)

Tutuşturucunun plâkasında yazılı olan güçtür. Gerilim sınırları verilmişse, anma gücü bu sınırların ortalaması için verilmelidir.

0.2.4 - Kararlı Sıcaklık

Tutuşturucunun, anma gerilimi altında 1 dakika süre ile çalıştıktan sonra eriştiği sıcaklıktır.

0.3 - KAPSAM

Bu standard, anma gerilimi 110 veya 220 Volt olan, ev ve benzeri yerlerde havagazi gibi yanıcı gazlar kullanan cihazlardaki gazları tutuşturmaya yarayan elektrikli gaz tutuşturucularını kapsar.

Elektrikle veya elektriksiz çalışan, fitilli veya fitilsiz olarak yapılmış bulunan ve çakmak denen tutuşturucular bu standardın kapsamına girmez.

1 - ÖZELİKLER

1.1 - Elektrikli gaz tutuşturucuları, normal kullanma sırasında, kullanana ve civarındakilere zarar vermeyecek ve tehlike arzermeyecek şekilde emniyetli bir yapıda olmalıdır.

1.2 - İçinde elektrik kıvılcımının meydana geldiği odacığa elle erişilememelidir.

1.3 - Kıvılcım odacığının duvarları, kıvılcımın veya gaz alevinin meydana getirdiği sıcaklığa dayanıklı olmalıdır.

TÜRK STANDARDLARI EV TİPİ ELEKTRİKLİ GAZ TUTUŞTURUCU

TS 422 UDK 662.593.1

0 - KONU, TARİF, KAPSAM

0.1 - KONU

Bu standard, ev ve benzeri yerlerde kullanılan ve yalnız 110 veya 220 Volt gerilimde çalışan, Elektrikli Gaz Tutuşturucularının tarif ve

1.4 - Tutuşturucunun bobini, hiç bir suretle elektrik kıvılcımının veya gaz alevinin etkisi altında kalmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Bu bobine elle erişilememelidir.

1.5 - Tutuşturucu, kullanma sırasında meydana gelebilecek çarpmalara ve hor kullanmaya karşı yeteri kadar dayanıklı olmalıdır. Çarpmalar sonunda gerilim altındaki kısımlarda herhangi bir oynama ve gevşeme olmamalı, bunlar erişilebilir hale gelmemeli ve metal kısımlara değmemelidir. Bu husus, sağlamlık deneyinde belirtildiği şekilde kontrol edilir.

1.6 - Tutuşturucunun çıkardığı kıvılcımlar düzgün ve sürekli olmalıdır.

1.7 - Tutuşturucunun yapısı, gerekli sökmeler yapılmak suretile, kıvılcım meydana getiren parçalarının temizlenmesine elverişli olmalıdır.

1.8 - Tutuşturucunun duvara asılmasını sağlayan bir parçası bulunmalıdır.

1.9 - Tutuşturucu kararlı sıcaklıkta iken, çeşitli parçalarının sıcaklıkları, çevre sıcaklığını Çizelge — 1 de, gösterilen sınırlardan fazla aşmamalıdır.

ÇİZELGE — 1

Y e r	Çevre sıcaklığına göre ısınma sınırları °C
Asma parçası	50
Tutamak	30
Kordon bağlantı yeri	40

1.10 - Tutuşturucu, anma geriliminden \pm % 10 farklı gerilimlerde çalışabilmelidir.

1.11 - Tutuşturucunun, taşınabilir elektrikli cihazlarda kullanmaya elverişli ve standardına uygun nitelikte (TS 38), en az 2X0,75 mm² kesitinde ve yaklaşık olarak 2 m uzunluğunda bükülgen bir kordonu bulunmalıdır.

1.12 - Besleme kordonu tutuşturucuya doğrudan doğruya ve ancak alet kullanılmak suretiyle sökülebilecek tarzda bağlanmalı, bağlantı uçları iç iletkenlerin bağlantısından tamamen ayrı olmalı ve kordonun değiştirilmesine elverişli bulunmalıdır.

1.13 - Kordon bağlantı yerindeki zorlanmalar uygun bir düzenle önlenmelidir. Bu düzen, kordonun yalıtkan maddesini sıyırmamalı ve kordonun keskin köşe yapacak şekilde bükülmesine engel olmalıdır. Kordonu düğümlemek suretiyle meydana getirilecek şişkinlik, kordon bağlantı yerindeki zorlanmaları önlemek için bir vasıta olarak kullanılamaz.

1.14 - Gerilim atlama mesafeleri ve hava aralıkları, Çizelge — 2 de verilen değerlerden küçük olmamalıdır.

ÇİZELGE — 2

Y e r	Gerilim atlama mesafesi mm	Hava aralığı mm
Gerilim altındaki farklı kutuplu kısımlar arasında	4	3
Gerilim altındaki kısımlarla erişilebilen metal kısımlar arasında	4	3

1.15 - Tutuşturucunun yapılışında kullanılacak yalıtkan maddeler, normal kullanma sırasında meydana gelecek sıcaklık, rutubet, sürtünme ve çarpmalara karşı dayanıklı olmalıdır.

1.16 - Güç deneyinde ölçülen güç değerleri ile tutuşturucunun plâkasında yazılı bulunan güç değerleri arasındaki fark \pm % 10 dan fazla olmamalıdır.

1.17 - Tutuşturucunun gerilim altındaki metal kısımları, rasgele değmeye karşı korunmuş olmalıdır.

Emayelemek, laklamak ve benzeri usullerle yalıtkan, rasgele değmeye karşı korunma bakımından yeterli bir tedbir sayılmaz.

1.18 - Tutuşturucular ve çeşitli parçaları, burada belirtilen özellikleri karşılayacak nitelikte malzeme ve işçilikle yapılmış olmalıdır.

1.19 - Tutuşturucu 2 Bölümündeki bütün deneylerde olumlu sonuç vermemelidir.

2 - İHZA VE İMALATA AİT MUAYENE VE DENEYLER

Tutuşturucunun plâkasında aksi yazılı bulunmadıkça, bütün deneyler doğru akımla yapılır.

2.1 - İMALAT DENEYLERİ

İmalat deneyleri, imâl edilen her tutuşturucuya uygulanır.

Bunlar sıra ile :

- Kuruda Yalıtkanlık Direnci ve
- Güç

deneylerinden ibaretti.

2.1.1 - Kuruda Yalıtkanlık Direnci Deneyi

Tutuşturucu çevre sıcaklığında iken, gerilim altında bulunan kısımları ile erişilebilen metal kısımları arasına bir ohmmetre aracılığı ile 500 Volt doğru gerilim bir dakika süre ile uygulanarak yalıtkanlık direnci ölçülür. Bulunacak en küçük değer bir megohm dan az olmamalıdır.

2.1.2 - Güç Deneyi

Tutuşturucunun gücü, anma gerilimi altında ve kıvılcım meydana getiren düzeni, elektrik devresini kısa bir süre için kapalı tutacak duruma getirildikten sonra ölçülür. Bulunacak güç, anma gücünden \pm % 10 dan fazla farklı olmamalıdır.

2.2 - TIP DENEYLERİ

Tip deneyleri, Çizelge — 3 e göre alınan numunelere uygulanan deneylerdir. Bunlar sıra ile :

- Yüksek gerilim,
- Dayanıklılık,
- Isınma,
- Rasgele değme,
- Yaşta yalıtkanlık,
- Tutuşturma,
- Sağlamlık,

deneylerinden ibarettir.

2.2.1 - Numune Alma

Tip deneyleri için numune, Çizelge — 3 e göre alınır. Bu çizelgede N gelişigüzel ayrılacak numune sayısını göstermektedir. Bu numunelerden ilk deneye tabi tutulacak kısım N₁ ile gösterilmiştir.

Denenecek tutuşturuculardan bu satandarda uymayanların sayısı C₂ e eşit veya bunun altında olursa parti kabul, C₂ ye eşit veya bundan fazla olursa reddedilir. Standarda uymayanların sayısı C₁ ile C₂ arasında ise, ayrılan numunelerden tekrar N₂ tane alınarak hepsi deneyden geçirilir.

Bu deneyler sonunda, (N₁ + N₂) tane numune içinden bozuk çıkanların sayısı C₂ den az olursa parti kabul, C₂ ye eşit veya bundan fazla olursa parti kesin olarak reddedilir.

ÇİZELGE — 3

Deneiden geçirilecek partideki tutuşturucu sayısı	Ayrılacak ve deneyden geçirilecek miktarlarla bozuk çıkanların en az ve en çok miktarları					
	N	N ₁	N ₂	N ₁ + N ₂	C ₁	C ₂
100 e kadar	4	1	2	3	0	1
101 — 500	8	2	4	6	0	2
501 — 1000	16	4	8	12	1	3
1001 — 3000	24	6	12	18	2	4

2.2.2 - Yüksek Gerilim Deneyi

Çevre sıcaklığında ve tutuşturucu kararlı sıcaklığa eriştikten sonra olmak üzere ayrı ayrı yapılacak olan bu deneyde, tutuşturucunun gerilim altında bulunan kısımları ile erişilebilen metal kısımları arasına 1500 V luk deney gerilimi bir dakika süre ile uygulanır. Deneye, deney geriliminin 1/3 ü ile başlanır. Bu gerilim hızla maksimum değerine yükseltilir ve bir dakika sonunda aşırı gerilim meydana getirmeyen en yüksek hızla sifıra indirilir.

Deney sırasında her hangi bir gerilim atlama veya izleri görülmemeli ve yalıtkan maddelerde delinme olmamalıdır.

2.2.3 - Dayanıklılık Deneyi

Bu deneyde tutuşturucuya, anma gerilimi 30 ar saniye süre ile 10 kez uygulanır. Birbirini izleyen iki gerilim uygulaması arasında, tutuşturucu 9,5 dakika süre ile gerilimsiz bırakılır.

Deney üst gerilim sınırına eşit bir gerilim altında yapılırsa, tutuşturucuya 10 kez yerine 4 kez gerilim uygulanır.

Bu deney sonunda tutuşturucu normal çalışabilir durumda olmalı ve yanıcı gazları aksaksız olarak tutuşturabilmelidir.

2.2.4 - Isınma Deneyi

Tutuşturucu anma gerilimi altında kararlı sıcaklığa erişinceye kadar çalıştırdıktan sonra ve çalışmakta iken çeşitli parçalarının sıcaklık

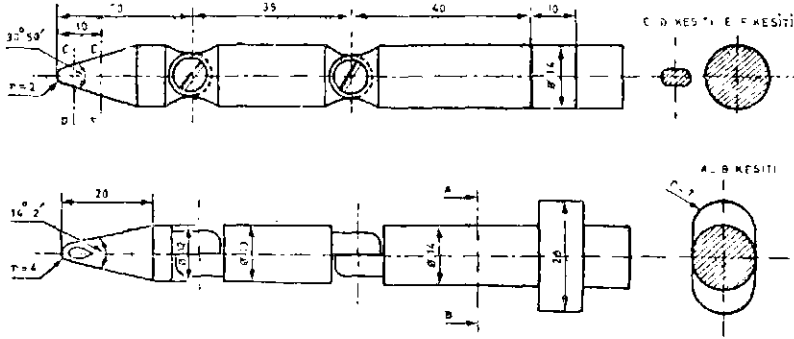
dereceleeri bir termometre veya termokupl yardımıyla ölçülür. Bu sıcaklıklar ile normal çevre sıcaklığı arasındaki farklar çizelge-1 de gösterilen ısınma sınırlarını aşmamalıdır.

2.2.5 - Rasgele Değme Deneyi

Tutuşturucunun gerilim altındaki kısımlarına, rasgele değme imkânı bulunmamaktadır. Bu hususun kontrolü için, şekil-1 de gösterilen standard durumunda iken dış aralık, yarı ve deliklerinden mümkün olan her durumda içeriye doğru sokulur. Bu denemelerden hiç birisine standard deney parmağının gerilim altındaki kısımlara değmemesi gerekir. Standard deney parmağının bu kısımlara dokunup dokunmadığı, gerilimi en az 100 Volt olan bir elektrik lâmbası ile belirtilir. Deney sırasında lâmbayı besleyen kaynağın bir kutbu lâmba aracılığı ile standard deney parmağına, diğer kutbu da tutuşturucunun gerilim altındaki kısımlarına bağlanır. Deneyde lâmbanın yanmaması gerekir.

2.2.6 - Yaşda Yalıtıcılık Deneyi

Tutuşturucu çevre sıcaklığında iken, yine çevre sıcaklığında bulunan ve nisbi rutubeti % 90-95 olan bir rutubet dolabına konulur ve burada 24 saat bekletilir. Dolaptan çıkarıldıktan hemen sonra tutuşturucuya 2.2.2 maddesinde açıklanan yüksek gerilim deneyi uygulanır ve bu deneyde aranan şartları yerine getirip getirmediği kontrol edilir.



Şekil 1

Standard deney parmağı

2.2.7 - Tutuştırma Deneyi

Tutuşturucu normal kullanma durumunda iken, anma gerilimi veya gerilim sınırları verilmişse, alt sınıra eşit bir gerilim ile en az 1 dakika süre ile beslenir. Bu deney sırasında meydana gelen kıvılcımlar düzgün ve sürekli olmalı ve yanıcı gazı aksaksız olarak tutuştırabilmedir.

Bu deney üst sınıra eşit bir gerilim altında yapıldığı takdirde de, tutuşturucunun kıvılcım meydana getiren hareketli parçası, kıvılcımdan meydana gelen sıcaklık etkisi ile değme noktasına kaynamamalıdır.

2.2.8 - Sağlamlık Deneyi

Bu deney tutuşturucu gerilim altında değil iken yapılır. Tutuşturucuya önce 1 m uzunluğunda bir besleme kordonu bağlanır. Sonra tutuşturucu bu kordon aracılığı ile bir noktaya asılır. Besleme kordonu gergin olmak üzere ve 30 cm lik düşey bir düşme yüksekliği elde edilmeye kadar tutuşturucu denge durumundan uzaklaştırılır. Sonra tutuşturucu asma noktasından geçen düşey üzerinde ve düşey durumda bulunan sert ağaçtan yapılmış bir engele çarpacak şekilde serbest bırakılır. Bu deney 10 kez tekrarlanır.

Deney sonunda tutuşturucuda normal çalışmasına engel olabilecek kusurlar görülmemeli ve özellikle gerilim altındaki kısımları erişilebilir hale gelmemelidir.

Deney sırasında tutuşturucunun dış yüzeylerinde meydana gelebilecek küçük çizilmeler, sıyrılmalar ve boya bozulmaları kusur sayılmaz.

3 - PİYASAYA ARZ

3.1 - İŞARETLEME

Her tutuşturucunun üzerine, kolayca okunabilecek ve silinmeyecek şekilde en az aşağıdaki bilgiler yazılacaktır.

- Türk Mah deyimi veya TM işareti,
- Firmanın markası veya kısa adı,
- Anma gerilimi veya gerilim sınırları (V olarak),
- Anma gücü (W olarak),
- Bu standardın işaret ve numarası (TS. 422 şeklinde)

3.2 - PAKETLEME

Her tutuşturucu, (kordonu ile birlikte) sağlam ambalaj kâğıtlarına sarıldıktan sonra mukavva veya başka uygun malzemeden yapılmış bir kutu içine yerleştirilecektir. Kutuların üzerine 3.1 maddesindeki bilgiler dış etkilerle silinip bozulmayacak şekilde yazılacaktır.

3.3 - KORUMA

Kutulara konulmuş tutuşturucuların taşıma sırasında her hangi bir hasara uğramaması için kutular yeter derecede sağlam sandıklara yerleştirilecektir. Sandıkların üzerine A x B x C şeklinde cm olarak boyutları kg olarak ağırlıkları ve içlerindeki tutuşturucu sayısı yazılacaktır.

4 - MÜTEFERRİK HÜKÜMLER

4.1 İmalâtçı veya satıcı, istendiğinde, bir kalite beyan vesikası vermek veya göstermek zorunludur. Bu vesikada satış konusu malın :

- a) 1 bölümünde belirtilen bütün özellikleri haiz olduğunun,
 - b) 2 bölümündeki muayene ve deneyleri yapılmış ve uygun sonuç alınmış olduğunun,
- belirtilmesi gerekir.

4.2 - Bu Standarda göre yapılacak mal üzerine, gerektiğinde, 3.1 maddesinde belirtilen Türkçe bilgilerin yanı sıra ihrac edilecekleri memleketlerin anlayacağı dilde karşılıklarında ilâve edilebilir.

5 - TÜRK STANDARLARININ UYGULANMASI HAKKINDA TÜZÜK HÜKÜMLERİNE GÖRE YAPILACAK İŞLEM

5.1 — Bu standardın kapsamına giren mallar üzerinde denetleme görevi göze ve ölçme yoluyla muayene edilmek, gerektiğinde deneyler yapılmak veya yaptırılmak suretiyle yerine getirilir.

5.2 -- Denetleme görevi yapılırken standardın 2.2.1 maddesinde gösterilen usul ve şekilde ayrılan numunelerden 4 tane alınır ve Tüzük'tün bu yöne ilişkin hükümleri yerine getirilir.

Ev Tipi Elektrikli Vantilatörler

TS 433 UDK 621.631.1

0 - KONU, TARİF, KAPSAM

0.1 - KONU

Bu standart, ev ve benzeri yerlerde hava dolaşımını sağlamak amacıyla kullanılan elektrikli vantilatörlerin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, ihzar ve imalâta ait muayene ve deneylerine, piyasaya arz şekli ile murakabe esaslarına daırdır.

0.2 - TARİFLER

Bu standardda kullanılan başlıca terimlerin tarifleri aşağıda verilmiştir.

0.2.1 - Elektrikli Vantilatör

Elektrikli vantilatör, bir elektrik motorunun miline takılan kanatlar (pervane) yardımı ile küçük basınçlı hava dolaşımı elde edilmesini sağlayan bir cihazdır.

0.2.2 - Anma Gerilimi (Nominal Gerilim)

Anma gerilimi, vantilatörün yapılışında esas olarak alınan ve plakasında yazılı bulunan gerilimdir. Plaka üzerine, alt ve üst gerilim sınırları yazılmış ise, bu sınır değerlerin ortalaması anma gerilimi olarak kabul edilir.

0.2.3 - Anma Gücü (Nominal Güç)

Vantilatörün plakasında yazılı olan güçtür. Gerilim sınırları verilmiş ise, anma gücü bu sınırların ortalaması için verilmelidir.

0.2.4 - Anma Akımı (Nominal Akım)

Vantilatörün, anma gerilimi altında anma gücü ile çalışırken çektiği akımdır.

0.2.5 - Hava Verdisi

Vantilatörün hava verdisi, madde 2.2.6 da açıklanan metot ile ölçülen hava miktarıdır ve dakikada metreküp (m³/d) olarak ifade edilir.

0.2.6 - Nitelik Göstergesi (Kalite Endisi)

Vantilatörün I harfi ile gösterilen nitelik göstergesi, aşağıdaki formül ile ifade edilir :

$$I = \frac{D}{W}$$

Bu formülde;

D — m³/d olarak, vantilatörün, verdisi,

W — vat olarak, vantilatörün anma gücüdür.

0.2.7 - Kararlı Sıcaklık

Vantilatörün anma gerilimi altında en küçük devir sayısı ile çalışırken 3 saat sonunda eriştiği sıcaklıktır.

0.3 - KAPSAM

Bu standard, anma gerilimi 110 veya 220 V, anma gücü en çok 150 W olan, ev ve benzeri yerlerde hava dolaşımı sağlamak amacıyla kullanılan vantilatörleri kapsar.

Başka amaçlarla kullanılan vantilatörler ile daha büyük güçteki vantilatörler bu standardın kapsamına girmez.

1 - SINIFLANDIRMA VE ÖZELİKLER

1.1 - SINIFLANDIRMA

Vantilatörler çeşitli bakımlardan sınıflara ayrılırlar.

1.1.1 - İklim Şartları Bakımından

- Ilıman iklim,
 - Tropikal iklim,
- vantilatörleri olmak üzere iki sınıfa ayrılırlar.

1.1.2 - Çalışma Şekli Bakımından

- Sabit veya yönlentilemeyen,
 - Yönlentilebilen,
 - Eğilebilen,
 - İki yana dönebilen,
- vantilatörler olmak üzere dört sınıfa ayrılırlar.

1.1.3 - Yapılışları Bakımından

- Taşınabilir (masa),
 - Duvar,
 - Tavan,
 - Gömme,
- vantilatörler olmak üzere dört sınıfa ayrılırlar.

1.2 - ÖZELİKLER

— Vantilatörler, genel olarak, normal kullanma sırasında kullanan için tehlike arzetyemeycek, civardaki eşyaya zarar vermeycek ve kaçak akımların meydana gelmesini önleyecek şekilde yapılmış olmalıdır. Bu bakımdan vantilatörlerin pervane gibi hareket halinde bulunan parçaları kazalara sebep olmayacak tarzda emniyete alınmalı, en elverişsiz şartlar altında meydana gelebilecek en büyük kuvvetlere göre boyutlandırılmış bulunmalıdır.

— Masa ve duvar vantilatörlerinin pervaneleri, bütün çevreleri boyunca bir koruyucu kafes mahfaza içine alınmış bulunmalıdır. Bu mahfaza, normal çalışma sırasında meydana gelen titreşimlerden gevşemeyecek şekilde tespit edilmiş olmalıdır.

— Vantilatörlerin yapılışında kullanılacak yalıtkan maddeler normal çalışma sırasında meydana gelebilecek sıcaklık, rutubet ve sürtünmelere karşı dayanıklı olmalıdır.

— Metal vida ve somun kullanılmak suretiyle yapılan elektrik bağlantıları, düz yüzeyli metal parçalar arasında yapılmalıdır.

— Gerilim atlama mesafeleri ve hava aralıkları çizelge 1 de gösterilen değerlerden küçük olmamalıdır.

ÇİZELGE — 1

Yer	Gerilim atlama mesafesi mm	Hava aralığı mm
Gerilim altındaki farklı kutuplu kısımlar arasında	4	3
Gerilim altındaki kısımlarla normal kullanma sırasında erişilebilen metal kısımlar arasında	4	3

— Vantilatörlerin bütün metal parçaları paslanmaya karşı korunmuş olmalıdır.

— Klemenslerle yapılan bağlantılarda, normal kullanma sırasında gevşeme veya aşırı ısınma olmasını önleyecek nitelik ve boyutlarda malzeme kullanılmalıdır.

— Klemensler, esas olarak, bağlanan iletkenlerin metal yüzeyler arasında sıkı ve oynamayacak şekilde kavranmasını sağlamalıdır.

— Çinko alaşımlarından yapılmış dökme blok klemensler kullanılmamalıdır.

— Bütün bağlantıların yapılmasında, iletken tel örgülerinin açılmasına ve bağlantı yerlerinden sıyrılmamasına dikkat edilmelidir.

— Şebeke bağlantı iletkeni, vantilatörün içindeki iletken ve bağlantıları bozmaksızın kolayca sökülüp değiştirilebilmelidir.

— Şebeke bağlantı iletkeni ile vantilatörün içindeki herhangi bir iletken aynı klemense bağlandığında, bunların ayrı ayrı tespit vidaları olmalıdır.

— Vantilatörlerin gerilim altındaki kısımları ile rasgele dokunulmayan metal kısımları arasında sadece bir yalıtkan tabaka bulunmalıdır.

— Vantilatörlerin rasgele dokunulabilen metal kısımları, gerilimli veya gerilim altında kalabilecek metal kısımlarından ikinci bir yalıtkan tabaka ile yalıtılmalıdır.

— Vantilatör, anma gerilimi ile kararlı sıcaklığa erişinceye kadar çalıştırıldıktan sonra, çeşitli kısımlarının çevre sıcaklığına göre sıcaklık artışları, yani ısınmaları, çizelge 2 de gösterilen sınırları aşmamalıdır.

ÇİZELGE — 2

Kısı m	Isınma sınırı °C
Vantilatörün masaya, duvara, tavana oturan veya eşyaya dokunan kısmı	50
Vantilatörün normal çalışma sırasında kullanılabilen kısımları :	
— Metalden ise	30
— Ağaç veya plastikten ise	50
— Seramikten ise	40
Beslenme kordonunun vantilatöre bağlandığı uçlar	40

Vantilatörler, anma geriliminden \pm % 10 farklı gerilimlerde çalışabilmelidir.

— Güç deneyinde ölçülen güç değerleri ile vantilatörün plakasında yazılı bulunan güç değerleri arasındaki fark \pm % 30 dan fazla olmamalıdır.

— Vantilatörün nitelik göstergesi, aşağıdaki formül ile bulunacak değerden küçük olmamalıdır.

$$I \geq 0,25 + \frac{W - 25}{2500}$$

Bu formülde :

I — Nitelik göstergesi,

W — Vat olarak, vantilatörün anma gücüdür.

— Vantilatörler, bakım ve temizlikleri kolaylıkla yapılabilecek şekilde imal edilmiş olmalıdır.

— Çeşitli devirlerde çalışmak üzere imal edilmiş bulunan vantilatörler, en küçük devirde çalışabilecek durumda iken, motorları dönemez hale getirilerek, bir saat süre ile anma gerilimi uygulandıktan sonra, bunlarda normal çalışmalarına engel olabilecek bir kusur görülmemelidir.

— Eğilebilen vantilatörlerde, vantilatör milinin yatay durumuna göre yukarı ve aşağı doğru eğilme açıları 15° den az olmamalıdır.

— İki yana dönebilen vantilatörlerde, vantilatör milinin toplam dönme açısı 60° den az olmamalıdır.

— Vantilatörler, çalışmalarında, yakınlarındaki radyo ve televizyon alıcılarında, normal yayımların dinlenmesini veya seyredilmesini bozacak derecede parazitler sebep olmamalıdır. Bunun sağlanması için, gerekiyorsa, uygun bir parazit giderme düzeni ilâve edilmelidir.

— Vantilatörlerde, besleme devresini açıp kapamak üzere anahtar kullanıldığı takdirde, bunun anma gerilim ve akımına dayanıklı olması ve TS 41 e uygun bulunması gerekir. Anahtar, vantilatörün gövdesi üzerine, kolaylıkla erişilebilen ve çarpmalara maruz bulunmayan bir yere, sağlam olarak tespit edilmelidir.

— Masa vantilatörlerinin, taşınabilir cihazlarda kullanmaya elverişli ve standardına (TS 38) uygun nitelikte, en az 2 x 0,75 mm² kesitinde ve 2,5 m. uzunluğunda bakır iletkenli bükülgen bir kordonu bulunmalıdır.

— Vantilatörün kordonu ile bağlantısı, standardına (TS 40) uygun özel bir fiş - priz ile sağlanabileceği gibi, doğrudan doğruya da yapılabilir. Özel fiş - priz kullanılması halinde fiş kısmı vantilatör üzerinde bulunmalı ve bir mahfaza içine alınmış olmalıdır.

Kordonun vantilatöre doğrudan doğruya bağlanması halinde bağlantı uçları iç iletkenlerin bağlantısından tamamen ayrı olmalı ve kordonun değiştirilmesine elverişli bulunmalıdır.

— Kordon bağlantı yerindeki zorlanmalar uygun bir düzenle önlenmelidir. Bu düzen, kordonun yalıtkan maddesini sıyırmamalı ve kordonun keskin köşe yapacak şekilde bükülmesine engel olmalıdır. Kordonu düğümlemek suretiyle meydana getirilecek şişkinlik, kordon bağlantı yerindeki zorlanmaları önlemek için bir aracı (vasita) olarak kullanılamaz.

— Ventilatör ve çeşitli parçaları, burada belirtilen özellikleri karşılayacak nitelikte malzeme ve işçilikle yapılmış olmalıdır.

— Ventilatörler 2. bölümdeki bütün deneylerde olumlu sonuç vermektedir.

2 - İHZA VE İMALÂTA AİT MUAYENE VE DENEYLER

2.1 - İmalât deneyleri

İmalât deneyleri, imal edilen her ventilatöre uygulanır. Bunlar sıra ile :

- Yüksek gerilim,
 - Yalıtkanlık direnci,
 - Güç,
- deneylerinden ibarettir.

2.1.1 - Yüksek Gerilim Deneyi

Bu deney ventilatör kullanılmaya hazır durumda iken yapılır. Ventilatör motorunun bağlantıları açılmak suretiyle motorun ve diğer kısımların yüksek gerilim deneyleri ayrı ayrı yapılır.

Çevre sıcaklığında ve kararlı sıcaklıkta olmak üzere ayrı ayrı yapılacak olan bu deneyde, ventilatörün gerilim altında bulunan kısımları ile erişilebilen metal kısımları arasına 1500 V luk 50 Hz frekanslı alternatif deney gerilimi bir dakika süre ile uygulanır. Deneye, deney geriliminin 1/3 ü ile başlanır. Bu gerilim hızla maksimum değerine yükseltilir ve bir dakika sonunda aşırı gerilim meydana getirmeyen en yüksek hızla sifra indirilir.

Motorun stator sargılarının denenmesinde motor rotoru yerinde bulunmayabilir. Deney gerilimi statora doğrudan doğruya tam değeri ile uygulanır ve bu değerde bir dakika süre ile tutulduktan sonra, yine aşırı gerilim meydana getirmeyen en yüksek hızla kaldırılır.

Deney sırasında herhangi bir gerilim atlama veya izleri görülmemeli ve yalıtkan maddelerde delinme olmamalıdır.

2.1.2 - Yalıtkanlık Direnci Deneyi

Ventilatör, çevre sıcaklığında iken gerilim altında bulunan kısımları ile erişilebilen metal kısımları arasına ve motorun stator sargıları ile metal kısımları arasına, bir ohmmetre aracılığı ile 500 V doğru gerilim bir dakika süre ile uygulanarak yalıtkanlık direnci ölçülür. Bulunacak en küçük değer, motor stator sargıları ile ilgili deneyde 2 megohm dan ve diğer kısımları ile ilgili deneyde de 1 megohm dan az olmamalıdır.

2.1.3 - Güç Deneyi

Ventilatör, anma gerilimi altında ve kararlı sıcaklıkta iken çektiği güç ölçülür. Bulunacak güç, anma gücünden \pm % 30 dan fazla farklı olmamalıdır.

2.2 - TİP DENEYLERİ

Tip deneyleri, çizelge 3 e göre alınan numunelere uygulanan deneylerdir. Bunlar sıra ile :

- Yaşta yalıtkanlık,
 - Isınma,
 - Kararlı sıcaklıkta yüksek gerilim,
 - Aşırı gerilim,
 - Hava verdisinin ölçülmesi,
 - Rasgele değme,
 - Kordon bağlantı yeri,
- deneylerinden ibarettir.

2.2.1 - Numune Alma

Tip deneyleri için numune çizelge 3 e göre alınır. Bu çizelgede N gelişigüzel ayrılacak numune sayısını göstermektedir. Bu numunelerin ilk deneyden geçirilecek kısmı N_1 ile gösterilmiştir. Denenecek ventilatörlerden bu standarda uymayanların sayısı C_1 e eşit veya bunun altında olursa parti kabul, C_2 ye eşit veya bundan fazla olursa reddedilir.

Standarda uymayanların sayısı C_1 ile C_2 arasında ise, ayrılan numunelerden tekrar N_2 tane alınarak hepsi deneyden geçirilir.

Bu deneyler sonunda $(N_1 + N_2)$ tane numune içinden bozuk çıkanların sayısı C_2 den az olursa parti kabul, C_2 ye eşit veya bundan fazla olursa parti kesin olarak reddedilir.

ÇİZELGE — 3

Deneyden geçirilecek partideki ventilatör sayısı	Ayrılacak ve deneyden geçilecek miktarlarla bozuk çıkanların en az ve en çok miktarları					
	N	N_1	N_2	$N_1 + N_2$	C_1	C_2
100 kadar	4	1	2	3	0	1
101 — 500	8	2	4	6	0	2
501 — 1000	16	4	8	12	1	3
1001 — 3000	24	6	12	18	2	4

2.2.2 - Yaşta Yalıtkanlık Deneyi

Ventilatör, çevre sıcaklığında iken, yine çevre sıcaklığında bulunan ve nispi rutubeti % 90 - 95 olan bir rutubet dolabına konulur, burada 24 saat bekletilir. Dolaptan çıkarıldıktan hemen sonra ventilatöre, çevre sıcaklığında, 2.1.1 maddesinde açıklanan yüksek gerilim deneyi uygulanır ve bu deneyde aranan şartları yerine getirip getirmediği kontrol edilir.

2.2.3 - Isınma Deneyi

Ventilatör, anma gerilimi ile kararlı sıcaklığa erişinceye kadar çalıştırıldıktan sonra ve çalışmakta iken çeşitli kısımlarının sıcaklık dereceleri bir termometre veya termokupl yardımı ile ölçülür. Bu sıcaklıklar ile çevre sıcaklığı arasındaki farklar, çizelge 2 de gösterilen sınırları aşmamalıdır.

2.2.4 - Kararlı Sıcaklıkta Yüksek Gerilim Deneyi

Bu deney, ventilatöre 2.2.3 maddesinde açıklanan ısınma deneyinden hemen sonra uygulanır ve tıpkı madde 2.1.1 de açıklandığı gibi yapılır. Bu deney sırasında da herhangi bir gerilim atlama veya izleri görülmemeli ve yalıtkan maddelerde delinme olmamalıdır.

2.2.5 - Aşırı Gerilim Deneyi

Bu deneyde, ventilatöre anma geriliminin veya, gerilim sınırları verilmiş ise, bunların üst değerinin 1,10 katına eşit bir gerilim uygulanır. Ventilatöre, maksimum hız elde edilecek durumda iken, 10 ar dakika süre ile 4 kez gerilim uygulanır. Birbirini izleyen iki gerilim uygulaması arasında ventilatör 20 dakika süre ile gerilimsiz bırakılır.

Bu deney sonunda ventilatör normal çalışabilir durumda bulunmalıdır.

2.2.6 - Hava Verdisinin Ölçülmesi Deneyi

Ventilatör eksenine dik ve ventilatör kanatlarının önünde, d uzaklığında bir P düzlemi ve ventilatör ekseninin bu düzlemi kestiği O noktası merkez olmak üzere, P düzlemi içinde yarı çapları r, 2r, 3r, ... olan ortak merkezli daireler düşünülür.

nr ve (n + 1) r yarıçaplı daireler arasında kalan halka üzerinde ve

$$\text{merkezden } \frac{2n+1}{2} r$$

uzaklıkta bulunan karşılıklı iki noktada ölçülen hava hızlarının aritmetik ortalaması, bu halkadan geçen havanın V_n ortalama hızı olarak kabul edilir. Burada sözü geçen halkanın alanı S_n ile gösterildiğinde, bu halkadan geçen havanın D_n verdisi :

$$D_n = V_n \cdot S_n$$

formülü ile hesap edilir.

Buna göre, ventilatörün hava verdisi, ventilatör ekseninin düzlemdeki izdüşümü birinci halka olarak kabul edilmek kaydıyla, halkalardan geçen hava verdilerinin, aşağıdaki formül ile bulunan toplamına eşit olur.

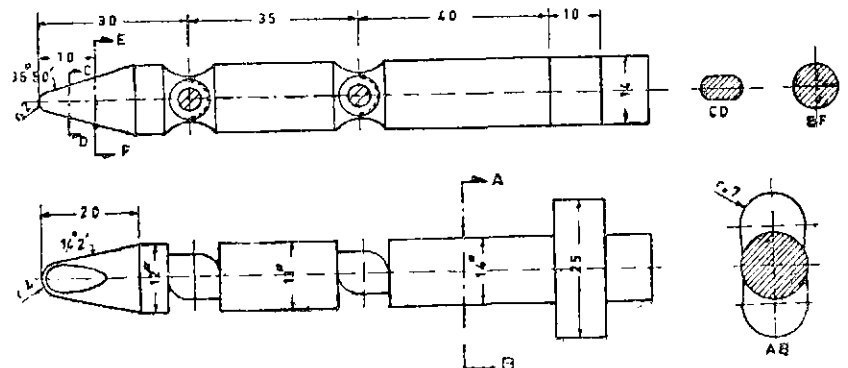
$$D = \sum (V_n \cdot S_n)$$

Hava hızı, dış hava dolaşımından korunmuş bir oda içinde ölçülür. Bu odanın boyutları, ventilatörün bastığı hava ile duvarların yansıttığı havanın, ölçme alanında, birbirlerini etkilemesine meydan vermeyecek kadar büyük olmalıdır.

Bu ölçme sırasında, ventilatör normal kullanma durumunda olmalı ve kanatlarının merkezinden 2 m den daha yakın mesafede üflenen havayı yansıtacak bir engel bulunmamalıdır.

Burada sözü geçen d uzaklığı 60 cm ye, r yarıçapı da 4 cm ye eşit olarak alınmalıdır. Hava hızı bir anemometre (hız ölçme aleti) ile ve P düzlemi içinde bulunan bütün halkalarda ayrı ayrı ve yukarıda açıklandığı gibi ölçülür. Hızın ölçülmesine birinci halkadan başlanır ve anemometre sıfır veya negatif hız gösterinceye kadar devam olunur.

Ventilatörün yukarıdaki ölçmelere dayanılarak hesaplanan ve dakikada m^3 olarak ifade edilen hava verdisi plakada yazılı değerden % 10 dan daha az olmamalıdır.



2.2.7 - Rasgele Değme Deneyi

Vantilatörün gerilim altındaki kısımlarına, rasgele değme imkânı bulunmamalıdır. Bu hususun kontrolü için, şekil 1 de gösterilen standard deney parmağı, vantilatör normal kullanma durumunda ilen dış aralık, yarık ve deliklerinden mümkün olan her durumda içeriye doğru sokulur. Bu denemelerden hiçbirisinde standard deney parmağının gerilim altındaki kısımlara değmemesi gerekir. Standard deney parmağının bu kısımlara dokunup dokunmadığı, gerilimi en az 100 V olan bir elektrik lambası ile belirtilir. Deney sırasında lambayı besleyen kaynağın bir kutbu lamba aracılığı ile standard deney parmağına, diğer kutbu da vantilatörün gerilim altındaki kısımlarına bağlanır. Deneyde lambanın yanmaması gerekir.

2.2.8 - Kordon Bağlantı Yeri Deneyi

Bu deney, fiş—priz düzeni bulunmayan, yani besleme kordonu doğrudan doğruya bağlı olan vantilatörlere uygulanır.

Deneyde, kordona en elverişsiz yönde 50 N (5 kgf) lık bir çekme kuvveti, sarsıntısız olarak, bir dakika süre ile uygulanır, sonra kordon serbest bırakılır. Bu deney 10 kez tekrarlanır.

Bu deneyden hemen sonra kordona 0,25 m N (2,5 cm kgf) lık bir burma momenti bir dakika süre ile uygulanır.

Deney sonunda kordon bağlantı yerinde bir oynama veya gevşeme görülmemelidir.

3 - PİYASAYA ARZ

3.1 - İŞARETLEME

Her vantilatöre, üzerinde en az aşağıdaki bilgiler, kolayca okunabilecek ve silinmeyecek şekilde, yazılı, bir plaka konulacaktır.

- «Türk Malı» deyimi veya TM işareti,
- Firmanın markası veya kısa adı,
- Anma gerilimi veya gerilim sınırları (V olarak),
- Anma akımı veya akım sınırları (A olarak),
- Anma gücü (W olarak),
- Hava verdisi (m³/d olarak),
- Bu standardın işaret ve numarası (TS 433 şeklinde).

3.2 - PAKETLEME

Her vantilatör, varsa kordonu ile birlikte, sağlam ambalaj kâğıtlarına sarıldıktan sonra mukavva veya başka uygun malzemeden yapılmış bir kutu içine yerleştirilecektir. Kutuların üzerine madde 3.1 deki bilgiler dış etkilerle, silinip bozulmayacak şekilde yazılmış olacaktır.

3.3 - KORUMA

Kutulara konulmuş vantilatörlerin taşıma sırasında herhangi bir hasara uğramaması, için kutular, yeter derecede sağlam tahtadan veya eşdeğer nitelikte başka malzemeden yapılmış sandıklara yerleştirilecektir. Sandıkların üzerine, A x B x C şeklinde cm olarak boyutları, kg olarak ağırlıkları ve içlerindeki vantilatör sayısı yazılacaktır.

4 - MÜTEFERRİK HÜKÜMLER

4.1 - İmalâtçı veya satıcı, istendiğinde, bir kalite beyan vesikası vermek veya göstermek zorunludur. Bu vesikada satış konusu malın :

- a) 1 Bölümünde belirtilen bütün özellikleri haiz olduğunun,
 - b) 2 Bölümündeki muayene ve deneyleri yapılmış ve uygun sonuç alınmış bulunduğunun,
- belirtilmesi gerekir.

4.2 - Bu standarda göre yapılacak mal üzerine, gerektiğinde, 3.1 maddesinde belirtilen Türkçe bilgilerin yanı sıra, ihrac edilecekleri memleketlerin anlayacağı dilde karşıkları da yazılabilir.

5 - TÜRK STANDARDLARININ UYGULANMASI HAKKINDA TÜZÜK HÜKÜMLERİNE GÖRE YAPILACAK İŞLEM

5.1 — Bu standardın kapsamına giren mallar üzerinde denetleme görevi gözle ve ölçme yoluyla muayene edilmek, gerektiğinde deneyler yapılmak veya yaptırılmak suretiyle yerine getirilir.

5.2 — Denetleme görevi yapılırken standardın 2.2.1 maddesinde gösterilen usul ve şekilde ayrılan numunelerden 4 tane alınır ve Tüzük'ün bu yöne ilişkin hükümleri yerine getirilir.

Aydınlatma Armatürleri

TS 593 UDK 621.329.101

0 - KONU, TARİF, KAPSAM

0.1 - KONU

Bu standard, aydınlatma armatürlerinin tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine muayene ve deneylerine, piyasaya arz şekli ile murakabe esaslarına dairdir.

0.2 - TARİFLER

Bu standardda kullanılan başlıca terimlerin tarifleri aşağıda verilmiştir :

0.2.1 - Aydınlatma Armatürü

Aydınlatma armatürü elektrik lâmbalarının ışığını dağıtmak, toplamak yöneltmek, süzmek veya ışığın rengini değiştirmek suretiyle bulunduğu yeri aydınlatmaya yarayan ve gerektiğinde bunların tesbitine, korunmasına ve çalıştırılmasına ait kısımları bulunan cihazdır.

0.2.2 - Değiştirilebilen Parçalar

Değiştirilebilen parçalar, alet kullanılmadan armatürden sökülüp yerine başkası takılabilen kısımlardır.

0.2.3 - Sabit Armatür

Sabit armatür, yeri değiştirilmeden kullanılan armatürdür.

0.2.4 - Taşınabilir Armatür

Taşınabilir armatür, gerektiğinde yeri değiştirilebilen armatürdür.

0.2.5 - Yöneltili Armatür

Yöneltili armatür, ışığı belirli yöne yönelme düzeni bulunan armatürdür.

0.2.6 - Doğrudan Bağlantı

Doğrudan bağlantı, bir iletkenin armatüre doğrudan doğruya bağlanmasıdır.

0.2.7 - Doğrudan Bağlantı İletkeni

Doğrudan bağlantı iletkeni, bir ucundan besleme yerine ve öteki ucundan armatüre doğrudan doğruya bağlanmış bükülgen iletkenidir.

0.2.8 - Hava Aralığı

Hava aralığı, birbirinden hava ile ayrılmış, gerilimleri farklı olan kısımlar arasında ölçülen en kısa mesafedir.

0.2.9 - Gerilim Atlama Mesafesi

Gerilim atlama mesafesi, gerilimleri farklı olan kısımlar arasındaki yalıtkanın yüzeyinden ölçülen en kısa mesafedir.

0.2.10 - Anma Gerilimi

Anma gerilimi, armatürün üzerinde yazılı bulunan ve yalıtkanlarının seçiminde esas alınan gerilimdir.

0.2.11 - İşletme Gerilimi

İşletme gerilimi, armatürün çalıştırılacağı şebeke gerilimidir.

0.2.12 - Küçük Gerilim

Küçük gerilim, armatür iletkenleri veya armatürün bir iletkeni ile toprak arasında bulunan ve anma değeri 42 voltu geçmeyen gerilimdir.

0.2.13 - Anma Gücü

Anma gücü, armatürün üzerinde yazılı bulunan ve armatüre takılabilen lâmba güçlerinin toplam en yüksek değeridir.

0.2.14 - Anma Akımı

Anma akımı, armatürün üzerinde yazılı bulunan ve anma gerilimi ile anma gücünde geçen akımdır.

0.2.15 - İşletme Yalıtkanlığı

İşletme yalıtkanlığı, normal işletme sırasında gerilim altına girecek olan kısımlarla diğer metal kısımlar arasındaki yalıtkanlıktır.

0.2.16 - Koruyucu Yalıtkanlık (Çift Yalıtkanlık)

İşletme yalıtkanlığı bulunan kısımlarla dokunulabilen metal kısımlar arasındaki ikinci takviye yalıtkanlığıdır.

0.2.17 - Takviyeli Yalıtkanlık

Takviyeli yalıtkanlık, çift yalıtkanlığın uygulanmadığı hallerde, koruyucu yalıtkanlık emniyetini elde etmek için, işletme yalıtkanlığı ile yalıtılmış kısımlar ve dokunulabilen metal kısımlar arasındaki hava aralığını artırmakla sağlanan yalıtkanlıktır.

0.2.18 - Koruma İletkeni

Koruma iletkeni, arıza halinde armatürün gerilim altında kalabilecek metal kısımlarını topraklamaya yarayan iletkenidir.

0.2.19 - İşletme Sıcaklığı

İşletme sıcaklığı, anma gücünde ve normal işletme şartlarında çalışırken armatürün çizelge 6 da belirtilen sınırlar altında eriştiği en yüksek sıcaklıktır.

0.2.20 - Kararlı Sıcaklık

Kararlı sıcaklık, anma geriliminde ve en büyük güçte çalışan armatürün değişmeyen ortam şartları altında çizelge 6 da belirtilen rumuzlar içinde sıcaklıkların sabit kaldıkları değerlerdir. 30 dakika aralıkla ölçülen sıcaklıkların farkı % 5 den fazla olmadığı takdirde armatür bu ortam şartlarında kararlı sıcaklığa erişmiş sayılır.

0.2.21 - Çevre Sıcaklığına Göre Isınma

Çevre sıcaklığına göre ısınma, armatürün çevre sıcaklığı üstündeki sıcaklığıdır.

0.3 - KAPSAM

Bu standard, anma gerilimi 1000 V a kadar olan iç ve dış tesislerde kullanılan aydınlatma armatürlerini kapsar.

Patlayıcı ve özel ortamlar için imal olunan aydınlatma armatürleri ile tıpta kullanılan ve aydınlatma armatürlerine benziyen endoskop gibi cihazlar ve anma gerilimi 1000 voltun üstündeki aydınlatma armatürleri bu standardın kapsamına girmez.

1 - SINIFLANDIRMA VE ÖZELİKLER

1.1 - SINIFLANDIRMA

Armatürler bu standardda elektrik ve mekanik korunma yönleri ile ışık dağılımı bakımından üç türlü sınıflandırılır.

1.1.1 - Elektrik Korunması Yönünden Sınıflandırma

Elektrik korunması yönünden aydınlatma armatürleri aşağıda açıklanan üç sınıfa ayrılır.

1.1.1.1 - Topraklanmış Armatürler (Sınıf işareti 11 dir.)

Topraklanmış armatürler, koruma iletkeni ile topraklanması sağlanan armatürlerdir. Bu armatürlerde topraklama ile birlikte koruyucu yalıtkanlık da kullanılabilir.

1.1.1.2 - Topraklanmamış Armatürler (Sınıf işareti 12 dir.)

Topraklanmamış armatürler, koruma iletkenine bağlanacak düzeni bulunmayan, koruyucu veya takviyeli yalıtkanlıkla yalıtılmış armatürlerdir.

1.1.1.3 - Küçük Gerilim Armatürleri (Sınıf işareti 13 dir.)

Küçük gerilim armatürleri, küçük gerilimde kullanılmak üzere imal edilmiş armatürlerdir.

1.1.2 - Mekanik Korunma Yönünden Sınıflandırma

Mekanik korunma yönünden aydınlatma armatürleri aşağıda açıklanan dokuz sınıfa ayrılırlar :

1.1.2.1 - Korumasız Armatürler (Sınıf işareti 21 dir.)

Korumasız armatürler, kuru ve özellikle tozlu olmayan yerlerde kullanılan ve dış etkilere karşı özel bir korunması bulunmayan armatürlerdir.

1.1.2.2 - Rutubetten Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 22 dir.)

Rutubetten korunmuş armatürler, rutubetli kapalı yerlerle örtülü açık havada kullanılan, yüksek rutubet ve dik düşen su damlamalarına karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.3 - Yağmurdan Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 23 dir.)

Yağmurdan korunmuş armatürler, açık havada kullanılan ve düşey ile 60° ye kadar açı yapacak şekilde yukardan gelen su damlalarına karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.4 - Sıçrayan Sudan Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 24 dir.)

Sıçrayan sudan korunmuş armatürler, rutubetli kapalı yerlerle açık havada kullanılan ve her yönden gelen su damlalarına karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.5 - Püsküren Sudan Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 25 dir.)

Püsküren sudan korunmuş armatürler, her yönden püskürtülen sudan korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.6 - Su Geçirmez Armatürler (Sınıf işareti 26 dir.)

Su geçirmez armatürler, ıslak ve sulu yerlerde su içinde kullanılan ve suyu geçirmeyen armatürlerdir.

1.1.2.7 - Basıncılı Sudan Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 27 dir.)

Basıncılı sudan korunmuş armatürler, her türlü basıncılı suyun girmesine karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.8 - Tozdan Korunmuş Armatürler (Sınıf işareti 28 dir.)

Tozdan korunmuş armatürler, tozlu yerlerde kullanılan ve basıncısız tozun girmesine karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.2.9 - Toz Geçirmez Armatürler (Sınıf işareti 29 dir.)

Toz geçirmez armatürler, her türlü basıncılı tozun girmesine karşı korunmuş armatürlerdir.

1.1.3 - Işık Dağılımı Yönünden Sınıflandırma

Aydınlatma armatürleri ışık dağılımı yönünden aşağıda açıklanan beş sınıfa ayrılır :

1.1.3.1 - Doğrudan Aydınlatan Armatürler (Sınıf işareti 31 dir.)

Doğrudan aydınlatan armatürler, verdikleri ışığın % 90-100 ünü aydınlatma yerine doğrudan doğruya dağıtan armatürlerdir. (Föy-1, Şekil-1)

1.1.3.2 - Karışık - Doğrudan Aydınlatan Armatürler (Sınıf işareti 32 dir.)

Karışık - doğrudan aydınlatan armatürler, verdikleri ışığın % 60-90 ünü doğrudan doğruya ve kalanını da dolaylı olarak aydınlatma yerine dağıtan armatürlerdir. (Föy-1, Şekil-2)

1.1.3.3 - Eşit Dağılımlı Aydınlatan Armatürler (Sınıf işareti 33 dir.)

Eşit dağılımlı aydınlatan armatürler, aydınlatma yerine, doğrudan doğruya ve dolaylı dağıttığı ışık, yaklaşık olarak birbirine eşit bulunan armatürlerdir. (Föy-1, Şekil-3)

1.1.3.4 - Karışık - Dolaylı Aydınlatan Armatürler (Sınıf işareti 34 dir.)

Karışık - dolaylı aydınlatan armatürler, verdikleri ışığın % 10-40 ünü doğrudan doğruya ve kalanını da dolaylı olarak aydınlatma yerine dağıtan armatürlerdir. (Föy-1, Şekil-4)

1.1.3.5 - Dolaylı Aydınlatan Armatürler (Sınıf işareti 35 dir.)

Dolaylı aydınlatan armatürler, verdikleri ışığın % 90-100 ünü aydınlatma yerine dolaylı olarak dağıtacak yüze gönderen armatürlerdir. (Föy-1, Şekil-5)

1.1.4 - Tipler

Her sınıftan armatürler, kullanılış, yer ve amaçlarına göre, tavan, duvar, askı, masa, direk, el, süsleme, gömme, ayaklı ve yöneltici aydınlatma armatürleri v.b. gibi çeşitli tiplere de ayrılabilirler.

1.2 - ÖZELİKLER

1.2.1 - Genel Özellikler

— Aydınlatma armatürleri, normal kullanma sırasında, kendi kırsımlarına ve etrafındaki eşya ile canlılara zarar vermeyecek şekilde yapılmış olmalıdır.

— Aydınlatma armatürlerinde, çalıştırılacakları çevre sıcaklıkları ve şartları belirtilmelidir.

— Armatürlerde kordona asılı tipten elektrik anahtarları kullanılmamalıdır.

— Dönebilen armatürlerin, 360° den fazla dönmesini önleyecek bir düzeni bulunmalıdır.

— Floresan lâmba kullanılan armatürlerde, balastlarının gürültü yapması önlenmiş olmalıdır.

— İletken bağlantı noktaları, boru içinde bulunmamalı ve kolayca erişilebilen bir yerde toplanmalıdır.

1.2.2 - Malzeme Özellikleri

— Aydınlatma armatürlerinde kullanılan malzeme, kullanıldıkları yerin gereklerine uygun, dış etkilerden korunmuş, yeteri dayanıklılıkta olmalı, deneylerle işletmede ve normal kullanma sırasında niteliğini yitirmemelidir.

— Armatürlerde kullanılan duş, fiş, priz, anahtar, klemens, vida, somun, iletken, boru, cihaz ve malzeme, standar imalattan seçilmiş bulunmalıdır.

— Topraklanmış armatürlerin koruma iletkenleri, armatüre ayrı bir klemensle bağlanmalı, bu klemens, bağlanan iletkenlerin iletkenliğini bozmayacak nitelikte olmalıdır. Bu koruma iletkenleri kullanıldığı yere göre çıplak veya yalıtılmış olabilir.

— Boru içinden geçen yalıtıcıların yüzeyi pürüzsüz olmalıdır.

— Doğrudan bağlantı iletkeni dışında akım ileten bütün parçalar bakırdan veya en az % 62 bakırlı bir alaşımdan imal edilmelidir.

— Rutubetli yerlerde kullanılan armatürlerin doğrudan bağlantı iletkeni dışında akım ileten parçaları bakırdan veya en az % 79 bakırlı bir alaşımdan imal edilmelidir.

1.2.3 - Elektrik Özellikleri

— Armatürlerin gerilim altındaki parçalarına işletme sırasında rasgele dokunmak mümkün olmamalıdır.

— Armatürler, yalıtkanlık bakımından 250 V, 500 V veya 1000 V için imal edilmiş bulunmalıdır. (1000 V yalıtkanlık sınıfı, özel armatürlerle bazı deşarj lâmbalı armatürler içindir.)

— Taşınabilen veya makinelere sabit olarak bağlanan bir fazlı armatürler, 220 V standard gerilim için imal edilmelidir.

— Taşınabilen üç fazlı armatürler, 380 V standard gerilim için imal edilmelidir.

— Doğrudan bağlantı iletkenlerinin kesitleri 0,75 mm² den az olmamalıdır. Armatür içi bağlantılarda da bu kesitten küçük kesitli iletkenler kullanılmamalıdır.

— Koruma iletkenlerinin kesiti, doğrudan bağlantı iletkenlerinin kesitine eşit olmalıdır.

— Topraklanmış armatürlerin şebekeye bağlanması fiş veya priz ile yapıldığından, bunlarda bir toprak bağlantı ucu da bulunmalıdır. Topraklanmamış armatürlerde ise fiş veya priz kullanılmamalıdır.

— Topraklanmış armatürlerde dokunulabilen metal kısımlar, birbirine ve koruma iletkenine bağlanmalıdır.

— Armatürlerde kullanılan E 24 ve B 22 duyları, en az 60 W ve E 14 ve B 15 duyları da en az 40 W için imal edilmiş olmalıdır.

— Topraklanmamış armatürlerde duylar ya yalıtkan malzemeden yapılmış olmalı veya lâmba duya iken duya dokunulması önlenmiş bulunmalıdır.

— Armatürlerde kullanılan anahtarlar, bunların anma güçlerine uygun olmalı ve anma akımı 2 A den küçük anahtarlar kullanılmamalıdır.

— Armatürlerdeki hava aralıkları ve gerilim atlama mesafeleri çizelge - 1 de verilen değerlerden küçük olmamalıdır.

ÇİZELGE — 1

Gerilim	250 V		500 V		1000 V	
	I	II	I	II	I	II
— Farklı gerilim altındaki kısımlar arası (mm)	3	3	4	4	6	6
— Gerilim altındaki kısımlarla dokunulabilen metal kısımlar arası (mm)	4	8	5	10	6	12

Bu çizelgede; I, topraklanmış armatürler küçük gerilim armatürlerini, II ise topraklanmamış armatürleri göstermektedir.

1.2.4 - Mekanik Özellikler

— Boru ile asılan armatürlerin askı borularının vidası TS 61 e uygun olmalı ve borunun iç çapı 12 mm den küçük bulunmamalıdır.

— Askı düzeni, 10 kg dan az olmamak üzere, armatür ağırlığının beş katını taşıyabilmelidir.

— Askı yeri ve askı düzeni rozans ile saklanan armatürlerde rozansların çapı, 100 mm den ve yüksekliği de 70 mm den küçük olmamalıdır.

— Rutubet, yağmur ve sudan korunmuş armatürlerdeki metal kısımlar, paslanmaya karşı korunmalıdır.

— Armatürler zamanla yansıtma özeliğini yitirmeyecek nitelikte yapılmış olmalıdır.

— Değme (kontak) basıncını sağlayan armatürlerin takılması sırasında gevşetilmesi gereken ve çapları 3 mm den küçük bulunan bütün vidaların yuvaları metalden yapılmalıdır.

— Yalıtkan yuvalara girecek vidaların boyu, en az anma vida çapının üçte birinden 3 mm daha uzun olmalıdır.

— Delik boru, manşon, kanal ve benzeri yerlerden geçecek yalıtılmış iletkenlerin dış çapı, geçecekleri yerlerin çapından % 10 daha küçük olmalı ve aradaki fark 0,5 mm den de az bulunmamalıdır.

— İşletme sıcaklığından daha yüksek sıcaklıkta çalışan armatür kısımlarındaki iletken yalıtkanlarını bu sıcaklıkta bozulmaması için gerekli tedbirler alınmalıdır.

— Topraklanmamış armatürlerde iletken uçlarını çift tespit etmek gibi tedbirlerle bu uçların tesbit yerlerinden kurtulmaları önlenmelidir. Bu iletkenlerin tesbit yerlerinden kurtulması halinde de, armatürün metal kısımlarına değerek tehlikeli olması, bağlandıkları klemens, duya, anahtar gibi kısımların yalıtkan maddelerden seçilmesi veya başka tedbirler alınması suretiyle, önlenmiş bulunmalıdır.

— Değmeye karşı korunmayı sağlayan kapaklar, ancak âletle sökülebilmelidir.

— Fanus ve benzeri örtüleri bulunan armatürlerde, bunların çıkarılması ile armatürlerin deymeğe karşı korunması bozulmamalıdır.

— Normal kullanmada çekme, dönme veya her ikisi ile de karşılaşması mümkün bulunan doğrudan bağlantı iletkenlerinin bağlantı yerleri bu etkilerden emniyetle korunmuş olmalıdır. Bu amaçla bir emniyet düzeni bulunmalı ve iletkenlerin düğümlenmesi veya armatüre sarılması emniyet düzeninden sayılmamalıdır.

— Armatürlerde kullanılan bağlantı klemensleri, Çizelge - 2 de gösterilen iletkenlerin tesbitine yeterli bulunmalıdır.

ÇİZELGE — 2

Anma Akımı	Bir Telli İletken	Çok Telli İletken
6 A e kadar	0,75 — 2,5 mm ²	0,75 — 1,5 mm ²
6 — 15 A	1,5 — 4 »	1 — 2,5 »
15 — 20 A	2,5 — 6 »	1,5 — 4 »
20 — 25 A	4 — 10 »	2,5 — 6 »

2 - İHZAAR VE İMALÂTA AİT MUAYENE VE DENEYLER

2.1 - İMALÂT DENEYLERİ

İmalât deneyleri, imal edilen her armatüre uygulanan deneylerdir. Bunlar :

- İşletme,
- Yalıtkanlık direnci,

deneylerinden ibarettir.

2.1.1 - İşletme Deneyi

İşletme deneyinde, armatürün bütün lâmbaları yerlerine takıldıktan sonra, bunların istenildiği gibi çalışıp çalışmadıkları kontrol edilir. Bu kontrolda uygun sonuç vermeyen armatürler, düzeltilmek üzere ayrılmalıdır.

2.1.2 - Yalıtkanlık Direnci Deneyi

Armatürlerin yalıtkanlık direnci;

a) Topraklanmış armatürlerde :

- Gerilim altında bulunacak kısımlarla el ile dokunulabilen metal kısımlar arasına,
- Gerilim altında bulunan zıt kutuplu kısımlar arasına,

b) Topraklanmamış Armatürlerde :

- Gerilim altında bulunacak kısımlarla, gerilim altındaki kısımlardan yalnız işletme yalıtkanlığı ile yalıtılmış kısımlar arasına,
- Gerilim altında bulunan zıt kutuplar arasına,
- El ile dokunulabilen metal kısımlar ile gerilim altındaki kısımlardan yalnız işletme yalıtkanlığı ile yalıtılmış kısımlar arasına,
- Gerilim altındaki kısımlarla takviyeli yalıtılmış kısımlar arasına,

500 V doğru gerilim uygulanarak ölçülür. Bulunan yalıtkanlık direnci, 2 Megohm'dan az olmamalıdır. Uygun sonuç vermeyen armatürler ayrılmalıdır.

2.2 - TİP DENEYLERİ

Aşağıda açıklanan tip deneyleri, Madde — 2.2.1 e göre uygulanır. Bununla beraber imalâtçının kendi imalâtını kontrol amacıyla, bu deneylerden istediklerini zaman zaman uygulaması tavsiye olunur.

2.2.1 - Numune Alma

Tip deneyleri için numuneler Çizelge - 3 e göre alınır. Çizelgede N, geliş güzel ayrılacak numune sayısını göstermektedir. Ayrılan bu numunelerden deneye tâbi tutulacak kısım, N₁ ile gösterilmiştir.

Deneyi yapılan aydınlatma armatürlerinden bu standarda uymayanların sayısı C₁ e eşit veya altında bulunursa parti kabul, C₂ ye eşit olursa parti reddedilir.

Standarda uymayanların sayısı C₁ ile C₂ arasında ise, alınan N numunenin denenmemiş olanlarından N₂ numune daha alınarak hepsi deneyden geçirilir.

Bu deneyler sonunda eğer N₁ + N₂ tane numuneden bozuk çıkanların sayısı C₂ den az olursa parti kabul, C₂ ye eşit veya fazla olursa kesin olarak reddedilir.

ÇİZELGE — 3

Deneyin uygulanacağı partideki Armatür sayısı	Ayrılacak ve denenecek armatür sayısı ile bozuk çıkanların en az ve en çok miktarları					
	N	N ₁	N ₂	N ₁ + N ₂	C ₁	C ₂
500 e kadar	8	2	4	6	0	2
501 — 1000	12	3	6	9	1	3

2.2.2 - Rasgele Değme Deneyi

Armatürlerin gerilim altındaki kısımlarına rasgele değme imkânı bulunmamalıdır. Bu amaçla, Föy - 2, Şekil - 1 de gösterilen ve Föy - 2, Şekil - 2 deki düzende bağlanan standard deney parmağının, normal kullanma durumundaki armatürün dış aralık, yarık ve deliklerinden mümkün olan her durumda içeriye doğru sokulması denenmelidir.

Bu denemelerden hiç birisinde standard deney parmağı, gerilim altındaki kısımlara değmemelidir. 2 kgf lık bir kuvvetle bastırılması gereken parmağın gerilim altındaki kısımlara değip değmediği, en az 100 V luk gerilim kaynağına bağlı bir lâmbanın yanıp yanmaması ile kontrol edilir. Deney sırasında kontrol lâmbasının yanmaması gerekir bu lambanın yanması halinde deney uygun sonuç vermemiş sayılır.

2.2.3 - İletken Bağlantı Yerlerinin Dönme ve Çekmeye Dayanma Deneyi

Bu deney, doğrudan bağlantı iletkenleri ile normal kullanmada çekme, dönme veya her ikisi ile de karşılaşması mümkün olan iletkenlerin bağlantı yerlerinin bu etkilerden emniyetle korunmasını sağlayan düzenin kontrolü için yapılır. Bu amaçla iletkenlerin uçları, bağlantı klemenslerindeki yerlerine sokulur ve iletkenlerin vidaları normal şekilde sıkıştırılır. Koruyucu düzen de işletme durumuna getirilir.

Bu hazırlıktan sonra gerilmiş iletken üzerinde, çekme ve dönme engelleyen düzenden 2 cm uzaklıkta bir nokta işaretlenir. Bundan sonra iletkene, Çizelge - 4 de kesite göre verilen çekme kuvveti, birer saniye ara ile 50 kez ve darbesiz olarak uygulanır.

Daha sonra iletkene, Çizelge - 4 de, yine kesite göre verilen dönme momenti, bir dakika süre ile uygulanır.

Bu iki deney sonucunda iletken üzerinde işaretlenen nokta 2 mm den fazla yer değiştirmemeli ve iletkenin uçları klemens içindeki yerlerinden hissedilir derecede oynamamış bulunmalıdır. Aksi halde deney uygun sonuç vermemiş sayılır.

ÇİZELGE — 4

Kesit (mm ²)	Uygulanacak	
	Çekme Kuvveti (kgf)	Dönme Momenti (cm kgf)
0,75	5	2
1	6,5	2,5
2,5	7,5	3,5
4	9	3,90
6 ve yukarısı	12	5

2.2.4 - Vida ve Somunların Mekanik Dayanıklılık Deneyi

Bu deney sadece iletkenlerin bağlantılarında kullanılan ve işletme veya bakım sırasında çıkarılıp takılan vida ve somunlara uygulanır. Bu deneyde işletme durumunda bulunan vida ve somunlar, bir özel tornavida veya anahtarla arka arkaya tamamen çıkarılır ve tekrar takılır. Metale takılan vida ve somunlar için bu işlem beş kez, yalıtkan maddeye takılan vidalar için 10 kez uygulanır.

Vida veya somunların sıkılması sırasında uygulanacak dönme momentinin değeri, vida ve somunların çapına bağlı olarak Çizelge - 5 de verilmiştir.

Deney için sabit armatürlerde, klemenslere bir telli bakır iletken, diğer armatürlerde ise çok telli bakır iletken sokulur. Bu deneyde kullanılan bakır iletkenler, armatürün en büyük gücüne uygun kesitte seçilmiş olmalıdır. Vida veya somunların her sıkıştırılışında bakır iletken hafifçe çekilerek iletkenin sıkıştırılması kontrol edilir.

ÇİZELGE — 5

Vida Dış Çapı (mm)	Uygulanacak moment	
	Başlı Vidalar ve somunlar (cm. kgf)	Başsız Vidalar (cm. kgf)
3	5	2,5
3,5	8	4
4	12	7
5	20	10
6	25	14
8	35	18

Deney sonunda, vida veya somunların kullanılmasını engelleyecek bir zedelenme bulunmamalıdır. Aksi halde deney uygun sonuç vermemiş sayılır.

2.2.5 - Isınma Deneyi

— Isınma deneyi, armatür normal işletme haline en yakın durumda iken, sıcaklığı 25 ± 5 °C olan bir odada, anma gücünde ve anma gerilimi uygulanarak yapılır. Bu amaçla,

— Duvar ve tavan tipi armatürler en az 25 mm kalınlığında, koyu siyah boyalı ve armatürün kapladığı yerden her yönde en az 500 mm daha geniş bir tahta üzedine konulur.

— Gömme tip armatürler, en az 25 mm kalınlığında, koyu siyah boyalı tahtadan yapılmış bir sandığa konulur.

— Askı tipi armatürler, deney odasına asılır,

— Masa tipi armatürler, koyu siyah renkli bir masa üzerine konulur.

— Ayaklı armatürler, deney odasının tabanına konulur,

— El armatürleri, deney odasının tavanına asılır,

— Su altında çalışan armatürler, tamamen suya daldırılır,

— Bunlar dışında kalan armatür tiplerine, yukarıda sayılan tiplerden en yakın bulunduğu tipin ön hazırlık işlemi uygulanır.

Bu şartlar altında denen aydınlatma armatürlerinin en az üç saat sürmesi gereken deney sırasında, armatürün çizelge - 6 da belirtilen sıcaklıkları kararlı sıcaklığa erişinceye kadar her yarım saatte bir kez ölçülmek suretiyle tesbit olunur.

Birbirini izleyen iki ölçü arasındaki °C ile tespit olunan sıcaklık artışı % 1 i geçmediği takdirde, kararlı sıcaklığa erişilmiş sayılır.

İmal olunduğu malzemesi belirtilen, Çizelge - 6 daki aydınlatma armatürü kısımlarında çevre sıcaklığının üstündeki sıcaklık artışları, hazırlarında gösterilen değerleri geçmediği takdirde deney uygun sonuç vermiş sayılır.

ÇİZELGE — 6

Malzeme ve Kısımlar	Çevre sıcaklığı üstündeki sıcaklık artışı °C
— Altlıklar veya tespit yerleri	65
— Kauçuk veya PVC yalıtkanlı iletkenler	65
— Sızdırma kauçuk contalar	55
— Organik katkılı karbamid pres malzeme	65
— Organik katkılı fenol reçineli pres malzemesi	85
— Organik olmayan katkılı Polyester pres malzemesi	90
— Organik olmayan katkılı fenol reçineli pres malzemesinden yapılmış duy kenarları	95
— Ağaç, kâğıt, doku gibi malzeme	65
— Elle tutulması gereken kısımlar :	
— Metalden ise	30
— Porselen veya camdan ise,	40
— Ağaç, kauçuk veya plastikten ise	50

2.2.6 - Yüksek Gerilim Deneyi

Yüksek gerilim deneyi ısınma deneyinden hemen sonra armatür ısınmış durumda iken yapılır ve armatür 1 dakika süre ile gerilim altında tutulur.

Deney, lâmbalar ve bunlarla birlikte gerektiğinde kullanılan yol vericiler ve balastlar çıkartılmış durumda ve anahtarlar kapalı iken yapılır.

Deney gerilimi, birbirine karşı yalıtılmış olan gerilim altındaki kısımlar ve bunlarla gerilim altında olmayan metal kısımlar arasına uygulanır.

Deney gerilimi, 50 frekanslı ve yaklaşık olarak sinus eğrisi biçiminde ve

— 250 V Yalıtkanlık sınıfı için 1500 V,

— 500 V Yalıtkanlık sınıfı için 2000 V,

— 1000 V Yalıtkanlık sınıfı için 4000 V,

efikas değerinde olmalı ve bir dakika süre ile uygulanmalıdır.

Bu bir dakikalık sürede atlama olmazsa, deney uygun sonuç vermiş sayılır.

2.2.7 - Paslanma Deneyi

Bu deney, rutubetli yerlerde kullanılacak armatürlerin demir ve çelik kısımlarına uygulanır.

Paslanma deneyi uygulanacak kısımlar üzerindeki yağlar, bu kısımlar karbon tetra klorür çözeltisine 10 dakika süre ile daldırılarak temizlenir. Sonra deney parçası 10 dakika süre ile 20 ± 5 °C deki % 10 luk amonyum klorür çözeltisine batırılır. Amonyum klorür çözeltisinden çıkarılan deney parçası, silkelenmek suretiyle üzerindeki fazla çözelti damlacıkları giderilir ve içerisinde doyurulmuş rutubetli hava bulunan 20 ± 5 °C deki bir dolaba konularak 10 dakika bekletilir. Bundan sonra 100 ± 5 °C sıcaklıktaki diğer bir dolapta da 10 dakika bırakılan

deney parçası üzerinde paslanma izlerine rastlanmazsa, deney uygun sonuç vermiş sayılır.

2.2.8 - Rutubet ve Toz Deneyi

Bu deney, 1.1.2.2 - 1.1.2.9 da belirtilen aydınlatma armatürlerine uygulanır.

2.2.8.1 - Rutubetten Korunmuş Armatürler

Rutubetten korunmuş armatürlerde rutubete dayanma özeliğinin denemesi, Föy - 3 de gösterilen cihazla üzerine su damlatılarak yapılmıştır. Bu cihaz, denenecek armatürün kaplayacağı alandan daha geniş bir alana dakikada 3 mm su damlatacak şekilde düzenlenmelidir. Normal durumuna göre düşeyle 15° açı yapacak eğiklikte bulunan armatür, 5 dakika süre ile cihazdan damlayan suların altında tutulmalıdır.

2.2.8.2 - Yağmurdan Korunmuş Armatürler Yağmurdan korunmuş armatürlerin bu özeliğinin denemesi, Föy - 4, Şekil - 1 de gösterilen cihazla üzerine suni yağmur yağdırılarak yapılmalıdır. Yarım daire şeklindeki suni yağmur borusunun merkezi civarına ve borudan yaklaşık olarak 50 cm uzaklığa normal durumunda yerleştirilecek armatürün döner tablasının yüksekliği buna göre ayarlanır.

Düşey durumdaki suni yağmur borusunun iki tarafında ve merkezinden geçen yatayla 30° lik açı içinde bulunan delikleri kapatılmalı ve boruya 0.4 atü basınçlı su verilecek boru, saniyede 60° açılma hızla ve düşeye göre sağa ve sola 60° dönecek şekilde ayarlanmalıdır. Bundan sonra armatür, yukarıda belirtildiği gibi döner tabla üzerine yerleştirilmeli ve döner tabla yavaş yavaş ve en az 360° döndürülerek 5 dakika süre ile yağmur altında tutulmalıdır.

2.2.8.3 - Sıçrayan Sudan Korunmuş Armatürler

Sıçrayan sudan korunmuş armatürlerin bu özeliğinin denemesi, madde 2.2.8.2 deki cihazın suni yağmur borusunda bulunan deliklerinin tamamı açık ve boru yaklaşık olarak düşeyle sağa ve sola 180° dönecek şekilde iken ve saniyede 90° açılma hızla ayarlanarak aynı metotla yapılmalıdır.

2.2.8.4 - Püskürtülen Sudan Korunmuş Armatürler

Püskürtülen sudan korunmuş armatürlerin bu özeliğinin denemesi, Föy - 4, Şekil - 2 de gösterilen cihazla üzerine su püskürtülerek yapılmalıdır.

Armatüre, her yönünden 1,5 m su sütunu basınçlı ve meme çapı 10 mm olan cihazın memesinden 10 dakika süre ile su püskürtülmelidir.

2.2.8.5 - Su Geçirmez Armatürler

Su geçirmez armatürlerin bu özeliğinin denemesi, armatür 24 saat süre ile 20 ± 5 °C sıcaklıktaki su içinde ve en yüksek noktası su yüzeyinden 50 mm derinlikte tutularak yapılmalıdır. Gemi güverteleri gibi yerlerde kullanılan su geçirmez armatürlere, bu deneyden sonra madde 2.2.8.4 deki deney de uygulanmalıdır.

2.2.8.6 - Basınçlı Sudan Korunmuş Armatürler

Basınçlı sudan korunmuş armatürlerin bu özeliğinin denemesi, içerisinde en az 2 atü basınçlı su bulunan bir kazanda 30 dakika bekletilerek yapılır.

2.2.8.7 - Tozdan Korunmuş Armatürler

Tozdan korunmuş armatürlerin bu özeliğinin denemesi, Föy - 5 de gösterilen ve havası suni tozlu cihazın içerisinde armatür çalıştırılarak yapılmalıdır. Bu amaçla armatür anma gücündeki lambaların hepsi yakılmak suretiyle kararlı sıcaklığına getirildikten sonra m³ ünde 2 kg talk tozu bulunan cihazın cam pencere hücre içerisine konulur. Denenen armatürün içinde vakum meydana getirilmeden tozlu hava hücre içinde sürekli olarak dolaştırılır. Bu deney sırasında armatürün lambaları 2,5 saat yanık, 3 saat sönmük ve 2,5 saat tekrar yanık durumunda tutulmalıdır.

2.2.8.8 - Toz Geçirmez Armatürler

Toz geçirmez armatürlerin bu özeliğinin denemesi, Madde - 2.2.8.7 deki metod ve aynı cihaz ile yapılır. Denenen armatürün elektrik iletkenlerinin girdiği deliğine bağlanan emme borusu ile armatürün içerisinde hava, 200 mm su sütununda vakum meydana getirecek şekilde, emilerek deney yapılır.

Bu amaçla, armatürden 200 mm su sütununun geçmeyen vakum altında 2 saatlik sürede, armatür hacminin 120 katı civarında hava emilebildiği takdirde deneye son verilir. Şayet bu vakum altında ve 2 saatlik sürede armatür içerisinden hacminin 100 katı hava emilememiş ise, emilen hava bu miktara ulaşmaya kadar deneye devam olunur. Ancak, emilen hava ne kadar az olursa olsun, 8 saat sonunda deney bitirilmelidir.

2.2.8.9 - Rutubet ve Tozdan Korunma Deney Sonuçlarının Değerlendirilmesi

Madde 2.2.8.1 - 2.2.8.8 de açıklanan metodlarla yapılan deneylerin uygun sonuç vermiş sayılabilmesi için bu deneylerin uygulandığı armatürlerin normal çalışmasında tehlike ve engel teşkil etmeyecek şekilde :

a) Rutubet (Madde - 2.2.8.1), yağmur (Madde - 2.2.8.2) ve sıçrayan sudan (Madde - 2.2.8.3) korunmuş armatürlerin gerilim altındaki kısımları ıslanmamış,

b) Püskürtülen sudan (Madde - 2.2.8.4) ve basınçlı sudan (Madde - 2.2.8.6) korunmuş armatürlerle su geçirmez (Madde - 2.2.8.5) armatürlerin içine su girmemiş,

c) Tozdan korunmuş (Madde - 2.2.8.7) ve toz geçirmez (Madde - 2.2.8.8) armatürlerin içine toz girmemiş olmalıdır.

Aksi halde deney uygun sonuç vermemiş sayılır.

3 - PİYASAYA ARZ

3.1 - İŞARETLEME

Her armatürün üzerine kolayca okunabilecek ve silinmeyecek şekilde en az aşağıdaki bilgiler yazılmalıdır.

— Türk Malı deyimi veya TM işareti,

— Firmanın markası veya kısa adı,

— Anma gerilimi (V olarak),

— Taşınabilir armatürlerde, «yalnız doğru akım için» (=) veya «yalnız alternatif akım için» (—) ibaresi veya işareti,

— En yüksek lamba gücü (W olarak),

— Sınıfı, (Örneğin: Topraklanmış, korunmasız, dolaylı aydınlatan bir armatür 11/21/35 işareti ile gösterilir.)

— Koruyucu iletken kullanılmış ise bağlantı yeri,

— Bu standardın işaret ve numarası, (TS 593) şeklinde.

Gerektiğinde;

— Dış tesisatta kullanılan armatürlere «Dış» kelimesi,

— Çalıştırılacağı çevre sıcaklığı °C olarak (40 °C dan daha yüksek çevre sıcaklığı için imal edilen armatürlerde).

3.2 - PAKETLEME

Her aydınlatma armatürü sağlam amlaj kâğıtlarına sarıldıktan sonra karton veya başka uygun malzemeden yapılmış bir kutu içine yerleştirilmelidir. Kutuların üzerine Madde 3-1 deki bilgiler dış etkilerle silinip bozulmayacak şekilde yazılmış olmalıdır.

3.3 - KORUMA

Kutulara konulmuş aydınlatma için bu kutular, yeter derecede sağlam tahtadan veya eşdeğer nitelikte başka malzemeden yapılmış sandıklara yerleştirilmelidir. Sandıkların üzerine A x B x C şeklinde cm olarak sandığın boyutları, kg olarak ağırlığı ve içerisindeki aydınlatma armatürü sayısı yazılmalıdır.

4 - MÜTEFERRİK HÜKÜMLER

4.1 - İmalâtçı veya satıcı, istendiğinde, bir kalite beyan vesikası vermek veya göstermek zorunludur. Bu vesikada satış konusu malın :

a) Bölüm 1 de belirtilen özelliklerde olduğunun,

b) Bölüm 2 deki deneyleri yapılmış ve uygun sonuç alınmış olduğunun, belirtilmesi gerekir.

4.2 - Bu standarda göre imal edilecek mal üzerine madde - 3.1 de belirtilen Türkçe bilgilerin yanı sıra, gerektiğinde, ihraç edilecekleri memleketlerin anlayacağı dilde karşılıkları da yazılabilir.

5 - TÜRK STANDARDLARININ UYGULANMASI HAKKINDA TÜZÜK HÜKÜMLERİNE GÖRE YAPILACAK İŞLEM

5.1 - Bu standardın kapsamına giren mallar üzerinde denetleme görevi gözle ve ölçme yoluyla muayene edilmek, gerektiğinde deneyler yapılmak veya yaptırılmak suretiyle yerine getirilir.

5.2 - Denetleme görevi yapılırken standardın 2.2.1 maddesinde gösterilen usul ve şekilde ayrılan numunelerden 4 tane alınır ve Tüzük'ün bu yöne ilişkin hükümleri yerine getirilir.

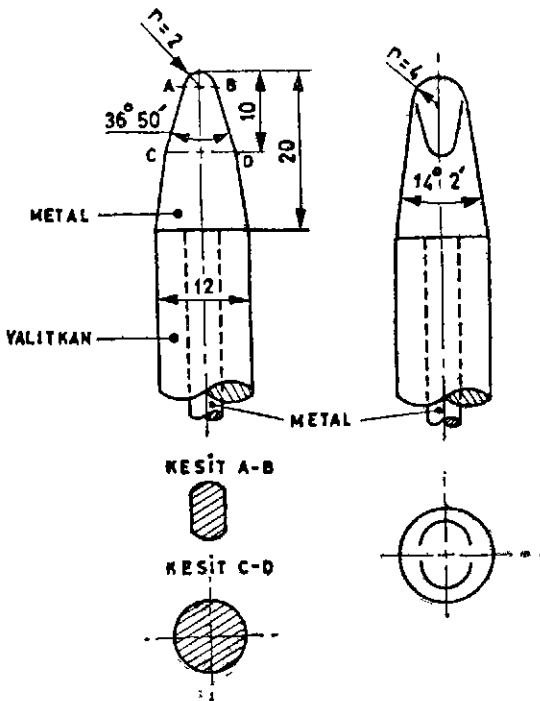
Işık Dağılımı Yönünden Sınıflandırılmış Aydınlatma Armatürleri

TS 593/1 UDK 621.329.101

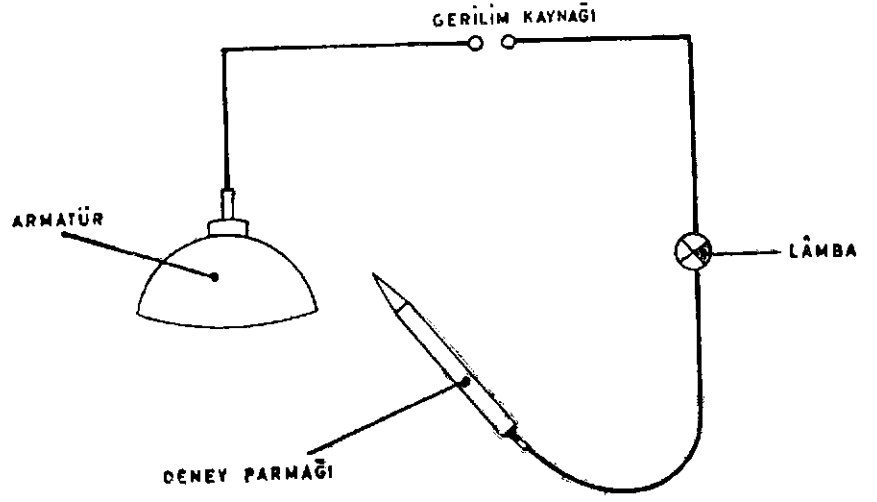
AYNI SINIFTAN ÇEŞİTLİ ARMATÜRLER Φ I IŞIK AKISI		
DOĞRUDAN AYDINLATAN ARMATÜRLER SERİL-1 Φ ₀ = 100-90% Φ _∞ = 0-10%	 Φ 0 - 30° ≈ 55%	 Φ 0 - 60° ≈ 80%
KARİŞİK DOĞRUDAN AYDINLATAN ARMATÜRLER SERİL-2 Φ ₀ = 90-60% Φ _∞ = 10-40%	 Φ 0 - 60° ≈ 40% Φ 50 - 120° ≈ 40% Φ 120 - 180° ≈ 70%	 Φ 0 - 60° ≈ 30% Φ 60 - 120° ≈ 40% Φ 120 - 180° ≈ 30%
EŞİT DAĞILIMLI AYDINLATAN ARMATÜRLER SERİL-3 Φ ₀ = 40-60% Φ _∞ = 60-40%	 Φ 0 - 60° ≈ 25% Φ 60 - 120° ≈ 40% Φ 120 - 180° ≈ 35%	 Φ 90 - 150° ≈ 80% Φ 150 - 180° ≈ 70%
KARİŞİK DOLAYLI AYDINLATAN ARMATÜRLER SERİL-4 Φ ₀ = 10-40% Φ _∞ = 90-60%	 Φ 90 - 150° ≈ 80% Φ 150 - 180° ≈ 70%	
DOLAYLI AYDINLATAN ARMATÜRLER SERİL-5 Φ ₀ = 0-10% Φ _∞ = 100-90%		

Deney Parmağı ve Deney Düzeni
TS 593/2 UDK 621.329.101

Ölçüler Milimetredir.



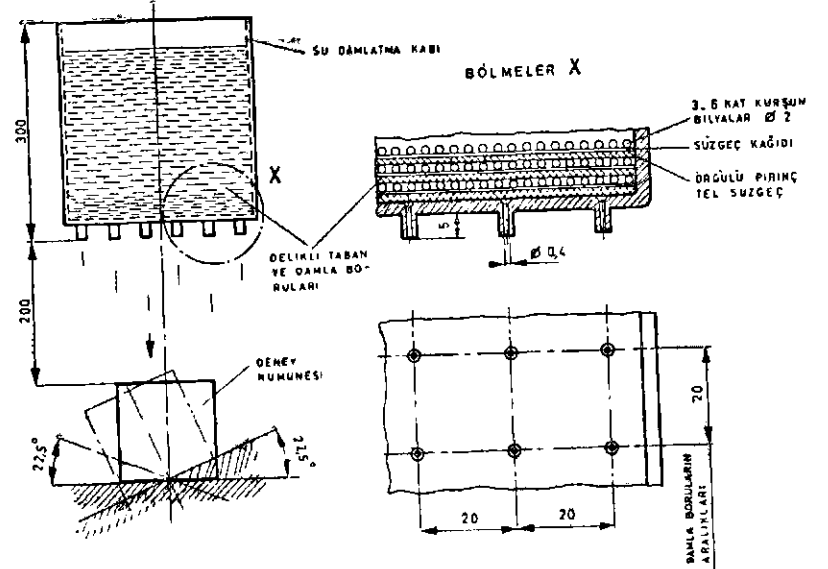
Şekil — 1



Şekil — 2

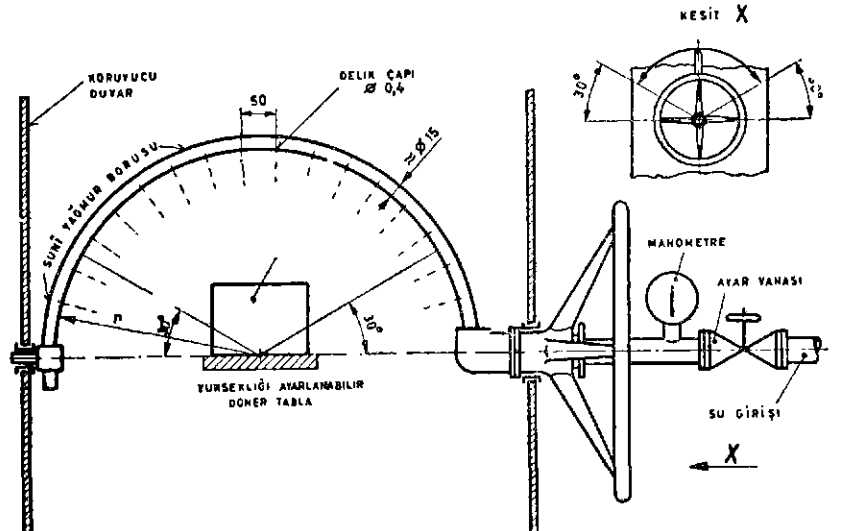
Su Damlatma Cihazı
TS 593/3 UDK 621.329.101

Ölçüler Milimetredir.



Sun'i Yağmur ve Su Püskürtme Cihazları

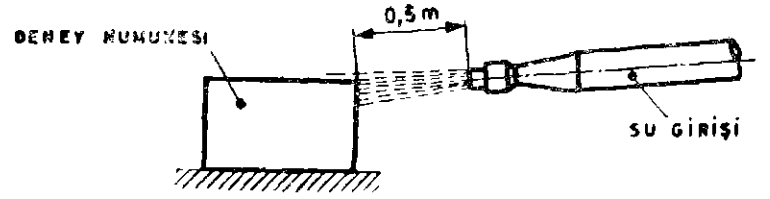
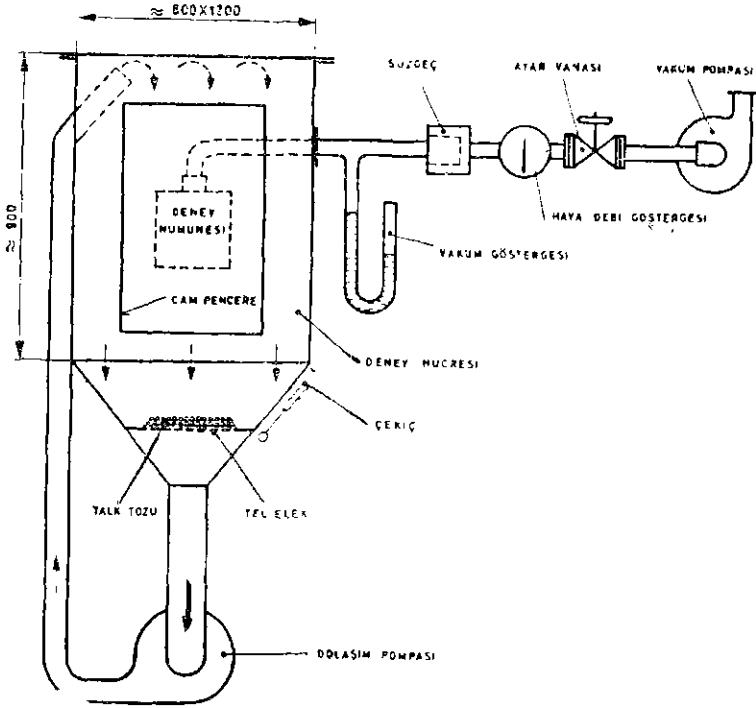
TS 593/4 UDK 621.329.101



Şekil — 1

Sun'i yağmur cihazı

Tozlu Ortam Deney Cihazı
TS 593/5 UDK 621.329.101
Ölçüler Milimetredir.



Şekil — 2
Su püskürtme cihazı

(Devamı var)

Maliye Bakanlığından :

Karar Sayısı : 12975

1 — Açık bulunan 1 inci derece Milli Emlâk Genel Müdürlüğüne, İstanbul Defterdar Yardımcısı Semih Atabey'in; almakta bulunduğu 1 inci derecenin 3 üncü kademe aylığı ile atanması uygun görülmüştür.

2 — Bu kararı Maliye Bakanı yürütür.

1/15/1974

CUMHURBAŞKANI
FAHRİ S. KORUTÜRK

Başbakan
N. TALÜ

Maliye Bakanı
S. T. MUFTUOĞLU

YÖNETMELİK

Diyaret İşleri Başkanlığından :

Dinayet İşleri Başkanlığı Müftü ve Vaizler ile Müftü Yardımcıları Atama ve Yer Değiştirme Yönetmeliği

Madde 1 — Diyanet İşleri Başkanlığı Kuruluş ve Görevleri Hakkındaki 633 sayılı Kanununun 21. ve 22. maddeleri gereğince; müftü, vaiz ve müftü yardımcılarının atanma ve yer değiştirmeleri, bu yönetmelik hükümlerine göre yapılır.

BÖLÜM I

Müftü ve vaiz adaylığına atanma adayların yetiştirilmesi

Madde 2 — Açık bulunan bir ilçe müftülük veya vaizliğine atanabilmek için; önce, staj yapmak üzere müftü yardımcısı ünvanı ile bir yıl görev yapmak şarttır.

Müftü yardımcılığına atanabilmek için :

- Dini öğrenim veren fakülte veya yüksek okul mezunu olmak,
- Devlet Memurları Kanununun 48. maddesindeki genel ve özel şartları taşımak ve 633 sayılı Kanununun 22. maddesinde belirtilen ortak niteliğe sahip olmak,

Yukarıdaki şartları taşıyanlar; Diyanet İşleri Başkanlığınca sınava tabi tutulurlar. Sınavda başarı gösterenler, Başkanlıkça bir ilin müftü yardımcılığına atanırlar.

Sınavı kazananların 6 ay içinde müracaat etmemeleri veya teklif edilen yerleri kabul etmemeleri halinde; müftü yardımcısı olabilmeleri için yeniden sınava girmeleri gerekir.

Sınavda başarı gösteremeyenler, ancak 6 ay sonra tekrar sınava girebilirler.

Madde 3 — Müftü yardımcısı ünvanıyla stajyer olarak atanmalar, stajyerlik süreleri içinde, çeşitli dini görevleri yapabilecek şekilde yetiştirilirler. Bunlara, müftülüğe ait her çeşit malumat, cami ve cami görevlileri ile kur'an kurslarının denetimi gibi görevler yanında bilfiil 3 ay hatiplik (vaize adayları hariç), 3 ay vaizlik görevleri ve gerektikçe imamlık yaptırılır.

Madde 4 — Stajyerliğin kaldırılması için :

- Stajyerler, atandıkları tarihten itibaren en çok 5 ay içinde Va'z ve Va'z Edecekler Yönetmeliğinin 28. maddesinde belirtilen esaslar çerçevesinde bir «Va'z Risalesi» hazırlayıp Başkanlığa sunarlar. Bu risaleler, Başkanlıkça 30 gün içinde incelenip adayın başarılı olup olmadığı tespit edilir. Risalesi Başkanlıkça başarılı görülmeyenler; ikinci 5 ay içinde aynı esaslara uyarak bir risale daha hazırlamak zorundadırlar.
- Risaleleri Başkanlıkça başarılı görülenler ve olumlu sicil alanların stajyerlikleri kaldırılır.

Madde 5 — Stajyerlik sonunda başarılı görülmeyenler; müktesep aylıklarına uygun başka görevlere atanırlar. Ancak, bu atama yapılma- dan önce durum ilgiliye tebliğ edilir.

Madde 6 — Mecburi hizmetli olan veya mecburi hizmeti Başkanlığa devredilenlerden ilk defa müftü yardımcılığına atanacaklar için müftü yardımcısı kadrosu bulunmadığı takdirde; bu gibiler, mükteseplerine uygun kadrolara geçici olarak atanırlar ve 3. ve 4. maddeler gereğince bunlara stajyerlikleri tamamlattırılır.

BÖLÜM II

Müftü ve vaizliklere atanma

Madde 7 — Açık bulunan bir müftülüğe veya vaizliğe ilk defa atanabilmek için :

- Müftü yardımcısı ünvanıyla il müftülüklerinden biri emrinde bir yıl başarı ile staj yapmak ve olumlu sicil almak,
- Bu süre içinde hazırlanan ve Başkanlıkça kabul edilen bir «Va'z Risalesi» hazırlamak, şarttır.

Madde 8 — Stajyerlik müddetini başarı ile tamamlayanlar, müftü veya vaiz olarak ekli listede isimleri bulunan mecburi hizmet ilçelerinden birine atanırlar.

Madde 9 — Ekli listedeki ilçelerde yeter sayıda boş kadro bulunmaması halinde, diğer ilçelere de atama yapılabilir. Ancak; bu gibiler, atandıkları yerlerde en az iki yıl görev yaptıktan sonra ekli listedeki hizmet ilçelerinden birine nakledilirler.

Madde 10 — Yeni atamalar, kadro imkânı ve ihtiyaçlar gözönünde bulundurularak, yılın her ayında yapılabilir.

Madde 11 — Atamalarda ve gerektiğinde nakillerde, mecburi hizmetliler için kur'a usulü uygulanır.

Madde 12 — İl müftülüklerine atanabilmek için :

- Dini yüksek öğrenim yapmış olmak,
 - Başkanlık teşkilâtının herhangi bir kademesinde (büro şef ve memurluğu ile Müezzin - Kayımlık hariç) hizmet yaparak veya Millî Eğitim Bakanlığında meslek dersleri öğretmeni olarak toplam en az (10) yıl başarılı görevde bulunmuş olmak, şarttır.
- (Ancak, bu sürenin en az 5 yılı raportörlük, müftülük, vaizlik veya üstü sayılan görevlerde geçirilmiş olmalıdır.)

Madde 13 — İstanbul, Ankara ve İzmir İlleri İlçelerine müftü olarak atanabilmek için :

- Dini yüksek öğrenim görmüş olmak,
- Yüksek öğrenimden sonra en az 3 yıl ilçe müftülüğü yapmış olmak veya bundan üst bir görevde bulunmuş olmak, şarttır.

Madde 14 — Eşleri Devlet memuru olan vaizlerin tayin ve nakilleri, eş durumları dikkate alınarak yapılır. Ancak bu konuda «Va'z ve Va'z Edecekler Yönetmeliği» nin 40. maddesi hükmü saklıdır.

Madde 15 — Başkanlığın Merkez kuruluşunda görevli olup, ka-nunen müftü ve vaiz olma niteliğini taşıyan ve bu görevlerden birine istekli olanlardan :

a) 10 yıldan fazla hizmeti bulunanların, Başkanlıkça ekli listedeki ilçelerde hizmet kaydı aranmaksızın durumlarına ve müktesep aylıklarına uygun bir il-ilçe müftülüğü veya vaizliğine nakilleri yapılır. (İl müftülükleri için 12. madde hükmü saklıdır.)

b) Hizmet süreleri 3-10 yıl olanların doğrudan doğruya ekli listedeki ilçe müftülük ve vaizliklerine stajiyer olarak atanmaları caizdir. Ancak bu gibilerin, 4. maddede belirtilen Va'z Risalesini hazırlamaları gereklidir.

c) Hizmet süresi 3 yıldan az olanlar hakkında bu görevlere ilk defa atanacaklar hakkındaki hükümler uygulanır.

BÖLÜM III

Yer değiştirmeler

Madde 16 — Bulunduğu yerde iki yıllık görev süresini tamamlayanlar, nakil istedikleri takdirde; bu isteklerini her yıl Nisan ayı sonuna kadar Başkanlığa bildirmek zorundadırlar.

Madde 17 — Müftü ve vaizlerin yer değiştirmeleri idari ve sıhhi zaruretlar dışında, her yıl Haziran ve Eylül aylarında topluca yapılır.

Madde 18 — Müftü ve vaizler Sağlık Kurulu Raporları ile tevsik edilecek sıhhi zaruretlar dışında, hiç bir sebeple, buldukları yerde iki yıl görev yapmadıkça nakil isteğinde bulunamazlar.

Madde 19 — Ekli listedeki ilçelerde iki yıl veya daha fazla görev yapanların bu ilçeler dışındaki müftülük veya vaizliklere nakledilebilmeleri için, olumlu sicil almış olmaları şarttır.

Madde 20 — Müftü ve vaizler atandıkları yerde en çok 7 yıl kalabilirler.

BÖLÜM IV

Çeşitli hükümler

Madde 21 — 20. madde hükmü, Bu Yönetmelik yürürlüğe girdiği tarihte 10 yıldan fazla hizmeti olanlar veya 50 ve daha fazla yaşta olanlar için uygulanmaz.

Madde 22 — Stajiyerlikleri kalkmadan veya ekli listede gösterilen ilçelerde hizmetlerini tamamlamadan fiili askerlik görevini yapmak üzere silâh altına almanlardan terhis edilenler ile, istifa ederek veya herhangi bir sebeple Başkanlık teşkilâtından ayrıldıktan sonra tekrar müftülüğe veya vaizliğe dönmek isteyenler, ekli listedeki ilçelerde eksik kalan hizmetlerini ve stajiyerliklerini tamamlamak üzere atanırlar. Ancak, eksik kalan hizmet 3 aydan az olduğunda, bu gibiler, başka ilçe müftü ve vaizliklerine de atanabilirler.

Madde 23 — Ekli listede gösterilen ilçelerdeki hizmet süresi en az 2 yıldır. Yıllık izinler ve toplamı 2 ayı geçmeyen hastalık ve mazeret izinleri, süresi 60 günü geçmeyen kurs, seminer ve geçici bir görevin yerine getirilmesi amacıyla ilçe dışında geçirilen süreler bu ilçeler hizmetinden sayılır. Öğrenim, gezi ve inceleme gibi amaçlarda dış ülkelerde veya dış ülkelere gitmek için devam edilen kurslarda geçen 6 aydan fazla süreler bu ilçeler hizmetinden sayılmaz.

Madde 24 — Sağlık Kurulu Raporları ve diğer nedenlerde Ekli listede isimleri yazılı ilçeler hizmetini tamamlamayanlar, il müftü ve vaizliklerine atanamazlar.

BÖLÜM V

Geçici hükümler

Geçici Madde 1 — Bu Yönetmeliğin yürürlüğe girdiği tarihte müftü yardımcılığı kadrosunda bulunanlardan :

a) Asaleti tasdik edilmiş olup, hizmeti 10 yıldan az olanlar hakkında, 8. ve 9. maddeler uyarınca işlem yapılır. Bunlardan hizmeti 10 yıldan fazla olanlar, durumlarına uygun müftülük veya vaizlik görevlerine nakledilirler.

b) Asaleti tasdik edilmemiş bulunanlar hakkında; 3., 4., 7. ve 8. maddeler hükümleri uygulanır.

Geçici Madde 2 — Bu Yönetmelik yürürlüğe girdiği tarihte 5 yıldan fazla mesleki hizmeti olanların (Başkanlıkta girecekleri sınavı kazanmaları ve olumlu sicil almış olmaları) ilçe müftü ve vaizliklerine stajiyer olarak tayinlerinde 7. maddede yazılı şartlar aranmaz.

KALDIRILAN HÜKÜMLER

Madde 25 — Diyanet İşleri Başkanlığı «Va'z ve Va'z Edecekler Yönetmeliği» nin 29. ve 31. maddeleri yürürlükten kaldırılmıştır.

YÜRÜRLÜK

Madde 26 — Bu Yönetmelik Resmi Gazete'de yayımı tarihinde yürürlüğe girer.

Madde 27 — Bu Yönetmelik hükümlerini Diyanet İşleri Başkanı yürütür.

YÖNETMELİĞE EK İLÇELER LİSTESİ

Adana : Feke, Saimbeyli, Tufanbeyli, Adıyaman : Gerger, Kâhta, Çelikhhan, Samsat. Afyonkarahisar : Sincanlı, İnsaniye. Ağrı : Doğubeyazıt, Diyadin, Taşlıçay, Hamur, Patnos, Tutak, Eleşkirt. Amasya : Göynücek. Antalya : Gündoğmuş, Kaş. Artvin : Ardanuç, Yusufeli, Borçka, Şavşat. Bingöl : Karlıova, Genç, Kiğı, Solhan. Bitlis : Hizan, Mutki, Adilcevaz. Bolu : Kırbrıscık, Seben, Yiğilca. Çanakkale : Bozcada, İmroz. Çankırı : Ovacık, Eldivan. Çorum : Ortaköy. Denizli : Çameli. Diyarbakır : Lice, Bismil, Hazro, Kulp, Hani, Çüngüş, Çermik, Dicle, Edirne : Lalapaşa, Elazığ : Palu, Karakoçan, Ağın, Baskil. Erzincan : Refahiye, Kemah, İliç, Çayırhı, Kemaliye. Erzurum : Hınıs, Tekman, İspir, Çat, Karayazı, Olur, Şenkaya, Narman. Gaziantep : Araban, Yavuzeli. Giresun : Alucra, Şebinkarahisar, Dereli, Gümüşhane : Kelkit, Şiran, Torul, Hakkâri : Beytüşşebap, Çukurca, Şemdinli, Uludere, Yüksekova. Hatay : Altınözü, Hassa, Samandağ, Yayladağ. İçel : Gülnar. Kahramanmaraş : Andırın, Gökşun, Afşin. Kars : Posof, Diğor, Susuz, Çıldır, Arpaçay, Aralık, Göle, Hanak, Selim, Tuzluca, Ardahan, Iğdır. Kastamonu : Azdavay, Cide. Kayseri : Felâhiye, Sarız, Kırklareli : Kofçaz, Kütahya : Altıntaş, Domaniç, Malatya : Erguvan, Pütürge, Arapkir, Hekimhan, Mardin : Mazıdağı, Derik, Savur, Gercüş, Midyat, İdil, Cizre, Silopi, Ömerli, Nusaybin. Muş : Varto, Bulanık, Malazgirt. Ordu : Mesudiye, Gökçöy, Aybastı, Kumru, Korgan, Akkuş. Rize : İkizdere, Kalkandere, Çamlıhemşin. Siirt : Eruh, Sason, Pervari, Şırnak, Şirvan, Beşiri, Baykan, Koşlu. Sinop : Türkeli, Erfelek. Sivas : Koyulhisar, Kangal. Trabzon : Tonya. Tunceli : Nazımiye, Pülümür, Hozat, Mazgirt, Çemişgezek, Ovacık. Urfa : Akçakale, Suruç, Viranşehir, Bozova, Halfeti, Hilvan. Van : Muradiye, Özalp, Çatak, Başkale, Gülpınar, Gevaş, Yozgat : Çekerek, Şefaati, Zonguldak : Kurucuşile, Ulus, Eflâni.

GENELGELER

Sanayi Ve Teknoloji Bakanlığından :

Sanayi Dairesi 1974/3

1974 yılı İthal Rejimi ile ilân edilen Tahsisli İthal Malları Listesinde Müracaat ve İnceleme Makamı Bakanlığımız gösterilmiş bulunan 359 No. lu «İmalât Sanayi İçin İthalî Lüzumlu Maddeler» kotasının dağıtımına esas olacak Protokollar ilişik Ek I de;

Bu protokollerle tesbit edilmiş asgari şartları haiz sınai müesseselerin müracaat şekli ise Ek II de gösterilmiştir.

EK : I

TEKERLEK LASTİĞİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgelerine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.07.11	Hin yağı
15.10.10	Sınai yağ asitleri
27.10.50	Makine yağları (Y. pirinç yağı hariç)
27.14.20}	
27.16.90}	Petrol bittümeni
27.14.30	Yalnız petrol yağları ve diğer bakiyeleri
28.02.10	Sublime kükürt
38.19	Kimya sanayininin veya buna bağlı sanayiinin tarifenin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müs-

Güm. Ta. No.

M a d d e İ s m i

	tahsalları ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcıları «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı, metal neftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gom-mastik ve gom -elastik, maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler, % 10 dan fazla asetik - asit veya formik asit ihtiva eden karışımlar, plastifiyan ve plastifiyan karışımları, PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.01}	Yalnız sentetik reçineler ve politetra fluoretilen (Modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler, laklar, polivinil klorür ve polietilen ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
39.02}	
40.03	Rejenere kauçuk
40.06.29	Vulkanize edilmiş tabii veya sentetik kauçuğun diğer şekil ve hallerde olanları (Kâğıt üzerine sürülmüş sentetik ve tabii kauçuk esaslı yapıştırıcılar hariç)
	Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :
	Tekerlek lastiği imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki maddede belirtilmiştir.
	1. Tekerlek lastiği imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

ELEKTRONİK CİHAZ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER
Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları
Güm. Ta. No. M a d d e İ s m i

48.15.90	X — Telsiz imali için lüzumlu maddeler
73.32 }	Transformatör imali için kâğıt
74.15 }	Civata, somun, rondela, vida, her türlü perçin
83.03.90 }	
85.01.10 }	
85.01.51 }	
85.01.81 }	Telsiz imalatı için Odio Frekans transformatörleri
85.01.91 }	Yalnız telsiz kumanda tertibatları için 1 HP ye kadar olan elektrik motorları azami 100 Watt'a kadar hava üfleyici motorlar
85.15.91 }	Reaktans bobinleri, selfler, aksam ve parçaları (Kesilmiş transformatör saçları dahil)
85.11	Yalnız kuartz kristal için firm
85.14.19	Diğer mikrofonlar ve kapsüller
85.14.20	Hoparlörler (Tazyikli ve ünit hoparlörler hariç)
85.15.91	Yalnız boş tuş takımları, butonları, 85.21 pozisyonlu malzemenin soketleri ve alıcı verici radyo telefon ve radyo telgraf cihazları imali için aksam ve parçalar (Porselen ve statitiden olan sigortalar ve bakalit ve pertinaks oktan soketleri hariç)
85.15.91	Yalnız telsiz cihazları imalatı için kamçı anten (Groundplans ve yağ) ve teleskop anten
85.17.90 }	Yalnız elektrikli işaret cihazlarının sinyal ampulleri ve bunların duyları
85.19.19 }	
85.20.29 }	
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19	Yalnız elektronik ve telsiz cihazları imaline mahsus switch, reed switch, konnektörler, devre kesiciler (Porselen ve statitiden olan sigortalar ve yuvaları hariç)
85.19	Prizler, mikrofon giriş ve çıkış fişleri ve camdan mamul minyon sigortalar ve bunların yuvası
85.23.29	Yalnız koaksial ve paralel kablolar ve yalnız litz teli

AMPLİFİKATÖR İMALİ İÇİN LÜZUMLU MADDELER

48.15.90	Transformatör imali için kâğıt
85.01.91	Aksam ve parçalar (Kesilmiş transformatör saçları dahil)
85.14.91	Diğer mikrofonlar, mesnetler ve kapsüller
85.15.20	Hoparlörler (Tazyikli, ünit hoparlörler hariç)
85.15.91	Yalnız boş tuş takımı rotary switch, 85.21 pozisyonlu malzemenin soketleri, (Oktan soketleri hariç) aksam ve parçaları
85.17.90 }	Yalnız elektrikli işaret cihazlarının sinyal ampulleri ve bunların duyları
85.19.19 }	
85.20.29 }	
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19	Yalnız amplifikatör imaline mahsus 5 amperden yukarı (5 amper hariç) switch ve camdan mamul minyon sigortalar (Porselen ve statitiden olan sigortalar hariç)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

«Elektronik cihaz imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

- 1 — Elektronik cihaz imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Öz sermaye asgari 250.000 TL. olacaktır.
- 3 — Personel asgari bir elektrik veya elektronik mühendisi istihdam ettirilecektir.
- 4 — Asgari 150 M² kapalı imalat sahası olacaktır. (Kapalı imalat sahasından maksat üretim makinelerinin montaj ve boyahane sahalarının toplamıdır.)

ASANSÖR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları
Güm. Ta. No. M a d d e İ s m i

84.22.91 }	Yalnız kapı elektrik kontak tertibatı, yalnız kat seçicisi ve manyetik kat şalteri, envantör, yalnız termik ve manyetik motor koruyucu şalterler, yalnız butoniyerlerin elektrik kontak parçaları ve yalnız muhtelif elektrikli kontakları
85.01	Elektrik motoru
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19.14	Röleler
85.19.15	6 ampere kadar sigortalar
85.20.29	Minyon ampul
83.02 }	Yalnız asansörlerin hidrolik kapı kapama tertibatı ile amortisör tertibatı
84.59.49 }	

Hızı bir metre/saniye veya kapasitesi 1 tondan yukarı veya özel çalışma şartları gerektiren asansörler ile hidrolik asansör siparişi alan firmalar, ithaline müsaade edilen malzeme dışında aksam, parça ve malzeme ithalini zaruri gördükleri takdirde, bunların isim, miktar, gümrük tarife pozisyonu ve teknik spesifikasyonları ile ihaleyi kazandıklarını tevsi eden belgelerin ibrazını müteakip Sanayi ve Teknoloji Bakanlığınca yapılacak teknik sonunda, uygun görülenler belgelerine ilâve edilecektir.

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

29. Kota tevziatında tatbik edilmek üzere asansör imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar ise aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Asansör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak,

- 2 — Öz sermaye 1.000.000,— TL.
- 3 — Makina parkı 500.000,— TL.
- 4 — Kapalı fabrika imalat sahası 500 m²
- 5 — İki mühendis (Bir makina ve bir elektrik) firma sahibi mühendis olduğu ve bizzat çalıştığı takdirde kabul edilir.
- 6 — En az 35 işçi
- 7 — 1) Tanınmış bir asansör firmasının Türkiye Umumi Mümessiliğine ve imalatını Türkiye'de yapabilmesi için gerekli resim ve dokümanlarına sahip olmalıdır.
- 7 — 2) Madde 7.1 deki şartları gerçekleştirmediği halde asansör imal ve montajı için gerekli konstrüksiyon resim ve dokümanlarına sahip olmuş olmalıdır.
- 7 — 3) Madde 7.1 ve 7.2 deki şartları tahakkuk ettiremediği takdirde bülümün konstrüksiyon resimleri ve diğer dokümanları hazırlanmış ve bunları makina ve elektrik mühendisleri odalarının müştereken tespit edeceği en az üç kişilik bir heyet'e kabul ettirmiş olmalıdır.
- 8 — 1) Türkiye'nin en az dört bölgesinde devamlı bir bakım teşkilâtına sahip olmalıdır.
- 8 — 2) Madde 7.1 şartını gerçekleştirmediği takdirde Türkiye'nin birbirine komşu en az üç bölgesinde birer devamlı bakım teşkilâtına sahip olmalıdır.
- 9 — Madde 7 deki teşkilattan ayrı olarak firmanın geziçi ve en az bir ekibi bulunmalı ve bu ekip, firmanın daimi bakım ekibi bulunmayan bölgelerindeki asansörlerinin bakım ve kontrolünü bir yıl içinde en az bir kere yapmalıdır.

YÜRÜYEN MERDİVEN İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER
Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları
Güm. Ta. No. M a d d e İ s m i

40.10	El bantları
73.21 }	Ek parçaları, bağlantı parçaları özel civata ve somunlar
73.32 }	
76.08 }	
76.02.20 }	
84.22.90 }	Yalnız yürüyen merdivenler için raylar
84.63 }	Yalnız yürüyen merdiven için komple şanzuman ünitesi
84.22.91	Yürüyen merdivenler için basamak arabaları ile bunların makaraları ve teferruatı germe tertibatı, emniyet taracları
85.01.53 }	Yürüyen merdivenler için elektrik motorları
85.01.60 }	
85.19.12 }	
85.19.14 }	
85.19.91	Envensör, otomatik şalterler
	Röleler
	Yalnız elektrik kontak parçaları

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

29. Kota tevziatında tatbik edilmek üzere yürüyen merdivenler imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Yürüyen merdiven imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Bu sanayi kolu için makina ve teçhizat yatırım tutarı, asgari 500.000,— TL. olacaktır. (Aynı tesiste asansör ve yürüyen merdiven imal eden firmalarda bu miktar 750.000,— TL. olacaktır.) (Noksan makinalar için gayri kabili rücu akreditif açıldığı takdirde yatırım olarak dikkate alınabilir.)
- 3 — Öz sermaye; asgari 1.000.000,— TL. olacaktır.
- 4 — Kapalı imalat sahası asgari 500 m² olacaktır. (Kapalı sahadan maksat üretim makinelerinin bulunduğu mahal ile boyahane toplamı olup depo ve büro malları hariç tutulmuştur.)
- 5 — Personel durumu : İşçi Sigortaları bordrolarında kayıtlı asgari bir makina veya elektrik mühendisi, ile asgari 20 işçi olacaktır. (Senelik işçi ortalaması demektir.)
- 6 — Yürüyen merdivenler için 1972 yılı asgari döviz tasarruf nispeti % 50 olacaktır.
- 7 — Komple konstrüksiyon resimleri ve detayları, tevzi merci elemanlarının, tevzi ile ilgili olarak firmaları ziyaretlerinde tetkike hazır bulundurulacaktır.
- 8 — Ana imal müessesesi ile yapılan anlaşmalar ve yerli yapılacak bütün parçalara ait imalat resimleri tetkikler esnasında hazır bulundurulacaktır.

AKARYAKIT BRULÖR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları
Güm. Ta. No. M a d d e İ s m i

73.18.11	Yalnız çelik çekme borular
73.20	Yalnız çelik fittingsler
73.32.20 }	Yalnız civata, somun, yaylı rondela ve pim
50 }	
90 }	
84.10.19.91 }	Yalnız akaryakit brülörleri için:
84.11.92 }	Tulumalar ve gövdeleri
	Kompresör gövdeleri
84.13.91	Yalnız püskürtme memesi, manifold tankı aksamı, gaz elektrik tertibatı, ateşleme elektrodu veya elektrod takımı
	Yalnız brülör lansı ve aksamı
84.13.91	
84.61.11 }	Tazyik düşürücü valf, diğer valfler ve aksamı
19 }	
91 }	
84.61.11 }	Yalnız selenoit valf ve aksamı
19 }	
91 }	

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
85.01.89)	Selenoit bobini
85.01.01{	
85.01	Yalnız 1 beygir gücüne kadar (1 dahil) monofaze elektrik motorları ile 10 beygir gücüne kadar (10 dahil) trifaze elektrik motorları
85.01.91	Yalnız elektrik motoru rotoru kesilmiş stator saçı
85.01.10	Transformatörler
85.12.60	Isıtıcı rezistanslar
85.19.12)	Yalnız otomatik şalterler, kontaktörler ve Y. sinyal ampullerinin duyları ikiden fazla kutuplu erkek ve dişi fişler
19}	
79}	mikro swiç, limit swiçler ve silikon redresörler
85.20.29	Yalnız sinyal ampulleri

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

«Akaryakıt brülörü imali için lüzumlu maddeler» özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen tahsisi alamaz.

29. Kotadan itibaren uygulanacak asgari şartlar aşağıda belirtilmiştir :

- 1 — Akaryakıt brülörü imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Yatırım makina ve teçhizat 250.000,— TL.
- 3 — Öz sermaye 1.000.000,— TL.
- 4 — Kapalı saha 500m² (Kapalı sahadan maksat makinaların bulunduğu mahal, montaj sahası ve boyahanenin toplam alanıdır.)
- 5 — Bakım tesis ve teşkilâtına sahip veya mukavele ile bağlı bulunmak (Kataloglarda bakım servislerinin yerleri adresleri ile belirtilecek)
- 6 — Mamullerin tecrübesi için külhan ve test panaline gerekli kaplılar ve boya atelyesine sahip olmak,
- 7 — Mamullerin herbirine ait teknik evsafı havi Türkçe katalog ve prospektüsler.

PİL İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
25.32	Yalnız tabii manganez dioksit
26.01	Manganez cevheri (Kuru pil imalinde kullanılacak evsafıta olacak)
27.12.00	Vazelin
28.22	Yalnız elektrolitik manganez dioksit
28.22	Yalnız sentetik manganez dioksit
28.30.30	Nişadır
32.06}	Lâklar ve vernikler (Nitro selüloz esaslı olanlar ile
32.09{	% 50 den fazla dolgu maddesi ihtiva edenler hariç)
39.02}	
39.03}	Yalnız plastik boru (Thermo shrinking tube)
39.07}	
39.02.15}	Oriente edilmiş polipropilen film sıcak tatbiki suretiyle
39.03.31{	yapışan sellofan kâğıdı ve plastikleştirilmiş rejenere selüloz.
39.07	Alüminyum mesnetli plastik bant.
76.04}	
35.03}	
35.06{	Soğuk tutkal, siyah tutkal ve her nev'i yapıştırıcılar.
40.06}	
32.09}	Ofset baskı boyası
32.10}	
48.07}	Yalnız sıvanmış, emdirilmiş, satırları boyanmış kâğıt
48.15}	(Matbu olanlar hariç) ile emici kraft kâğıdı, natron kâğıdı eczalı kâğıt ve diğerleri
48.01}	
59.17.11	İpekten eleklik
73.13.51	Metal kaplamalı saclar
85.03.91	Negatif ve pozitif uçlar (Yüksek şeklindeki kapsüller hariç)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Pil imali için lüzumlu maddeler kotasından tahsis alabilme için talepte bulunan firmaların kuru pil imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna sahip bulunması gerekmektedir.

LİKİT PETROL GAZ TÜPÜ - VALF DETANTÖRÜ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01}	Yalnız termo plastik granül (Polivinilklorür
39.02{	ve polietilen hariç)
34.61.91	Yalnız çelik pul (Sejer ring)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Likit petrol gazı tüpü valf ve detantörü imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Likit petrol gazı tüpü veya valf veya detantör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — İmal ettiği malzeme veya cihazın kalıp ve teknik resimlerine sahip olmak.

3 — Çeşitli kaçak kontrolleri basınç ayar kontrolü için lüzumlu tesis ve imkânlarla ve gerekli mastarlara sahip olmak, tüp imal eden firmaların bunlara ilâveten ayrıca (TS 55) de belirtilen deney ve kontrolleri yapacak imkânlarla sahip bulunmak.

YÜKSEK VE ORTA GERİLİM, GÜÇ DAĞITIM VE VOLTAJ AYARLI TRANSFORMATÖRLER İLE ÖLÇÜ AKIM VE GERİLİM TRANSFORMATÖRLERİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
29.01}	Yalnız transformatörlerde soğutucu ve yalıtkan olarak
29.02}	kullanılan yanmayan sıvı halde özel madde
38.19}	
32.09}	Yalnız macunlar, sıvama maddeleri izolasyon vernikleri
38.18{	incelticiler.
35.03 }	
36.06 }	Soğuk tutkal ve siyah tutkal ve her nevi yapıştırıcılar
40.06.22}	
38.19 }	Yalnız rutubet emicileri
39.01 }	Yalnız epoxy reçineleri
40.06}	
59.09{	Yapıştırıcı ihtiva eden bant ve emdirilmiş bantlar
44.17}	İslah edici ağaçlardan panolar, levhalar, bloklar, benzerleri ve suni veya terkip yolu ile elde edilen ağaçlardan
44.18{	levha (Formika ve benzerleri hariç)
45.04.10	Yalnız transformatör yağına mukavim şerit ve levhalar halinde aglomere mantarı
48.01}	
48.04}	
48.05}	Yalnız transformatör imalinde kullanılan yalnız ham
48.07}	selüloz kâğıdı ve krep kâğıdı, yapıştırıcı ihtiva etsin etmeyen
48.09}	her nevi ve her şekilde kâğıt, karton mukavva ve
48.15}	presbantlar.
48.21}	
70.03.10	Dış çapı 18 mm. den büyük olan cam borular
70.19	Yalnız cam küreler
70.20	Cam elyafından mamul çember tokası
71.05}	
38.13{	Gümüş kaynağı ve pastası
73.32}	Yalnız yaylı ve yıldız rondelalar : Özel vida, somun ve
74.15{	kaynak saplamaları, gergi pimleri ve özel perçinler
39.01 }	Yalnız izole edici bakalize silindirler ve plastik madde
39.03 }	emdirilmiş kâğıt ve kâğıt mamulleri ve vulkanize fiber-
39.07 }	den borular, tüpler plakalar, levhalar ve çubuklar (Formika ve benzerleri hariç)
48.21.39}	
74.19.90}	
85.19 }	Özel klemens muflar ve kablo papuçları
75.05.00	Gümüş sigorta telli
76.03.14	Alüminyum şeritler
84.11.30	Transformatörler için özel soğutucu vantilatör
85.19	Yalnız transformatör imalinde kullanılan parafudur yüksek gerilim sigortası devre açıcı kesici disjonktör butonlar elle kumandalı devre kesici anahtarlar, iki voltajlı komitatör, yalnız yük altında ve yüksüz halde voltaj ayar komitatörleri komple voltaj kademe ayar şalter ve regülatörleri, motorlu ve motorsuz tahrik mekanizmaları ve aksamı yalnız buhoz röleleri termik röleler (Enversör her türlü tahrik mekanizması ile beraber elle kumandalı gerilim ayar kademesi dahil, cins ve neviden fiş ve prizler ile tevzi ve kumanda tabloları hariç)
85.23.22}	Krep kâğıdı ve örme pamuk tecritli elektrolitik bakırdan mamul kablo, muhtelif tecritli alüminyum iletkenler ile dikdörtgen kesitli bakır iletkenler
85.23.29}	
85.25	Yalnız transformatörlerde kullanılan izolatörler ve komple buşingler.

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Güç ve tevzi transformatörü imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Güç ve tevzi veya ölçü akım ve gerilim transformatörü imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye

a) Güç ve tevzi transformatörü imal eden firmalar için öz sermaye asgari 1.000.000 TL olacaktır.

b) Ölçü akım ve gerilim transformatörleri imal eden firmalar için öz sermaye asgari 400.000 TL. sı

3 — Personel : En az 1 elektrik mühendisi ve 20 işçi olacaktır.

4 — İmalât sahası asgari 350 M² olacaktır.

5 — Güç ve tevzi transformatörleri ile ilgili T.S. 267 akım trafoları için TS 620, gerilim trafoları için T.S. 718 de belirtilen kalite deney ve kontrollerinin yapılması için lüzumlu makina, teçhizat ve gerekli deney ve cihazlarına sahip bulunulacaktır.

EV TİPİ DİKİŞ MAKİNASI İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
	<i>A — Aile Tipi Düz Dikiş Makinaları :</i>
73.32.12	Vida
73.32.20	Cıvata ve somun
73.32.40	Pim
73.32.50	Rondela
84.41.91	Anamil eksantriği
84.41.92	Top
84.41.94	İğne mili, baskı ayağı
84.41.95	Regülatör kızıağı (Kolu ve kapakları hariç)
84.41.96	Yatak, mekik, çañanoz ve masura (Komple veya demonte)
84.41.97	Horoz ve aksamı, iğne bağı, kaşık, kaşık rolesi, eksantrikli çatal maşa, maşa rölesi, küçük dişli kolu, nakış otomatığı bilyası, iğne mli, burcu, dişli, baskı otomatığı iğne bilyeli lokması
85.01	Elektrik motoru (Yalnız 1 Ps'e kadar ev tipi dikiş makinaları için elektrik motoru)
	<i>B — Yalnız Zigzag Dikiş Makinaları İmalî İçin İthalî Lüzumlu Maddeler :</i>
84.41.97	Zigzag dişli
84.41.97	Sallantı mili burcu
84.41.97	Kaşık kumanda dişlisi
84.41.97	Disk ve iplik klavuzu
84.41.97	Disk adaptörü, iğne sallantı dişlisi ve şaft burcu tertibatı
84.41.97	Zigzag ana mili ve ana mil spiral dişlileri
84.41.97	İğne mill bağlantısı saplaması
84.41.97	Sallantı mili segman dişlisi
84.41.97	İğne titreşim braket kızıağı tertibatı
84.41.97	İğne titreşim ayar mandalı tertibatı
84.41.97	İğne mili
84.41.97	Biyel klavuzu
84.41.97	Krank iticisi
84.41.97	Ana mil krankı
84.41.97	Helezon dişler
84.41.97	Zigzag genişlik kontrol kolu
84.41.97	Zigzag kumanda kolları ve tamburaları
84.41.97	Zigzag genişliği kontrol plakası
84.41.97	Zigzag çubuğu, kolları ve rotları
84.41.97	Regülatör kızıağı
84.41.97	Maşa
84.41.97	Biyel
84.41.97	Yatak hareket kolu, kızıağı ve klavuzu
84.41.97	Ön kapak, mentesesi
84.41.97	İğne pozisyon plakaları, kol ve teferruatı
84.41.97	Zigzag kızıağı ve bilyası
84.41.97	Zigzag plakası göstergesi ve ayar tertibatı
84.41.97	İplik gergi tanburası ve iplik otomatığı
85.19}	Yalnız aydınlatma tertibatından duy, yalnız ampul ve tertibatı
85.20}	

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Ev tipi dikiş makinesi imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Ev tipi dikiş makinası imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporunu haiz bulunmak.

- 2 — a) Sermaye 500.000,— TL. (Öz sermaye)
b) Sigortalı personel yıllık ortalama sayısı 20
c) Kapalı saha 300 m²

(Yalnız boyahane, montaj mahalli, dikiş makinası işleme mahalli dikiş makinası kontrol mahalli sahaları toplamıdır.)

3 — Tesis aşağıdaki makina ve cihazları ihtiva edecektir.

- a) Bir adet freze (Dikiş makinası imali için özel aparatları ile beraber)
b) Bir adet torna
c) Üç adet matkap
d) Gerekli bağlantı aparatları, iş kalıpları
e) Uygun montaj bahalli
f) Boya atelyesi (Fırın, kompresör ve pistoleleri ile birlikte)
g) Kafa ve tablo için özel delik tezgahları
h) Yağ banyosu

4 — Yerli imal dolayısıyla ithali yasaklanmış bulunan ana mil, ana mil burcu, ağırlık, volan burcu, volan aynası, baskı ayağı mandalı, yıldız, dişli plakası sürgü plakası kaşık mili, baskı mili kızıağı regülatör dış kapağı, regülatör iç kapağı regülatör kolu ve somunu dişli kolu, nakış kolu, nakış tertibatı komple (Nakış otomatığı bilyası hariç), kampana, yan kapak, komple ayak eksantriği, baskı mili, çatal maşa biyel kolu, maşa bağlantı lokması, iğne mili biyeli (Lokma hariç) nakış plakası (Kolu ve plakası hariç) ön kapak ve iplik gergi tertibatı komple her tip volan, masuralık gövdesi ve mekanizması komple adlı parçaları bizzat imal veya yerli imalatçılardan aldığı tevsik edilecektir.

5 — Bakım teşkilâtı

SANAYİ TİPİ DİKİŞ MAKİNASI İMALİ İÇİN LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.32.12	Vida
73.32.20	Cıvata somun
73.32.40	Pim
73.32.50	Rondela
84.41.98	Sanayi tipi dikiş makinalarından yalnız kunduracı, terzi ve gömlekçi makinaları ile tam yağlı veya yarım yağlı 6000 devire kadar düz ve overlok dikiş makinalarının aksam ve parçaları ile tam devir asgari 2500 dakika ve daha yukarı ve dikiş hatvesi 5 mm ve daha yukarı zigzag tiplerinin aksam ve parçaları ve ayak kaldıracığı (Gövde, tabla volan, ayak menteseler, iplik sehpaşası dizlik tertibatı, ön kapak, yan kapak, yıldız sürgü plakası, arka volan aynası, overlokların ve tam yağlı düz makinaların karterli, dişli kolu, nakış kolu hariç)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Sanayi tipi dikiş makinası imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Sanayi tipi dikiş makinası imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : 600.000,— TL.

(Ev tipi dikiş makinaları da imal eden firmalar (750.000,— TL.)

3 — Personel : Makina Mühendisi : 1 sigortalı personel yıllık ortalaması : 15 (Ev tipi dikiş makinaları da imal eden firmalarda 30 adet)

4 — Kapalı saha : 300 m² (Yalnız boyahane, montaj mahalli, dikiş makinası işletme mahalli kontrol mahalli toplamıdır.)

5 — Kapasite : Asgari yıllık 500 adet

6 — Makina ve teçhizat :

- a) 2 adet özel freze
b) 1 adet torna
c) 3 adet matkap
d) Gerekli bağlama aparatları, iş kalıpları
e) Boya atelyesi (Fırın, kompresör ve pistoleleri ile birlikte)
f) Kafa ve tabla için özel delik tezgahları
g) Yağ banyosu

7 — Son yıl imalâtında : Terzi, gömlekçi, kunduracı ve sayacı tipi makina imal edenlerden 300 adet, overlok ve düz dikiş makinası imal edenlerde ise 200 adet imalât yapmış olmak.

8 — Kalite kontrol için yeterlilik

9 — Bakım teşkilâtı

ÇAMAŞIR MAKİNASI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01	Aminoplastlar
39.01.39}	Yalnız poliester izolasyon şeridi, yalnız presbant, izolasyon şeridi ve makaron (Yerli yapılanlar hariç)
39.07.39}	
48.07}	
48.21.10}	
39.02	Yalnız çamaşır makinaları için adesif olan veya olmayan plastik süsleme levhaları
73.32.12}	Yalnız klavuz uçlu vidalar
74.15 }	
73.32.20}	
73.32.40}	
73.32.50}	
73.32.90}	
73.40.20	Tolerans halkası
84.4091	Yalnız pülsatör ve çalkalayıcıya ait mil yatağı torsiyon mili ve kavrama aksamı
84.40.91	Hidrolik amortisör
84.61	Elektromagnetik valf
85.12	Özel ısıtıcı rezistans

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
85.01.91)	Yalnız demir grafitli veya bronz sinterli komple yatak ve burç
74.19.30}	
84.63.20	
84.40.91	
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19	Yalnız çamaşır makinalarında kullanılan swichler (Anah-tar) terminaller, termik şalterler mikro swick enversör şalterler
85.19	Yalnız otomatik çamaşır makinası için program şalteri
85.19.19	Yalnız merkezkaç şalteri ve aksamı
91.06	Yalnız taymer (Merdiven otomatığı hariç)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Çamaşır makinası imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmaların; ev tipi çamaşır makinası imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olması gerekmektedir.

TAKIM TEZGÂHI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.07.31	Plastik boru teferruatı
39.07.39	Diğerleri
74.19.30	Sinter bronz burçları
73.20	Dökme demirden, demir veya çelikten boru teferruatı
73.32	Cıvatalar, somunlar, pimler, vidalar, kamalar ve tespit segmanları
73.40	Vidalı kapak, kelepçe, nipel, tapa, ve süzgeçler
84.10.19	Yağ pompaları
84.61.19	Valfler
84.19	Mikroswitch, şalter, kontaktör ve kumanda düğmeleri
73.18	Demir veya çelikten ince ve kalın borular
40.14.29	Diğerleri (Kaucuktan rondela ve cıvata)
45.03.00	Tabii mantardan mamul eşya
68.13.90	Diğerleri (amyant esaslı balata)
82.03.90	Diğerleri (elle kullanılan sıkıştırma anahtarı)
83.14.00	Adi madenlerden işaret levhaları
84.18.30	Mayilerin filtresine veya tasfiyesine mahsus cihazlar

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Takım tezgâhi imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamazlar.

- 1 — Takım tezgâhi imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — Makina ve teçhizat sermayesi 4.000.000,— TL. olmak.
- 3 — 3 makina mühendisi istihdam etmek.
- 4 — 3 teknisyen ve 100 işçi çalıştırmak,
- 5 — 1700 m² kapalı sahaya sahip olmak.
- 6 — Aşağıdaki makina ve teçhizatları bulundurmak.
 - b) Freze tezgâhi
 - a) Torna tezgâhi,
 - c) Rovolver,
 - d) Sütunlu matkap,
 - e) Taşlama tezgâhi,
 - f) Kaynak makinası,
 - g) Planya,

HAVA KOMPRESÖRLERİ İLE DELİCİ VE KIRICI TABANÇALAR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
40.14	Yalnız «O» ringler ve kaucuktan diafram
73.20	Dökme demirden boru teferruatı
73.32	Pimler, kamalar ve rondelalar
84.06.52	Dizel motorları
84.11	Yalnız kompresör gövdeleri
84.61	Valfler
84.18	Hava filtreleri

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Hava kompresörleri ile delici ve kırıcı tabançalar imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar tahsis alamaz.

- 1 — Hava kompresörleri ile delici ve kırıcı tabançalar imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — 2.000.000,— TL.lık öz sermayeye sahip olmak.
- 3 — 1.000 M² lik kapalı imalât sahasına sahip olmak.

- 4 — 2 mühendis ve 30 işçi istihdam ettirmek.
- 5 — Kalite ve nihai kontrolü yapacak tesisata sahip olmak.
- 6 — İmalât için gerekli aletlere sahip olmak.

MATBAA MÜREKKEBİ İMALİ İÇİN LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.07.11)	Hint yağı
15.08.10}	
15.07.16	
15.10.10	
27.06.90	Diğerleri
27.08.10	Taş kömürü katranından veya sair madeni katranlardan elde edilen zift.
27.09.10 - 30	Ham petrol veya bitümenli maddelerden elde edilen ham yağlar
27.10.19	Petrol yağları veya bitümenli maddelerden elde edilen ham yağlar
22	
29	
39	
49	
50	
27.12.00	Vazelin
28.23.10	Demir oksitleri (Sentetik demir oksit sarısı ve kırmızısı ile tabii demir oksitleri hariç)
28.23.20	
28.23	Sentetik demir oksit sarısı ve kırmızısı
28.42.42	Presipite kalsiyum karbonat
28.47	Kromatlar (Çinko kromat, sodyum, potasyum bikromat ve krom sarıları hariç)
28.47.34	Yalnız krom sarıları
32.07.23	
27.15.10	Tabii asfalt
27.14.20	Petrol bitümeni ve petrol yağları veya şist yağlarının diğer bakiyeleri
27.14.30	
27.15.20	Tabii bitümen
29.15	Poliastitler, anhidritleri, halojenürleri, peroksitleri ve perasitleri, bunların halojenli sülfonlu nitrolo müstakları (Di-oktil Ftalat-dop, Di isooktil ftalatdiop, di butil ftalat-diop Di isooktil adipat - Dioa, Dioktil adipat - doa, di isodesil adipat-dida, di izo butil ftalat, Di nonil ftalat, di izo desil ftalat epokside soya yağları plastifiyanları ile içinde bunlardan herhangi biri bulunan karışımlar hariç)
36.06	Boyacı laklar
32.07.10	Ultramarin
32.07.29	Diğer boyayıcı maddeler (25.09 pozisyonundaki boyayıcı toprakların amonyum veya potasyum hidroksitle muamelesi veya sentetik organik boyayıcı maddelerle parlaklaştırılması suretiyle elde edilen pigmentlerle çinko sülfür ihtiva eden pigmentler organik boyayıcı madde ilâve edilmiş demir oksitleri ve hidroksitleri kurşun oksitleri demir oksitleri ile çinko kromat ve krom sarıları hariç)
32.09.11	Özel vernikler
32.09.19	
32.09.31	
32.11	Hazır boya imalinde kullanılacak şekilde bezir yağı, esans, vernik ve diğer boya vasatları içinde ezilmiş pigmentler,
34.02	Skatifler
32.11	Tansiyon aktif organik müstahzarlar, tansiyon aktif müstahsallar ve yıkama müstahzarları (Sabun ihtiva edenler, Dodecyl benzol, alkilaryl sülfonik asitler ve bunların organik veya inorganik bazlarla teşkil ettiği tuzlar «pigment bağlayıcılar» binderler hariç)
38.08.10	Rezinatlar
38.08.20	Kolofan
38.10.10	Yalnız nebatî ziftler
38.11.29	Yalnız matbaa mürekkebi imalinde kullanılan diğer müstahzar ve müstahsallar.
38.19	Y. Kimya sanayininin veya buna bağlı sanayinin tariflerinin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsalları ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcılar «binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı metal naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin mettal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom - elastik maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler % 10 dan fazla asettik asit veya formik asit ihtiva eden karışımlar, plastifiyan ve plastifiyan karışımları PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.01.11 - 29	Kondansasyon, polikondansasyon ve poliadiasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Modifiye edilmiş olsun olmasın alkil reçineler, poliestere reçineler ve laklar ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
39.02	Polimerizasyon ve kopolimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri ve binderler ile polietilen ve polivinil klorür hariç)

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.03.11 - 29	Selüloz nitrat, selüloz asetat ve selüloz sair esterleri selüloz eterleri ve sair kimyevi müstakları
39.05.10 - 90	Eritilerek tadil edilmiş tabii reçineler tabii reçinelerin veya reçine asitlerinin esterleştirilmesi suretiyle elde edilen suni reçineler tabii kauçuğun kimyevi müstakları (Kolofan ihtiva eden reçineler hariç)
39.01.13	Alkit reçineleri
39.05	Yalnız kolofan ihtiva eden reçineler

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Matbaa mürekkebi imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis alabilmek için matbaa mürekkebi imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna sahip bulunması gerekmektedir.

6,3 KV. DAN DAHA YUKARI GERİLİM İÇİN KESİCİLER, AYIRICILAR, SİGORTA VE YÜK AYIRICILARI İLE OTOMATİK ŞALTER, POKO ŞALTER VE BİÇAKLI SİGORTA İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER.

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
Disjonktör ve diğer yüksek gerilim ayırıcıları imal eden firmaların belgelerine yazılacak maddeler :	
28.27.10	Mürdesenk (Litarj)
35.06.20	Sair yapıştırıcı müstahzarlar, (Kazein tutkallı, deri ve kemik tutkallı, balık tutkallı, nişasta tutkallı ve dekstrin tabii kauçuk solüsyonları ve polivinil asetat esaslı yapıştırıcılar neopren esaslı kauçuk solüsyonları ve 70 gramdan daha küçük ambalajlı olan her türlü yapıştırıcılar ile selofan mesnetli yapıştırıcılar ve binderler hariç)
34.02}	Tansiyoaktif organik müstahzarlar, tansiyoaktif müstahzarları, yıkama müstahzarları ve yalnız kimya sanayininin veya buna bağlı sanayinin tarifinin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsalları ve müstahzarları (Sabun ihtiva edenler dedocylbenzol alkelari sülfonik asitler ve bunların organik veya inorganik bazlarla teşkil ettiği tuzlar, pigment bağlayıcılar, «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı metal naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jilet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom- elastik maddenin satılmasının temizlenmesinde kullanılan terkipler ile % 10 dan fazla asetik veya formik asit ihtiva eden karışımları, plastifiyan ve plastifiyan karışımları, PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
38.19}	
39.01}	Levhalar, borular, çubuklar, profiller
39.07}	
48.21}	
48.07	Yalnız presbant ve diğer kâğıtlar
68.13.90}	Yalnız asbest, levha, profil ve contalar ve lastik amortisörler
40.14.29}	
73.32}	Vida, somun, rondela, perçin, pim, alüminyum perçinler
74.15}	
76.16}	
74.03.39	Diğer bakır alaşımlardan teller.
85.01.51	Yalnız 800 watta kadar (800 dahil) elektrik motorları
85.19.91	Yalnız otomatik şalterlerin aksam ve parçaları «Gövde şasi ve kapak ile özengeli şalterler ve özengeli şalterlerin kapak ve gövdesi hariç) Yalnız tespit ve kontak parçaları, yalnız irtibat fişi, yalnız şalter yayı kurma tertibatı (Yandan kollu ve özengeli şalterler ile iç tesisatta kullanılan devre bölücüler ve şalterlere ait aksam ve parçalar hariç) Yalnız şalter tahrik mekanizması ve aksamı
85.19.12}	Yalnız mikrosviçler, limit swiçler, kumando swiçleri
19}	
85.25	Ayırıcılar için mesnet itici izolatörler
85.26	İzole edici parçalar, (Porselen ve steatitten olanlar hariç)
85.26	Steatit izole edici parça
91.06	Muayyen zamanda bir mekanizmayı harekete geçiren sigorta saat makinalı veya senkron motorlu cihazlar (Merdiven otomatığı ve vitrin aydınlatmasında kullanılanlar hariç)
39.01}	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadiasyon, polimerizasyon yoluyla temin edilen müstahsallar, (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lâkları ile polivinil klorür ve polietilen hariç) (Her türlü forksiyonel gruplarını ihtiva etmesin doymuş poliester reçine ve lâkları dahil)
39.02}	
39.03}	
85.19.91	Yalnız pako şaltere ait kontak parçaları aksam ve parçalar (25 ampere kadar pako şaltere ait parçalar hariç)
85.26	Steatit sigortalar
85.19.91	Yalnız bıçaklı sigorta eritici elemanı, sinyal telleri ve kapsüller.

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

«Disjonktör otomatik şalter, pako ve bıçaklı sigorta imali için lüzumlu maddeler» özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

Disjonktör imali için asgari şartlar :

- 1 -- Disjonktör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 -- Asgari 2.000.000,— TL. lık öz sermayeye sahip bulunmak.
- 3 -- Asgari 500 M² kapalı sahaya sahip olmak (Kapalı sahadan mak-sat makinelerinin bulunduğu mahal; montaj kısmı ve boyhanenin toplam sahasıdır.
- 4 -- Asgari Elektrik veya Makina Mühendisinden, ayrıca 1 Elektrik Teknikerinden ve sigortaya kayıtlı (20) işçiden müteşekkil kadroya sahip bulunmak,
- 5 -- 1. lüzumlu üretim makineleri ve ana parçalara ait kalıplara sahip olmak.
- 6 -- 2. Test laboratuvarı
— T. E. S. testlerini yapacak nitelikte deney transformatörü,
— T. S. E. göre gerekli bütün deneyleri ve kontrolleri yapabilecek alet ve çeitli elektrikli kıymetleri ölçmeye mahsus ölçü aletleri.
— Hava kompresörü
- 7 -- Bu kotadan döviz alacak sanayiciler imal ettikleri tiplere dair tasdikli imalat programını Bakanlığa iletmelidirler. Ayrıca mamul kalitelerinin Türk standartlarına uygunluğunu belirten belgenin, standartları mevcut değil ise, Elektrik Mühendisleri Odasından kalite belgesinin alınması gerekmektedir.

Otomatik şalter imal etmek için asgari şartlar

- 1 -- Otomatik şalter imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 -- Asgari 750.000,— TL. lık bir öz sermayeye sahip olmak.
- 3 -- Asgari 400 M² kapalı sahaya sahip olmak.
- 4 -- Asgari bir Elektrik veya 1 Makina Müh., 1 Elektrik Teknikeri ile 15 işçi istihdam ettirmek.
- 5 -- Anaparçalara ait kalıplara sahip olmak.
- 6 -- Lüzumlu makina ve deney aletlerine sahip bulunmak.
- 7 -- Bu kotadan döviz alacak sanayiciler imal ettikleri tiplere dair tasdikli imalat programını Bakanlığa iletmelidirler. Ayrıca mamul kalitelerinin Türk standartlarına uygunluğunu belirten belgenin, standartları mevcut değil ise, Elektrik Mühendisleri Odasından, kalite belgesinin alınması gerekmektedir.

Pako şalter imal etmek için asgari şartlar :

- 1 -- Pako şalter imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 -- Asgari 400 M² kapalı sahaya sahip olmak.
- 3 -- Asgari 750.000,— TL. lık bir öz sermayeye sahip olmak.
- 4 -- Asgari bir Elektrik Mühendisi veya Mak. Müh. ile 15 işçi istihdam ettirmek.
- 5 -- Anaparçalara ait kalıplara sahip olmak.
- 6 -- Lüzumlu makina ve deney aletlerine sahip olmak.
- 7 -- Bu kotadan döviz alacak sanayiciler imal ettikleri tiplere dair tasdikli imalat programını Bakanlığa iletmelidirler. Ayrıca mamul kalitelerinin Türk standartlarına uygunluğunu belirten belgenin, standartları mevcut değil ise, Elektrik Mühendisleri Odasından kalite belgesinin alınması gerekmektedir.

Bıçaklı sigorta imal etmek için asgari şartlar :

- 1 -- Bıçaklı sigorta imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 -- Asgari 300 M² lık bir kapalı sahaya sahip olmak.
- 3 -- Asgari 500.000,— TL. lık bir öz sermayeye sahip olmak.
- 4 -- Bir Elektrik Mühendisi ile 10 işçi istihdam ettirmek.
- 5 -- Ana parçalara ait kalıplara sahip olmak.
- 6 -- Lüzumlu makina ve deney aletlerine sahip olmak.
- 7 -- Bu kotadan döviz alacak sanayiciler imal ettikleri tiplere dair tasdikli imalat programını Bakanlığa iletmelidirler. Ayrıca mamul kalitelerinin Türk Standartlarına uygunluğunu belirten belgenin, standartları mevcut değil ise, Elektrik Mühendisleri Odasından, kalite belgesinin alınması gerekmektedir.

NOT : Asgari 500 M² lık kapalı sahası bulunan firmalar disjonktör otomatik şalter, pako şalter ve bıçaklı sigorta imali için saha bakımından asgari şartları sağladığı kabul edilecektir.

ELEKTRİK SAYAÇLARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
32.09	Vernikler
32.12}	Yapıştırıcılar
35.06}	
39.01}	Plastik maddeler
02}	
03}	
39.07.39	Plastik numarator tamburu ve dişlisi
71.02}	Safir taşı
03}	

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
74.15}	Muhtelif içi boş madeni perçinler Mıknatıs parçası Bobinler Emaye bobin teli (Dörtgen kesitler)
83.09{	
85.02	
85.01.81	
85.23.32	

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar

Elektrik sayaçları imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

- 1 — Elektrik sayaçları imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — Ön sermaye 5.000.000,— TL.
- 3 — Kapalı saha 2000 M²
- 4 — 1 Elektrik Mühendisi ve 1 Tekniker
- 5 — 100 İşçi
- 6 — Yerli imalât oranı % 85 - %90

MOTORLU TARIM MÜCADELE PÜLVERİZATÖRLERİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
40.09.20	Hortumlar (50 atünün üzerinde basınca dayanıklı)
84.06.31	Benzin motorları (15 HP'ye kadar)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar

Motorlu tarım mücadele pülverizatörleri imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamazlar.

- 1 — Motorlu tarım mücadele pülverizatörleri imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — Makina ve teçhizat sermayesi 300.000, TL.
- 3 — Kapalı saha 600 m².
- 4 — 6 işçi
- 5 — Makina ve tesisat :
 - a) Universal Torna
 - b) Rovolver
 - c) Sütunlu matkap
 - d) Zımpara taşı
 - e) Kaynak makinası
 - f) El makinası

GEZER KÖPRÜ VE ÜÇ TONDAN BÜYÜK KAPASİTELİ VİNÇLER İLE MONORAY VİNÇLERİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.16.19	Raylar (Vinçler için)
73.40.20	Vinç kancası
84.22.91}	Elektrohidrolik fren (ELDRO) ve elektromanyetik fren ile elektromanyetik vinç başları
85.02 {	
85.01	Elektrik motorları
85.19}	Ana ve limit şalterler, kondaktörler, devre kesiciler, röleler, vinç kumanda köntrol şalteri, reostalar ve klemsler
91.06{	
85.23	Y. yassı fleksibl vinç kabloları
85.10.19	Merkezi yağlama pompası

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar

Gezer köprü ve üç tondan büyük kapasiteli vinçler ile monoray vinçleri imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamazlar.

- 1 — Gezer köprü ve üç tondan büyük kapasiteli vinçler ile monoray vinçleri imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — 1.000.000,— TL.lık öz sermayeye sahip olmak.
- 3 — Teknik büroda 1 Makina Mühendisi olmak üzere toplam 4 mühendis ve 30 işçi istihdam ettirmek.
- 4 — 1000 M².lik kapalı imalât sahasına haiz olmak.
- 5 — İmalât için yeterli makine ve teçhizata sahip olmak.

SANAYİDE KULLANILAN FIRINLARIN İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
38.19.24	Ateşe mukavim çimento ve harçlar (Yalnız 69.02 pozisyonundaki % 70 den fazla alümini ihtiva eden ateş tuğlaları ile manyezit ve krom manyezit ateş tuğlalarının harcı olarak kullanılanlar hariç)

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
68.12.20	Amyant çimentodan düz levhalar. (İçi çelik tel kafesli) İşlenmiş amyant : 68.14 pozisyonunda yer alanlardan gayri amyant mamulleri (Levhalar, İplik v.s.) (Takviye edilmiş olsun, olmasın) : esas amyant veya amyant ve mağnezyum karbonat olan mahlütlar ve bu mahlütlardan mamul eşya
68.13	

70.20.20	Cam liflerinden keçe
73.18	Demir veya çelikten dikişsiz borular
73.20	Dökme demirden, demir veya çelikten boru teferruatı (Rakorlar, dirsekler, contalar, manşonlar, flanşlar, v.s.)
84.10	Mayiler için tulumbalar, motopomplar ve türbopomplar (Asit, bazik özel mayiler için parçalar)
84.13	Ocakların beslenmesi için brülörler
84.11	Hava ve vakum tulumbaları motopompları, türbopompları hava ve başka gaz kompresörleri, motokompresörleri ve türbokompresörleri : Serbest pistonlu jeneratörler, vantilatörler ve benzeri (Yalnız gaz kompresörleri hariç)
84.14.91	Sanayide veya laboratuvarlarda mahsus fırınların aksam ve parçaları
84.17	Suhunet değişikliğini gerektiren ameliyeleri yapmaya mahsus tertibat ve cihazlar. (Aksam ve parçalar hariç)
84.22	Kaldırma, yükleme, boşaltma ve nakil işleri için makina ve cihazlar. (Teleferik cihazların ve gezer vinçlerin kavrama tertibatları, hız regülatörleri tamponları ve amortisör tertibatları hariç)
84.61	Tazyik azaltıcı valfler, diğer valfler ve tazyik regülatörleri
85.01	Elektrik motorları, rotatif konvertisörler, statik transformatörler, statik konvertisörler (Redresörler v.s.) Reaktans bobinleri ve selfler. (Madeni redresörler, 100 kw'dan yukarı elektrik jeneratörleri 35.000 volt ve 2000 kv'dan yukarı transformatörler hariç)
85.02	Elektrikli mıknatıslar : manyetize edilmiş veya edilmemiş daimi mıknatıslar : Manyetik veya elektromanyetik platalar, miller ve tepite yarayan benzeri diğer manyetik veya elektromanyetik tertibat : elektromanyetik birleştiriciler, irtibatlandırıcılar : vites değiştiriciler ve frenler, (Aksam ve parçalar hariç)
85.12.60	Isıtıcı elektrik rezistanları
85.19	Elektrik devresinin kesilmesi bölünmesi, korunması, kolara ayrılması veya irtibatlandırılması için teçhizat (Aşırı akım, toprak koruma, zaman empedans ve difensiyel röleler, ısıtıcı olmayan rezistanlar, potansiyometreler, porselen ve steatit izlasyon malzemesi hariç)
85.20.29	Diğerleri (Yalnız kataloglarındaki kayıtlı projeksiyon cihazlarının ampulleri ile endoskopik cihazların ampulleri hariç)
85.23	Uzatma teli (sıcaklığı otomatik olarak kontrol eden cihazlar ile termokupullar arasındaki bağlantı telleri) (Extension wire)

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar

Sanayide kullanılan fırınların imali için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamazlar.

- 1 — Sanayide kullanılan fırınların imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — 1 adet makina mühendisi devamlı çalıştırmak.
- 3 — Sigortaya kayıtlı en az 10 işçi istihdam ettirmek
- 4 — 500 m².lik kapalı sahaya sahip olmak
- 5 — Aşağıda yazılı teçhizata sahip olmak
 - a) Torna tezgahı
 - b) Sütunlu matkap
 - c) Kaynak makinaları
 - d) Freze tezgahı
 - e) Zımpara taşı
- 6 — İmalâtıyla ilgili projeleri hazırlayacak yeterli bir projelendirme bürosuna sahip.

ELEKTRİK MOTORU İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
32.09	Vernikler
39.01}	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadisyon, polimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler polliester reçineler ve lâkları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lâkları % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri ile polivinil klorür ve polietilen hariç)
39.02{	
38.19	Yalnız epoxy reçinelerinin sertleştiricileri (Yerli imal edilen plastifiyanları ve bunların birbirleriyle yapmış oldukları karışımlar hariç)
39.01.19}	Yalnız poliesterden mamul izolasyon seridi rondela
39.07.39{	

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
48.07 }	Yalnız şekillendirilmiş veya şekillendirilmemiş presbant
48.21.10{	
51.01{	
58.07{	Yalnız poliester sicim ve makaron
73.32 }	Yalnız klavuz dişli vidalar, civata, rondela, kama ve gergi pimleri komple buşing ve perçinler
74.15 }	
83.09.90{	
85.01.91	
85.19	Yalnız münferit veya paketlenmiş sargısız statör ile bunun şaftsız paketlenmiş rotor göbeği kollektör ve ıslak rotorlu motorlar için paslanmaz çelikten rotor kılıfı
85.19.19{	Yalnız role ve aksamlar
85.19.91{	
73.40.20{	Yalnız grafitli demir veya bronz sinterli yatak, kaymalı yatak, mıknatıslar ve burçlar
74.19.30{	
84.63.20{	
85.02.90{	
85.01.91	Komple fren tertibatı, elektrik motoru için fren tertibatı bilezikli asenkron motoru için bilezik takımı
85.18	Elektrik kondansatörleri

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Elektrik motoru imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsi alamaz.

1 — Elektrik motoru imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Asgari 300.000,— TL. lık bir öz sermayeye sahip olmak.

3 — İmalât sahası : asgari 400 m² kapalı sahaya sahip bulunmak (Kapalı sahadan maksat makina ve deney cihazlarının bulunduğu mahal ile montaj ve boyahane sahaları kasdedilmiştir.)

4 — Personel sayısının asgari 1 Elektrik veya Makina Mühendisi ile sigortaya kayıtlı 10 işçiden teşekkül etmesi.

5 — Tesis en az aşağıda tadat edilen, makina cihaz ve teçhizatı ihtiva edecektir.

- 1 — Statör paketleme makinası
- 2 — Dinamik denge (Balans) makinası
- 3 — Şaftı rotora gerirme presi
- 4 — Bobin sarma makinası
- 5 — Vernik tankı
- 6 — Pişirme kabini
- 7 — Boya kabini
- 8 — İzolasyon ölçme cihazı
- 9 — Güç ölçme cihazı (Dinomometre)
- 10 — Ommetre

TERMOPLASTİK MADDE İLE YALITILMIŞ İLETKENLERİN İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
29.15.90	Yalnız plastifianlar (Di oktil ftalat-dop di iso oktil ftalat diopdi butil ftalap- diop diosoktil adipat Dioa Di oktil adipat doa Di isodesil adipatdida di izo butil ftalap, di nonil ftalap, Di izo desil ftalap, epoksida soya yağları plastifiyanları ile içinde bunlardan herhangi biri bulunan karışımlar hariç)
32.09	Boya ve vernikler
32.05{	Yalnız plastik ve kauçuk sanayiinde kullanılan kauçuk ve plastiğin kütlelerini boyamakta istimal edilen boyalar boyalar (Mayı halinde olanlar hariç) (25.09 pozisyonundaki boyacıyı toprakların amonyum veya potasyum hidroksitle muamelesi veya sentetik organik boyacı maddelerle parlaklaştırılması suretiyle elde edilen pigmentlerle çinko sülfür ihtiva eder pigmentler organik boyacı madde ilâve edilmiş demir oksit ve hidroksitleri kurşun oksitleri ve demir oksitleri, çinko kromat, krom sarıları ile nitro selüloz esaslı olanlar hariç)
06{	
07{	
39.01{	Plastik hammaddesi (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lâklar ile tire ve fenol formaldehit reçineleri ve lâkları, homopolimer polivinil asetat, % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri ile polivinilklorür ve polietilen hariç.
39.02{	
39.01.39{	Kondansasyon müstahsalı poliesterden folyolar
39.02.39{	
39.02.31{	
39.03.90	Polimerizasyon müstahsalı polipropilen folyolar
39.07.10	Polimerizasyon müstahsalı polivinil klorürden levha ve şeritler, çeşitli renkte polipropilenden tanıma şeritleri
51.02	Selofan bant
59.12	Plastik şeritler (0,15 mm ve daha aşağı kalınlıkta)
68.13.90	Dokumaya elverişli sentetik ve suni maddelerden şeritler
	Yalnız emdirilmiş veya sıvanmış mensucat şerit
	Grafit emdirilmiş a.nyant ipliği

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Termoplastik madde ile yalıtılmış iletkenlerin imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Termoplastik madde ile yalıtılmış iletken imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Asgari bir adet Elektrik Mühendisi devamlı çalıştırmak ve sigortaya kayıtlı en az 5 işçi istihdam ettirmek.

3 — Asgari 200.000 TL. lık öz sermayeye sahip olmak.

4 — Asgari 1 adet budinöze sahip bulunmak.

5 — İmalatla ilgili rutin deney ve kontrolleri yapacak ölçü ve deney cihazlarına sahip olmak.

6 — İmalatta elektrolitik bakır tel kullanmak. (Elektrolitik olmayan bakır tel kullanan firmalar kesin olarak tahsis alamaz.)

7 — Yapılan imalât TSE 212. 621. 833 e uygun olacaktır. (Oto kablolu ile gemi kabloları vs. ye ait TSE olmadığından bu konudaki imalât TSE nin tanıdığı herhangi bir standarda uygun olabilir)

Yukarıdaki şartlardan herhangi birini realize edemiyen firmalar tahsis alamaz.

HOPARLÖR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
32.06 }	Lâklar ve yapıştırıcılar
35.06.20{	
39.07 }	
40.06.20{	Yalnız hoparlör imalinde kullanılan membran (Tazyikli hoparlörler hariç)
45.15.90{	
59.08.90{	Diğer kesilmiş kâğıtlar ve mıknatıs toz koruyucusu
59.17.29{	
73.40{	
85.02{	Yalnız hoparlör için manyetize edilmemiş mıknatıslar
85.22.29	Yalnız litz teli ve yalnız, 0,20 mm ye kadar (0,20 mm dahil) termoplastik emaye bobin teli

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar

Hoparlör imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

1 — Hoparlör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : Asgari 300.000 TL.

3 — Kapalı imalât sahası : Asgari 150 M² (Kapalı sahadan maksat makinaların bulunduğu mahal, montaj sahası ve boyahanenin toplam alanıdır)

4 — Münhasıran hoparlör imal eden firmalarda : Asgari bir elektrik veya elektronik mühendisi çalıştırılması,

5 — Asgari aşağıdaki makine, cihaz, alet ve teçhizatı sahip bulunmak,

- Bobin sargı makinası
- Mıknatıslama tesisi
- Kalibras aletleri
- En az bir tip hoparlör imal edebilmek için lüzumlu kalıplar
- Test, ölçü ve kontrol cihazları

MOTOSİKLET VE TRİPORTÖR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.19	Yalnız çekme borular
73.32.12	Vida
73.32.20	Civata ve somun
73.32.50	Rondela
84.06	Jant teli ve nipeli hariç
84.06	Yalnız motosiklet ve triportör motoru komple veya dağınık halde
84.61	Yalnız benzin musluğu
84.63.20	Yalnız bilyeli yataklar
84.08.50	Yalnız endüksiyon bobini
85.09	Yalnız flaşör, voltaj regülatörü, far camı ve far anahtarı (Far çerçevesi far camı ve far taşı hariç)
85.19	Yalnız hareket anahtarı ve röle
87.12.91	Amortisörler
87.12.91	Ön catal «furş» (Başlantı döküm ve saç aksesuarı hariç)
87.12.91	Jant göbeği (Tekerlek poryası) tekerlek mili, pedallar, fren tablası ve pabuçları (münferit fren balatası hariç diğer herhangi bir parça ile birleşik durumda olanlar dahil) ayna dişlisi ve kolu
73.18	Demir veya çelikten ince ve kalın borular

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar

Motorsiklet ve triportör imali için ithali lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir.

Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar tahsis alamaz.

1 — Motorsiklet ve triportör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporunu haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : 1.500.000,— TL.

3 — İmalât kapalı sahası : 1.500 m² (Kapalı sahadan maksat yalnız, üretim makinalarının bulunduğu mahal, montaj ve imalâtın yapıldığı mahal, boyahane)

4 — Personel : 1 Mak. Mühendisi, 40 işçi (Sigortalı personel yıllık ortalama sayısı)

5 — Makina ve tesisat : Sabit ve seyyar kaynak cihazları

— Motorlu pres

— Şasi ve çatal boru büküm kesme makinesi

— Şasi bağlama aparatları

— Komple metal temizleme, boyama ve kurutma tesisatı (Poliester tatbik edenlerde aranmayacaktır.)

— Taşlama, polisaj ve matkap Mak.

— Jant stabilizasyon aparatı (triportör imal edenlerde aranmayacaktır.)

— Elektrik sistemi kontrol cihazı

— Statik mukavemet ölçen cihazlar

— Diğer lüzumlu takım ve avadanlıklar

— Bakım tesis ve teşkilâtına sahip veya mukavele ile bağlı bulunmak.

— Ana imal müessesesi ile memleket ekonomisine faydalı bir mukavele akdetmiş olmak.

BİSİKLET İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.18	Yalnız demir ve çelikten ince borular
73.32	Özel civata ve somun
85.09.12	Yalnız bisiklet için far
87.12.92	Bisiklet arka tahrik dişlisi, ayna dişlisi kolu, çubuk fren takımı, ön ve arka teker haznesi krank mili, krank mil çanakları (Orta göbek takımı) krank mili, pedal mili, maşa yatakları bisiklet vites tertibatı, tel fren takımı

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

«Bisiklet imali için lüzumlu maddeler» özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirilmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Bisiklet imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : 750.000,— TL.

3 — Kapalı saha : 500 m² (Yalnız, üretim makinalarının bulunduğu mahal montajın ve imalâtın yapıldığı mahal boyahane)

4 — Personel : a) 1 Makina mühendisi

b) 25 sigortalı işçi

5 — Makina ve tesisat : Boru kesme makinesi

Boru polisaj taşlama makinası

Eksantrik pres

Boru kıvrım makinası

Kadro kontrol masası ve aparatı

Kadro düzeltme aparatı

Kaynak cihazları

Matkap tezgâhi

Jant stabilizasyon aparatı

Metal temizleme boyama ve kurutma tesisatı

Diğer lüzumlu takım ve avadanlıklar

Torna veya rovelver tezgâhi

Kadro montaj aparatı

BOYA İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgelerine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları.

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.07.11}	Hint yağı
15.08.10}	
15.10.10	Sanayi yağ asitleri
25.09.00}	
25.12.10}	Trabius toprağı, boyayıcı topraklar
25.13.90}	
27.08.10	Taşkömürü katranından veya sair madeni katranlardan elde edilen zift.
28.21.10,30	Krom oksitleri ve hidroksitleri
28.23.10}	Demir oksitleri (Sentetik demir oksit sarısı ve kırmızı) ile tabii demir oksitleri hariç)
28.23.20}	
28.42.16	Kurşun karbonat (Üstübeğ)
28.47	Kromatlar (Sodyum bikromat, potasyum bikromat çinko ve krom sarıları hariç)

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
28.47.39 } 32.07.23,29 } 29.15 }	Yalnız bazik çinko kromat ile krom sarıları poliasitler, anhidritleri, halojenürleri, peroksitleri, ve perasitleri, bunların halojenli, sülfonlu nitrolo, nitrozolu müstahzarları di oksit ftalat - dop di isoktil ftalat diop, di bütül ftalat diop, Di isooktil adipat, dioa, Di oktil adipat - Doa, Di isodesil adipatdida, Di izo bütül ftalap, Di nonil ftalap, Di izodesil ftalap, Epokside soya yağları pilastifiyanları ile içinde bunlardan herhangi biri bulunan karışımlar hariç)
32.06	Boyayıcı laklar. (Nitro selüloz esaslı olanlar ile % 50 den fazla dolgu maddesi ihtiva edenler hariç)
32.07.10	Ultra marin
32.07.23,29	Diğer boyayıcı maddeler, (25.09 pozisyonundaki boyayıcı toprakların amonyum veya potasyum hidroksitle muamelesi veya sentetik organik boyayıcı maddelerle parlaklaştırılması suretiyle elde edilen pigmentlerle çinko sülfür ihtiva eden pigmentler organik boyayıcı madde ilâve edilmiş demir oksit ve hidroksitleri kurşun oksitleri, çinko kromat ve krom sarıları hariç)
32.09.39	Yalnız Gold Drops ve Gold postalar
34.02	Tansiyo aktif organik müstahsallar, tansiyo aktif müstahzarları ve yıkama müstahzarları (Sabun ihtiva edenler, dodesil benzol, alkilaril sülfonik oksitleri ve bunların organik ve inorganik bazlarla teşkil ettiği tuzlar pigment bağlayıcılar (Binderler hariç)
35.01.10	Kazein
35.02	Albüminler
38.11.29	Plastik boya imalâtında kullanılan diğer müstahzar ve müstahsallar
38.19	Kimya sanayiinin veya bağlı sanayiinin tarifinin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsalları ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcılar «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı metal naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom - elastik maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler % 10 dan fazla asetik asit veya formik asit ihtiva eden karışımlar plastifiyan ve plastifiyan karışımları PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.01.11 - 29	Kondansasyon polikondansasyon ve poliadişyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler poliester reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
39.02	Polimerizasyon ve kopolimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri ve binderler ile polietilen ve polivinilklorür hariç)
39.03.11 - 29	Selüloz nitrat, selüloz asetat ve selülozun sair esterleri selüloz eterleri ve sair kimyevi müstahzarları
39.05.10 - 90	Eritilerek tadil edilmiş tabii reçineleri, tabii reçinelerin veya reçine asitlerinin esterleştirilmesi suretiyle elde edilen suni reçineler, tabii kauçuğun kimyevi müstahzarları (Kolofan ihtiva eden reçineler hariç)
70.19.10	Cam boncuklar

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Boya imali için lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar

1 — Boya imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.

BUZDOLABI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgelerine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları.

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
32.09}	Müstahzar toz boyaları lömay rötüs pastası
32.05}	ve eloksal için toz boyalar
32.06}	
32.07}	
38.19	Buzdolabi imalinde tecrit maddesi olarak kullanılan desmofen mesomol, deitolaç ve benzeri maddeler, alüminyum pasivatör (Parkerizasyon malzemesi)
39.01}	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadişyon, polimerizasyon ve kopolimerizasyon yolu ile elde edilen müstahzarlar rejenera selüloz, selüloz asetat ve selülozun sair esterleri, selüloz eterleri ve sair müstahzarları, vulkanize fiber mayi ve hamur haldeki müstahzarlar, bloklar, parçalar pıhtılar, gayri mütecanis külçeler granüller pul ve tozlar (Mülağ için kullanılan tozlar dahil) Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineleri poliester reçineleri ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları, homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri, selüloz nitratın mayi haldeki müstahzarları, suni reçinelerle emprenye edilmiş kâğıt tabakaların preslenmesi suretiyle imal edilen
39.02}	
39.03}	

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
	levhalar formika ve benzerleri ve her nev'i süngerleştirilmiş plastikler ile polivinil klorür ve polietilen hariç)
39.02	Yalnız buzdolapları için adesif olan veya olmayan plastik süsleme levhaları
39.02.33	Yalnız film halinde polistren
39.02.39	Yalnız film halinde ABS plastiği
40.06.29	Yalnız maskeleme bandı
59.14.90	Yalnız gazlı tip buzdolabı için fitil
68.06	Yalnız zımpara diski
73.18	Bakır kaplı ve çinko kaplı çelik çekme borular (Azami 10-11 çapına kadar)
73.32	Yalnız kaplamalı ve kaplamasız saç vidası
73.36.90	Yalnız gazlı tip buzdolabı için fitil mekanizması ve L. P. G. brülörü
84.15	Yalnız gazlı tip buzdolapları için soğutucu ünite
84.15.92	Alüminyum levha halinde bükülmemiş evaporatörler ve dilimli, kanatlı evaporatörleri
84.15.99	Yalnız kurutucu (Nem alıcı)
84.18	Yalnız filtre
84.61	Termostatik Expansiyon valf ve selonoid valf
85.02	Yalnız manyetik strip
85.12.60	Isıtıcı rezistans (Yalnız cilt suhunetli ev tipi ve gazlı tip buzdolapları için)
85.18	Elektrik kondansatörleri
91.06	Yalnız taymer

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Buzdolabı imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Buzdolabı imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : Asgari 2.000.000,— TL olacaktır.

3 — Personel sayısı : Asgari bir makina veya elektrik mühendisi ve 40 işçi olacaktır.

4 — İmalât kapalı sahası : Asgari 1000 m² olacaktır.

5 — Tamir, tesis, vasıta sahip veya mukavele ile bağlı bulunacaktır.

6 — Memleket dışından getirilecek çeşitli malzeme ve buzdolabı aksamıyla dahilde imal edilecek veya ettirilecek aksamın birleştirilerek buzdolabı haline getirilmesi, ara ve nihai muayenelerin TS 87 de zikredilen kontrollerin yapılması için gerekli bilumum makina, tezgâh, tesisat, teçhizat, takım, alet, edevat ve avadanlıklar, ezcümle asgari aşağıdakiler bulunacaktır.

— 1 adet giyotin makas (Asgari 2m. lik)

— 1 adet apkant pres (Asgari 3 m. lik)

— 1 adet eksantrik pres (Asgari 30 tonluk) veya bir adet hidrolik pres (Aynı ismi gören apkant pres olduğu takdirde bu presler aranmaz.

— 2 adet punto kaynak makinası

— Matkap ve benzeri avadanlıklar

— Banyo dairesi (En az üç banyo küveti)

— Boyahane ve boya kurutma fırını (Fırına en az beş dolap alacak kapasitede)

— Ekovat kontrol aleti

— Test odası (Asgari sıcaklık 40° C)

— Ekovat çalışma periyodunu kontrol cihazı

BUZDOLABI SOĞUTUCU ÜNİTESİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgelerine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları.

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
68.13.90	Yalnız amyant conta ve contalık levha
73.20 }	Dökme demirden, demir veya çelikten boru teferruatı
84.15.92{	(Rakorlar, dirsekler, contalar, manşonlar, flanşlar, v.s.
74.15.90	Yalnız bakırdan rondela
76.03	Alüminyum levhalar, saç yapraklar, şeritler
84.15.92	Yalnız levha halinde bükülmemiş alüminyum evaporatörler
87.17 }	Yalnız kurutucu Nem alıcı
84.15.99{	
84.18	Yalnız filtre
76.16{	Yalnız terminaller, fişleri, plastik fiş kutusu
85.19{	(İrtibat parçası olmayan) ve hermetik terminal
85.23	Yalnız poliester izoleli iletkenler
73.32	Vida, civata ve rondela pim ve somun
73.18	Bakır veya çinko kaplı çelik boru (Azami 10 mm. çapına kadar)

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

Buzdolabı soğutucu üniteleri imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar bu kotadan tahsis alamazlar.

a) Geçerli kapasite raporu

b) İmalât kapalı sahası 1000 m²

c) 3 adet makina veya elektrik mühendisi, 50 işçi

d) Tesisat montaj bandı

e) Makina tesisat :

— Lâminasyon presi

— Toz altı kaynak makinası

— Fosfatlama tesisi

— Hava kurutma aparatı

— Test cihazları (Muhtelif)

— Muhtelif presler

— Balans makinası

— Tesisat montaj bandı

— Kaçak kontrol odaları (Komple)

— Boru kesme ve çelik verme makinaları

— Fuzit kaynak makinası

— Boru temizleme tesisi

— Boyama tesisi

— Kurutma tesisi

— Kurutma fırını

— Kondansör kaynak makinası

— Freon şarj tesisi ve depolama makinası

— Elektrik kontrol kabini

— Klimatize test odası

— Vakum tesisi

— Kuru hava vericileri

— Kuru nitrojen bataryalar

— Freon şarj rakorları (Çubuk servis valfları)

— Evaporatör bükme ve şekillendirme makinası

— Kompresörler

— Yağ tasfiye cihazı (Yağsız koprasör ithal edenler için aranacak)

— Diğer lüzumlu alet ve avadanlıklar

ELEKTRİK SÜPÜRGESİ İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01{	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadsiyon yolu ile
39.02{	temin edilen ve polimerizasyon kopolimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lâklar homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri, sun'i reçinelerle emprenye edilmiş kâğıt tabakaların preslenmesi suretiyle imal olunan levhalar «Formika ve benzerleri» her nev'i süngerleştirilmiş plastikleriyle binderler polivinil klorür ve polietilen hariç)
39.01.39{	Yalnız Poliester izolasyon şeridi ve makaron
39.07 {	
48.07	Özel toz tutucu kâğıt
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19.11{	
12{	Yalnız süpürge makinasında kullanılan anahtarlar
13{	
19{	

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

Elektrik süpürgesi imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir.

Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Elektrik süpürgesi imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Özel sermaye asgari 250.000 TL.

3 — Personel : En az 10 işçi

4 — Kapalı saha 150 M² kapalı sahadan maksat makina ve deney cihazlarının bulunduğu mahal ile montaj ve boyahane sahaları kasdedilmiştir.

5 — Memleket dışından getirilecek çeşitli malzeme ve elektrik süpürgesi aksamı ile dahilde imal edilecek veya ettirilecek aksamın birleştirilerek elektrik süpürgesi haline getirilmesi, ara ve nihai muayenelerin T. S. 74 de zikredilen kontrollerin yapılması için lüzumlu bilumum makina, tezgâh, tesisat, teçhizat, takım, alet, edevat ve avadanlıklara sahip bulunacaktır.

YALNIZ YÜKSEK BASINÇLI ALEV VE SU BORULU BUHAR KAZANLARI VE 8 M³ DEN BÜYÜK LİKİT GAZ TANKI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.18{	Özel kazan boruları ile demir ve çelikten ince ve kalın borular ile tazyike mukavim çelik borular (Kaynaklı veya dikişli borular ile işletme basıncı 32 atmosfere kadar olan iç çapı 51-159 mm. çelik borular hariç)
73.19{	Yalnız iç çapı 159 mm. den büyük olan özel ondüle alev boruları
73.18	

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.20	Fittingsler (2 parmağa kadar «2 dahil» dökme demir ve demirden olanlar ile 2,5 parmağa kadar «2,5 dahil» dirsek nipel, T. ve maşonlar hariç)
73.37.91}	Yalnız dram başları ve kollektörler su borulu buhar kazanı için su ve buhar dramları (40 atüden yukarı tazyike dayanıklı olanlar) ile yalnız yüksek basınç veya kızgın buhar kazanlarında kullanılan diğer aksam ve parçalar
73.37.92}	
84.01.92}	
84.01.99}	
84.10	Yalnız besleme pompaları
84.13}	Yalnız taban sarfiyatı 750 Kg/saattan büyük mekanik basınç püskürtmeli brülör aksamı ve bunlara ait yakıt pompaları
84.10}	
84.61	Yalnız tazyik azaltıcı valfler ile termostatik valfler ve diğerleri (Likit petrol gaz LPG tüpleri, LPG likit gaz olucakları, LPG likit petrol gaz tüplerinde kullanılan valf ve de-tantörler ile havagazı ocakları ve mustukları hariç)
84.11	Fanlar, Hava Üfleycileri

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

- 1 — Su borulu yüksek tazyikli kazanlar için
 - a) Yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli kapasite raporu
 - b) 20 mm. kalınlıkta saça kadar işleme yapabilecek tezgâh
 - c) Sınav röntgen cihazı veya bu işle yapılan bir mukavele
 - d) Koruyucu atmosfer
 - e) Basınç test teçhizatı
 - f) Boru bükme makinası
 - g) İmalat kapalı sahası : 500 m²
 - h) Sigortalı işçi ortalaması : 25 işçi
 - i) Teknik eleman : 1 makina mühendisi
- 2 — Alev - duman borulu kazan imal edenlerde boru bükme makinası şartı aranmaz.
- 3 — 8 m³ ten büyük Likit Gaz Tankı imalatı için :
 - a) Asgari 9 mm. ve daha yukarı kalınlıkta saçı işleyebilecek ön şekillendirme tezgâhı
 - b) Sınav röntgen cihazı
 - c) Kuruyucu atmosfer ve toz altı kaynak makinası
 - d) Basınç test cihazları
 - e) İmalat kapalı sahası en az 1500 M²
 - f) Sigortalı işçi ortalaması 50 adet
 - g) Teknik eleman en az 3 makina mühendisi

ELEKTRİK AMPULU İMALATI İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
28.42.13	Yalnız granül sodyum karbonat
32.07.29	Diğerleri (Lüminifer olarak kullanılmaya elverişli organik olmayan müstahsallar)
32.09.12	Selülok vernik
32.09.29	Sair müstahzar boyalar
32.13.29	Diğer mürekkepler (Monogram mürekkebi)
32.08 }	Yalnız dip macunu
32.12.00 }	
38.19.29i }	
38.19	Yalnız kimya sanayiinin veya buna bağlı sanayiinin tarifinin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahzarları ve müstahsalları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcılar «Binderler» oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı, metal-naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik gom-elastik maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler, % 10 dan fazla asetik asit veya formik asit ihtiva eden karışımları, plastifiyan ve plastifiyan karışımları, PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.01	Kondansasyon, Polikondansasyon ve poliadasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
70.03	Yalnız camdan çubuk ve borular
70.11.00	Çapı 80 mm den büyük (80 mm hariç) normal şeffaf kavanozlar ile her çeşit buzlu ve dekoratif kavanozlar ile civa buharlı ampul kavanozları, camdan ampuller ve boru şeklinde şaftlar (Uçları açık son şeklini almamış ve garnitürsüz elektrik lambaları ile elektronik tüp ve valfler ve benzerleri için)
74.13.39	Yalnız nakil telleri
76.03.24	Alüminyum şerit
85.20.91	Ampul dibi

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

Ampul imali için lüzumlu maddeler özel kotasında tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Elektrik ampulu imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — En az bir grup otomatik ampul imal makinasına sahip olmak.

DİZEL VE BENZİN MOTORU İMALATI İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.32.20	Civata ve somunlar
73.32.40	Kamalar ve pimler
73.35	Süpap yayları ve segman yayları
84.06.92	Petekli hava ile soğuyan silindir gömlekleri ve silindir kafaları ile su soğutmalı motorların silindir kafaları (Alt karterle yekepare olanlar hariç)
84.06.93	Pistonlar
84.65}	Yağ keçeleri
87.06}	

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Dizel ve benzin motoru imal için ithali lüzumlu maddeler kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamazlar.

- 1 — Dizel ve benzin motoru imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — 1 makina mühendisi istihdam etmek
- 3 — 22 sigortalı işçi çalıştırmak
- 4 — Aşağıdaki makina ve teçhizatları bulundurmak
 - a) Otomatik torna tezgâhı,
 - b) Freze tezgâhı,
 - c) Sütünlü matkap tezgâhı,
 - d) Kaynak makinası,
 - e) El matkabı,
 - f) Motor tercübe tesisatı,
- 5 — Bakanlıkça verilmiş imal müsaadesine haiz bulunmak.

DERİ İMALATI İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.01.20	a) Vidala ve rügan imalatçıları için lüzumlu maddeler Sanayide kullanılan balık yağı (Yalnız güderi imal eden firmalar için)
15.04.30	Balina yağı
15.07.11	Hint yağı
28.35	Yalnız sodyum sülfidrat (Sodyum sülfür hariç)
32.01.20	Mimoza
30	Kebrako
90	Yalnız gambir, hematin, kestane hülasası ve kampej
32.03.10	Debagatta kullanılan sentetik maddeler
32.03.20,90	Yalnız şemalar
32.06}	Yalnız deri sanayiinde kullanılan ve suda emülsiyon hale gelebilen sentetik ve selülozik laklar ve vernikler (Sentetik ve selülozik boyalar hariç)
32.09}	
32.07.29	Yalnız prusya mavisi
32.09.12,13	Sentetik ve selülozik vernikler
34.03	Yalnız derinin yağlanmasına mahsus müstahzarlar
32.09.25	Yalnız sentetik rügan boyaları (Selülozik boyalar hariç)
34.02}	Yalnız deri sanayiinin yardımcı maddeler ve pigment bağlayıcılar «Binderler» (Sabun ihtiva edenler, Dodecyl, benzol sülfonat «akiraril sülfonat» Homopolimer, polivinil asetat ve kopollimerleri ile polivinil klorür ve polietilen ve deri sanayiinde kullanılan nitroselüloz esash çöktürlerden imal edilen sulu süspansiyon emülsiyon veya dispersiyonlar hariç)
38.12}	
38.19}	
39.02}	
39.02}	
35.01.10	Laktik kazein
38.19	Kimya sanayiinin veya buna bağlı sanayiinin tarifinin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsallar ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcılar «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı, metal naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom-elastik maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler, % 10'dan fazla asetik asit veya formik asit ihtiva eden karışımlar plastifiyan ve plastifiyan karışımları PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.03}	Yalnız deri yapıştırıcıları
35.06}	

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Deri imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis alabilmek için deri imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna sahip bulunması gerekmektedir.

FREN VE DEBRİYAJ BALATASI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.10.10	Sınai yağ asitleri
28.21.10	Krom (III) oksit (Yeşil oksit)
28.23.10	Demir oksitleri (Sentetik demir oksit sarısı ve kırmızısı ile tabii demir oksitleri hariç)
34.02	Tansiyo aktif organik müstahzarları, tansiyo aktif müstahzarları ve yıkama müstahzarları (Sabun ihtiva edenler dodesybenzol alkilaril sülfonik asitler ve bunların organik veya inorganik bazlarla teşkil ettiği tuzlar pigment bağlayıcıları «Binderler» hariç)
38.19	Kimya sanayiinin veya buna bağlı sanayiın tarifenin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsalları ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcıları «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı, metal naftenatlar ve kurutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom-elastik, maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler, % 10'dan fazla asetik veya formik asit ihtiva eden karışımlar, plastifiyan ve plastifiyan karışımları, PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
39.01}	Yalnız sentetik reçineler ve selüloz müstahzarları
39.02}	(Modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler,
39.03}	Poliester reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları homo polimer polivinil asetat ve kopolimerleri polivinil klorür ve polietilen hariç)
40.06.29	Diğerleri (Tabii kauçuk yapıştırıcıları, sıcak ve soğuk yama kaynağı, homo polimer polivinil asetat ve kopolimerleri ile neopren esaslı sentetik kauçuk yapıştırıcıları ve selefyon mesnetli yapıştırıcılar ile kâğıt bez ve plastik mesnetli yapıştırıcılar hariç)
73.27.20	Demir ve çelik tellerden örgülü bant

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Fren ve debriyaj balatası imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Fren ve debriyaj balatası imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Türk Standartları Enstitüsüne yapılacak müracaat neticesinde sağlanacak vesika ile yapılan imalatın fren ve debriyaj balatası standardına (TS. 555) uygunluğunu tevsik etmek, ilk defa tahsis talebinde bulunan firmalarda imalatı realize edinceye kadar bu asgari şart aranmayacaktır.

YAĞ, MAZOT VE HAVA FİLTRESİ VE ELEMANLARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
35.06}	Yalnız kauçuk veya plastik esaslı yapıştırıcılar ile macunlar, sıva maddeleri (Kazein tutkalı, deri ve kemik tutkalı, balık tutkalı, nişasta tutkal ve dekstrin, tabii kauçuk solüsyonları ve polivinil asetat esaslı yapıştırıcılar, neopren esaslı sentetik kauçuk solüsyonları ve 70 gramdan daha küçük ambalajlı olan her türlü yapıştırıcılar ile selefyon mesnetli yapıştırıcılar ve binderler ile poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
39.01}	
32.12}	
38.19	Yalnız kimya sanayiinin veya buna bağlı sanayiın tarifenin başka yerlerinde zikri geçmeyen veya bulunmayan kimyevi müstahsalları ve müstahzarları ile bakiye müstahsalları (Pigment bağlayıcıları «Binderler» ve oto iç lastiklerinde kullanılan sıcak ve soğuk yama kaynağı, metal naftenatlar ve tutucu olarak kullanılan diğer organik asitlerin metal bileşikleri ve jiklet sakızı imaline mahsus her türlü gommastik ve gom-elastik ile yerli imal edilen plastifiyanın birbirleriyle yapmış oldukları karışımlar ve maden satırlarının temizlenmesinde kullanılan terkipler ile % 10'dan fazla asetik ve formik asit ihtiva eden karışımlar plastifiyan ve plastifiyan karışımları, PVC stabilizatörleri ve yağ ile aktive edilmiş kurşun sülfat hariç)
45.04.10	Yalnız levha halinde ham aglomere mantar
48.01}	Yalnız filtre kâğıdı ile sıvanmış, emdirilmiş, boyanmış ve emprenyeye edilmiş kâğıt (Rulo veya tabaka halinde her boy ve her renkte karbon kâğıtları, zamklı kâğıtlar, parafinli kâğıtlar, deri taklidi mukavvalar ile flokaja tabii tutulmuş olanlar hariç)
48.07}	
48.15}	
73.27.10	Paslanmaz çelik tellerden mensucat

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

«Yağ, mazot ve hava filtresi ve elemanları imali için lüzumlu maddeler» kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar bu kotadan tahsis alamazlar.

- İnalât kapalı sahası 500 M²
- 1 makina veya kimya mühendisi + 30 işçi
- Geçerli kapasite raporu
- Makina ve tesisat: Fırın terbiyatlı plise makinası
- Komple test cihazları (Standartlara uygun olarak)

ELEKTRONİK AKSAM PARÇA İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadişyon, polimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler ve poliester reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları, homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri, suni suni reçinelerle emprenyeye edilmiş kâğıt tabakaların perslenmesi suretiyle imal olunan levhalar «Formika ve benzerleri ve her nev'i süngerleştirilmiş plastikler ile binderler, polivinil klorür ve polietilen hariç)
39.01	Yalnız bakalize levhalar
39.02	Yalnız Bakalize Tozu
48.07	Yalnız presbant
85.01.91	Kesilmiş transformator saçı, ferritten transformator göbeği, bobin nüvesi ve aksanı.
83.09.90	Yalnız adi madenlerden boru şeklinde veya yarık saplı perçinler.
85.14.19	Yalnız mikrofon kapsülü
85.15.91}	Düğmesiz dalga anahtarı, boş tuş takımı ve çubuk ferrit
85.19.13}	
85.19.91	T.H.T. yüksek voltaj bobini
85.23.22	Yalnız litz teli ve ipekli tel
85.23.29	Emaye bobin teli (0,15 mm ve daha ince)

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

«Elektronik aksam ve parça imali için lüzumlu maddeler» özelkotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

1 — Elektronik ksam ve parça imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Komple elektronik cihaz imal etmeyip bunların imalinde kullanılan elektronik aksam, parça ve devre elemanları imal ederek piyasa ihtiyacını karşılayan firmalar bu kotadan faydalanırlar.

3 — Elektronik aksam ve parça imali için lüzumlu makina, cihaz ve kontrol apereylerini haiz bulunmak.

AĞAÇ CİDARLI KALEM İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
15.10.10	Sınai yağ asitleri
25.07	Kil
32.07.10	Ultramarin
32.07.29	Yalnız anorganik madeni menseli boyalar (Çinko kromat ve krom sarıları hariç)
32.07.21	Madeni karalar
32.09	Vernikler ve boyalar
34.02	Tansiyo-aktif organik müstahsallar tansiyo-aktif müstahzarlar, yıkama müstahzarları (Sabun ihtiva edenler, dodesyl benzol sülfonat «Alkilaril sülfonat», Pigment bağlayıcıları «Binderler» hariç)
38.19	Sülför klorlanmış parafin bazlı müstahzarlar ve kalsiyum stearat
39.01	Yalnız sentetik reçine, kondansasyon, polikondansasyon ve poliadişyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lakları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lakları hariç)
39.03	Yalnız selüloz nitrat, selüloz asetat ve selüloz sair esterleri, selüloz eterleri kimyevi müstahzarları
40.14.21	Yalnız kurşun kalem başlarına takılmaya, stenograf ve daktilograf kalemi imaline mahsus silgi
83.09 }	Yalnız kurşun kalem başlarına silgi takmaya mahsus metal bilezikler
74.19.90}	
96.02.29	Yalnız daktilograf ve stenograf kalemlerine takılan fırçalar
44.05.10}	Yalnız kalem imaline mahsus lata (Slat) (maximum 20 cm. boyunda)
44.14.20}	
15.05	Yapağı ve yapağıdan müstak yağlı maddeler
39.02	Polivinil reçinelerden yalnız luviskol

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

Ağaç cıdarlı kalem imali için lüzumlu maddeler kotasından tahsis talibinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıda belirtilmiştir. Bu şartları gerçekleştirmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1. Kursun kalem imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporunu haiz bulunmak.

OTO ELEKTRİK AKSAM VE PARÇALARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZÜMLÜ MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01}	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadiasyon, polimerizasyon ve kopolimerizasyon yolu ile temin edilen müstahsallar (Poliester levha ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, poliester reçineler ve lıkları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lıkları homopolimer polivinil asetat ve % 50 den fazla polivinil asetat ihtiva eden kopolimerleri, suni reçinelerle emprenye edilmiş kağıt tabakaların preslenmesi suretiyle imal olunan levhalar «Formika ve benzerleri», her nev'i süngerleştirilmiş plastikleriyle binnerler, polivinil klorür ve polietilen hariç) (Fenol fiber levha dahil)
39.02}	
39.07}	39.01 ilâ 39.06 pozisyonlarında yer alan müstahsallardan mamul eşya ile vulkanize edilmemiş tabii veya sentetik kauçuğun diğer şekil ve hallerde olanları (solüsyon ve dispersiyonlar, çubuk, boru ve profil v.s.) vulkanize edilmiş tabii veya sentetik kauçuk mamulleri (Kauçuk emdirilmiş dokumaya elverişli iplikler, tabii veya sentetik vulkanize kauçuktan mesnetler de dahil olmak üzere her nev'i mesnet üzerine sürülmüş yapıştırıcılar, rondela ve diskler v.s.)
40.06}	
45.03	Tabii mantarlardan mamul eşya
48.04 }	Yalnız şekillendirilmiş esya şekillendirilmemiş presbant
48.07 }	
48.21.39	
48.15.90}	
48.21.39	Yalnız pul, rondela
59.17	Keçe ve keçeden rondela
69.09.90	Yalnız seramik magnet ve seramik temel
73.22.50	Yalnız rondela, yaylı levha ve burç diski
73.32.12	Yalnız klavuz uçlu saç vidası (Özel tip)
90	ayar vidası, komple sonsuz vida dişlisi, perçinler, konik ve konkav rondela, tespit rondelası, rondelalar disk, pul sapiama, elastiki levha, ayar tablası, yay pimi, tahrik ayağı pimi ve çelik disk.
73.32.30	Yalnız perçinler
74.15.30	Yalnız burçlar (Sinterli, piyon, bendiks gibi)
73.40	
74.19.90	
76.03	
85.01.91	Kollektör
85.19.19	
85.01.91	Yalnız münferit veya paketlenmiş sargısız statör ile bunun shaftsız paketlenmiş rotor göbeği
85.19	Merkez terminali, taban levha, terminal fişegi, çevre terminal fişegi, direnç, anahtar ve kilit, platin kontakt, kapatici platin hamili ve bimetal plâkalar
85.23.22	Polivinil formal kaplı emaye tel
85.26.90	İzole edici parçalar (Boru, plaka, rondela, burç, sarım bağı, pim ve levha)

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

«Oto elektriki aksam ve parçaların imali için lüzumlu maddeler» özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

1 — Oto elektriki aksam ve parçalarını imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli kapasite raporuna haiz bulunmak,

2 — Öz sermaye : 1.000.000 TL.

3 — İmalât kapalı sahası : 500 M² (Kapalı sahadan maksat yalnız üretim makinalarının bulunduğu mahal, montaj ve imalâtın yapıldığı mahal, boyahane)

4 — Personel : 1 Makina Mühendisi
1 Elektrik Mühendisi
20 İşçi

5 — Yeterli kalite kontrolü yapabilecek bir laboratuvar ve Laboratuvar için 1 Elektrik Teknisyeni ile 1 Makina Teknisyeni.

LİSAN LABORATUVARLARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZÜMLÜ MADDELER

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
37.07	Dil öğretmeye mahsus develope edilmiş filmler
39.02	Plastik hammaddesi
73.32	Civata, somun, rondela, vida, her türlü perçin ve terminal tipi perçin
76.03	Alüminyum levha
85.14.19	Mikrofonlar, mesnetleri ve kapsülleri (5 Cm. den büyük 20 Cm. den küçük olanlar hariç)

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
85.14.20	Kulaklık, hoparlörler ve aksamı
85.17.90	Yalnız elektrikli işaret cihazlarının sinyal ampulleri duyları ve lamba önleri (fewel)
85.18	Elektrik kondansatörleri
85.19	Switch'ler, push-buttonlar, konnektörler, terminaller, röleler, devre kesiciler, prizler, mikrofon giriş ve çıkış fişleri ve camdan mamul sigortalar ve bunların yuvası
92.11	Gramafonlar, diktafonlar ve ses kaydetmeye ve seri halinde çoğaltmaya mahsus cihazlar.
92.12	Ses kaydetmeye mahsus boş bantlar ve dil öğretmeye mahsus doldurulmuş band ve plâklar.
92.13	92.11 pozisyonundaki cihazlar için diğer aksam parça ve teferruat.

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

«Lisan laboratuvarları imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştirmeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

1 — Lisan laboratuvarı imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

2 — Öz sermaye : 500.000 TL. olacaktır.

3 — Mühendis sayısı asgari 4 olacaktır.

4 — Teknik eleman sayısı : Asgari 10 olacaktır.

5 — Kapalı imalât sahası : 600 M² olacaktır.

6 — Elektronik test laboratuvarına haiz bulunmak, Laboratuvarında aşağıdaki cihazların bulunması gereklidir.

- Osiloskop
- Osiloskop (2 ışınlı)
- Ses frekans osilatörü
- Kare dalga osilatörü
- Ses frekans jeneratörü
- Distorsiyonmetre
- Frekans sayıcı
- Elektronik volt - Ohm - metre
- Elektronik mikro volt metre
- Transistör test cihazı
- Rezistans kutusu
- Alçak frekans osilatörü
- Kapasite kutusu
- Regüle ve filtreli değişen voltajlı güç kaynağı

KONFEKSİYON İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZÜMLÜ MADDE

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
48.19	Yalnız sıcak tabiki suretiyle yapışan etiket kağıdı
55.06	Metrik numarası 60 ve daha yukarı incelikte iplikler
58.10	İşleme çiçek
59.01.10	Vatka ve vatkalardanmamul eşya
59.08	Rulo halinde iki tarafı yapışan suni p'astik maddeler emdirilmiş mensucat.
61.11	Omuz vatkası
83.05	Zimba teli
98.13	Balen

Tahsis alabilmek için gerekli asgari şartlar :

Konfeksiyon imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıda belirtilmiştir.

1 — Konfeksiyon imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli kapasite raporuna haiz olmak,

2 — SERMAYE

a) 1.500.000 TL.

b) 750.000 TL.

3 — KAPALI SAHA :

a) 1000 M²

b) 500 M²

4 — PERSONEL :

a) 1000 sigortalı işçi

b) 50 sigortalı işçi

5 — Yeterli kalite kontrol olanaklarına sahip olmak.

6 — Tesiste bulunması gerekli makinalar :

— Asgari 1 adet kumaş yayma ve katlama makinası,

Asgari bir adet kumaş şerit testere makinası

— Asgari 1 adet etiketleme veya markalama makinası,

— Asgari 1 adet ilik yapan ve düğme diken makina ,

— Muhtelif tipte özel konfeksiyon makinaları.

NOT :

a) Patlo, Pardüsü elbise konfeksiyon sanayiini,

b) Diğer konfeksiyon sanayii grubunu belirlemektedir.

AMORTİSÖR İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZÜMLÜ MADDELER

Döviz tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
73.18	Yalnız demir veya çelikten amortisör iç boruları
73.32	Yalnız özel alaşımli çelikten mamul şasi bağlantı civatası ve özel pullar ve rondelalar.
74.61	Özel valfler ve gövdeleri

Tahsis alabilmek için gerek nasgari şartlar :

Amortisör imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlarda herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Amortisör imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Makina ve tesisat sermayesi : 1.500.000 TL.
- 3 — İmalat Sahası : asgari 1500 M² kapalı sahaya sahip bulunmak (Kapalı Sahadan maksat makina ve deney cihazlarının bulunduğu mahal ile montaj ve boyahane sahaları kastedilmiştir.)
- 4 — Personel sayısının asgari 2 Makina Mühendisi ile sigortaya kayıtlı 40 işçiden teşekkül etmesi
- 5 — Tesis en az aşağıda tadat edilen makina cihaz ve teçhizatı ihtiva edecektir.
 - 1 — Piston montaj ve somun sıkma teçhizatı
 - 2 — Alın kaynak makinası (2 adet)
 - 3 — Yağ doldurma aparatı
 - 4 — Alt süpop montaj tesisatı
 - 5 — Yük kontrol cihazı veya tork kest makinası
- 6 — Nihai kaçak kontrolü cihazlarına sahip olmak
- 7 — Yeterli kalite kontrol ve ömür test cihazlarına sahip olmak.

SALON VE PENCERE TIPTI KLİMA CİHAZI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.07.39	Plastik esaslı mamulat
73.32	Vida civata ve somun
84.11.22	Hermetik gaz kompresörü (3/4 B.G. den büyük)
84.18}	
84.15}	Drayer
84.61	Selonit valf ve çok yönlü vanalar
85.01	Fan motoru
85.12.60	Isıtıcı rezistans
85.18	Kondansatör
85.19	(Puş batın) Program anahtarları

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar

Klima cihazı imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir.

Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar tahsis alamaz.

- 1 — Klima cihazı imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli kapasite raporuna haiz bulunmak.

KALDIRMA VE İSTİFLEME MAKİNALARI MALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
84.06.42}	15 HP ve daha büyük güçte Dizel ve yarım dizel motorları
52}	
84.10.19}	Maviat için tulumbalar (Hidrolik Pompa)
40}	
84.10.99	Hidrolik silindirleri
84.61.19	Valfler (2 veya daha fazla yollu)
84.61.91	Valf aksam ve parçaları
85.01.53}	
60}	Elektrik motorları
85.02.90}	
85.19.19}	Thyristor kontrollü elektronik vites değiştirici

Tahsis alabilmek için gerek nasgari şartlar :

Kaldırma ve istifleme makineleri imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Kaldırma ve istifleme makinası imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Kapalı alan 500 m²
- 3 — Müseccel sermaye 3.000.000 TL.
- 4 — Asgari 2 Makina Mühendisi ve 1 Elektrik Mühendisi istihdam etmek.
- 5 — Lisans v eya Know - How anlaşması

TRAFİK SİNYALAZASYON CİHAZLARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.01	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadsiyon, polimerizasyon yoluyla temin edilen müstahsallar (Poliester levha

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
	ve modifiye edilmiş olsun olmasın alkit reçineler, polies- ter reçineler ve lâkları ile polivinil klorür ve polietilen hariç)
	(Her türlü fonksiyonel gruplarını ihtiva etsin etmesin doymuş polyester reçine ve lâkları dahil)
39.07	Röle plastik muhafazası
70.14.29	Trafik sinyalizasyon cihazı için camlar. (Yalnız 300 mm çapında olanlar)
85.16.91	Baskılı dedektör devresi, motorlu flaşör, röle ve elektronik eleman ihtiva eden veya etmeyen baskılı sayıcı devre
85.19	Yalnız trafik sinyal cihazları için özel buton, özel şalter reglet, (Jak tipi veya lehimli tip), sigorta dizileri, termo- kontaklar, elektronik tüp ve röle soketleri
85.19.14	Yalnız trafik sinyalizasyon cihazları için röle ve aksamı
91	(Azami kapasitesi 5 amper)
85.19.19	Özel duy
85.23	Özel sinoterm kablo
85.13.91	Yalnız selektör

Asgari şart ve gerekler :

- 1 — Fİili imalâtı gösteren kapasite raporu
- 2 — Öz sermaye : 400.000,— TL.
- 3 — Kapalı alan : 125 m²
- 4 — İşçi sayısı : 10
- 5 — Elektronik veya elektrik Mühendisi : 1
- 6 — Elektrik teknisyeni : 1
- 7 — Renkli sinyal verici muhafaza gövdeleri v.s. gibi ana parçalara ait kalıplara sahip olmak.
- 8 — Gerekli makina ve deney aletlerine sahip bulunmak.

HAVAGAZI, GAZ, LPG SOBASI VE FIRINI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis Belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarif nuamaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
7007.00	Yüksek ısıya dayanıklı düz veya bombeli cam
73.27.10 - 30	Yüksek ısıya dayanıklı çelik telden mensucat
85.22.90	Otomatik ateşleme tertibatı
85.23	Yüksek ısıya dayanıklı kablo
91.06	Taymer

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Havagazı, gaz, LPG sobası ve fırını için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Havagazı, gaz sobası, LPG ve fırını imal ettiğine dair yetkili mercii tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.

PLASTİK ENJEKSİYON MAKİNALARI İMALİ İÇİN İTHALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
39.07	Poliamid esaslı yağlama boruları
73.18	Çelik çekme borular ve profil borular
73.20	Yüksek basınçlı fittingleri
73.24.10	Demirden ve Çelikten 250 ve daha yukarı atmosferik tazyike dayanıklı kablur (Sıvılaştırılmış gaz tüpleri ve tankları hariç)
73.32.20,90	Civata, somun ve segmanlar
83.15	Kaynak telleri
84.07.20	Hidrolik Motorlar
84.10.19,40	Hidrolik tulumbalar ve elektro pomplar
84.61	Muhtelif valfler
85.01	İçten fren tertibatlı motorlar, doğru akım motorları ve hızı kabili ayar motorlar
85.12.60	Isıtıcı elektrik Rezistansları
85.19.19	Şalterler (Adi özengilli salterler ve adi özengilli şarterlerin kapak ve gövdesi, yandan kollu ve adi özengilli şalterler ile iç tesisatta kullanılan devre bölücüler ve yalnız merkezkaç şarter ve aksamı, komitatör, her cins ve her neviden fis ve prizler, elektroporselen kısımlar, işletme gerilimi 1000 volta kadar yağlı şalterler, işletme gerilimi 36 KW'a ve nominal akımı 1600 ampere kadar kesme güçleri 1000 MVA'ya kadar bina içi az yağlı kesiciler ile 35 amperden küçük yıldız üçgen salterler. 4 ilâ 250 amperlik uzaktan kumandalı otomatik şalterler «Kontaktörler» hariç)
85.19.12	Mikroswitchler
85.23	Isıya mukavim elektrik kablolar

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Plastik enjeksiyon makinaları imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıdaki şekilde tespit edilmiştir. Bu şartlardan herhangi birini gerçekleştiremeyen firmalar özel kotadan tahsis alamaz.

- 1 — Plastik enjeksiyon makinası imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz bulunmak.
- 2 — Makina ve teçhizat sermayesi 1.200.000,— TL.
- 3 — Kapalı saha 2000 m²
- 4 — Asgari 2 Makina Mühendisi, 1 elektrik Mühendisi ve sigortalı 25 işçi istihdam etmek.
- 5 — Kalite, ve nihai kontrolü yapacak tesisata ve teknik ekibe sahip olmak,
- 6 — Yeterli bakım teşkilatına sahip olmak.

PLASTİK TABANLI AYAKKABI İMALİ İÇİN İTMALİ LÜZUMLU MADDELER

Döviz Tahsis belgesine yazılacak maddeler ve gümrük tarife numaraları

Güm. Ta. No.	M a d d e İ s m i
32.09	Vernikler
35.06.20	Sair yapıştırıcı müstahzarlar
39.01	Kondansasyon, polikondansasyon, poliadisyon, yolu ile temin edilen müstahsallar, (Poliester levha. ve modifiye edilmiş olsun olmasına alkit reçineler, poliester reçineler ve lâkları ile üre ve fenol formaldehit reçineleri ve lâkları hariç) (Her türlü fonksiyonel gruplarını ihtiva etsin etmesin doymuş poliester reçine ve lâkları dahil)
39.07	Bez takviyeli veya takviyesiz sentetik yüzük deriler.
40.06.22	Solüsyonlar ve dispersiyonlar.
40.06.29	Diğerleri (Tabii kauçuğun yapıştırıcıları sıcak ve soğuk yama kaynağı homopolimer polivinil asetat ve kopolimerleri, neopren esaslı sentetik kauçuk ve yapıştırıcıları, selofan mesnetli yapıştırıcılar ile kâğıt bez ve plastik mesnetli yapıştırıcılar hariç)
58.08)	
58.09{	Sentetik elyaftan mamul ayakkabı filesi.
83.09.10,90	Adi madenlerden mamulat
98.01.20	Çit çit

Tahsis alabilmek için gereken asgari şartlar :

Plastik tabanlı ayakkabı imali için lüzumlu maddeler özel kotasından tahsis talebinde bulunan firmalarda aranacak asgari şartlar aşağıda belirtilmiştir.

- 1 — Plastik tabanlı ayakkabı imal ettiğine dair yetkili merci tarafından tasdikli ve geçerli bir kapasite raporuna haiz olmak.
- 2 — Sermaye asgari 5.000.000 TL. olacaktır.
- 3 — Kapalı saha asgari 1500 M² olacaktır.

Ankara Hukuk Fakültesi Dekanlığından :

DOÇENT ALINACAKTIR

Fakültemiz 4. Medeni Hukuk Kürsüsünde açık bulunan kadroya bir adet doçent alınacaktır. İsteklilerin doçent olma şartlarına haiz olmaları ve 26/1/1974 tarihine kadar Dekanlığa başvurmaları gerektiği ilân olunur.

631 / 1-1

Enerji ve Tabii Kaynaklar Bakanlığından :

İli : Uşak, İlçesi : Banaz, Köyü veya mevki : Küçükoturak, Madenin cinsi : Civa, Ruhsatnamenin tarihi : 26/4/1963, Numarası : 64/139.

Hudutları :

Kuzeyi : Halim Pınar (Alim Pınar) çeşmesinden, Belenoluk (Beloluk, Akkaya) çeşmesine doğru hat.

Doğusu ve güneyi : Belenoluk (Beloluk, Akkaya) çeşmesinden, «B» kesişme noktasına doğru hat.

Batısı : «B» kesişme noktasından başlayıp, «A» kesişme noktasından geçerek hudut başlangıcı Halim Pınar (Alim Pınar) çeşmesine kırık hat.

«A» kesişme noktasının tarifi : Kumluk (Hörü) çeşmesi - Samra Köyü camii hattı ile, Küçükoturak Köyü camii - Halim Pınar'ı (Alim Pınar) çeşmesi hattının kesiştiği noktadır.

4 — Personel asgari 1 Kimya Mühendisi, 1 Makina Mühendisi ve 40 işçiden teşekkül edecektir.

5 — Tesis en az aşağıda belirtilen makina cihaz ve teçhizatı ihtiva edecektir.

- Suni taban hazırlama makinası,
- Saya'yı tabana monte makinası,
- Yeterli sayıda saya hazırlama makinası,
- Nemlendirme ve ütöleme fırını.

EK : II

Ek I de ilân edilen protokollerle tespit edilmiş asgari şartları haiz sınıai Müesseselerin aşağıdaki bilgileri kapsayan belgelerle bağlı oldukları Odalara müracaatları gerekmektedir.

- 1 — En son tasdikli kapasite raporu,
- 2 — 1973 yılı fiili sarfiyat veya fiili imalatını tespit için gider vergisi beyannamesi veya beyannameye esas olan malumat,
- 3 — 1973 yılında ihracat yapan firmalardan döviz alım bordrosu veya sureti ve 1974 yılı ihracat programı,
- 4 — 1974 yılı imalat programı ve döviz ihtiyacı,
- 5 — 1973 yılı içinde brim mamül başına kullanılan yerli ve ithal mal maddelerin maliyet fiyatları ve döviz tasarrufu,
- 6 — Alınan tahsislerle 1973 yılında fiilen yapılan ithalatın kullanılması durumu.

Odalar bu müracaatların Bakanlık talimatına uygunluğunu sağlarlar. Müracaat sahibi müesseselerden protokoldeki asgari şartları haiz oldukları tespit edilenlerin talepleri Odalarca bekletilmeden Bakanlığa intikal ettirilir.

Müracaatları Odalarca Bakanlığa intikal ettirilen firmaların 1974 yılında hisselerine düşen döviz miktarını Bakanlık tespit ederek bağlı oldukları Odalara bildirir.

NOT :

- Yukarıda protokollerde tespit edilen ithal edilecek maddelerde
- 1 — Yerli imalat gözümlüne alınacaktır.
- 2 — İhtiyacın tespiti halinde liste dışı maddelere de tahsis verilecektir.

Ticaret Bakanlığından :

**Dışticaret İşlerine Dair Sirküler
(İhracat : 74/1)**

Yürürlükteki İhracat Yönetmeliği'nin 14 üncü maddesine istinaden, memleketimiz ile Sovyet Rusya arasında 1973/74 devresinde mübadele edilecek mallara ait Türk İhraç Malları Listesinin 4 sıra numarasında «kuru incir» için ayrılmış bulunan 1.500 tonluk kontenjanın bakiye 750 tonluk kısmının da satışının serbest bırakılmasına müsaade olunmuştur.

Madde adı	Kontenjan (Ton)	Satışına müsaade edilen miktar (Ton)
Kuru incir	1.500	750

İ L Â N L A R

«B» kesişme noktasının tarifi : Kumluk (Hörü) çeşmesi - Samra Köyü camii hattı ile, Küçükoturak Köyü camii - Belenoluk (Beloluk, Akkaya) çeşme hattının kesiştiği noktadır.

Yukarıda mevki, cinsi ve hudutları yazılı bulunmuş civa madeni için Nimet Arif Kurtel uhdesine 10 yıl müddetle işletme ruhsatnamesi verilecektir.

İtirazı olanların b u ilânın gazetede ilk yayınladığı tarihinden itibaren onbeş gün içinde bir dilekçe ile Bakanlığımıza müracaat eylemeleri lâzım geldiği bu müddetin hitamından sonra vukubulacak itirazların kabul edilmeyeceği 6309 sayılı Maden Kanununun 55 inci maddesi gereğince ilân olunur.

604 / 2-1

Ceyhan Asliye Hukuk Hâkimliğinden :

1970/42

Sultan Güngör tarafından Şefik Özmurat aleyhine açılan tazminat davası duruşmasında; davalının adresinin meçhul bulunması sebebiyle 24 Ağustos 1973 günlü Sonhavadis Gazetesi ikinci sayfasında ilân edilen tebliğata rağmen duruşmaya gelmediği gibi mazerette bildirmediklerinden bu defa duruşmanın bırakıldığı 29/1/1974 günü saat 9.00 a Ceyhan Asliye Hukuk Mahkemesinde bizzat veya temsilen yetkili bir vekille temsil olunması, aksi halde hakkında H. U. M. K. nun 398 ve müteakip maddeleri gereğince işle myapılarak duruşmanın yapıta devam edeceği ilân edilen tebliğ olunur.

572

Bayındırlık Bakanlığı Yapı İşleri Genel Müdürlüğü 1. Bölge Müdürlüğünden :

- 1 — Aşağıda isimleri, müteakip yıllara sarıllık durumları, keşif bedelleri geçici teminatları, karne grupları, ihaleye esas kanun numaraları yeterli belgesi için son müracaat tarihleri ihale gün ve saatleri belirtilen işler kapalı zarf usulü ile ihaleye konulmuştur.
 - 2 — Bu işlerin eksiltmeleri Mete Caddesi No. 12 Seyran Apt. Taksim'de Yapı İşleri 1. Bölge Müdürlüğü İhale Komisyonunda isimleri karşılarında gösterilen gün ve saatlerde yapılacaktır.
 - 3 — Eksiltme şartnamesi ve diğer evrak mezkûr Müdürlükte görülebilir.
 - 4 — Eksiltmeye girebilmek için isteklilerin;
 - A) Karşılarında yazılı geçici teminatının
 - B) 1973 yılına ait ticaret veya sanayi odası belgesini
 - C) Müracaat dilekçeleri ile birlikte verecekleri (Eksiltme şartnamesinde belirtilen ve usulüne göre hazırlanmış olan) Plan ve teçhizat beyannamesi, Teknik personel beyannamesi, Taahhüt beyannamesi, Sermaye ve kredi imkânlarını bildirir mali durum bildirisi ve banka referans mektubu, Bayındırlık Bakanlığında almış oldukları isimleri karşılarında gösterilen gruptan en az keşif bedeli kadar işin eksiltmesine girebileceklerini gösterir, müteahhitlik karnesinin aslı veya noterden tasdikli suretini ibraz suretiyle Yapı İşleri 1. Bölge Müdürlüğünden alacakları yeterlik belgesini teklif mektupları ile birlikte zarfa koymaları gerekir.
 - 5 — İstekliler teklif mektuplarını ihale saatlerinden bir saat öncesine kadar İhale Komisyonu Başkanlığına vereceklerdir.
 - 6 — Telgrafla müracaat ve postada vaki gecikmeler kabul edilmez. Keyfiyet ilân olunur.
- Not : Bu keşiflerin birim fiyatlarında % 20 zamlı 1973 yılı birim fiyatları uygulanmıştır.

İşin adı	Keşif bedeli T. L.	Geç. Tem. T. L.	Karne grubu	İh. Es. Kanun	Yet. Bel. son Mür. Tarihi	İh. günü ve saati
1 — Tekirdağ Teknik Lisesi Öğretim binası ve motor atelyesi inşaatı	6.000.000	193.750	(C)	2490	2/2/1974	7/2/1974 saat 15,00
2 — İstanbul Boğaz Lisesi pansiyon ikmal inşaatı	1.980.000	73.150	(C)	2490	2/2/1974	7/2/1974 saat 15,30
3 — İstanbul Kartal Hükümet konağı ikmal inşaatı	600.000	27.750	(C)	2490	2/2/1974	8/2/1974 saat 15,00

609 / 1-1

Bayındırlık Bakanlığı Karayolları Genel Müdürlüğü 17. Bölge Müdürlüğünden :

- 1 — İstanbul Çevreyolu ve Boğaz Köprüsü inşaatlarında çalıştırılmak üzere, aşağıda müfredatı ile ihale tarih ve saatleri yazılı vasıtaların kiralama işi, 2490 sayılı Kanununun 31 inci maddesi gereğince kapalı zarf usulü ile, ayrı ayrı eksiltmeye çıkarılmıştır.
- 2 — Bu işe ait şartnameler İstanbul, Muallim Naci Cad. No. 101 Ortaköy'deki Bölge Müdürlüğü Malzeme Amirliğinde görülebilir.
- 3 — İlgililerin 2490 sayılı Kanun hükümlerine göre hazırlayacakları, teminat mektubu veya vezne alındısı havi teklif mektuplarını ihale günü, ihale saatinden bir saat öncesine kadar 2 nci maddede yazılı yerdeki Komisyon Başkanlığına vermeleri ilân olunur.
- 4 — Postada vaki gecikmeler kabul edilmez.

Minübüsün çalıştığı işyeri	Kiralama gün adedi	Günlük bedel TL.	Muhammen bedeli TL.	Geçici teminatı TL.	İhale tarihi ve saati
1 — Topkapı - Ayvansaray 1. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	11/2/1974 — 11.00
2 — Topkapı - Ayvansaray 1. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	11/2/1974 — 15.00
3 — Halıoğlu - Mecidiyeköy 2. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	12/2/1974 — 11.00
4 — Halıoğlu - Mecidiyeköy 2. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	12/2/1974 — 15.00
5 — Mecidiyeköy - Esentepe 3. Grup Şantiyesi	300	200	60.000	4.000	13/2/1974 — 11.00
6 — Ortaköy Esentepe 4. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	13/2/1974 — 15.00
7 — Beylerbeyi 5. Grup Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	14/2/1974 — 11.00
8 — Yol yapım Merkez Şantiyesi	300	200	60.000	4.250	14/2/1974 — 15.00
9 — Çevreyolu Köprüleri 1. Kısım Şantiyesi	300	215	64.500	4.475	15/2/1974 — 11.00
10 — Çevreyolu Köprüleri 2. Kısım Şantiyesi	300	215	64.500	4.475	15/2/1974 — 15.00
11 — Merkez Şantiyesi İdari İşler Müdürlüğü	300	200	60.000	4.250	16/2/1974 — 11.00
12 — Merkez Şantiye İdari İşler Müdürlüğü	300	200	60.000	4.250	18/2/1974 — 11.00
13 — Merkez Şantiye Avukatlık	300	220	66.000	4.500	18/2/1974 — 15.00
14 — Merkez Şantiye Avukatlık	300	220	66.000	4.550	19/2/1974 — 11.00
15 — Merkez Şantiye Emniyet Mühendisliği	300	215	64.500	4.475	19/2/1974 — 15.00
16 — Merkez Şantiye Kamulaştırma Şefliği	300	200	60.000	4.250	20/2/1974 — 11.00
17 — Merkez Şantiye Kamulaştırma Şefliği	300	200	60.000	4.250	20/2/1974 — 15.00
18 — Boğaziçi Köprüsü Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	21/2/1974 — 11.00
19 — Boğaziçi Köprüsü Şantiyesi	300	250	75.000	5.000	21/2/1974 — 15.00

Belediye Başkanlığından :
ÇAVUŞÇUGÖL

Belediyemizce yaptırılacak Arnavut Kaldırımı işi 130.000 yüz otuz bin lira keşif bedeli taş ve kum işi kapalı zarf usulü ile eksiltme suretiyle satın alınacaktır.

İhale 7 Şubat 1974 günü saat 15.00 de Belediye Reislik odasında yapılacaktır.

Şartname mesai saatleri dahilinde Belediye binasında okunabilir istekli halinde posta masrafı olarak gönderildiği takdirde gönderilir.

Taliplilerin 9750 lira geçici teminatla birlikte ihale saatinden bir saat evveli olan 7 Şubat 1974 tarihi saat 14.00 de kadar Belediye Başkanlığına vermeleri postada vaki olacak gecikme muteber addedilmeyeceği ilân olunur.

560 / 1-1

Çayırılı Asliye Hukuk Hâkimliğinden :

1972/71

Davacılar Çayırılı Saraycık Köyünden ölü Hüseyin Gündüz varisleri Binali Akgündüz ve sekiz arkadaşları vekili Hakkı Öneş'in davalılar aynı Köyden Zihni Soydemir, Mehmet Zeki, İsmail Hakkı, Haydar Toraman, Hüsnü ve Binali Toraman aleyhlerine açtığı men'i müdahale davasında;

Davalılardan Zihni Soydemir'in adresi meçhul olduğundan gıyap kararı çıkarılmasına karar verilmiş olmakla, davalının 29/1/1974 günü mahkemede hazır bulunması, aksi halde gıyabında yargılanacağı gıyap kararı yerine kaim olmak üzere ilân olunur.

571 / 1-1

Bayındırlık Bakanlığı Yapı İşleri Genel Müdürlüğünden :

Erzurum Atatürk Üniversitesi İslâmi İlimler Fakültesi Mimari Proje Yarışması, 11/1/1974 tarihinde sonuçlanmıştır.

1. Ödülü kazanan	Tanju Kaptanoğlu	Mimar	İ. T. Ü.
2. Ödülü kazanan	Umur Erkan	Mimar	Tech. Hoch. AAC.
3. Ödülü kazanan	Yalçın Ersoy	Mimar	İ. T. Ü.
	Kamuran Ersoy	İnş. Müh.	İ. Y. T. O.
1. Mansiyon kazanan	Harun Özer	Mimar	D. G. S. A.
	Özdemir Erverdi	Mimar	D. G. S. A.
2. Mansiyon kazanan	Merih Karaarslan	Mimar	İ. T. Ü.
	Mahmut Tuna	Mimar	İ. T. Ü.
	Mehmet Emin Tuna	İnş. Müh.	İ. T. Ü.
3. Mansiyon kazanan	Ruşen E. Baban	Mimar	İ. T. Ü.
	Murat Munar	Mimar	A.D.M.M.Y.O.
4. Mansiyon kazanan	M. Yılmaz Sargın	Mimar	İ. T. Ü.
	Figen Obüs	Mimar	O. D. T. Ü.
5. Mansiyon kazanan	Aynur Omurtag	Mimar	İ. T. Ü.
	Teoman Omurtag	Mimar	İ. T. Ü.
	Necdet Canpolat	Mimar	A.D.M.M.Y.O.

Projeler 30/1/1974 tarihine kadar 10 gün süre ile Yapı İşleri 5 inci Bölge Müdürlüğü Sergi Salonunda (Tunalı Hilmi Caddesi No. 97 Kavaklıdere - ANKARA) sergilenmektedir.

542 / 1-1

Vize Sulh Hukuk Hâkimliğinden :

1973/100

Davacı Zülbiye Ebrat'e velâyeten Şerife Güney vekili Avukat Nurten Yücel'in davalılar Kamil Er, Ahmet Er, Ayşe Komal aleyhlerine ikame eylemiş olduğu taksim davasının yapılan duruşması sırasında :

Davalılardan Ahmet Er'e 28/12/1973 günü saat 9.00 da mahkemede hazır bulunması için ilânen tebliğat yapıldığı halde duruşmaya gelmediğinden bu kerre duruşmanın bırakıldığı 29/3/1974 günü saat 9.00 da bizzat mahkemeye gelmesi veya kendisini bir vekille temsil ettirmesi, aksi halde davanın gıyabında görüleceği hususu gıyap kararı yerine kaim olmak üzere davalı Ahmet Er'e ilânen tebliğ olunur.

563

Bayındırlık Bakanlığı Demiryollar, Limanlar ve Hava Meydanları İnşaatı Genel Müdürlüğünden :

Memleketimizin çeşitli bölgelerinde, önemli teknik özelliği olan, yapımı özel ihtisas, makina ve teçhizata ihtiyaç gösteren akaryakıt

tesisleri inşa ettirilecektir. Esas itibariyle 2500 M³. ve 5000 M³. hacminde yer üstü depolama tankları, kamyon tankeri dolum yerleri, park sahası, lojman ve idare binaları, pompalama grupları v. b. gibi tesisleri ihtiva edecek olan bu inşaat beheri takriben 40 ilâ 48 milyon TL. hacminde 4 ayrı ihale suretiyle yaptırılacaktır.

1 — Mevcut NATO tesisleri yanında ve onlara irtibatlı olmaları dolayısıyla gizlilik kaydını haiz bulduklarından Emniyet vize belgesine sahip olmak şartını gerektiren bu tesislerin ihalelerine iştirak etmek isteyen firmalar, ihalelere girebilme şartlarını kapsayan başvurma bildirisini, 23/1/1974 günü saat 10.00 dan itibaren, resmî tatil günleri hariç, mesai saatleri dahilinde «Karayolları Sitesi B Blok Yücepete Ankara» adresindeki D.L.H. İnş. Gn. Md. Müşterek Teknik Hizmetler Dairesi Başkanlığına bir dilekçe ile başvurarak alabilirler.

2 — Başvurma bildirisinde belirtilen bilgi ve belgelerin, 8/2/1974 günü saat 16.00 ya kadar aynı adrese bir yazı ekinde verilmesi gereklidir. Postada vaki gecikmeler mazeret teşkil etmez.

3 — Belgelerin incelenmesini müteakip, ihalelere iştiraki uygun görülen firmalara gerekli tebliğat yapılacak ve eksiltme evrakı verilecektir.

İlgililere duyurulur.

543 / 4-1

Bayındırlık Bakanlığı Karayolları Genel Müdürlüğü 1 inci Bölge Müdürlüğünden :

Edirnekapı - Saray - Vize yolu onarımına lüzumlu plentten stabilize edilmiş malzemenin yola nakli işi 251.200,— lira keşif bedelle 2490 sayılı Kanunun 31 inci maddesi gereğince kapalı zarf usulü ile eksiltmeye konmuştur. İhale 13/2/1974 Çarşamba günü saat 15.00 de Bölge İdare binasında eksiltme komisyonunca yapılacaktır. Geçici teminat 13.798,— liradır.

Bu işe ait ihale dosyası Ankara'da Karayolları Genel Müdürlüğü Mlz. Şb. Md. de İzmir'de Karayolları 2., İstanbul - Küçükalyalı'da 1. Bölge Müdürlüklerinde görülebilir.

İstekliler en geç 7/2/1974 günü saat 16.00 ya kadar Bölge Müdürlüğüne müracaatla verecekleri dilekçelerine : Bu işin cins ve öneminde bir iş yaptığını belirtir tasdikli belge ile, yapı araçları bildirisini, (Bildiri ana inşaat makinalarının sahibi olduklarına dair belgeleri ibraz etmeleri, kira ile hariçten temin edilecek ana inşaat makinaları için beyanda bulunmamaları) malî durum bildirisini, banka mektubu, taahhüt bildirisini, imza sirküleri, kanuni ikametgâh belgesi ve iş yeri görme belgelerini ekleyerek bu iş için yeterlik belgesi almaları lazımdır. İhaleye gireceklerin yeterlik belgeleri ile birlikte geçici teminat 1974 yılı ticaret ve sanayi odası vesikası, vekâleten ihaleye gireceklerin vekâletnamelerini, istekli bir ortaklık olduğu takdirde bu belgelerin ilâveten şirketin imza sirküleri veya vekâletnamesini ve şirketin birinci ilânımızdan sonra alınmış hali faaliyet belgelerini hamil usulüne uygun olarak 2490 sayılı Kanun gereğince hazırlayacakları teklif mektuplarını en geç ihale saatinden bir saat önce komisyon Başkanlığına vermeleri lazımdır. Postadaki gecikmeler nazarı itibare alınmaz. Duyurulur.

431 / 4-1

Haydarpaşa - İzmit Ekspres yolunun Bostancı, Bölge önü, Esenyol, Pendik tersane ve Çayırova kavşak inşaatları işi 9.958,715,77 lira, keşif bedelle 2490 sayılı Kanunun 31 inci maddesi gereğince kapalı zarf usulü ile eksiltmeye konmuştur. İhale 13/2/1974 Çarşamba günü saat 11.00 de Bölge İdare binasında eksiltme komisyonunca yapılacaktır. Geçici teminat 312.511,47 liradır.

Bu işe ait ihale dosyası Ankara'da Karayolları Genel Müdürlüğü Mlz. Şb. Md. de İzmir'de Karayolları 2., İstanbul - Küçükalyalı'da 1. Bölge Müdürlüklerinde görülebilir.

İstekliler en geç 7/2/1974 günü saat 16.00 ya kadar Bölge Müdürlüğüne müracaatla verecekleri dilekçelerine : Bayındırlık Bakanlığının «Yapı tesis ve onarım işleri eksiltmelerine girme yönetmeliği» uyarınca B grubu müteahhitlik karnesi yapı araçları bildirisini, malî durum bildirisini, banka mektubu, teknik personel bildirisini, taahhüt bildirisini, imza sirküleri ve iş yeri görme belgelerini ekliyerek bu iş için yeterlik belgesi almaları lazımdır. İhaleye gireceklerin yeterlik belgeleri ile birlikte geçici teminat 1974 yılı ticaret ve sanayi odası vesikası, vekâleten ihaleye gireceklerin vekâletnamelerini, istekli bir ortaklık olduğu takdirde bu belgelerin ilâveten şirketin imza sirküleri veya vekâletnamesini ve şirketin birinci ilânımızdan sonra alınmış hali faaliyet belgelerini hamil usulüne uygun olarak 2490 sayılı Kanun gereğince hazırlayacakları teklif mektuplarını en geç ihale saatinden bir saat önce komisyon başkanlığına vermeleri lazımdır. Postadaki gecikmeler nazarı itibare alınmaz. Duyurulur.

432 / 4-1

Köy İşleri Bakanlığı YSE Genel Müdürlüğü Yedinci Bölge Müdürlüğünden :
KONYA

1 — Konya YSE 7. Bölge Müdürlüğü sosyal tesis inşaatı ile Afyon YSE Müdürlüğü sosyal tesis inşaatı 1974 mali yılına sari olmak üzere 2490 sayılı Kanununun 31. maddesi gereğince kapalı zarf usulü ile eksiltmeye konulmuştur.

S. No.	İl	İşin Adı	K. Bedeli Lira	G. Teminatı Lira
1	Konya	YSE 7. Bölge Müdürlüğü Sosyal Tesis İnşaatı	3.240.000	110.950
2	Afyon	YSE Müdürlüğü Sosyal Tesis İnşaatı	1.116.000	47.230
		İşin adı	Eksiltme Tarihi	Günü Saati
		Konya'daki Tesisler	28/1/1974	Pazartesi 15.00
		Afyon'daki Tesisler	28/1/1974	Salı 15.00

2 — Keşfi 1973 yılı birim fiyatlarına % 20 zamlı olarak hazırlanmıştır.

3 — Yukarıda belirtilen inşaatların ihaleleri hızasında yazılı tarih gün ve saatte YSE 7. Bölge Müdürlüğü binasında ihale komisyonunda yapılacaktır.

4 — Eksiltme şartnamesi ve diğer evraklar mezkûr müdürlükte, YSE Genel Müdürlüğünde ve Afyon İl YSE Müdürlüğünde görülebilir.

5 — Eksiltmeye girebilmek için isteklilerin :

a) Yukarıda her işe ait geçici teminatını,

b) 1973 yılına ait ticaret ve sanayi odası belgesini,

c) Müracaat dilekçeleri ile birlikte verecekleri (Eksiltme şartnamesinde belirtilen ve usulüne göre hazırlanmış olan) plân ve teçhizat beyannamesini, sermaye ve kredi imkânlarını bildiren mali durum bildirisini, Teknik personel beyannamesini, taahhüt beyannamesini, Bayındırlık Bakanlığında almış oldukları (c) gurubundan keşif bedeli kadar işin eksiltmesine girebileceklerini gösterir müteahhitlik karnesini ibraz suretiyle YSE 7. Bölge Müdürlüğü belge komisyonundan alacakları yeterlik belgesini teklif mektupları ile birlikte zarfa koymaları lazımdır

6 — Her iki iş için, yeterlik belgesi alınması için son müracaat tarihi 25/1/1974 Cuma günü mesai saati sonuna kadardır.

7 — İstekliler eksiltme şartnamesine göre hazırlayacakları teklif mektuplarını bir saat öncesinde makbuz mukabilinde komisyon başkanlığına vermeleri şarttır.

Telgrafla müracaat ve postadaki vaki gecikmeler kabul edilmez.

Keyfiyet ilân olunur.

130 / 44

Karabük Yenice Devlet Kereste Fabrikası Müdürlüğünden :

Fabrikamızın 1974 yılı içinde bir yıllık ekme ve gıda maddeleri teklif almak suretiyle mubayaa edilecektir.

İsteklilerin 5/2/1974 günü saat 14.00 e kadar % 7,5 teminatları ile birlikte mektuplarını Fabrikamız Müdürlüğüne vermeleri.

Bu saatten sonra teklif kabul edilmeyecektir. Bu mubayaaya ait şartname erzak listesi ve ilgili numuneler Fabrikamız Müdürlüğünde görülebilir.

C i n s i	Miktarı	Tutarı Lira Kr.	% 7,5 Temi. Lira Kr.
Ekme	26000 Ad.	26.000,—	1.950,—
Sığırtı	2500 Kg.	50.000,—	3.750,—
Koyun eti	200 »	5.000,—	375,—
Toz şeker	8000 »	32.000,—	2.400,—
Margarin yağ	2000 »	24.000,—	1.800,—
Kuru üzüm	1000 »	9.000,—	675,—
Bulgur	1000 »	4.000,—	300,—
Pirinç	4000 »	32.000,—	2.400,—
Zeytin yağı	1000 »	17.000,—	1.275,—
Nohut	1000 »	7.000,—	525,—
Kuru fasulye	1500 »	12.750,—	956,25
Mercimek	1500 »	7.500,—	562,50
Barbunya	1000 »	7.000,—	525,—
Yekûn		233.250,—	17.493,75

488 / 1-1

Çay Kurumu Genel Müdürlüğünden :

Filiz Çay kutusu satın alınacaktır

1) Kurumumuz ihtiyacı bulunan aşağıda miktarı ve muhammen bedeli yazılı filiz çay kutusu imali işi onar milyonluk iki parti halinde açık eksiltme usulü ile ihale edilecektir.

Miktarı	Birim	Birim fiyatı	Muh. bedeli Lira Kr.	Geç. Tem. Lira Kr.
10.000.000	Adet	100 kuruş	10.000.000,—	310.000,—
10.000.000	Adet	100 kuruş	10.000.000,—	310.000,—

Kesin teminat geçici teminatın iki katıdır.

2) Bu işe ait idari ve teknik şartnameler Çay Kurumu Genel Müdürlüğü Satın Alma Müdürlüğü Rize - Çay Paketleme Fabrikası Müdürlüğü Kuruçeşme - İstanbul ve Çay Paketleme Fabrikası Müdürlüğü Çiftlik - Ankara adreslerinden ücretsiz olarak temin edilebilir.

3) Açık eksiltme 5/2/1974 günü saat 14.00 de Çay Kurumu Genel Müdürlüğü Rize adresinde yapılacaktır. İhaleye iştirak edecek olanların geçici teminatlarını anılan gün ve saatten önce Genel Müdürlük Merkez Muhasebe Müdürlüğüne yatırmış olmaları şarttır.

4) Belirtilen gün ve saatten sonra gelenler ihaleye iştirak ettirilmez.

5) Kurumumuz 2490 sayılı Kanuna tabi olmadığından ihaleyi yapıp yapmamakta veya dilediğine yapmakta serbesttir.

363 / 1-1

Edirne Asliye 2 nci Hukuk Hâkimliğinden :

1973/185

Davacı Hazine tarafından davalı Bekir oğlu Ali aleyhine açılan 6830 S. K. nun 17 nci maddesine göre tescil davasının yapılan duruşması sırasında verilen karar gereğince :

Davalı Bekir oğlu Ali'nin adresinin meçhul bulunması sebebi ile Resmî Gazete ile ilân icrasına karar verilmekle adı geçenin 6830 sayılı Kanununun 17 nci maddesi gereğince duruşmanın bırakıldığı 25/10/1974 günü saat 9.00 da Edirne 2 nci asliye Hukuk Mahkemesi salonunda hazır bulunması veya kendisini temsilen bir vekil göndermesi, aksi halde gıyabında karar verileceği davetiye yerine kaim olmak üzere ilân olunur.

505 / 1-1

1973/596

Davacı Nurten Şener tarafından davalı Mehmet Ali Şener aleyhine açılan boşanma davasının yapılan duruşması sırasında verilen karar gereğince :

Davalı Mehmet Ali Şener'in adresinin meçhul bulunması sebebi ile Resmî Gazete ile ilân icrasına karar verildiğinden adı geçenin duruşmanın bırakıldığı 30/1/1974 günü saat 9.00 da Edirne Asliye 2 nci Hukuk Mahkemesi salonunda hazır bulunması davetiye yerine kaim olmak üzere ilân olunur.

507 / 1-1

Bursa 5 inci Asliye Hukuk Hâkimliğinden :

1972/1157

Sabriye Balıkcılar vekili Avukat Cevdet Sümer tarafından Bahar Mahallesi Cami Sokak No. 70 de oturur İsmail Soner aleyhine açılan alacak davasında adresinde bulunmadığından hakkında davetiyenin ilânen tebliğine karar verilecek duruşma 18/2/1974 günü saat 9.30 a talik edilmiştir. Belli günde bizzat veya vekil ile temsil ettirmesi için davetiye yerine kaim olmak üzere ilânen tebliğ olunur.

569

Samsun Valiliğinden :

1 — Samsun İlmanından 1310 ton un, 113 ton yağ ve 610 ton N.S.B. (Soya unu) nın bağılı il ve ilçelere nakli işi kapalı zarf usulü ile eksiltmeye konulmuştur.

2 — İhale 1974 mali yılına geçerli olup muhammen bedeli 347.184 lira, geçici teminatı 17.637.36 liradır.

3 — İhale 30/1/1974 Çarşamba günü saat 15.00 de Millî Eğitim Müdürlüğü Beslenme Eğitimi Bürosunda yapılacaktır.

4 — Bu işe ait şartname Beslenme Eğitimi Bürosunda görülebilir.

5 — İsteklilerin, şartnamesinde belirtilen belgesizlikle birlikte teklif mektuplarını ihale saatinden en geç bir saat evvel Komisyon Başkanlığına vermeleri ve postadaki gecikmelerin kabul edilmeyeceği ilân olunur.

171 / 4-3

Kırıkkale Belediye Başkanlığından :

- 1 — Belediyemiz motorlu vasıtalarına muhtelif ebatta 82 adet dış ve iç lastik alınacaktır.
- 2 — 2490 sayılı Kanunun 31 inci maddesi gereğince eksiltmeye çıkarılmıştır.
- 3 — Alınacak lastiklerin muhammen bedeli 89.080,— lira olup, geçici teminatı % 7,5 hesabıyla 6.681 liradır.
- 4 — İhale 30/1/1974 günü saat 15.00 de Belediye Encümeni huzurunda yapılacaktır.
- 5 — Buna ait şartname hergün mesai saatleri dahilinde Garaj Amirliğinde görülebilir.
- 6 — Telgrafla müracaat kabul edilmez, postada gecikmeler nazarı itibare alınmaz. 358 / 44

- 1 — Belediyemize ait 933 Catarpil Traskavatöre muhtelif cins yedek parça alınacaktır.
- 2 — Alınacak parçalar 2490 sayılı Kanunun 31 inci maddesi gereğince eksiltmeye çıkarılmıştır.
- 3 — Alınacak parçaların muhammen bedeli 90.330,— lira, geçici teminatı 6.774,75 liradır.
- 4 — İhale 30/1/1974 günü saat 15.00 de Belediye Encümeni huzurunda yapılacaktır.
- 5 — Buna ait şartname hergün mesai saatleri dahilinde Garaj Amirliğinde görülebilir.
- 6 — Telgrafla müracaat kabul edilmez, postada gecikmeler nazarı itibare alınmaz. 359 / 44

YSE 5 inci Bölge Müdürlüğünden :

- 1 — 2490 sayılı Kanun hükümleri gereğince aşağıda yazılı elektronik makinalar kapalı zarf usulü ile ihaleye çıkarılmıştır.
- 8 adet hafızalı, ceryanlı, 6 adet hafızalı cep tipi ceryanlı hemde kendi bataryası ile çalışabilir elektronik hesap makinalarının tahmini keşif bedeli 57.000,— TL. sıdır.
- 2 — Geçici teminatı 4.100,— TL. sıdır.
- 3 — İdari ve teknik şartname Bölge Müdürlüğü İdari ve Mali İşler Şefliğinden bedelsiz alınabilir.
- 4 — İhale 31/1/1974 günü saat 16.00 da olup, teklifler aynı gün saat 15.00 e kadar ihale komisyonuna verilecektir.
- 5 — İhaleye gireceklerin 2490 sayılı Kanunun 2 ve 3 üncü maddelerindeki şartlara uymaları gereklidir. 485 / 3-2

Bayındırlık Bakanlığı Yapı İşleri Genel Müdürlüğü 5 inci Bölge Müdürlüğünden - ANKARA

- 1 — Aşağıda isimleri bildirilen işlerin yaptırılması 2490 sayılı Kanunun 31 inci maddesi gereğince ayrı ayrı kapalı zarf usulü ile eksiltmeye çıkarılmıştır.

İşin adı	1. K. Bed. Lira Kr.	G. Tem. Lira	İh. tarihi	İhale saati	Son mür- caat tarihi
A - Ankara - Başbakanlık D. P. T. Kal. Elk. Tes. ile çatı onarımı	150.657,60	8.783	4/2/1974	10.30	1/2/1974
B - Ankara - Dış konukları köşkü yedek jenarator Yap. işi	258.070,80	14.073	4/2/1974	11.30	1/2/1974
C - Ankara - Bayındırlık Bakanlığı B Bl. tamirat ve ilave işleri	99.402,—	6.221	4/2/1974	1430	1/2/1974
D - Ankara Elmadağ Röle binası inşaatı	262.705,—	14.259	4/2/1974	15.30	1/2/1974

- 2 — Ankara - Başbakanlık ve D. P. T. kalorifer, elektrik tesisatları ile çatı onarımı işi, Dışkonuklar Köşkü yedek jenarator yapımı ve Elmadağ Röle binası keşifleri % 20 artırımla eksiltmeye çıkarılmıştır.
- 3 — Eksiltme Ankara'da Yapı İşleri 5 inci Bölge Müdürlüğü Eksiltme Komisyonunda yukarıda bildirilen gün ve saatlerde yapılacaktır.
- 4 — Eksiltme şartnamesi ve diğer evraklar 5 inci Bölge Müdürlüğü Eksiltme Komisyonunda görülebilir.

- 5 — Eksiltmeye girebilmek için isteklilerin; her iş için ayrı ayrı olmak üzere :

- A - Yukarıda bildirilen geçici teminatlarını
 - B - 1974 yılına ait ticaret odası belgesini
 - C - Müracaat dilekçeleri ile birlikte verecekleri (Eksiltme şartnamesinde belirtilen ve usulüne göre hazırlanmış olan)
 - a) Sermaye ve kredi imkanlarını bildiren mali durum bildirisini, ve bunu belirten banka referansını,
 - b) Teknik personel beyannamesini,
 - c) Taahhüt beyannamesini,
 - d) En az bu işin keşif bedeli kadar buna benzer bir işi başarmış ve kabulünü yaptırmış olduklarına dair belgelerini, ibraz suretiyle 5 inci Bölge Müdürlüğü Belge Komisyonundan alacakları yeterlik belgesini teklif mektupları ile birlikte zarfa koymaları lâzımdır.
 - 6 — İsteklilerin teklif mektuplarını yukarıda bildirilen ihale tarihi ve saatinden bir saat evvel makbuz mukabilinde Eksiltme Komisyonu Başkanlığına vereceklerdir.
 - 7 — Yeterlik belgesi alınması için son müracaat yukarıda bildirilen günlerin mesai saati sonuna kadardır.
 - 8 — Telgrafla müracaatlar ve postada vaki gecikmeler kabul edilmez.
- Keyfiyet ilân olunur. 420 / 4-2

Ankara 2 nci Akşam Erkek Sanat Okulu Müdürlüğünden :

- 1 — Aşağıda gösterilen makina ve teçhizat 2490 sayılı Kanuna göre kapalı zarfla eksiltme suretiyle satın alınacaktır.
- 2 — Teklifler her gruba ayrı ayrı verilecektir.
- 3 — İhale 4 Şubat 1974 günü saat 10.00 da Ankara Gazimahallesindeki 2 nci Akşam Erkek Sanat Okulunda yapılacaktır.
- 4 — İhaleye ait şartnameler Okul Müdürlüğünden parasız olarak temin edilebilir.
- 5 — Taliplerin muvakkat teminatlarını, Ankara Okullar Saymanlığına yatırarak, alacakları makbuz ile, 1974 yılı tasdikli ticaret odası belgelerini teklif mektupları ile inhaeden 1 saat evveline kadar, Okul Satın Alma Komisyonu Başkanlığına vermesi gerekir.
- 6 — Postada gecikmeler kabul edilmez.

Grup No.	C İ N S İ	M. bedeli Lira	M. tem. Lira
1	Masa Tornası, Plânya (Vargel) Tezgâhı, Tesviyeci Tezgâhı	261.700	14.218
2	Plastikleme Makinası, Polisaaj Makinası, Parlatma Dolabı	38.200	2.865
3	Kaynak Jenaratorü, Nokta Kaynağı Nokta Dikiş Kaynağı, Kollu makas, Pleyt	260.950	14.188
4	Elektrikli el motoru (Spiral), Aspiratör, elektrikli el matkabı, (masa tibi matkap, elektrikli portatif taşlama, zımpara taşı tezgâhı, el breyzi	258.050	14.072
5	Marangoz Şerit Testere tezgâhı, Marangoz Plânya tezgâhı Marangoz Tezgâhı, Bant zımpara makinası	81.300	5.315

346 / 4-2

Çukurova Üniversitesi Rektörlüğünden :

- Üniversitemiz Ziraat Fakültesi Anfi Grubu ve Sosyal Tesisler 1 inci kısım inşaatı işi 2490 sayılı Kanun uyarınca kapalı zarf usulüyle eksiltmeye çıkarılmıştır.

- 1 — İşin keşif bedeli 11.970.000,— TL. olup, geçici teminatı 372.850,— TL. dir.
- 2 — Eksiltme 26/1/1974 Cumartesi günü saat 11.00 de yapılacaktır.
- 3 — Bu işe ait ihale dosyası Tandoğan Meydanı Fen Fakültesi Durağındaki Ankara Üniversitesi İnşaat Dairesinde ve Çukurova Üniversitesi Ziraat Fakültesi İnşaat Kontrol Şefliğinde görülebilir.
- 4 — Eksiltmeye iştirak edeceklerin en geç 22/1/1974 Salı günü mesai saati sonuna kadar şartnamede istenilen evrakı ekledikleri bir dilekçe ile Ankara Üniversitesi İnşaat Dairesine müracaat etmeleri ve iştirak belgesi almak için yer görme belgesinin Fakülte inşaatı kontrol şefliğince alınması şarttır.
- 5 — Eksiltme şartnamesinde istenilen evrakı tam olarak eklemiyerek müracaat edenlere iştirak belgesi verilmez.
- 6 — Teklif zarfları en geç ihale saatinden bir saat evveline kadar Çukurova Üniversitesi Rektörlük binasındaki Eksiltme Komisyonu Başkanlığına verilmelidir. Bu saatten sonra verilen zarflar ve postada olan gecikmeler kabul edilmez. 29 / 4-4

İzmir Orman Başmüdürlüğünden :

1974 yılı programımızda bulunan 140 Km. tulündeki orman yollarından bazıları metre tul veya M³. birim fiyat üzerinden pazarlıkla taşaronlara inşaa ettirilecektir.

Şartnameler Başmüdürlüğümüze bağlı işletmelerde mevcuttur. Taliplilerin Başmüdürlüğümüze müracaatları ilân olunur.

598 / 1-1

**Türkiye Demir ve Çelik İşletmeleri Genel Müdürlüğünden :
KARABÜK**

50 ton taranmış beyaz üstüpu satın alınacaktır

Genel Müdürlüğümüz tarafından kapalı zarf usulü ile 50 ton taranmış beyaz üstüpu satın alınacaktır.

Bu işe ait şartname;

- 1) Karabük'te; Genel Müdürlüğümüz Malzeme İkmal Müdürlüğü, İç Alımlar Servisinden,
- 2) İstanbul'da; Taksim, Cumhuriyet Caddesi Doğupalas No. 7 kat 4 deki İstanbul Mümessilliğimizden,
- 3) Ankara'da; Yenışehir, Karanfil Sokak No. 30/7 deki Ankara İrtibat Bürosu Şefliğimizden,
- 4) Adana, Kayseri, Malatya, Gaziantep, Bursa, Denizli, Nazilli Ticaret ve Sanayi Odası Başkanlıklarından,

bedelsiz olarak alınabilir. İsteklilerin şartnameye uygun olarak hazırlayacakları kapalı teklif mektuplarını geçici teminatları ile birlikte en geç 12 Şubat 1974 Salı günü saat 14.30 a kadar Karabük'te Genel Müdürlüğümüz Haberleşme ve Arşiv Müdürlüğüne tevdi etmeleri ilân olunur.

599 / 2-1

Ankara Levazım Amirliği 2 No. lu Satın Alma Komisyonu Başkanlığından

Aşağıda cinsi, miktarı, şartı cezai ve ihale gün ve saatleri yazılı İki kalem (Levazım) maddesi (Pazarlık) suretiyle satın alınacaktır. Evsaf şartnamesi ve numuncesi mesai saatlerinde Komisyonunda görülebilir. İsteklilerin belli gün ve saatte gelmeleri.

C i n s i	Miktarı	M. Bed. Tah. Fiy. Ş. cezai			İ h a l e	
		Lira	Lira Kr.	Lira	Günü	Saati
At nalı mıhı (No: 2)	10.000 TL. İrk	10.000	29,50	1.500	24/1/1974 Perşembe	10.30
Katır nalı mıhı (No: 3)	10.000 TL. İrk	10.000	29,50	1.500	24/1/1974 Perşembe	10.45

592 / 1-1

Türkiye Radyo Televizyon Kurumu Genel Müdürlüğünden :

D U Y U R U

Genel Müdürlüğümüz Haber Dairesi Başkanlığı emrinde çalıştırılmak üzere sınavla bir adet Film Banyo elemanı alınacaktır.

Adaylarda :

- Lise mezunu bulunmak,
- 30 yaşını aşmamış olmak,
- Askerlik görevini yapmış bulunmak,
- Yapılacak mesleki sınavda başarılı olmak şartları aranmaktadır.

İsteklilerin 4/2/1974 günü saat 12.00 ye kadar 1 fotoğraf ve durumlarını belirtir belgelerle birlikte Personel Dairesi Başkanlığı Eğitim Müdürlüğüne şahsen müracaat etmeleri gerekmektedir.

590 / 2-1

Hopa Asliye Hukuk Hâkimliğinden :

Davacı Niyazi Cinsoy vekili Avukat Mustafa Bayraktar tarafından açılan gaiplik davasından dolayı yapılan duruşma sonunda :

Davacı vekili tarafından gaiplik kararı istenilen Recep oğlu, Ayşe'den doğma 1319 doğumlu Akif Cinsoy'u tanıyan ve ikametgâhını bilenlerin duruşmanın bırakılmış olduğu 12/2/1974 günü saat 9.30 a kadar Mahkememize bildirilmesi ilân olunur.

568

Devlet Üretim Çiftlikleri Genel Müdürlüğünden :

1 — Çiftliklerimizde uçakla yabancı ot mücadelesi için pazarlıkla uçak kiralanacaktır.

2 — Bu işe ait şartnameler Ekonomi ve Dağıtma İşleri Müdürlüğünden temin edilir.

3 — Pazarlık 29 Ocak 1974 Salı günü saat 14.30 da Genel Müdürlük Yönetim Komisyonunda yapılacaktır.

4 — 300 litre kapasiteli uçakların beheri için 3.500,— TL. 550 ve daha büyük litre kapasiteli uçakların beheri için 5.000,— TL. geçici teminat verilecektir.

5 — İdaremiz 2490 sayılı Kanuna tabi olmayıp ihaleyi yapıp yapmamakta veya dilediğine yapmaktan serbesttir.

345 / 3-2

Bayındırlık Bakanlığı Yapı İşleri Genel Müdürlüğü Kastamonu Valiliğinden :

1) Kastamonu Bayındırlık Müdürlüğü hizmet binası inşaatı 527 sayılı Kanun gereğince 1974 yılına sari olarak 2490 sayılı Kanununun 31 inci maddesine göre kapalı zarf usulü ile eksiltmeye konulmuştur.

2) İşin keşif bedeli 1.017.895,97 liradır.

3) Eksiltme Kastamonu Bayındırlık Müdürlüğü binasında ihale komisyonu marifetiyle 6/2/1974 Çarşamba günü saat 15.0 de yapılacaktır.

4) Eksiltme şartnamesi ve diğer evraklar Kastamonu Bayındırlık Müdürlüğünde mesai saatleri dahilinde görülebilir.

5) Eksiltmeye girebilmek için isteklilerin :

- a) 44.287,— liralık geçici teminatını,
- b) 1973 yılına mahsus ticaret ve sanayi odası belgesini,
- c) Müracaat dilekçeleri ile birlikte verecekleri eksiltme şartnamesinde belirtilen ve usulüne göre hazırlanmış olan plan ve teçhizat beyannamesini, teknik personel ve Taahhüt beyannamesini, sermaye ve kredi imkanlarını gösterir mali durum bildirgesi ile Banka referansını ve Bayındırlık Bakanlığından almış olduğu bu işin keşif bedeli kadar soğuk damgalı (C) grubu müteahhitlik karnesini ibraz suretiyle Bayındırlık Müdürlüğü Belge Komisyonundan alacakları yeterlik belgesini teklif mektupları ile birlikte zarfa koymaları lazımdır.

6) İstekliler teklif mektuplarını 6/2/1974 Çarşamba günü saat 14.00 de kadar makbuz karşılığında İhale Komisyonuna vereceklerdir.

7) Yeterlik belgesi alınması için son müracaat 2/2/1974 Cumartesi günü mesai saati sonuna kadardır.

Telgrafla müracaatlar ve postada vaki gecikmeler kabul edilmez.

Keyfiyet ilân olunur.

362 / 4-2

Edirne - Meriç İlçe Jandarma Birlik Komutanlığından :

1 — Edirne-Meriç İlçe Jandarma Birlik ve Merkez Karakolu inşaat işi 2490 sayılı Kanun hükümlerine göre kapalı zarf usulüyle eksiltmeye konulmuştur.

2 — İşin keşif bedeli (696.308,94) liradır.

3 — Eksiltme Edirne-Meriç İlçe Jandarma Birlik Komutanlığı İhale Komisyonunun da 4 Şubat 1974 Pazartesi günü saat 15.00 de yapılacaktır.

4 — Eksiltme şartnamesi ve diğer evraklar Meriç İlçe Jandarma Birlik ve Edirne İl Jandarma Alay Komutanlıklarında görülebilir.

5 — Eksiltmeye girebilmek için isteklilerin :

- a) 31.602,36 liralık geçici teminatı,
- b) 1973 yılına ait ticaret odası belgesi,
- c) Müracaat dilekçeleri ile birlikte verecekleri (Eksiltme şartnamesinde belirtilen ve usulüne göre hazırlanmış olan) plan ve teçhizat beyannamesini, müteahhitlerin bankalardan alacakları kullanılmış ve kullanılmamış teminat mektubu kredisi ile serbest mevduatlarını gösterir örneğine göre banka mektubu ve sermaye kredi imkânlarını bildirir mali durum bildirisi, teknik personel beyannamesi, taahhüt beyannamesini, Bayındırlık Bakanlığından almış oldukları asgarî (C) grubundan keşif bedeli kadar işin eksiltmesine girebilmelerini gösterir müteahhitlik karnesini ibraz suretiyle Bayındırlık Müdürlüğünden alacakları yeterlik belgelerini teklif mektupları ile birlikte zarfa koymaları lazımdır.

6 — İstekliler teklif mektuplarını 4/2/1974 Pazartesi günü saat 14.00 e kadar makbuz karşılığında İhale Komisyon Başkanlığına vereceklerdir.

7 — Yeterlik belgesi alınması için son müracaat tarihi 1/2/1974 Cuma günü mesai sonuna kadardır.

Telgrafla müracaat ve postada vaki gecikmeler kabul edilmez.

Keyfiyet ilân olunur.

327 / 4-3

İÇİNDEKİLER**Kararnameler****Sayfa**

7/7717 Birleşmiş Milletler Çocuklara Yardım Fonu Türkiye Millî Komitesinin Kamu Yararına Çalışan Derneklerden Sayılmasına Dair Kararın İptali Hakkında Kararname	1
4/12/1973 Tarihli ve 7/7591 Sayılı Türk Standartları ile İlgili Kararnamenin Devamı	1
Maliye Bakanlığına Ait Atama Kararnamesi	12

Yönetmelik

Diyanet İşleri Başkanlığı Müftü ve Vaizler ile Müftü Yardımcıları Atama ve Yer Değiştirme Yönetmeliği	12
---	----

Genelgeler

İmalat Sanayi İçin İthalî Lüzumlu Maddeler Hakkında Genelge	13
Dışticaret İşlerine Dair Sirküler	27

İlanlar

27