

# ارگان نشریاتی اداره مستقل ملی ستندرو (انسا)

سال پنجم، شماره دوازدهم، ۱۳۹۲

# ملی ستندرو ملی



جمهوری اسلامی افغانستان



تصویب مقررات تکنیکی (ستندره های اجباری) هاد غذایی از جانب شورای محترم وزدان



اشتراک رئیس عمومی اداره مستقل ملی ستندرو (انسا) در چهارمین اجلاس عمومی  
انستیتوت ستندرو و مترولوژی کشور های اسلامی

# ملی ستندرد

ملی



## در بروگ های این شماره:

سخن مؤسس	پوپول زی پوپول
سرمقاله	مؤسس:
جلسه عمومی انسیتیوت ستندرد...	مدیر مسؤول: پوهنیار دوکتور مجتبی الرحمن خطیر
شورای عالی ستندرد	هیأت تحریر:
گزارش چهارمین اجلاس عمومی...	شوکت علی دریابی
جلسه روسای ادارات ستندرد...	دکتر محمد افضل حیدری
گزارش کمیته های تخصصی	یار محمد تره کی
زیربنای کیفیت	محمد امان ابراهیمی
د ستندرد ملی اداری د ۱۳۹۱ کال...	انجمنیر یار محمد ایوبی
ارتقای ظرفیت	انجمنیر غلام سرور همگام
د شانگهای لور پور ودانی	احمد راشد نیزم
تاریخچه سمنت	به لهتمام آمدیست اطلاعات و ارتباط عامه
د خنگلونو اهمیت په...	از تمام خواننده گان گرامی احترامانه تقاضا می شود، تا با نظریات و پیشنهادات
ستندرد سازمان بین المللی ۱۷۰۶۵	سازنده خویش، ما را در نشر شماره های بعدی این فصلنامه همکاری نمایند.
اثرات شامپو های بدون...	آدرس: اداره مستقل ملی ستندرد، پارک های صنعتی، سرک کابل - جلال آباد
تفاوت بین مدیریت و رهبریت	شماره تماس: (+۹۳) ۰۷۵۲۰۴۱۴۴۵
تاریخچه کرم لمیشم	ویب: <a href="http://www.ansa.gov.af">www.ansa.gov.af</a>
معرفی انسیتیوت SMIIC	ایمیل آدرس: <a href="mailto:magazine@ansa.gov.af">magazine@ansa.gov.af</a>
تاریخچه پلاستیک	پست بکس: ۵۱۷۲ پوسته خانه مرکزی
په سپو زیرمو کې د منو...	چاپ: مطبوعه دولتی
مترولوژی و واحد های...	دیزاین: عبداللولی حمیدی

## خواندنگ کرامی "ستندرد ملی"؟!



در جهان امروزی امنیت و وفاق سیاسی بدون تامین ثبات اقتصادی در یک جامعه محتمل به نظر نمی‌رسد و آنگاه به وضاحت در می‌باشیم که رشد متداول اقتصادی در گرو تبادلات تجاری فرآموزی امنیه و خدمات قرار دارد. روند جهانی شدن نیز مستلزم تبانی میان ارزش‌های اجتماعی، فرهنگی و اقتصادی ملت‌ها می‌باشد بوده که بدینترتیب نیاز به افزایش مشترکات اقتصادی و اجتماعی بیشتر محسوس‌می‌گردد.

تسهیلات ترانسپورت و ارتباطات و هکذا اکشاف تکنالوژی معلومانی بازار‌های جهانی را به هم تزدیکتر گراییده اما در این میان ستندرد‌ها در بیشتر از نیم قرن اخیر منحیت زیان مشترک تجارت اهمیت بسزایی کسب نموده است. دیگر نیاز به ملاقات حضوری شرکای تجاری و نشردن دست بعد از توافق بر آنچه که باید مورد معامله قرار گیرد الزامی پنداشته نمی‌شود، بلکه با شریک سازی مشخصات تختیکی (ستندرد) آنچه که مورد نیاز است می‌توان فعالیت‌های تجاری را سازماندهی نمود فلهندا ستندرد‌ها به مقابله پل ارتباطی میان شرکای تجاری در سراسر جهان بکار می‌برند.

با توجه به آنچه گفته‌امدیمه، کاملاً آشکار است که ستندرد‌ها زمانی موثر خواهند بود که به گونه هماهنگ و با در نظر داشت تمامی

ایجاد تحقیکی و تطبیقی آن تدوین شده باشد در غیر آن به بسیار سادگی میتواند به موانع جدی فرا راه تجارت مبدل گردد. روی همین اصل تدوین استندرد ها در سطح بین المللی و منطقی در چند دهه اخیر پیشتر مورد توجه قرار گرفته است تا تبادل نظریات، تجارب و دانش در عرصه های مختلف سهل تر گردد. تمهیه هایی باز آن فعالیت گستردۀ سازمان بین المللی استندرد (ISO)، کمیسیون بین المللی الکترونیک (IEC)، سازمان استندرد کشور های جنوب آسیا (SARSO)، استندرد های اروپا (EN)، انتستیوت استندرد و مترونومزی کشور های اسلامی (SMIIC) و ها سازمان منطقی و فرامنطقی استندرد در جهان میباشد. محصول کار این سازمان ها ده ها هزار استندرد میباشد که به کمک متخصصین و دانشمندان جهان در هر عرصه ای از زندگی بشر اعم از تجارت، صنعت، تکنالوژی، ساختمان، خدمات و حتی مسائل اجتماعی تدوین گردیده است اما آنچه که بدان باید ملتفت بود اینست که پروسه استندرد سازی یک روند مغلق، پر هزینه و زمانگیر بوده و میباید حتی امکان از تکرار عین پروسه در کشور های مختلف جلوگیری بعمل آید و در مقابل تامین منافع ملی و تطابق با نیازمندی های اقتصادی، اجتماعی و کلتوری یک جامعه نیز ضروری میباشد. پس وظیفه اصلی ادارات ملی استندرد حفظ همین توان در اقتباس استندرد های بین المللی و معرفی آن متحیث استندرد های ملی میباشد.

ما در اداره ملی استندرد می داریم تا در همین محور منافع ملی و پاسخگویی به نیاز های عینی جامعه استندرد های ملی را تدوین نماییم که جلب همکاری ادارات دولتی، سکتور خصوصی، مراجع علمی و اکادمیک، نهاد های ملکی و اتحادیه های تجارتی در پروسه تدوین استندرد های ملی از طریق اشتراک آنها در کمیته های تحقیکی میبنی همین حقیقت میباشد. امروز ما با معرفی ۲۵۱ استندرد ملی در نه سکتور مختلف و چهار کود ملی ساختمانی (کود ساختمان، مهندسی، انکشاف شهری، شاهراه و سرک) و استندرد دیزاین پل اسلام یک سیستم ملی را برای معرفی استندرد ها و کود های ملی گذاشته ایم که میتواند حسب نیازمندی به ساحات جدید توسعه یابد. اما باید اذعان داشت که تطبیق استندرد های متذکره و تیجاتا بهبود کیفیت و مصوبیت امتعه و خدمات تجارتی نه تنها مستلزم همکاری تمامی جوانب ذیریط منجمله ادارات تطبیقی در حکومت بوده بلکه نیازمند تعهد سکتور خصوصی به لرزوش های اقتصادی و اجتماعی، کشور و سهمگیری مستهلكین متحیث عامل فشار بر بازار میباشد. اداره ملی استندرد (ناسا) تنها اداره مسول در زمینه تطبیق استندرد ها نبوده و نباید چنین توقع داشت که با داشتن یک اداره استندرد آن هم با عمر فقط حدود پنج سال فعالیت مستقل، تمامی نگرانی های ناشی از کیفیت و مصوبیت نامطلوب امتعه تجارتی در حالی رفع گردد که افغانستان به یک جامعه مصرفی مبدل گردیده و سهل امتعه وارداتی به گونه رسمی و قاچاق بازار های کشور را مشبوع نموده است. با وجود آن کنترول کیفیت مواد نفتی وارداتی در بنادر عمدۀ افغانستان از طریق استخدام یک کمپنی بین المللی، امضای پرتوکول همکاری میان اداره ملی استندرد و وزارت انرژی و آب در راستای تطبیق استندرد های ملی برق و تصویب مقررات تحقیکی (استندرد های اجباری) مواد ساختمانی و مواد غذایی از جانب شورای محترم وزیران جمهوری اسلامی افغانستان نمایانگر تلاش های بیکار اداره ملی استندرد در این زمینه میباشد. در جریان سال جاری، با احداث لایبراتوار های آزمایش مواد ساختمانی در بنادر عمدۀ عملأ کنترول کیفیت مواد ساختمانی نیز آغاز خواهد شد انتظار میرود که وزارت های محترم صحت عامه و زراعت، آبیاری و مالداری در تطبیق مقررات تحقیکی (استندرد های اجباری) مواد غذایی مساعی همه جانب خوبیش را مبنول خواهند داشت تا از کیفیت مواد غذایی که مستقیماً صحت و سلامت مردم ما را به تهدید جدی مواجه نموده است، اطمینان حاصل گردد.

هرچند استندرد سازی در یک جامعه خیلی زمانگیر و پر هزینه میباشد، اما اداره ملی استندرد مطمین هست که این راه را موقانه میباید آنچه ما در این میان از مردم و شرکای کاری خوبیش توقع داریم همانا عیار سازی سطح توقع با امکانات این اداره و سهمگیری در این پروسه ملی میباشد.

به امید رفاه و آسایش ملت ریجیده افغانستان



## تطبیق ستندرد - یک تمایل یا یک الزام

سر مقاله

از آنجا که ستندرد سازی به شیوه امروزی، آن یک پدیده جوان در کشور به شمار میروود، اکثرآ در مباحث پیرامون تطبیق ستندرد ها به دو دیدگاه متفاوت برپا میگورند. یک دیدگاه که بیشترست به نظر میرسد تطابق با ستندرد های ملی را یک الزام دانسته و تأکید طرند که هرگاه یک ستندرد نو تیجه کار مشترک مخصوص همان عرصه و در همانهنجی با اخلاقات دولتی، سکتور خصوصی و مراجع علمی تلومن و از جانب یک صلاحیت تصویب میگردد دیگر بحث اختیاری بودن آن جا نداشته و باید به گونه اجباری تطبیق گردد از جانب دیگر، دیدگاه دوم بیشتر از شیوه تطابق با ستندرد ها در کشور های پیشرفته که نظام اقتصاد بازار در آنجا استقرار دارد سرچشمه میگیرد و بکار گیری ستندرد ها را به شکل اختیاری پوش زمینه اصل رقابت در مارکیت میگذراند.

دو یک نگاه ژرف به وضاحت در خواهیم یافت که هر دو دیدگاری های خود را داشته و از زوایای مختلف به وضعیت اقتصادی و تجاری من کنونی در کشور میبرند هرچند در وحله نخست این دو مفکرده کاملاً مخالف هم به نظر میرسند اما اگر زمینه های این دو نظر به ریشه بایس گرفته شد، بدون شک نکات مشترک در آن دریافت میگردد که میباشد وضاحت بیشتر داده شود.

در جهان امروزی که تبدله فرامرزی امته و خدمات به گوله چشمگیری توسعه یافته، تجارت جهانی مستلزم رعایت بعض اصول پذیرفته شده میباشد که از آنجمله میتوان از روش های مطلوب برای تدوین و تطبیق ستندرد ها نام برد که از جانب سازمان تجارت جهانی (WTO) طرح گردیده و ستندرد ها را اساساً اختیاری می شناسد اما در عین حال، آنچه را که بر صحت و سلامت انسان ها محظوظ زیسته امته و اقتصاد ملی اثر گذار میباشد در چارچوب مقررات تехنیکی الزام داشته و حکومت ها را در اجرایی سازی آن اختیار میدهد. روش تطابق اختیاری با ستندرد ها به هدف کسب ظرفیت رقابتی در مارکیت و جلب مشتری در کشور های پیشرفته کاملاً موفر ثابت گردیده و از جانب دیگر ابتکار و ابداع را تشویق مینماید تعدد ستندرد های اجباری در چنین اقتصاد ها روز به روز کاهش یافته و نقش مستهلك و مصرف کننده منجذب عامل کنترول کننده افزایش کسب نموده است. حکومت ها نقش تنظیم کننده داشته و بیشتر با طرح قوانین ساخت گیراند در عرصه های حمایت از مستهلكین، تجارت صالح ممکن بر اصل رقابت، حفاظت از محیط زیست و حفظ صحت و مصوّبیت مردم به گوله غیر مستقیم از تطبیق ستندرد های عالی حصول اطمینان مینمایند تا اینکه ستندرد های مشخصی را اجرایی اعلان نمایند.

اما اگر به کشور های عقب مانده و رو به اکتشاف بینگردیم، آشکارا میبایم که حتی اگر نظام اقتصاد بازار منجذب نظام اقتصادی نیز پذیرفته شده باشد، عوامل متعددی از جمله ظرفیت تاکالیفی سکتور خصوصی، فرست های فرادر از قانون، سطح پائین داشت مستهلكین و مصرف کننده کان، و غیره باعث گردیده تا اصول اسلامی این نظام به گوله شاید و باید رعایت نگردد. به گوله مثال در کشور ها که بعد از انفاذ قانون اسلامی جدید نظام اقتصاد بازار استقرار یافته، زیرساخت های اساسی برای تطیق این نظام وجود نداشت هسته های تولید داخلی در جریان چندین دهه چنگ یا کاملاً منهدم گردیده یا هم ظرفیت رقابتی خوبی را از دست داده بودند افغانستان به یک جامعه مصرفی امته توریدی مبدل گردیده و حتی ظرفیت های صادراتی عنصروی ما جایگاه خوبی را از دست داده و قوانین تجاری هنوز به گونه کامل آن یا نافذ نگردیده و یا هم فرست های فرادر از قانون بیشتر وجود دارد در چنین فضایی، نیاز به اینکه موارد پیشرفتی از ستندرد ها الزامی گردد مشروطه بر اینکه تولن منافع ملی (صحت و مصوّبیت مردم، حفاظت محیط زیست، و اقتصاد ملی) و تسهیل تجارت حفظ گردد.

اداره ملی ستندرد (تسا) سعی مینماید تا با در نظر داشت هر دو دیدگاه واقعیت های عینی اقتصادی و تجاری در کشور، به ترویج و تطبیق ستندرد ها پرداخته تا از یک طرف در افزایش ظرفیت و قابلیت سکتور تولیدی، تosome صادرات و تبعطاً بهبود بیاناس تجاری سهم ارزنه ایفا نموده و از جانب دیگر با طرح مقررات تехنیکی (ستندرد های اجباری) در ساحات مختلفه و هکتا افزایش کنترول کیفیت امته تجارتی در بنادر و گمرکات از عرضه مواد بی کیفیت که میتواند خطرات جدی را متوجه صحت و مصوّبیت مردم رنجدیده ما سازد جلوگیری نماید تصویب مقررات تехنیکی (ستندرد های اجباری) مواد ماصتمانی و مواد غذایی از جانب شورای وزیران جمهوری اسلامی افغانستان و آغاز فعالیت لابرatory های آزمایش مواد نفتی توسط یک کمیشن بین المللی تحت نظارت اداره ملی ستندرد در بنادر عده کشور مصلق این ادعای ما میباشد.



جراحت جلسه شورای عالی ستندرد

گردیده است.

لولین جلسه سال ۱۳۹۲ شورای عالی ستندرد به تاریخ ۱۸ نور در قصر صنارت عظمی تحت ریاست محترم داکتر اتورالحق احمدی وزیر تجارت و صنایع که در جلسه قبلی شورای عالی ستندرد در پرنسپوپ تایید گردیده بود بعد از تفاهمنامه با وزارت محترم صحت حامه و انتقاب تجلیلت و صنایع افغانستان نهادن گردیده و چهت منظوری نهادن به شورای محترم و ندان پیشنهاد گردیده است. هکذا مقررات تختیکی (ستندرد های اجرایی) مولاد (اویشی)، حفظ الصحوی و تجهیزات طبی آمده گردیده که به جلسه ارایه شد.

به ترتیب تصویب کود های ملی ساختمانی از جانب شورای عالی ستندرد اداره ملی ستندرد برname جامع آموزشی را برای مدت دو هفته همزمان در اداره ملی ستندرد و وزارت محترم فردا بد عادمه برای هر چهار کود (کود ساختمان، کود مهندسی، کود اکتشاف شهری، کود شاهراه و سرک و ستندرد دیزان بن) راه انتشار نمود این برنامه که به همکاری متخصصین کشور ترکیه پوشیده بوده میشده (۱۳۰) تن از کارمندان تختیکی وزارت خاله ها و ادارات مختلف دولتی و سکتور خصوصی شرکت ورزیدند.

اداره ملی ستندرد در اجلامن روای ادارات ستندرد آسیا که به تاریخ ۱۷ و ۱۸ حمل در کنفرانس مالیزیا دایر گردید بود اشتراک ورزیده در

لولین جلسه محترم داکتر احمدی مختصراً پردازون نقش ستندرد سازی در حفظ صحت و مصوولیت مستهلکون و ارتقای ظرفیت رفاقتی سکتور خصوصی افغانستان صحبت نموده بر تطیق ستندرد های ملی در سکتورهای مختلف تأکید ورزیدند. هکذا ایشان تأکید داشتند که برای

ستندرد سازی در گشتو نیاز به یک دورنمای واضح از نیازمندی های کشور به ستندرد های جدید و روند تجدید و تطبیق آن وجود نارد

متناقاً محترم پوبل ذی پوبل دیس عموم اداره ملی ستندرد گزارش مختصراً از اجراءات اخلاقه را به جلسه ارایه داشته افزودنده تلویهن ستندرد های ملی در ۹ سکتور همچنان احتمله داشته که در توجه کار کمیته های تختیکی از جلسه قبلی تا کنون به تعداد ۷۴ مسوده نهادن ستندردها آمده گردیده است. از جمله به تعداد ۷۳ ستندرد به جلسه ارایه شد باید یاد اور شد که تخصیص ستندرد های ملین پاکی نیز جز این مجموعه مهیا شد کمیته تختیکی تلویهن ستندرد های ملین پاکی به همکاری دفتر ملین پاکی ملل متحده (UNMCCA) ایجاد

# شورای عالی ستندرد



آرایش، بهداشتی و تجهیزات طبی از طرف ایشان نیز به جلسه لایه گردید.

در اخیر جلسه شورای عالی ستنداد هفتاد و سه ستنداد ملی ذیل منظور گردید:

- به تعداد ۳ ستنداد مواد غذایی و محصولات زراعی
- به تعداد ۶ ستندard مواد دارویی و آرایشی
- به تعداد ۴۸ ستنداد برق و سامان آلات برقی
- به تعداد ۴ ستنداد نساجی و چرم
- به تعداد ۲ ستنداد متراولوزی
- به تعداد ۳ ستنداد مواد ساختمانی
- به تعداد ۲ ستنداد مواد ناقصی
- به تعداد ۲ ستنداد محیط زیست
- به تعداد ۲ ستنداد ملین پاکی

قابل تذکر است که مجموع ستنداد های ملی منظور شده شورای عالی ستنداد تا کنون به تعداد (۲۵۱) ستنداد ملی در عرصه های مختلف میباشد.

هکننا طرح مقررات تختیکی (ستنداد های اجباری) مواد آرایش، بهداشتی و تجهیزات طبی تایید و فوصله بعمل آمد تا چهت مل مراحل بعدی به شورای محترم وزیران گشیل گردد.

شایان ذکر است که جلسه قله شورای عالی ستنداد تحت ریاست جلال‌الصلاب محدث کریم خلیل صافون دوم ریاست جمهوری و رئیس شورای عالی ستنداد به تاریخ ۱۳۹۱/۰۱/۰۷ تایید و با اتحاف دعا به روح شهید پوهاند نذیر احمد شهیدی سین اسرق وزارت اقتصاد و عضو شورای عالی ستنداد از پارکه آبرد منان برای ایشان چنت فردوس استدعا گردید.

در این جلسه معاون دوم ریاست جمهوری و رئیس شورای عالی ستنداد مختصراً پیرامون نقش ستنداد سازی در کشور و تمرکز بر ارتقای ظرفیت در عرصه تطبیق ستنداد های ملی صحبت نموده، اعضای شورای عالی ستنداد را متوجه مسؤولیت های خاطر شان گردانیدند.

این جلسه محور بحث ها را طرح برنامه های ستراتیژیک برای ادارات ستنداد سازی پروسیجر ها و ثبات ملی ادارات ستنداد تشکیل مینماید.

اداره ملی ستنداد در اجلاس استیوت ستنداد و متراولوزی کشور های اسلامی (SMICC) که در چوکات سازمان کشور های اسلامی فعالیت مینماید، اشتراک نموده و عضویت هیئت مدیره سازمان پادشاه را کسب نمود این امر در چهت تقویه نقش اداره ملی ستنداد در طرح ستنداد های منطقی و فرامنطقی حائز اهمیت خاص میباشد.

به همین ترتیب سه سه لابرانور آزمایش مواد ساختمانی که قرارداد آن قبلاً عقد گردیده بود به کامل موافصل ورزیده و عنقریب کار نصب، فعال سازی و آموزش کارمندان فنی آغاز میگردد شایان ذکر است که با انتقال تجهیزات مذکوره به بنادر عرضه الفانستان زمینه کتروول کپلیت مواد ساختمانی میسر خواهد شد این لابرانور ها در بخش های آزمایش قیر، سمنت و انواع فلزات منجمله سینگ گول فعالیت خواهد نمود."

هکنرا ایشان در رابطه به پرمش وزیر تجارت و صنایع افزونند که اداره ملی ستنداد حسب پلان ستراتیژیک پنج ساله برای اکشاف زیر بنای ملی کویت فعالیت نموده و پروسه تدوین ستنداد ها را یک پروسه متلوم و تمام ناشدنی دانست.

همچنان ریس عمومی اداره ملی ستنداد (نقسا) اذعان داشتند که تشخیص نیازمندی ها و تدبیر اولویت ها بیشتر از جانب ادارات محترم سکتوری و نماینده گان آنها در کمیته های تختیکی صورت میگیرد.

طبق اجدای جلسه مسوده هفتاد و سه ستنداد ملی در بخش های مختلف توسعه معاون تختیکی اداره ملی ستنداد به جلسه ارایه گردید. شورای عالی ستنداد پیرامون ستنداد های پیشنهادی بحث های مفصل نموده و ایجاد مختلف تدوین و تطبیق ستنداد های مذکوره را در شرایط فعلی مورد ملاقه قرار دادند.

اعضای محترم شورای عالی ستنداد نقش کمیته های تختیکی را در تدوین ستنداد های ملی پروجسته دانسته و بیشتر تأکید داشتند تا در جلسات شورای عالی ستنداد روی جنبه های تطبیقی و ستنداد های قابل بحث توجه بعمل آید.

در ادامه جلسه طرح مقررات تختیکی (ستنداد های اجباری) مواد



توسط معاون تکنیکی اداره ملی ستندرد (آنسا) به جلسه لایه کرده است که مذکوره به اساس مأخذ بین المللی و با در نظر داشت شرایط جنرالی، اراضی، اتصالی و ترانسپورتی افغانستان تهیه گردیده است که کود شاهراه و سرک شامل پختن های دیزاین مهندسی، فروش سرکه ستندرد های تجهیزات کنترول ترافیک، و هنمود تخطیه آب های سطحی سرک میباشد تطبیق کود و ستندرد مذکوره میتواند در پیشگیری از تخریب پروژه های سرک سازی، جلوگیری از دیزاین های غیر ستندرد موثریت اتصالی سرک ها و تامین صفتیت جاده و مقاومت پل ها نقش کلیدی داشته باشد

شورای عالی ستندرد بعد از بحث همه جانبه پیرامون ابعاد مختلف تطبیق کود های ساختمانی منجذب یک نیازمندی محسوس در شرایط فلی کود شاهراه و سرک و ستندرد دیزاین پل را منظور نموده و به اداره ملی ستندرد وظیفه سرده شد تا طرح مقررات تکنیکی تطبیق کود های ملی ساختمانی (انکشاف شهری، مهندسی، ساختمان و شاهراه و سرک) همراه با ستندرد دیزاین پل را در هماهنگی با ادارات ذیربط تهیه و به یکی از جلسات شورای عالی ستندرد لایه نماید

طبق اجتنای جلسه مسوده سی و سه ستندرد ملی در پختن های مختلف و طرح مقررات تکنیکی (ستندرد های اجباری) مواد غذایی توسط معاون تکنیکی اداره ملی ستندرد به جلسه لایه گردیده پیرامون ستندرد های پیشنهادی بحث های مفصل صورت گرفته و ایجاد مختلف تدوین و تطبیق ستندرد های مذکوره را در شرایط فلی مورد مدققه قرار دادند

در این جلسه به تعداد سی و سه ستندرد ملی که شامل ستندرد های ذیل میباشد منظور نمودند

- به تعداد یک ستندرد مواد غذایی
- به تعداد هفت ستندرد مواد دوایی و آرایشی
- به تعداد پیست و یک ستندرد برق و سامان آلات برقی
- به تعداد چهار ستندرد تساجی

هكذا طرح مقررات تکنیکی (ستندرد های اجباری) مواد غذایی در پرسیب تثیید و به اداره ملی ستندرد وظیفه سرده شد تا بعد از اخذ نظریات ادارات ذیربط جهت طی مرافق از پیشگیری از تخریب پل را در این جلسه مسوده کود شاهراه و سرک همراه با ستندرد دیزاین پل

متلقیاً رسیس عمومی اداره ملی ستندرد گزارش مختصر از اجرای آن اداره را به جلسه لایه داشته افزودند

"پرسه تدوین ستندرد های ملی از طریق کمیته های تکنیکی اداره ملی ستندرد ادامه داشته و تا حال به تعداد ۲۳۰ مسوده ستندرد در نه کمیته تکنیکی تدوین ستندرد ادامه گردیده است از جمله به تعداد سی و سه ستندرد پیشنهادی از طریق کمیته تصویج به جلسه ارایه گردید

به سلسله تدوین کود های ساختمانی ملی مسوده چهارمین کود که عبارت از کود شاهراه سرک و همچنان ستندرد دیزاین هل میباشد نیز آماده گردیده است قابل ذکر است که کود مذکوره بر اساس کود های بین المللی در این عرصه نیازمندی های جنرالی، اراضی، سیستم ترافیک مروج در کشور و وزگی های تکنیکی سرک سازی افغانستان در نظر گرفته شده است

به تعقیب سلسله تهیه و تدوین مقررات تکنیکی (ستندرد های اجباری)، طرح مقررات تکنیکی مواد ساختمانی که قبل از جانب شورای عالی ستندرد منظور گردیده بود به شورای محترم وزیران گشیل گردیده و طرح مقرره تکنیکی مواد غذایی چهت از این جلسه آماده گردیده است. ورکتاب های آموزش در مورد ستندرد های برق و مواد دوایی و آرایشی به اشتراک نهایندگان ادارات ذیربط و سکتور خصوصی تدوین گردیده که هدف از آن ترویج و آگاهی از ستندرد های منظور شده میباشد.

هكذا اداره ملی ستندرد در اجلاس عمومی آنستیوت ستندرد و مترونوزی کشور های اسلام (SMIIC) که در چوکات سازمان کشور های اسلامی فعالیت مینماید اشتراک نموده و خوشبختانه عضویت اصلی این آنستیوت را کسب نمود حضورت در سازمان مذکوره زمینه هماهنگی پیشتر اداره ملی ستندرد را با ادارات ستندرد کشور های اسلامی میسر نماید که در نتیجه میتواند به تسهیل تجارت و تبادله امته میان کشور های مذکوره بینجامد. اداره ملی ستندرد تفاهم نامه همکاری را با آنستیوت ستندرد سازی کشور ترکیه به امضای ساختید که هدف آن توسعه همکاری های میان این دو اداره تشریک تجارب و اندوخته های علمی در عرصه ستندرد سازی، ارتقای خلقویت اداره ملی ستندرد در عرصه های تدوین ستندرد صدور تصدیقلمه های کیفی و آزمایشات لابراتواری میباشد"





چهارمین اجلاس عمومی

## انستیتوت سنتردرد و مترولوژی کشور های اسلامی

در چهارمین اجلاس انستیتوت سنتردرد مترولوژی برای کشور های اسلامی برعکشیده بر روئی اطراف سنتردرد کشور های عضو، حسن اوکر گولر به تعاونه گردی سازمان (OIC)، ساجوک کوچ رئیس عمومی کمیته همکاری اقتصادی و تجاری سازمان همکاری کشور های اسلامی COMCEC، محمد چومرت از وزارت اقتصاد جمهوری ترکیه، جواد ناجی وزیر اقتصاد کشور فلسطین، هالوک داغ سکرتر جنرال انستیتوت سنتردرد و مترولوژی برای کشور های اسلامی و خلوصی شترک رئیس انستیتوت سنتردرد و مترولوژی برای کشور های اسلامی اشتراک نموده بودند.

در جریان اجلاس رئیس عمومی اداره ملی سنتردرد افغانستان (انسا) از دستوردهای اخیر اداره ملی سنتردرد (انسا) در راستای تدوین و ترویج سنتردردهای ملی در کشور، تدوین نخستین کود های ملی ساختمانی افغانستان و برنامه های اداره ملی سنتردرد برای اکتشاف زیربنای ملی کیفیت به اشتراک گذاشته ایوان معلومات ارایه نمودند هکننا چالش های موجود فرا راه توسعه فعالیت ها و خدمات اداره ملی سنتردرد و عرصه های لازم برای همکاری با انسا به جلسه مطرح گردید.

در این اجلاس با در نظر داشت اهمیت سرتاسریک افغانستان در آسیا همراه با ۱۲ کشور دیگر از جانب اعضای مجلس منجیت عضو هیئت رهبری انستیتوت سنتردرد و مترولوژی برای کشور های اسلامی انتخاب گردید.

چهارمین اجلاس عمومی انستیتوت سنتردرد و مترولوژی کشور های اسلامی به تاریخ ۲۷ ۱۴۰۲ حمل مطابق ۱۶ آبان ۱۴۰۲ ماه اپریل سال گذاری در کشور ترکیه تغییر یافت. حسب حکم شماره ۸۰۰۸ مورخ ۱۳۹۱/۱۲/۲۸ مقام عالی ریاست جمهوری اسلامی افغانستان پویل زی پویل رئیس عمومی اداره ملی سنتردرد در اجلاس مذکور اشتراک داشتند.

ششمین جلسه هیئت رهبری به اشتراک ۷ کشور عضو هیئت رهبری (الجزایر، جمهوری کامرون، جمهوری گینه، حکومت شاهی لردون، لیبیه، جمهوری تونس، جمهوری ترکیه) و جمهوری اسلامی ایران، ایالات متحده عربی، حکومت شاهی عربستان، بورکينا فاسو، مالیزیا، فلسطین، انستیتوت ملی مترولوژی ترکیه منجیت اعضا ناظر به تاریخ ۲۷ حمل سال ۱۳۹۲ خلیل گردید.

در این جلسه سازمان مترولوژی، کیفیت و مستندهای معمودی، اداره ادویه و غذا حکومت شاهی عربستان، اداره سنتردرد کشور بورکينا فاسو، اداره سنتردرد فلسطین و انستیتوت ملی مترولوژی ترکیه از طرف هیئت رهبری انستیتوت سنتردرد و مترولوژی برای کشور های اسلامی منجیت اعضا دایی این سازمان پذیرفته شدند که با اشتراک این کشور ها منجیت عضو، تعداد کشور های عضو سازمان (SMIIC) به ۲۳ کشور رسید.



اسلامی ضمن ارایه بودجه سال ۲۰۱۳ که با در نظر داشت ماده نهم بند دوم اساسنامه استیتوت سنتردو و مترولوژی برای کشور های اسلامی که مدت آن در ماه ابریل سال ۲۰۱۴ ختم میگردد اظهار داشت که استیتوت سنتردو ترکیه تعاضی مصارف استیتوت سنتردو و مترولوژی برای کشور های اسلامی را برای مدت ۲ سال بعد از آغاز فعالیت آن عهده دار میباشد.

در حاشیه این اجلاس با ریس استیتوت سنتردو و مترولوژی برای کشور های اسلامی، شماری از اشتراک کنندگان اجلاس و ریس سازمان سنتردو جمهوری ترکیه صحبت های جدالانه بعمل آورد ریس سازمان سنتردو ترکیه وعده سپرد که زمینه دسترسی رایگان اداره ملی سنتردو افغانستان را به تملیق سنتردو های ملی آن کشور که به حدود ۱۲۰۰۰ میرسد فراهم سازد. هکتا موصوف وعده سپرد تا اداره ملی سنتردو افغانستان را در راستای ایجاد سیستم تصدیقنامه های کیفی نیز همکاری نماید.

در توجه اشتراک هیئت اداره ملی سنتردو تحت رئاست ریس عمومی این اداره در اجلاس عمومی استیتوت سنتردو و مترولوژی کشور های اسلامی خیلی موثر بوده و از نتایج بلز آن میتوان از کسب عضویت اداره ملی سنتردو در هیئت رهبری این استیتوت، تبادل تجارب و پوشرفت ها در عرصه های مختلف و جلب همکاری استیتوت سنتردو ترکیه در زمینه های سنتردو سازی و صدور تصدیقنامه های کیفی یاد آوری نمود.



اعضای جدید هیئت رهبری استیتوت سنتردو و مترولوژی کشور های اسلامی عبارتند از: جمهوری اسلامی افغانستان، جمهوری دموکراتیک الجزایر، جمهوری کامرون، جمهوری عربی مصر، جمهوری گینه، جمهوری اسلامی ایران، حکومت شاهی لردون، لیبی، حکومت شاهی عربستان سعودی، جمهوری اسلامی پاکستان، جمهوری تونس، امارات متحده عربی و جمهوری ترکیه میباشد.

طبق آجتنا پیرامون ایجاد سیستم واحد تصدیقنامه کیفی میان کشور های عضو استیتوت سنتردو و مترولوژی کشور های اسلامی مورد بحث قرار گرفته در نتیجه تصمیم اتخاذ گردید تا گروه کاری که در ان کشور های جمهوری دموکراتیک الجزایر، جمهوری کامرون، جمهوری گینه، جمهوری اسلامی ایران، لیبی، حکومت شاهی عربستان سعودی، جمهوری سنگال، جمهوری تونس، امارات متحده عربی، جمهوری ترکیه و فلسطین عضویت داشته باشد کار نموده و رایور خوش را در اجلاس بعدی ارایه بذارند. ریس استیتوت سنتردو و مترولوژی برای کشور های اسلامی پیشنهاد نمود تا الی تکمیل رایور ایجاد سیستم واحد تصدیقنامه کیفی، کشور های عضو متقابلاً تصدیقنامه های پکنیک را قبول کنند.

در جریان اجلاس بحث روی اهمیت انشاف مارک مطابقت (حلال) صورت گرفت و تصمیم گرفته شد تا کمیته های تغذیکی بالای آن کار نموده و نشان لازمه را تهیه نمایند.

در ادامه سکرتو چنال استیتوت سنتردو و مترولوژی برای کشور های

15 April 2

4<sup>th</sup> General Assembly

16 - 17 April

Istanbul, Republic

of Turkey



## Forum for Chief Executive Officers of National Standards Bodies in Asia

6 - 7 April 2013  
Kuala Lumpur Malaysia



لشکرگ رئیس عمومی اداره ملی استاندارد در اینجا  
روزای ادارت سنتارڈ کشور های آسیا در کوالالمپور کشور مالزیا

# اجلاس رؤسای ادارت سنتارڈ کشور های آسیا

## اجلاس اشتراک نمودند

هدف اصلی این اجلاس دو روزه را بحث روی چگونگی طرح  
پلان های استراتژیک و کاری برای ادارات سنتارڈ تشکیل  
میداد محور این بحث ها طرح نمونه می یک پلان کاری برای  
ادارات سنتارڈ بوده که از جانب آقای Rob Steel سکرتر

اجلاس رؤسای ادارات سنتارڈ کشور های آسیا به تاریخ ۶ - ۷  
اپریل سال ۲۰۱۳ در کوالالمپور کشور مالزیا تدویر یافته. حسب  
حکم شماره (۸۰۰۸) مورخ ۱۳۹۱/۱۲/۲۸ مقام عالی ریاست  
جمهوری اسلامی افغانستان از جانب اداره ملی سنتارڈ (السا)  
محترم پوبل زی پوبل ریس عمومی اداره ملی سنتارڈ در این



ستندرد روش های ارزیابی مؤثربت و سهمگیری سازمان های منطقی ستندرد در تقویت چنین برنامه ها به بحث گرفته شد ریس عمومی اداره ملی ستندرد از برنامه های ارتقای ظرفیت و نتایج ملموس آن در اداره که منتج به ایجاد سیستم مؤثر تدوین ستندرد های ملی در کشور گردیده زمینه را برای فعالیت های مستمر در عرصه زیرینی کیفیت ممکن گردانیده به جلسه معلومات ارایه نموده و نیازمندی های اساسی اداره ملی ستندرد برای برنامه های آموزش در جلسه مطرح گردید.

در ادامه اجلاس پیرامون ثبات مالی ادارات ستندرد پژوهشیشن ارایه گردیده در این زمینه میز های گرد در دو گروه در مورد روش های مدیریت مالی برای ادارات ستندرد تشکیل و نتیجه کار شان به اجلام گزارش داده شد در مورد اهمیت مستهلك در پروسه های ستندرد سازی و خدمات قابل دسترس برای ادارات ستندرد که از جانب سازمان بین المللی ستندرد مهیا میگردد به اشتراک کنندگان معلومات داده شد.

اشتراک اداره ملی ستندرد در اجلاس مذکوره خیلی مفید بوده که میتواند در طرح پلان های عملی برای تدوین و تطبیق ستندرد های ملی در کشور و مدیریت بهتر منابع به هدف اکشاف ظرفیت ها و توسعه فعالیت های ستندرد سازی مؤثر واقع گردد هکذا اجلاس مذکوره فرصت خوبی برای تقویت روابط متقابل میان اداره ملی ستندرد (آتسا) و سازمان های ستندرد کشور های عضو بوده تا همکاری ادارات مذکوره با اداره ملی ستندرد جلب گردد مزید بر آن دستاوردهای چشمگیر اداره ملی ستندرد (آتسا) در مدت خیلی اندک به اشتراک کنندگان اجلاس معرفی گردید

جنral سازمان بین المللی ستندرد ارایه گردید

در آغاز اجلاس "طرح نمونه یی یک پلان کاری برای اداره ستندرد در یک کشور" معرفی گردید متعاقباً اشتراک کنندگان اجلاس در مورد موجودیت یا عدم موجودیت چنین یک پلان برای اداره مربوطه شان به بحث پرداختند. هکتا پیرامون منابع مورد نیاز، زمان بندی ها و روش های تطبیق پلان کاری صحبت های مفصل بعمل آمد.

ریس عمومی اداره ملی ستندرد افغانستان نیز پیرامون پلان ستاره‌یک پنج ساله (۱۳۹۱ - ۱۳۹۵) اداره ملی ستندرد برای انتشار زیرینی ملی کیفیت در افغانستان و برنامه های تطبیق پلان مذکوره که روی دست یا در حال تدوین میباشد، به اشتراک کنندگان معلومات ارائه داشتند.

همچنان از جانب سازمان بین المللی ستندرد (ISO) پژوهشیشن مفصل در مورد تقویت سازمانی، تشخیص موضوعات قبلی بحثه، آنچه در این مدت انجام یافته و طرح های اینده ارائه گردید

متعاقباً پژوهشیشن مفصل در مورد چهار خلیه پروسه ها با توجه به سه اصل اساسی "ساده تر، سریعتر و بهتر" از جانب سازمان بین المللی ستندرد ارایه شد اشتراک کنندگان نظریات شانرا در رابطه به موضوعات کلیدی که میتواند در بهبود پروسه ها اثر گذارد باشد مطرح نموده و چالش های موجود را به بحث گرفتند

در روز دوم اجلاس روی "آموزش و اکشاف" و بکار گیری روش های بهتر ستندرد سازی، ارزیابی نیازمندی های ادارات ستندرد به آموزش، برنامه های انتشاری سازمان بین المللی

## کمیته های تحقیکی



همچنان ورکشاپ آگاهی عامله را جهت ترویج و تطبيق ستانداردهای ملی مواد دوایی و آرایشی در اداره ملی ستاندار "اتسا" تجویز نموده و برای آگاهی از کارکردهای اداره ملی ستاندار معلوماتی را به بورد ملی دوا و غذا وزارت صحت عامله ارایه نمود اند و مطابق با اصول ستاندار گذاری جهت تطبيق ستانداردهای (شاموی موى سره، گريم دندان، دستکش های دابوی طین بواری معاینه، دستکش های دابوی جراحی و دستکش های PVC) که مستقیماً به صحت و مصوونیت ارتباط دارد مقررات تحقیکی آن تهیه گردید که بعد از تایید شورای عالی ستاندار و تصویب شورایی محترم وزیران عملأً مرعنی الاجرا میباشد.

### کمیته تحقیکی مواد ساختمانی

کمیته تحقیکی مواد ساختمانی ۵ جلسه کمیته تحقیکی را دایر نموده که طی آن سه ستاندار (خصوصیات ستاندار برای گچ مشخصات ستاندار برای سنگ های ساختمانی گرانیت و شیشه ساختمانی - محصولات اولیه شیشه سیلیکاتی - سودالایم، خصوصیات و طریقه آزمایش شیشه های گلدار) به همکاری اعضای رسمی این اخواه که از ارگان های مختلف که حضورت دارند نهائی نمود و جهت تصویب به سکرتیریت شورای عالی ستاندار سپرده استد سه ستاندار (شیشه ساختمانی - محصولات اولیه شیشه سیلیکاتی سودالایم خصوصیات و طریقه آزمایش شیشه فلوت (شناور)، شیشه ساختمانی - محصولات اولیه شیشه سیلیکاتی سودالایم خصوصیات و طریقه آزمایش تخته کششی و شیشه ساختمانی - محصولات اولیه شیشه سیلیکاتی سودالایم تعاریف خواص عمومی، فزیکی و میخانیکی ) توسط شورای عالی ستاندار تصویب گردیده و مرعنی الاجرا میباشد.

کمیته های تحقیکی ریاست تدوین ستاندار های ملی و کودهای ساختمانی طی شش (۶) ماه گذشته فعالیت های متعدد را انجام داده اند که فعالیت های هر کمیته به صورت جداوله و به صورت فشرده ذیلاً آرایه میگردد.

### کمیته تحقیکی تدوین ستاندارهای مواد غذائی و محصولات زراعی

کمیته تحقیکی تدوین ستاندارهای مواد غذائی و محصولات زراعی طی این مدت چهار جلسه تحقیکی داشته و بعد از بحث های کافی و مقید و لزیابی لازم مسوده ستاندار های (زب پادچان رومی، آثار و پسته) را از طریق کمیته تحقیکی نهائی و به سکرتیریت شورای عالی ستاندار غرض تصویب ارسال نموده است. هم چنان مقررات تحقیکی (ستاندار اجرایی) که شامل پنج ستاندار ملی (آرد گندم روغن های مایع خوارکی و شحمیات، گندم مصوبی و گندم سخت، آرد گندم، آب آشامیدنی بوتلی ایسته بندی شده (غیر از آب معدنی طبیعی) و شیر بودری و قیمهای بودری) میباشد از طرف شورایی وزیران مرعنی الاجرا اعلان گردیده است.

### کمیته تحقیکی تدوین ستاندارهای مواد دوایی و آرایشی

کمیته تحقیکی تدوین ستاندارهای مواد دوایی و آرایشی طی این مدت چهار جلسه تحقیکی به همکاری ادارات ذیرخط در اداره ملی ستاندار دایر نموده که بعد از جزویت ها مسوده پنج ستاندار (کاز اکسیجن برای استفاده طبیس، مشخصات ظروف پلاستیکی برای زرقيات و پریدی، مشخصات برس دندان دستی، وسایل تزریق خون و گلسرین متوسطیاریت مورد استفاده در مواد آرایشی (را نهائی و جهت تصویب شورای عالی ستاندار به سکرتیریت آن شورای سپرده شده است.



قالین های دست بافت، محیط سنترود برای آماده سازی و انجام آزمایش، مشخصات کارد لش گیری (مواد اصلی) در صنعت چرم و مشخصات پنبه هایدروفلیل و روش آزمایش آن) را طی تدویر ۷ جلسه تحقیکی نهایی و به دارالانشا شورای عالی سنترود به منظور تصویب ارسال گردیده است و هم چهار سنترود (درجه بندی رنگ قالین های دست بافت، آزمایشات کیمیاولی چرم و تعیین PH آن، پلاس رنگ منسوجات - روش تعیین تیات رنگ منسوجات در مقابل نور روز و مشخصات پوست خام گوسفندی قسمت اول: تعییف نوافضات) از طرف شورای عالی سنترود تصویب گردیده و مرعی الاجرا میباشد در حال حاضر چهار سنترود (اصطلاحات مرتبط در صنعت چرم مشخصات پشم شسته شده داخلی، خشک کردن پله کرم ابریشم - طرز العمل کاری و پله های مورد مصرف در صنعت ابریشم کشی) شامل پلان کاری اندھمنجان به منظور آگاهی عامه و رکشاب پیشود کیفیت مواد نساجی و چرم را دایر نموده اند.

#### کمیته تحقیکی متراولوژی

کمیته تحقیکی متراولوژی دو سنترود (اندازه گیری مقدار طلا در الیازهای طلا زیستی و اندازه گیری مقدار پلاتین در الیاز های پلاتین زیستی) را می چهار جلسه تحقیکی به همکاری ادارات ذیربط نهایی نموده اند و دو سنترود (متر های تجارتی غیر قابل انعطاف) و وزنه های تجارتی ترازو های متجرک (نادقت عادی) توسط شورای عالی سنترود به تصویب رسید هم چنان سایر فعالیت های عمله چون: تهیه و نهایی شدن افر های بخش تدارک لا برآثارهای متراولوژی و اشتراک در دومین جلسه همکاریهای منطقی SAARC - PTB در کشور پاکستان نیز انجام داده اند.

#### کمیته تحقیکی محیط زیست

کمیته تحقیکی محیط زیست پنج جلسه کمیته تحقیکی را دایر نموده که به همکاری ادارات ذیربط سنترود انتشار آنوده کننده های وسایط تقلیل را نهایی نصوده و دو سنترود (کیفیت آب آشامیدنی و اصطلاحات مدیریت محیط زیستی) از طرف شورای عالی سنترود مرعی الاجرا اعلام گردیده است و هم بمنظور آگاهی

#### کمیته تحقیکی مواد نفتی

کمیته تحقیکی مواد نفتی می این مدت زمان شش جلسه کمیته تحقیکی داشته که طی آن یک سنترود مشخصات نفت کوره نهایی گردیده، برعلاوه سنترود های (مشخصات هایدروولیک منزالی و مشخصات مایعات سرد کننده انجن (انتن فرین) بر پایه کلابیکول برای وسایط تقلیلی با کارکرد سبک) از طریق شورای عالی سنترود منجیت سنترود های ملی تصویب مرعی الاجرا میباشد، همچنان کار تجدید نظر سنترود مشخصات تیل دیزل آغاز گردیده، برعلاوه بحث ها و فیصله ها در موارد (تعیین سروشته انتقال و تورید تیل ۱ - TC شرکت رید ستار به دلیل کیفیت پایین آن که در ذخیره گاه شهر هرات ذخیره استه اینین بودن مواد اصلی از تصفیه تیل در شرکت سپهیم نظریه درخواست شرکت حارث الیاس عبیدی لمیتد، اجازه تورید آله وارداتی بنام اتوماکس سیلیماتور، اجازه تورید ماده المزونی ایکوتیک مربوطاً موسسه خدمات دورانی خایمات (W.R.S.O) و ورکشاپ آگاهی عامه در مورد پیشود کیفیت مواد نفتی در جلسات کمیته تحقیکی صورت گرفته است.

#### کمیته تحقیکی برق

کمیته تحقیکی برق ۲۲ سنترود برق را به همکاری نهادهای ذیدخل درین پروسه تکمیل و جهت تصویب به أمریت تصویح سپرده اند و ۶۹ سنترود ملی برق از طریق شورای عالی سنترود تصویب و مرعی الاجرا میباشدند، اعضای این کمیته در سایر فعالیت ها (تشکیل دو باره کمیسیون سنترود وزارت انرژی و آب (کمیته فرعی)، تأسیس کمیٹی تولیدی تجهیزات برق، تدویر پردازه های آموزش (استیتوت مسلکی برق VIC)، کنفرانس IEC و بینوی برای اعضا، کمیته تحقیکی توسط مختصین IEC تهیه و تدویر برنامه آموزش برای شش تقریباً هزار این اداره به همکاری کمیٹی ۷۷ ساختمانی) اشتراک نموده اند

#### کمیته تحقیکی مواد نساجی و چرم

کمیته نساجی و چرم پنج سنترود (مشخصات کارد مو گیری و چرک گیری در صنعت چرم، مشخصات پشم مورد استفاده در تار



خطوات ماین و مواد منفجر ناشده و مساعدة به قربانیان) در پلان کاری امسال شامل میباشد و همچنان در برنامه تجلیل از روز چهارشنبه ماین پاکی که در خیمه لویه جرگه ترقیب گردیده بود اشتراک ورزیده اند.

**کمیته تحقیکی مواد کیمیاولی و پلاستیک**

آمریت مواد کیمیاولی و پلاستیک در تشکیل سال ۱۳۹۲ ریاست تدوین استاندارد های ملی و کود های ساختمانی شامل گردیده، که این آمریت لولین جلسه تحقیکی خوبیش را تاریخ ۱۳۹۲/۳/۲۹ نموده است ملی این زمان مسوده استاندارد ظروف پلاستیکی تکه دارانه مایبات را تکمیل گردیده نموده است. بر علاوه به اساس پلان کاری ملی سال جاری استاندارد های (اصطلاحات پلاستیک) مشخصات وینایل کلوراید سخت برای قسمت بیرونی استفاده کلکین و دروازه مشخصات پلاستیک ها پایپ های پولی وینایل کلوراید سخت U PVC- مورد مصرف ابرسانی، مشخصات برای رنگ و حفاظت ظاهری محصولات پلاستیک رنگ، سیستم طبقه بندی برای مشخص کردن مواد پلاستیک، اصطلاحات مربوط به سیستم پایپ های پلاستیک و اصطلاحات استاندارد مربوط به خطوات پوتانسیل کیمیاولی) ترجمه و در کمیته آینده مورد بحث قرار خواهد گرفت.

علاوه "اعضای بخش های تحقیکی اداره ملی استاندارد در برنامه های آموزشی (ISO 9001-14001 and 22000) SMART در اداره انسا ظایر گردیده بود اشتراک ورزیدند.

عامة از استانداردهای ملی و رکشان بیهود اثرات محیط زیستی را دایر نموده اند

### کمیته تحقیکی تدوین کود های ساختمانی

کمیته تحقیکی تدوین کودهای ملی ساختمانی ملی این مدت زمان چهار کود (انکشاف شهری، ساختمانی، مهندسی و شاهراه و پل) را به زبان انگلیسی تهیه، تدوین و از طرف شورای عالی استاندارد به تصویب رسانیده اند که فعلاً به منظور ترجمه آن به لسان های ملی کشور تلاش جریان دارد. هم چنان یک برنامه آموزشی را برای پیش از ۱۲۵ نفر از انجمنان مسلکی از ارگان های دولتی به همکاری متخصصین کمپنی TUPCO همزمان در داخل اداره و وزارت محترم فواید همراه تدویر نمودند که در پایان برنامه برای اشتراک گذشته گان سرتیفیکیت توزیع گردید.

### کمیته تحقیکی ماین پاکی

کمیته تحقیکی ماین پاکی از بد و تأسیس تا اکنون به تعداد یک استاندارد رها سازی زمین از کمیته تحقیکی نهائی نموده و سه استاندارد (تعريفات و اصطلاحات ماین پاکی، مدیریت کیفیت و آموزش و مهارت های کاری) را نهائی و از جانب شورای عالی استاندارد تصویب گردیده اند یک استاندارد پاکسازی ماین و مواد منفجر ناشده تحت کار قرار داد و سه استاندارد دیگر (مصطفویت ماین پاکی و سلامتی وظیفوی، مدیریت ماین پاکی و آگاهی از



جروان لحسنی کمیته تدوین استاندارد های ملی پلاستیک



## از زیبایی مطابقت چیست؟

۱۰ آنده گفت

را تعریف میکند) و محصول ایجاد مینماید ارزیابی مطابقت متوالد مشخص سازد که یک محصول مشخص میزان مطلوبه ای کیفیت یا مخصوصیت را دارا میباشد این پروسه میتواند معلومات مستقیم یا غیر مستقیم را در رابطه به اوصاف یک محصول تحلیم اوصاف متذکره و کارائی محصول لرایه مینماید. هزود بر آن ارزیابی مطابقت باعث میگردد تا اعتماد خریدار و مستهلك و حصول اطمینان از صحت معلومات مندرج در جسم افزایش یابد در نهایت ادارات حکومتی که مسؤولیت تنظیم امور را عهده دار میباشند با استفاده از تتابع تعابق یا عدم تعابق یک محصول با ستندرو مشخص آن به سهولت معلومات مرتبط به مخصوصیت یا کارائی را بدست میاورند.

کیفیت این نکته را که نیازمندی های مرتبط به یک محصول پرسیده سیستم شخص یا سازمان برآورده گردیده است، ارزیابی مطابقت گویند ارزیابی مطابقت شامل تعمیه گیری و آزمایش لبراتواری، انتخاب، اظهار نامه عرضه کننده تصمیق نامه کیفیت و ارزیابی سیستم مدیریت میباشد. هنگام ارزیابی مطابقت اعتباردهی برای توافقنامه انجام فعالیت های متذکره از هم مجزا اند اما از تباطه نزدیک میگیرد هرچند فعالیت های متذکره از هم مجزا اند اما از تباطه نزدیک میان آنها وجود دارد انتخاب مناسب ترین روش ارزیابی و همچنان کیفیت انجام این فعالیت ها اثر قابل ملاحظه در اعتماد بر تتابع نهایی تمامی پروسه ارزیابی مطابقت خواهد داشت.

از آنجا که ارزیابی مطابقت در حصول اطمینان چوب ذینفع از کیفیت و مخصوصیت محصولات و خدمات نقش اساسی را دارا میباشد پس فعالیت این عرصه باید از اصول اسلامی ارزیابی مطابقت آگاهی کامل داشته و در راستای همه‌گونه سازی نیازمندی ها و شناخت جهانی تتابع پروسه های ارزیابی مطابقت تلاش نمایند این امر باعث خواهد

شوند تجارت جهانی و تبلله فرامرزی، امنیه و خدمات باعث گردیده تا خریداران و ادارات حکومتی کنترول کننده نه تنها به ستندرو ها بلکه به روش های بکار گرفته شده برای حصول اطمینان از تعابق با نیازمندی های ستندرو اکنای بیشتر نمایند بدینترتیب ارزیابی مطابقت یک ارتقاگر کلیدی را میان ستندرو (که اوصاف و مشخصات مورد نیاز

این سیستم ها چگونه با هم عمل میکنند؟





۱۰. مراجع ارزیابی مطابقت حسب نیازمندی طرزالعمل مناسب موقبته را طراً بوده تا لر تطابق متألم مخصوص و کاربرد علامت آنها حصول اطمینان گردد.
- (ادامه دارد)
۹. مراجع ارزیابی مطابقت طرزالعمل های موثر برای درستگان به شکایات داشته که برای همه قابل دسترس مهباشد هرگاه پک شکایت تصدیق گردد اداره باید اندامات اسلامی مناسب را اتخاذ نماید
۸. هرگاه نیازمندی های طرزالعمل های تغیر میکند، جوانب ذیدخواهی خوب خیاع وقت مطالعه گرددند مهلت مناسب به منظور تطابق با تغیرات جدید باید در نظر گرفته شود مگر اینکه تهدید جدی ناشی از عدم تطابق محصول با نیازمندی های جدید متوجه صحت، مصونیت یا محیط زیست باشد.
۷. هرگاه نیازمندی های طرزالعمل های موثر برای درستگان به شکایات داشته که برای همه قابل دسترس مهباشد ذیدخواهی خوب خیاع وقت مطالعه گرددند مهلت مناسب به منظور تطابق با تغیرات جدید باید در نظر گرفته شود مگر اینکه تهدید جدی ناشی از عدم تطابق محصول با نیازمندی های جدید متوجه صحت، مصونیت یا محیط زیست باشد.
۶. مراجعت ارزیابی مطابقت طرزالعمل های موثر برای درستگان به شکایات داشته که برای همه قابل دسترس مهباشد هرگاه پک شکایت تصدیق گردد اداره باید اندامات اسلامی مناسب را اتخاذ نماید
۵. مطالعه قابل دسترس بوده و معلومات در مورد قیمت و زمان مورد نیاز برای انجام فعالیت های ارزیابی مطالعه در اختیار تمامی مقاضیان قرار نداشود.
۴. ارزیابی مطالعه محدود به مولود مورد نیاز برای ارزیابی مطالعه و تعین اجرت مهباشد معلومات محروم و مالکیت افراد باید در اختیار افراد یا سازمان های صلاحیت حقوقی دسترسی به چنین مطالعات را ندارد قرار گیرد
۳. با تمامی مقاضیان ارزیابی مطالعه قابل دسترس باید از نظر وضع اجرت پیکان برخورد گردد. اجرت باید طوری وضع گردد که رقابت در مارکیت را دشوار سازد
۲. موقبته، زمان و انتخاب نمونه برای ارزیابی مطالعه طوری صورت تعین میگردد که ارزیابی مطالعه موقبته موثر را مقدور ساخته و لزجات دیگر مشکلات و قیمت برای مقاضیان را به حداقل کاهش مینمهد
۱. هرگاه نیازمندی های طرزالعمل های تغیر میکند، جوانب ذیدخواهی خوب خیاع وقت مطالعه گرددند مهلت مناسب به منظور تطابق با تغیرات جدید باید در نظر گرفته شود مگر اینکه تهدید جدی ناشی از عدم تطابق محصول با نیازمندی های جدید متوجه صحت، مصونیت یا محیط زیست باشد.

شدن تجهیزات لازم تجارتی فراموش گردیده، پروسه های کنترول کیفیت از جانب اخوات حکومتی سهل گردیده و مصونیت عامه تامین گردد.

قبل از اینکه به تشریع شیوه های مختلف لزیابی مطالعه و ارتباط میان آنها پیروی کرد، لازم است تا با بعض اصطلاحات مروع در این عرصه و اصول اساس ارزیابی مطالعه اشنازی حاصل گردد

**اعتباردهی:** عبارت از تصدیق یک مرجع ثالث از ظرفیت یک شخص یا مرجع مشخص چهت انجام فعالیت مشخص در عرصه ارزیابی مطالعه مهباشد

**تصدیقنامه کیفیت:** عبارت از تصدیق یک مرجع ثالث از برآورده شدن نیازمندی های مشخص (یک مستند) در یک محصول، پروسه یا شخص مهباشد

تفویض تعبارت از معاینه دیزانین یک محصول، خود محصول، پروسه یا تاسیسات مربوطه و تکیت تطابق آن با نیازمندی های مشخص بر اساس قضاوت مسلکی یا التزامات عمومی میباشد

#### اصول اساسی ارزیابی مطالعه

۱. نیازمندی های طرزالعمل های ارزیابی مطالعه موضع غیر ضروری را فرا راه تجارت ملی / بین المللی ایجاد نمی نماید

۲. نیازمندی های طرزالعمل های ارزیابی مطالعه برای تمام مقاضیان آشکار و شفاف بوده و با همه پیکان برخورد صورت میگیرد هر مرجعی که خواهان ارزیابی محصول، پروسه یا خدمات شان برای تطابق با نیازمندی های مشخص باشد، میتواند از هر مرجع ارزیابی مطالعه درخواست نموده و درخواست آنها در معاهد زمان مناسب پذیرفته شده و حل مراحل میگردد.

۳. ارزیابی مطالعه با ظرفیت های لازمه و مهندی بر نیازمندی های مستند مناسب اجرا گردیده است. مراجعي که فعالیت های ارزیابی مطالعه را انجام میدهند میباید توانایی ها و ظرفیت های کاری شان را با بکار گیری مستند ها و رهنمود

## د متندرجه جلی اداری (انسا)

۱۳۹۱ د کال نويي

### نهضه دا ورنس



د ۱۳۹۱ کال په لوکي دستندروه جلی شورا د جلالتماب پناخلي محمد کريم خليلي په مشري خلور ناستي ترسه کېږي چې د دی ناسو په پايله کې ۱۸۷ دول دول سندرونه تصويب کړي دي. او سن د افغانستان د متندرجونو شمېره ۲۵۹ له رسپورت. خلور د ساخته اتي ملي کودونه لکه: ساخته اتي، مهندسي، دباري پر اخحياء، دسر کونتو او لوپولارو کودونه او د پلوتوند دیزاین کړد بشیر شوی چې د ساخته اتي کودونو د مشورتی کېېقې ثرتايد وروسته د متندرجه د جلی شورا د تصويب ور وکړي خپل.

د دول د نقله و سايطه لکه: د سرکې جوروولو، ساخته اتي او کړه نزو و ماشينونو، دېرېټنا د تولید ماشينونو (چتراتورونو) اود دول د کازی بخاريو ۲۲۱ لکبنتي نورمونه ټاکل شوی او د خوبنونکو ادارو په واکک کېږي ورکړل شوی دي، همنهارنګه د سايطه او ماشينونو د لکبنتي نورمونو مقره جوړه شوی ده چې، دېر زړ به د منظوري لپاره وړاندې شي.

د هیواد په نړو پښتونو لکه: د حیرتان، هرات، نیمروزه آفنه او شیرخان پښتونو کې د نهنجو توکو د آزمایښت لپاره د لاپراتوارونو جوړول او فعالولو د قرارداد قول د جیوچم Geo Chem Middle East کېېنې سره ترسه شو، د هرات ننګههار او کندز د ولاياتو لپاره د ساخته اتي توکو (سمنت، اوسته او قير) د آزمایښت دری سېنه لاپراتوارونو د پېښدلو قرارداد د SCGG کېېنې سره چې، اړونډه، توکې په هیواد ته په خیل وخت سره د مېدل دی او د نصبولو کاربې روان دی هم تر سره شوی دي.

د لوپولارو او بشاري پمه، سیشنونو د نهنجو توکو د کنټرولولو لپاره د ګړو ځنده لاپراتوار پروژه بشیره شوی ده، همنهارنګه د متندرجه ملي اداري په مرکز کې د اداري او لاپراتواري کمپانیس د ودانیو د جوړولو قرارداد لاسليک کول د متون بابا د شرکت سره چې، په هنه کې خلور ټولیزه ودانی د دفترونو او دو، ټولیزه ودانی د مرکزی لاپراتوارونو لپاره خانګوري شوی ده او کار پې په چتکې سره روان دي.

په همدي کال کې د متندرجه ملي اداري د اسلامي هیوادونو د متندرجه او مترولوژي د اسټېټوټ SMIIC دايمى طریقوب تر لامه کړ او همنهارنګه د ترکيبي هیواد د متندرجه اداري TSE سره د تختيکي هرسنو ترون لاسليک شو. د امریکې په متحده ایالاتو کې د متندرجه د اداري لوړ وتبه پلاؤ، کار پیزندونکو او تختيکي کارکونکو د ISO د نړیوال سازمان، د ترکيبي په هیواد کې د اسلامي هیوادونو د متندرجه او مترولوژي SMIIC، د سویس هیواد مرکز دوزنیو هنار کې، نړیوال سوداګریز سازمان WTO، د دوی په چنار کې د ظرفیت لوړولو د پروژې د UNIDO په مرسته، د مالدیف په هیواد کې د SAARC په غونډو کې او همنهارنګه د اړزې په برخه کې په روزنيز پروګرام کې چې دالمان GIZ په تختيکي مرسته د ترکيبي په هیواد کې جوړ شوی وه پرانه برخې اخيستي ده.



## ارتقای ظرفیت

انسان در ذات خود از لحظه که اولین نفس خود را میگیرد با توانایی های خاص که هر کاری را بیاموزد و هر عمل را انجام دهد به طور مکمل برآلمه ریزی شده به دنیا میابد که این خود خارقالعاده بودن قدرت الهی را نشان میدهد.

دانشمندان و معتقدین به این باور هستند که در آموزش برای انسان هرچه حد و حدود وجود نداشته و هر لحظه میتواند با کوشش و تجربه چیز های دیگری را بیاموزد برای ثابت ساختن آن میتوان دوره خط میخ را با تکنالوژی معاصر مقایسه نمود.

گاهی شنیده پاشید که میکویند "احتجاج مادر ایجاد است" بلی این یک سخنی بسیار پر معنی است زیرا انسان هنگامی میتواند چیزی را ایجاد کند که در باره آن فکر و کوشش به خرج دهد.

در جهان امروز برای تسریع روند کاری و استفاده اعظمی از امکانات دست داشته شیوه های گوناگون تجربه شده است. مانند صحبت با تلفون و ارسال ایمیل در مقابل رفتن به محل و تسليمی نامه و غیره هدف این همه در وقت کمتر، دستاوردهای بیشتر و بیشتر میباشد از همین رو ارتقای ظرفیت کاری و یا به معنی دیگر "انتقال شیوه های کاری تجربه شده بهتر" درین اجتماع، مکاتیبه ادارات دولتی و غیر دولتی و سکتور خصوصی برای دستاوردهای بیشتر و بیشتر اهمیت خاص دارد.

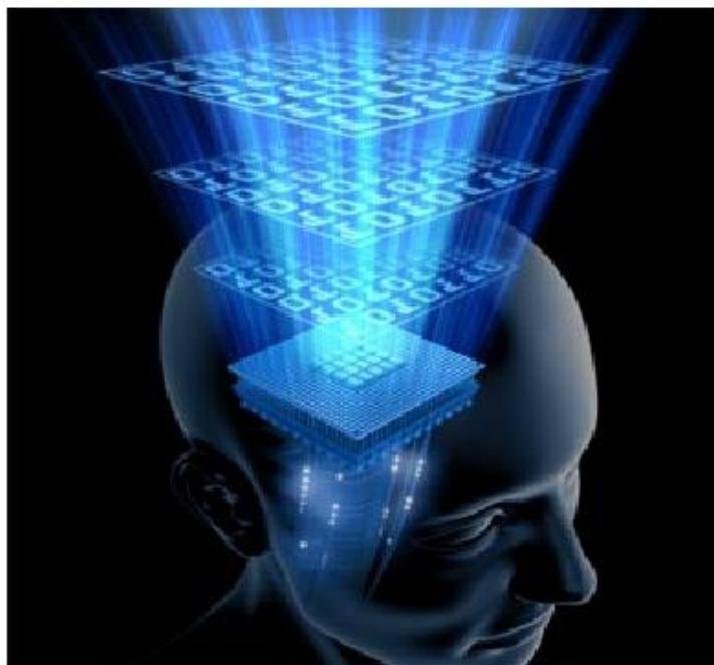
افغانستان کشور عزیز ما که سال ها در بین آرامش، فرار از غم و لذت سیاه چنگ و بین خانگی مردم را لز هم پاشیده بود توانست در این بخش از خود دستاورد داشته باشد ولی در چند سال اخیر هم مانند گل های بهار شگفت زیبا و لبخند در لبان هموطنان ما ناشی از دستاوردهای خوب ایشان برای منفعت جامعه و مردم امید دیگر برای زندگی و پیشرفت میلهد.

خوشبختانه تمامی ادارت دولتی و غیر دولتی توجه خاص برای ارتقای ظرفیت کارمندان خویش معطوف داشته اند و با در نظر داشت تشكیل و پرسوئل خویش دیپارتمنت جداگانه تحت ریاست منابع بشری ایجاد نموده اند.

پروگرام های ارتقای ظرفیت کاری در اصل خود نه تنها انواع فعالیت های که در غنائمندی سیستم بخش های تکنیکی مالی، اداری را دربر میگیرد بلکه شیوه های جدید رهبریت، افهام و تفہوم (communication) و امثال این ها را نیز تحت پوشش قرار میلهد.

چند مثال از پروگرام های ارتقای ظرفیت :

سیستم های قبلی	شیوه های جدید ارتقای ظرفیت کاری
داشتن هدف و یا اهداف	داشتن اهداف مشخص (قابل یمایش، قابل حصول، در زمان معین بموقع و مقولاته)
داشتن پلان کاری	داشتن پلان کاری قابل تطبیق با در نظرداشت توانایی، نکات ضعف، فرصتها و خطرات
به دست آوردن هدف	به دست آوردن هدف در مدت کمتر
کار انفرادی	کار گروهی
استفاده بودجه	استفاده بودجه به اساس برنامه





## دشانگهای لور پو ۵ و دانی (Shanghai Tower)

دشانگهای د (۹۲۱) متره لورپوری و دانی د فوی تکنالوژی طرحی او دیزاین له معنی دنری والو یام خانه را دیلوی دی چې د چین دشانگهای په بنارکې دوه نورو لور پوری و دانی وه خبرمه چې بويه چین ماو (۴۲۱) متره اوبله په دشانگهای نهیوال تجارتی مرکز (۴۹۲) متره لوروالی سره موقعیت لري. د دی ودانی مخنه په یوه فوی تاوشوی بهه طرحه شوی پرده ایزدیوالونر سره چې بوي پنجهه ایز غلزی جوړښت او مثلثی شکل لري بولو خای شوی دی. د دی ودانی هر پوره د یوی درجهه په اندازه دیوه سلسه خاصو او مستندد دبلوقرشن تختو (Floor plates) چې دایروی شکل لري چارچاپیر غرغښلای شی. په تبعجه کې د مانفرانسیکو او دنیوبارک دانجنیری خدماتو نهیوال شرکتونه چې دشانگهای دودانی مهندسی او ساختمانی دیزاین چاری په غازه لري په دی وتوانیدل چه ددی ودانی فلزی چوکات په نهو زونونو ويش، چې هر زون في د ۱۶ سخنه تر ۱۷ پورپوری لوروالی لري. دشکت د پروژی رئیس زماتوی چه فرشونه (Floors) په هرزون کې بولانګړی قطرلری. دمثال په توګه هر خوارلس (۱۶) پوره د اول زون په بیخ مثلث شکله جوړښت کې ۷۹.۴ متره قطر لري او هر ۱۷ پوره به په اتم زون کې ۴۹.۵ متره قطرلری. هملدارنګه دپروژی مسؤول ریس او انجینیر پناغلی (Dennis Poon P.E.M.ASCE) زماتوی چې نوچنونه او بدلونونه په ودانی کې د دیزاین



اوجو پست له نظره وير غير اقصادي دی خکه چې ددانۍ هر یو سلو خلوروپیست(۱۲۴) دامنادی وير پورونه باید یو ورته شان فرشی تختي (floor plates) او د احاطي قولی یاين به مختلف دورانی زاویووخرخی تر خو دمهنسس شکل هنه جبو متري (Geometry of Architectural form) خانه خپله کړي. بر سيره پر دی داخلی پليونه به یوه تکراری نمونه خوره کړي او دمحیط پاڼي به ديو واحد ميل درلودونکي وي.

دشانګهای لوډپوره ودانۍ ینه په بیخ کې تراوه (۷) پوره پوری یوه لوره وتلى برخه دسودا گږیزو توکو د راکړي او ورکړي لپاره او تر دوي ہوره ہوری یو خارونکي ماحه (Observation Area) ددانۍ ینه پورتنې برخه کې لاندي د هنه ساخن خخه چې دمیخانیکي و سایطولپاره خانګهري شوی ده اود ۶۰ متره په لوډوالی سره دتاج (crown) لقب خانه خپله کړه کړي مشتمله ده. ددي ودانۍ ۸۹ پوره خخه چې ۳۰ پوره یوازی یوه هوتل ته خانګهري شوی دي. د زونونو د تقسيم ښندي په هرسخند کې دوه پوره یوازی میخانیکي و سایطونه خانګهري شوی تر خو د اور او یا نوروپیونیوپیشور کې تری ګټه واخیتل شي. پر دخو دور پورونه باندي دوه نور پورونه دتفربی (Amenity floor) په نامه چې د دوهي د ضرورت تول لوازم پکې موجود دي په نظر کې ټول شوی ده.

دتفربی او میخانیکي و سایطو دپروونو کانګريې چونه او د فرشونو چو کاتونه ددايروی پليتي فرشونوپوری غزيللې دی چې تر خو دفازی پنځرو په میستم کې دهلي لار پرانیستل شي.

دغه ودانۍ پشنه لاندنې پورونه (Basement) په دوه مختلف سیستمنو کې لري او خپله ودانۍ به په یوه اته خلعنی کانګريې فرش چې (۶) متره ضخامت لري او دلمکي دسطحي خخه به (۲۵) متره پنځته موقعیت ولري ټینګ شوی دي. همدارنګه دپروژي مسؤول انجینئر زیاتوی چه دغه ۶ متره ایزه دبل فرش به د (۹۰۰) کانګريې ستونه مرسته په خسکه باندي تکه وکړي.

هره ستنه به یو متر قطر او (۱۱) متره پنځته دفترش خخه غزيللې وي. دخوراکې توکو دضرورتونو د پرسخی د تهداب فرش (Mat) به (۱۶) متره ضخامت ولري او د (۱۷۰۰) کانګريې ستوناندي به چې قطر به (۷.۷) متره خخه تر یو متره پوری قطر ولري تکه وکړي او دغه ستني به د فرش له سطحي خخه تر (۳۵.۶) متره پوری پنځته غزيللې وي.





# تاریخچه سمنت



کلمه سمنت به هر نوع مواد چسباننده اطلاق می‌شود که قابلیت بهم چسبانیدن و یکپارچه کردن قطعات مواد معدنی را دارد. اطلاق می‌شود و از نظر تجربی و مهندسی سمنت گردیدست ذرم، جاذب آب که اساساً از مواد گذاخته شده و پخته شده مانند اکساید المونیم، اکساید سلیکان، اکساید آهن و اکساید کلسیم بسته می‌باشد. زمانیکه کلینیکر بعد از مرد شدن توسط آسیابها بشکل پودر تبدیل می‌گردد در خریطه های پنجاه کیلو گرامی جابجا و به بازار عرضه می‌گردد در خریطه ها عموماً مارک و مشخصات ثبت شده سمنت درج می‌گردد از طرف دیگر باید گفت که دستگاه های تولید سمنت غرض تولید و بارگیری باید در تزدیک مواد خام که برای تولید سمنت پکار می‌روند اعمار گردد تا پروژه شکل اقتصادی را بخود بگیرد.

بروشه های دیگر نیز برای تولید سمنت وجود دارد. مثلاً چونه و خاک رس را با ۵ فیصد آب مخلوط کرده و آنرا در کوره های سمنت پزی تحت حرارت (۱۱۰۰-۱۲۰۰) درجه سانتی گرید حرارت داده که پس از پخته شدن بصورت دانه های سوز رنگ تیره تبدیل که آنرا کلینیکر گویند و بعد از آسیاب نمودن به سمنت تبدیل می‌شوند. اما در روش دیگر ابتدا مواد ضرورت را تبدیل به پودر و بیش از ۱۲ فیصد آب در آن علاوه نموده و مخلوط را در کوره ها گذاشته و تبدیل به کلینیکر مینمایند.

در تمام طریقه های فوق الذکر (۳-۲) فیصد سنگ میخ و آسیاب

سمنت کلمه ایست که از نفت سمنتوم رومی گرفته شده و قدامت آن به قبیل از میلاد می‌رسد مصرف آن در ساختمان پانتئون شهر روم واقع در ایتالیا که مربوط به سالهای ۷۷ قبیل از میلاد است دیده شده طوریکه در ساختمان گنبد این بنا که ۴۳ متر قطر دارد مخلوط از خرد سنگ و آهک پخته به کار رفته است. ولی کشف سمنت به شکل امروز توسط شخص انگلیسی بنام روزف اسپدین از پختن آهک و خاک رس در حراجت بالا و آسیاب کردن آن صورت گرفت و ابتدایی ترین نوع سمنت را کشف نموده و آن را در ۲۱ اکتوبر ۱۸۶۴ بنام خود در انگلستان ثبت نموده و آنرا سمنت پورتلند کنایشت.

علت این نامگذاری همانطوری که گفته شد سمنت از سمنتوم رومی گرفته شده و پورتلند نام جزیره ایست در انگلستان که رنگ سمنت پس از سخت شدن به رنگ سنگ های ساحلی این جزیره شباهت پیدا می‌کند. به همین دلیل نام پورتلند را به دنبال سمنت برای آن انتخاب نموده اند البته قبل از روزف اسپدین اشخاص دیگری در فرانسه و انگلستان از پختن خاک رس و سنگ آهک مواد مشابه بسته اورند و لی هچ‌کلام کار خود را دنبال نکرده و محصول خود را به ثبت نرسانیدند. روزف اسپدین نخستین شخص بود که سمنت را در اوایل قرن نوزدهم در انگلستان به ثبت رسانید و آن را ابتدا برای ساخت قلعه دریانی مورد استفاده قرار داد.

معمولاً کنترل از سمنت تیپ ۱ جوش مینماید در جوش نمودن حرارت کمتری تولید می‌کند. از این سمنت من توان در تعمیرات هجیم استفاده نمود تا در هنگام جوش کانکریت حرارت کمتری ایجاد شده و هجوم کانکریت کمتر باشد.

- سمنت نوع ۲: سمنت است که در مدت کوتاه بسیار معمولاً در عرض ۱ هفته یا کمتر مقاومت زیادی به دست می‌آورد و مقاومت ۷ روزه آن حدود مقاومت ۲۸ روزه سمنت نوع ۱ می‌باشد. این نوع سمنت نسبت به سمنت نوع ۱ در هنگام جوش کردن حرارت پیشتری تولید می‌کند. از این سمنت وقتی استفاده می‌کنند که بخواهند زود تر از معمول قالب را پرداخته و کانکریت را مورد استفاده قرار بدهند. در هوای سرد نیز می‌توان از این سمنت استفاده کرد تا مدت زمان لازم برای محافظت کانکریت ریخته شده کوتاه تر شود. گرچه با بکار بردن مخلوط پر سمنت تر با سمنت نوع ۱ هم می‌توان کانکریتی تهیه کرد که در مدت کوتاه مقاومت پیشتری کسب کند ولی سمنت نوع ۲ همین کار را به نحو بهتر و با صرفه تر انجام می‌دهد. سمنت نوع ۳ را سمنت زود گیر هم می‌گویند.

- سمنت نوع ۴: سمنت است که هنگام جوش حرارت خیلی کمتری تولید می‌کند و مورد استفاده آن جایی است که شدت و مقدار حرارت تولید شده اهمیت دارد. کانکریت که از این سمنت ساخته می‌شود و بطور آهسته به مقاومت آن افزوده می‌شود یعنی دیرتر جوش مینماید. موارد استفاده اصلی این نوع سمنت در ساختمان‌های هجیم کانکریتی است. در ساختمان‌های هجیم چون سدهای وزنی کانکریتی به علت هجوم زیاد کانکریت افزایش درجه حرارت ناشی از گرفتن کانکریت می‌تواند پسیار زیاد و خطیرناک شود. برای پایین نگه داشتن درجه حرارت سمنت، نوع سمنت ۴ که به آن سمنت دیرگیر نیز می‌گویند به کار می‌رود.

- سمنت نوع ۵: سمنت ضد سولفات‌ها یا نوع ۵ وقی به کار می‌رود که کانکریت در تعامل شدید با سولفات‌ها قرار داشته باشد از این سمنت اساساً وقتی استفاده می‌شود که خاک یا آب زیر زمینی که در تعامل با ساختمان کانکریتی قرار دارد مقنطر زیادی املاح سولفات داشته باشد. سمنت نوع ۵ دیرتر از سمنت معمولی جوش مینماید.

نموده و در ترکیب مخلوط آنها در نظر گرفته می‌شود این امر باعث می‌گردد تا از چسبیدن سریع محصولات کانکریتی جلوگیری بعمل آید.

رایج ترین نوع کوره‌های سمنت پزی در سال ۱۸۸۵ میلادی توسط شخص بنام فریدریک راسوم در انگلستان ثبت شد با پیشرفت علم و دانش این نوع کوره‌ها تقریباً در تمام نقاط جهان از جمله در امریکا نیز ساخته شد که ظرفیت این کوره به ۵ تن در روز می‌رسید ولی ظرفیت کوره‌های فعلی ۱۰۰۰۰ تن در روز را دارا می‌باشد.

### مواد تشکیل دهنده سمنت پورتلند

باید توجه نمود رایج ترین و پُر مصرف ترین سمنت مورد استفاده در صنعت ساختمان مازی اعم از پل، تونل، وله مازی، تعمیر و غیره همان ساختمان پورتلند است. موادیکه برای پختن سمنت در کوره استفاده می‌شوند از دو ماده اصلی تشکیل شده‌اند: خاک رس، سنگ آهک. ولی اگر بخواهیم بطور مجزا مواد تشکیل دهنده سمنت را مطالعه نماییم عبارتند از: آهک زندگ سیلیس، اکسید الومینیوم، اکسید مگنیزیم و مولاد دیگر.

**سمنت‌های معمول در افغانستان به شرح ذیل می‌باشند:**

- سمنت نوع ۱: این نوع سمنت که به سمنت پورتلند معمولی نیز موسوم می‌باشد که برای مصارف عمومی، هیچ نوع مشخصات خاص از کانکریت در نظر گرفته نشده است. این نوع سمنت فرایان تر از مایر انواع سمنت می‌باشد از این نوع سمنت در ساختمان پایانه رو هله رو سازی جاده هله پل های کانکریتی، راه آهن مخازن، تل های آب و ملات ساختمان‌های بنایی استفاده می‌شود بطور کلی این سمنت در تمام مواردیکه کانکریت در خطر مجاورت با سولفات‌ها نباشد و یا حرارت ایگیری سمنت باعث افزایش نا مطلوب درجه حرارت کانکریت نشود مورد استفاده قرار می‌گیرد.

- سمنت نوع ۲: این نوع سمنت نوع مرغوب تری است و در مواردی که در مقابل حمله سولفات‌های معتدل احتیاط لازم باشد به کار می‌رود. سمنت تیپ ۲

# په چاپېر پال کې د خنکلونو اهمیت



ناروخيو سبب ګرځي، همدارنګه د خنکلونو قطع کول او به خرڅایونو کې د خارویو دحد شخه زیات خروول د دی سبب ګرځي چې نباتي پوښ (Plant Cover) له منځه ولاړشی او به سېږو دېښتو بدل شی. چې په پایله کې د اورجېت او پادونو په ترڅ کې د کروندو د خاوری پاسنۍ برښه چې پېږازه (Fertile Soil) ده یو خای شخه بل خای ته لېډول کېږي، چې د کرنيزومحصولاًنو کېچه کې کموالي رامنځه کېږي. همدارنګه خرګندنه ده چې خنکل د ونو، بوټو او ژونديو ژوټو دراټوليدو خای دي. چې یو پړل پاندۍ افیزی لري چې په پایله کې، د خهل خان او راټلونکي نسل نهاره د ژوندانه شرایط برافروسي. خنکل د ژوندانه د چاپېر پال یو دا رسی مېستم دی چې پېڅله تنظیميوي او په ترکیب کېږي وئي، بوټي، واټه، او به او هوا برخه لري. همدارنګه په چاپېر پال کې د خنکلونو اهمیت په لاندۍ ډول پهولکېږي.

خنکل په زیاته کېچه د هواخاوری او دوري پاکوي او د سهرې دلو مختبيوي بي کېږي. چې پدې هکله په المان کېږي خونې پهولۍ ده چې هله په پهارکې دخاورو او د دروو د ذرات (Particulate matter) شمیر (PM<sub>2.5</sub>) د

په اوستي عصر کې انسان د طبیعت لوی دېمن بلل کېږي، دا خکه چې همدی انسانو تل هڅه کېږدله چې دخېلو ګټو نهاره په طبیعت کې لام و هنې وکړي. د همدی لام و هنټو په پایله کې پی خجل چاپېر پال زیانمن کړي دي، او د چاپېر پال ککړتیاوی پی رامنځه کړي ده. دلوټو کارخانو په جوړولو، د خنکلونو قطع کول، د مرغو او ماشین الاتو زیات استعمال، د زهړجنو ګازونو او لوګړو مرسته پی، چاپېر پال ستوزون کېږدی. دا رنګه پی مسویله لام و هنې په طبیعت کې چاپېر پال اغیزمن کړي، چې په پایله کې پی د چاپېر پال د اوږو، خاوری او هوا ککړتیاوی رامنځه کړي، خرګندنه ده چې د صنعت د ګنجي اخېستنی په پایله کې د کاربن داکساید او میتان ګازونه زیاترالی مومن او همدارنګه هر کال په فابریکو کې د تیلو داستعمال او د ډېرسکرو د سوزیدو له کبله (۹۰۰۰) میلونو تنو شخه زیات کاربن داکساید هوانه استول کېږي، چې د هوا د ککړتیا سبب ګرځي. دغه ککړتیا د باران د اورجېت په پایله کې د باران له خاله ګو سره خمکي ته رابنکه کېږي، او د ډول ډول ناروخيو لکه پوستکي سرطان، دستر ګو ناروخي او دا رسی نورو

کراوه ویلی کبیری، چې به پایله کې د خمکی د لائندۍ اوپاسنې یوو د اووو به کجه کې زیاتوالی رامنځته کبیری، چې داعمل دا سانانو په ژوند، اوچاپېړمال پاندي خورا مشتې اغیزې لري.

خنګلکونه د هوا د تودوښي (Temperature) ټیه کجه لور وی او د دوام موده یې را کموي، او پرڅلاف د شاخو خوا سیمو د هوا ډیږي، لوری تودوښي (Temperature) کجه راټښوی، چې به پایله کې د خنګلکونه دا خاصیت دی چاپېړمال د هوا په تنظیمولو کې مشتې اغیزې لري.

خنګلکونه کولای شی دهوا د کاربن دای اکساید او اکسیجن په ترکیب پاندي، کوم چې د نباتانو د تنفس (Plant Respiration) په نتیجه کې ازادېږي، اغیزې ترسره کېږي. خنګل د هوا اکسیجن ایونايز کوي او کجه یې د سنترونو د هوا په پرتله ۳-۲ خلی او د بارونو د هوا په پرتله ۱۰-۵ خلی زیاته وی. دیادونې ورده چې ایونايز شوی اکسیجن یې یولوژکی اغیزې لري او دا سانانو د روغتیا لپاره دېر ګټه ور ګټل کبیری. په دی هکله په ثبوت رسیدلی ده چې د خنګلکه په هريو سانتي متر مکعب هوا کې د اکسیجن ( $O_2$ ) د ایونونو شیږ ۲۰۰۰-۲۵۰۰ ایونه وی، په صنعتي فابریکو کې ۲۲۳ ایونه او د هستوګتني، په کوروونو کې ۲۵-۳۰ ایونه وی. دیادونې ورده چې که دهوا په هريو سانتي متر مکعب کې لو تر نړه د اکسیجن ( $O_2$ ) ۵-۷ ایونونه شتون ولري، تر هنې انسان کولای شی دهوا شنځه کته واخلي، خو دروغتیا لپاره یې زیان رسونکن دي.



اور ګاډاډي په تم خای کې (PM<sub>2.5</sub>) د بار په خنګل لرونکي سيمه کې (PM<sub>10</sub>) او د خنګلکه تر شا (PM<sub>300000</sub>) ته رسېږي. البه دغه خښه د خنګلکونو ارزښت په بارونو کې په ګوتنه کوي، چې له دی کبله په بارونو کې د خنګلکونو جوړول یو ضروري امر طال کبیري.

خنګلکي ونی دخپلی ودی لپاره یو اندازه اوږو ته ضرورت لري چې له خمکی خښه مې جطبری او د یواس (Evaporation) په پنه یې هواهه استوی چې دا حمل دهوا او خمکی د لند بل (Moisture)، د اوړښت کجه، او د خمکی په مخ د اوږو په نظم پاندي مشتې اغیزې لري.

خښه نو پنډلی ده چې که د خمکی پرمخ په منځنی دول دنیاتي پوشین کجه په سلو کې لس برخې زیاته شی، تو د لند بل کجه یې دو هڅلی زیاتوالی مومن.

دخنګلکی ونر پاسنې برخه په سلو کې ۲۴-۸٪ نېر خو پوری اوړښت په خپلو پاڼو او خانګو کې سانۍ او خمکی ته په سرعت سر د راپړیو تو مخنېږي کوي، په دی توګه له یو خواه د خاوری د تغرب (Soil Erosion) مخنېږي کبیري او له بلی خواه د سیلاپو نو مخه نیول کبیري.

په خنګلکی سیمو کې د راوري اوړښت د خمکی پرمخ د خاړه سیمو په پرتله تر دیری مودی پوری پاتې کبیري، او په کراوه





## اثرات استفاده شامپوهای بدون استاندارد



اکثر شامپوهای دارای فورمول یکسان هستند به جز آنده ایکه با فورمول اصلی شامپو، عصاره گیاهی نیز اضافه می شود شامپو تأثیر چنانی در پوشاگی از ریزش مو تدارد اما بدون شک اثرات مطلوب عصاره های گیاهی موجود در شامپوهای گیاهی را نمی توان تبدیله گرفت و در اثر استفاده مداوم نتیجه مورد نظر را بدست خواهد داد  
اجزای تشکیل دهنده شامپو

- عامل پاک کننده: عامل پاک کننده باعث جدا شدن ذرات چرب و کاهش چربی از سطح مو می شود عوامل پاک کننده علت اصلی به کارگیری شامپو توسط استفاده کنندگان، پهراهگری از خاصیت پاک کننده و پاک کننده کی آن است. سیوم یا همان چربی و چرب از روی مو و کف سر توسط سیستم سورفاکتانت ها برداشته می شوند و در واقع این سورفاکتانت ها برای پاکیزگی ایجاد کف می کنند سورفاکتانتها مواد فعال سطحی هستند که می توانند در سطح خود وارد واکنش شوند و کشش سطحی را کاهش دهند. سورفاکتانتها از ترکیباتی که تحت نام اسیدهای چرب شناخته شده‌اند مشتق می شوند اسیدهای چرب مولای طبیعی به شمار می روند که از منابع مختلف گیاهی یا حیوانی به دست می آیند مواد که امروز به این منظور به کار می روند مشتق از روغن ناریوال، روغن خسته

مو و پوست سر بطور معمول توسط ترشحات غله چربی مربوط، نرم شده و این ترشح چربی از مو و پوست در مقابل تعامل آب محافظت می کند و به موها درخشندگی می بخشد از طرف دیگر این لایه چربی اضرار نیز دارد خاکه دود و آردگی های محیطی تعامل به چسبیدن به آن را دارند بنابر این شامپوی موی سر ترکیب مناسب از مواد پاک کننده اساسی و ثانوی است که به همراه مواد جانبی و کمکی پوست و موی سر را بدون ایجاد اثر نامطلوب پاک می کند و از آسیب رساییدن به کراتین مو و ترشح بیش از حد چربی در پوست و مو و نهایتاً از تحریک های شدید پوستی جلوگیری می نماید لایه بیرونی مو مشکل از سلولهای بلند و باریک استد لایه پوشش مو (Cuticular layer) اینکه بخش کوچکی از حجم مو را تشکیل می دهد، اما وظیفه مهم آن انسجام ماده داخل مو و محافظت از آن است. همچنین چگونگی و حالت این لایه بیرونی اهمیت بسزایی در ظاهر مو و نقش محافظتی آن دارد.

شامپوی مناسب بعد از پاک کردن پوست و مو اثر نامطلوب به جا نمی گذارد و باعث برآق شدن موها می شود همچنین موها به راحتی آبکشی شده و شانه می شوند علاوه براین یک شامپوی خوب باعث می شود تا بار الکتریکی در مو جمع نشود (یعنی هنگام شاله زدن موها به هوا بلند نشوند) بالاخره شامپو نباید باعث تحریک چشم و پوست شود

مواد نگه دارنده محافظتی نیز به شامپوها اضافه شود در گذشته از مواد مانند فورم الکلیهای استفاده می‌شد که به دلیل سرطان زایی مصرف آن منع شده است. پکی از عالی که بعضی از افراد به برخی شامپوها حساسیت نشان می‌دهند آفریزی به مواد نگه دارنده شامپوها است.

- مواد جانبی تشکیل دهنده شامپو: عامل صدفی کننده (مانند اتیلن گلایکول) به شامپو حالت و شکل صدفی می‌دهد
- عامل غلیظ کننده: عامل غلیظ کننده (مانند نمک خمام) باعث غلیظ شدن شامپو می‌شود
- عوامل دیگر: عواملی که در بالا ذکر شد، مواد تشکیل دهنده عموم شامپوها می‌باشند اما علاوه بر این مواد گاهی مواد دیگری هم به شامپوها زده می‌شود که ممکن است خواص آنها تفاوت کند.

خرما یا روغن دله سویا است. مواد دیگری نیز برای افزایش قوام شامپوها مورد استفاده قرار می‌گیرند

- عامل تقویت کننده گفته: عامل تقویت کننده کف مانند بتائین باعث ایجاد کف غلیظ و مقاوم می‌شود
- عامل حالت دهنده: عامل حالت دهنده مو باعث می‌شود مو به آسانی شانه شود این مواد به شامپو اضافه می‌شوند تا ضمن کم شدن آثار منفی سورفاکتانت‌ها، باعث افزایش حالت پذیری و پهلوی وضعیت موها شوند این عوامل عبارت‌اند از: پولی‌میرهله، سیلیکون‌ها و آمنیکسیدهای
- عامل نگهدارنده: عامل نگهدارنده شامپو را در مقابل مواد آبود کننده‌ها محافظت می‌کند از آنجا که قسمت عده شامپوها را آب تشکیل می‌دهند جهت پیشگیری از آبده شدن شامپو توسط بیکروب‌ها و قارچ‌ها لازم است





انتخاب شود می‌تواند به خشک شدن و مکدر شدن موها منجر شود

به گلته متخصصان پوست و مو شامپوهای از نظر خواص اضافهای که به آنها نسبت داده می‌شود، هیچ تفاوتی با هم ندارد و اضافه کردن خواص چون ویتامین‌ها یا عصاره گیاهان به آنها چیزی جز تبلیغات غیرواقعی نیست.

هیچ شامپویی به رویش مو منجر نمی‌شود همچنین شامپو قادر به رسالتن ویتامین و پروتئین به پوست سر و ریشه موها نیست. شامپو بطور کلی از ترکیب مواد فعال سطحی که اغلب از سودیم لاوریل سلفیت sodium lauryl sulfate و یا سودیم لاوریت سلفیت sodium laureth sulfate به همراه مواد فعال سطحی کمکی اکثراً با cocamidopropyl betaine در اب بخاطر سختی و چسبیدگی مایع ساخته شده است. توکیب اساسی دیگر شامپو نمک سودیم کلورايد جهت استفاده درست لزوجیت viscosity محافظه و خوشبوی fragrant می‌باشد.

سودیم لاوریت سلفیت sodium laureth sulfate از روغن ناریال بدست آمده و چهت نرم ساختن آب و کف استفاده می‌شود. سودیم لاوریل سلفیت sodium lauryl sulfate باشکل طبیعی از روغن ناریال بدست آمده و چهت پاک نمودن و جلوگیری از تغیرش استفاده می‌گردد.

به دلیل وجود برخی ناخالصی‌ها یکی از دلایل مهم حساسیت‌های پوستی و ریزش مو به کیفیت سدیم لاوریل ایترولوگات مصرفی در شامپو مربوط می‌شود حال اگر این ماده دارای ناخالصی‌های بیش از حد مستدرد جهانی باشد موجب خارش سر و ریزش مو و تحریکات پوستی می‌شود و اگر از میزان معینی بیشتر باشد سرطان زا نیز به شمار می‌رود در بروزه تولید سودیم لاوریل ایتر سولفیت ماده‌ای خط‌زنک و سرطان زا به نام نای اکسان آزاد می‌شود که در ابتدا به صورت گاز بوده و پس از تولید به صورت محلول در کنار اجزای دیگر باقی خواهد ماند.

(ادامه دارد)

### الواع شامپو بر اساس نوع مو

شامپو بر اساس نوع مو به سه دسته تقسیم شده است:

- چوب
- معمولی
- خشک

### شامپوهای طبی

گفته شد که کارکرد و توانایی شامپوهای مختلف در حفظ موها تفاوت زیادی ندارد اما برخی از شامپوهای ساختمان متفاوت دارند و کاربردهای آن مخصوص است، مثل شامپوهایی که جنبه دارویی و طبی دارند از جمله این شامپوهایی می‌توان به شامپوهای ضد التهاب و ضد جوش، شامپوهای ضد قارچ و ضد شوره، شامپوهایی درمان کننده جوش سر و شامپوهایی لایم دهنده پوست و تسريع کننده ایجاد بافت اشاره نمود شامپوهای از نظر خواص هیچ تفاوتی با هم ندارد و اضافه کردن برخی خواص به آنها چیزی جز تبلیغات غیر واقعی نیست.

### خواص مشابه شامپوها

شامپوهای دارای خواص مشابه اند بنابر این برخلاف خواصی که به آنها نسبت داده می‌شود، با هم تفاوت ندارد شامپوهای ویتامینی قادر به انتقال ویتامین‌ها به ریشه موها نیسته چراکه مولیکول‌های ویتامین درشت و از منفذ طبیعی پوست سر قابل جذب است. ویتامین‌ها تنها از طریق داروهای خوارکی و تزریقی قابلیت انتقال به ریشه موها را دارد.

عصاره گیاهانی که در شامپوهایی کار گرفته می‌شود علی مراحل تولید شامپو در کارخانه تحت حرارت زیادی قرار می‌گیرد و از بین می‌رود. به همین دلیل برتری شامپوهای گیاهی بر کیمیایی به دلیل داشتن خواص طبیعی گیاهان از نظر علمی و لقیت ندارد. تاثیر واقعی شامپو چیزی جز شوینده که می‌تواند میکروبیه چربی، گرد و خبار و پوستهای سر را بخوبی از بین برد و موها را تمیز کند نیست. پس اصلی ترین کاری که شامپو انجام می‌دهد شویندگی است. شامپو به عنوان شوینده که میزان تیزیت آن با پوست سازگار است، پیشترین شوینده موهایی کیفیت تلقی می‌شود اما همین ماده شوینده اگر متناسب با جنس موهای هر فرد



## مدیریت و رهبری



در این مقاله تعاریف از رهبری و مدیریت، خصوصیات رهبری و مدیریت بطور جداگانه مورد ارزیابی قرار گرفته است. در اخیر پارامتر های (عامل هاییکه بر چگونگی انجام کاری تأثیر میگذارد) مورد نیاز آنها بررسی شده تا برای حصول نتیجه که آیا یک مدیر باید رهبر هم باشد و یا من تواند با مدیریت، رهبر به اثر پخش سازمان بیانجامد و مدیریت موفق را در سازمان ارائه دهد.

### مفهوم مدیریت و رهبری

در همه جا موقعیت های رهبری بیش از آنچه را که شما حدس می زلید، وجود دارد هنگامیکه احساس آماده بودن کردید مطمئناً یکی از این موقعیتها در پیش خواهد بود. باید توجه داشت که نیاز بزم به رهبری، محدود به دنیای سیاست، تجارت و صنعت نمی شود در زمینه های دیگر مانند شوراهای سازمانهای مذهبی، تجمعات و گروههای داوطلب نیز نیاز آشکاری به رهبری احساس می شود به هر حال باید اقرار کرد که بحران رهبری لمری واقیست و دلیل وجود ندارد که شما از این فرض استفاده نکنید.

رهبری چاله یک طرفه نیست که تاثیر و تاثیر یک نفر بر بقیه بیشتر از دیگر طرف باشد بلکه چاله ایست دو طرفه که بین رهبران و پیروان تبادلات دائمی و تعاملات مناوم و همیشگی

برای اینکه یک سازمان به اهداف عالی خود دست یابد باید به دو مقوله "رهبری" و "مدیریت" توجه داشته باشد. چرا که در جهان صنعتی امروز صرفاً برخوردار بودن از مهارت های مدیریتی برای موفقیت یک مدیر کافی نیست، بلکه مدیران باید شناختی اساسی از تفاوت میان "مدیریت" و "رهبری" داشته باشند و بلند چگونه این دو فعالیت برای تحقق موفقیت سازمان با هم ترکیب شوند.

در یک سازمان با وجود تفاوت عده بین "رهبری" و "مدیریت" ارتباط تنگاتنگی بین آن وجود دارد؛ یک رهبر می تواند مدیر باشد و یک مدیر نیز می تواند "رهبری" کند عکس این قضیه نیز صادق است؛ یعنی یک فرد می تواند دارای هنر "رهبری" باشد بدون اینکه قادر باشد هدفهای سازمانی را تحقق بخشد (مدیر نباشد) و یا اینکه یک فرد ممکن است مدیر منظم باشد ولی کارکنان از روی ترس و اجرار وظایف خودشان را انجام دهند (رهبر نباشد).

نکته قابل توجه این است که بدایم مدیریت و رهبری چیست و چی تفاوت های بین آنها وجود دارد؟  
کدام مهتراند و کدام یک زیر مجموعه دیگری است و اصولاً این دو چه پیوستگی هایی باهم بلند همواره مورد بحث بوده است.



تهذید یا استفاده از نور آلان را کنترل کرد و دسته دیگر کارمندان هستند که احسان کار برای آن‌ها مثل استراحت و بازی یک امر طبیعی است. این چنین کارمندان نسبت به کارشان احسان مستولیت و توان پادگیری را دارند؛ که به اعتقاد همه کارمندان دسته دوم بیشتر مورد قبول سازمان‌ها، شرکت‌ها و مردم هستند.

### تعویض رهبری

پروسه نفوذ بالای دیگران و تشویق آنها برای همکاری با یکدیگر در جهت تحقق هدف‌های گروهی، را "رهبری" می‌گویند یا من توان گفتند رهبری استفاده از پروسه ارتباطات در موقعیت خاص برای اعمال نفوذ در میان افراد و جهت دادن آنها به سوی مقاصد مشخص است و یا رهبری پروسه نفوذ بر دیگران است طوری‌که آنها با اشتیاق و جدیت در دستیابی به اهداف سازمان تلاش نمایند.

"رهبری" را اصولاً "هر نفوذ در دیگران" می‌دانند بدین معنی که پیروان بطور دلخواه نه از روی اجبار از رهبر اطاعت می‌کنند بلکه این متظاور از رهبری به طور عام تأثیرگذاری بر افراد و تحرک آنان طوری است که از روی میل، علاقه و با اشتیاق برای دستیابی به هدف‌های گروهی تلاش کنند.



باید برقرار باشد و هر یک به تجربی بر رفتار، کردار و گفتار هم تأثیر می‌گذاردند چرا که نه موقعیت‌ها و نه شخصیت رهبران هیچ کلام ساکن نیستند بلکه مدام در حال تغییر و تحول هستند و هر کدام باید به این تغییر و تحول‌ها خودشان را وفق دهند لذا قضاوت مردم در مورد رهبران خوب زمانی است که مردم انتظار دارند تا حملکرد و هم شیوه عمل و هم نسبت به مقتضیات زمانی هم خوانی داشته باشد.

رهبر خوب و هیریست که نتیجه کار آن مسلوی به شیوه عمل کرد وی باشد و باید به عنوان گیرنده باشد که هرگاه پیام‌های را که از مردم دریافت می‌کند برای آن‌ها چاره‌اندیشی و در رفتارهای بعدی خود جهت پیشرفت جاسعه راه حل‌های پیاندیشید تجربه نشان داده که این پیروان هستند که هم رهبر و هم موقعیت را درک می‌کنند و نسبت به آن‌چه از این دو عامل درک کرده اند عکس العمل مثبت یا منفی از خود نشان می‌دهند هیچ رهبری نباید انکار و ارزش‌های خود را از پیروانش پنهان بدارد زیرا باید با اندیشه و عمل خود آنها را تحت تأثیر قرار دهد خلاصه این که در رهبری مساله بودن یا نبودن رهبر مطرح نیست بلکه همه اعضای گروه تا حدی که دیگران را تحت تأثیر قرار دهند رهبر به حساب می‌آیند.

باید توجه داشت که آموزش مدیریت پهلوان زیرین (تهداب) برای ایفای نقش موفق رهبری بشمار می‌رود ولی با همه اهمیت که مدیریت دارد هیچ‌گاه نمی‌تواند جانشین مهارت‌های رهبری گردد بلکه ادغام این دو است که تلفیق موفقیت امیز را ارائه می‌دهد.

در خصوص مدیریت باید بگوییم که همه انسان‌ها بالفعل می‌توانند با اداشتن یک منصب رسمی ریس شوند؛ اما تعداد کمی از انسان‌ها که دلایل خصوصیات شخصیتی و علمی مدیریت هستند می‌توانند مدیر شوند به همین دلیل است که در کشور ما مدیریت عوام زده شده است و هر کسی با هر تخصص و یا کلاهی بدون هیچ گونه تخصصی ادعای مدیریت دارند. با وجود این‌ها دو نوع کارمند در قبال مدیریت داریم کارمندانی که میل آنها نسبت به کار خود ذاتی و ازی است و این چنین کارمندان از قبول مستولیت خودداری می‌کنند مگر این که با

## تعریف مدیریت

در نوع و شکل مدیریت تأثیر بگذارند. مثل قدرت پاداش و قدرت تنبیه.

### تفاوت مدیریت و رهبری

بسیاری از مدیران سازمان ها از تفاوت میان رهبری و مدیریت آگاهی ندارند و همین امر باعث می شود که در اجرای وظایف سازمانی خود به اشتباه عمل می کنند.

باید توجه داشت که مدیریت با رهبری تفاوت های عده دارد که باید مدیران در اجرای وظایف خود به این تفاوت ها توجه داشته باشند برای آشنایی به چند مورد از تفاوت های بین "مدیر" با یک "رهبر" در یک سازمان ذیلاً آشاره می گردد:

۱. مدیران در پست خود منصوب شده اند آنان قدرت قانونی دارند که اجازه می دهد در موقع ضروری به دیگران پاداش دهند یا آنان را تنبیه کنند در حالی که یک رهبر ممکن است منصوب شده و یا از درون گروه پیدید آمده باشد و این اجازه را نداشته باشد که در موضع ضروری دیگران را تشویق یا تنبیه کند چرا که قدرت قانونی ندارد.

۲. توانایی تاییزگذاری مدیران بر افراد سازمان بر مبنای اختیار رسمی است که از پست سازمانی آنها ناشی شده است در حالی که رهبران من توانند بر عملکرد دیگران تاییز بگذارند بدون آنکه قدرت تاییزگذاری آنان از اختیار رسمی ناشی شده باشد.

۳. مدیر اداره می کند در حالی که رهبر ابداع می کند.  
۴. مدیر ناظارت می کند ولی رهبر اعتماد می کند.

۵. مدیر دیدگاه محدودی دارد ولی رهبر از دیدگاه وسیع برجوخاره است.

۶. مدیر کارها را درست انجام می دهد (کارائی) در حالی که رهبر کارهای درست را انجام می دهد (اثر پخشی).

۷. مدیر افراد را وادار می کند و رهبر انگیزه می دهد.

۸. مدیر کارها را تصحیح می کند و رهبر کارهای صحیح را تأیید و هدایت می کند.

پرسوه برنامه روزی، سازماندهی، هدایت و نظارت بر کار اعضا سازمان و کاربرد تعلیم متابع قبله دسترس برای رسیدن به هدفهای تعیین شده سازمان و "مدیریت" می گویند.

"مدیریت" به عنوان "هنر انجام دادن کارها به وسیله دیگران" نیز تعریف شده است، زیرا که مدیر با اتخاذ تابیری برای انجام کارها توسط دیگران به اهداف سازمان نایبل می شود.

### خصوصیات رهبری

۱. هوش: رهبران معمولاً با هوش تراز پیروان خود هستند زیرا کار رهبری نیازمند تجزیه و تحلیل مشکلات و مسائل پیچیده است.

۲. بیان رسا و شیوا: هر رهبر برای ترغیب پیروان خود باید بیان رسا و شیوا داشته باشد.

۳. وضد اجتماعی و وسعت نظر: خلقت فکری و نفسانی رهبر باید به گونه پاشد که لزحاظ روحی مغلوب ناکامی ها یا مضرور از موقوفیت ها نشود. از این رو باید در مقابل تلاش ها و موانع، قدرت تحمل زیاد داشته باشد، دشمنی و عداوت بادیگران را در کار رهبری دخالت ندهد و در قسمن باید صریح و قاطع، شجاع، قدرت تشخیص، گلشت، ابتکار، گوش دارن، آینده بین و قوه تشخیص، خلقت گنلار و با مستولیت بالش تا بتواند با مردم ارتباط برقار کند.

### خصوصیات مدیریت

۱. ساخت شخصیتی: اشاره به عوامل چون شجاعت، اعتماد به نفس، سخنوری و رهبری دارد به سلامتی روانی و جسمی مدیر تأکید دارد.

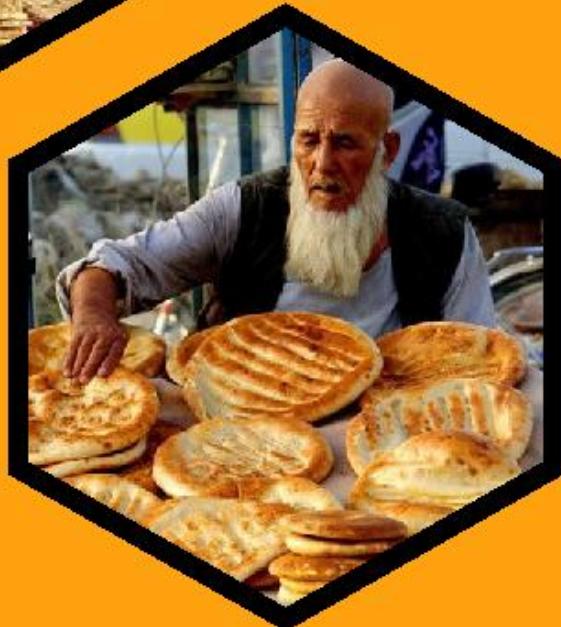
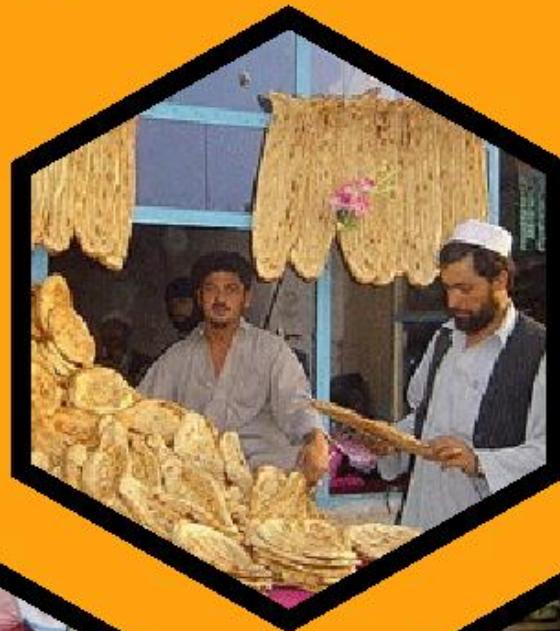
۲. ساخت تخصصی: مدیر باید در رشته مدیریته داشش و آگاهی لازم و سواد مدیریت داشته و در کارش متخصص باشد.

۳. قدرت: قدرت یک مدیر در یک گروه یا سازمان اجتماعی از متابع مختلفی سرچشمه می گیرد که هر یک از آنها می توانند





ستندرد



از دوربین





## کرم ابریشم پرورش تاریخچه و



- تخم
  - کرم
  - بیله
  - پروانه
- تریه کرم ابریشم در حدود ۲۵۰۰ سال قبل از امروز در چین آغاز گردید اما در افغانستان از ۲۵۰۰ سال به این طرف پیشتر درین مردم به شکل عنعنوی رواج داشته و در آغاز به صورت خیلی ابتدایی بود.

در فصل بهار از تخم‌ها کرم سیاه رنگی به طول ۱-۲ ملی‌متر خارج شده خیلی سریع رشد می‌کند و از برگ تازه و خشک درخت توت تقدیمه می‌کند بعد از ۳۰ روز رشد کامل پیدا کرده و در این مدت چهار بار پوست لخته و طول آن به ۸۰ ملی‌متر می‌رسد.

پس از این تکامل کرم آمادگی رسیدن پیدا کرده میل اش به غذا قطع می‌شود و شروع به رسیدن می‌کند و از دو متغیر زیر دهان خود مایع مقاوم را بدون قطع شدن با حرکت سر به عقب پرس می‌کند به طور همزمان مایع چسبناکی به نام صبح رسیدن نیز خارج می‌شود و مایع لولی را که بر اثر هوا ساخته شده احاطه می‌کند و باعث چسبندگی دو نخ به یکدیگر می‌شود.

مردم کشورها تقریباً از پنجاه مال قبل از میلاد تا امروز با تار و تکه‌های ابریشمی آشنا بودند. در زمان فرماتروانی سلسله کوشانی‌ها تریه کرم ابریشم از رونق خوبی برخوردار بوده و همچنان یافطه‌ها در مورد ترویج و پیشرفت این صنعت توجه خاص داشتند. تخم کرم ابریشم در زمان ساسانیها وارد هرات گردیده و از آن زمان تا آکنون صنعت ابریشم درین منطقه وجود دارد. هرچند تریه کرم ابریشم در افغانستان سابقه طولانی دارد ولی تا هنوز از همان روش‌های قدیمی و عنعنوی استفاده می‌گردد.

**تنهیه نخ ابریشم**  
رسیدن نخ ابریشم در چهار مرحله تکمیلی صورت می‌گیرد که عبارت است از:

تربیه کرم پیله موسمی بوده در اولیل بهار تربیه من شود دوران تربیه کرم پیله یا کرم ابریشم تا زمانیکه سر حاصل می آید و به اصطلاح زنده می گردد مراحل را می می کند.



بعضًا تصور می نمایند که فقط ۱۰۰۰ تا ۲۰۰۰ توت می توان کرم ابریشم را تربیه نمود اما این یک مقدار بزرگ توت می توان کرم ابریشم را تربیه نمود اما این کار غیر ممکن است زیرا این حشره از هزارها سال به این طرف طوری به نفع بشر پرورش یافته و اهلی گردیده است که کاملاً از سایر حشرات متفاوت است. کرم ابریشم کاملاً مغکی به انسان بوده و قبل از افتاب به پرورش آن لازم است تا به تمام خواص و خصوصیات آن بپریم.

با های کرم ابریشم قلبیست آنرا نداشته که حشره را در بالا رفتن از درخت توت باری دهد تا از برگهای تازه تقدیم نماید همچنان قدرت خوبیدن کرم ابریشم بقدر ضعیف می باشد که هرگاه خدا به اطراف آن قرولو داشته باشد آنرا پیدا کرده نمی تواند درحالیکه سایر حشرات تا که زنده اند از جستجو غلنا دست بزنی دارد.

با وجودیکه کرم ابریشم یک میزان بوده و دوران حیات آن ممکن به انسان است حس شامه آن موجودیت بزرگ توت را از فاصله حتی یک ساعتی متوجه کرده نمیتواند و باید بزرگ توت پسیار تزدیک به دسترس آن قرار داده شود. ولی سایر حشرات که دلایی یک یا چند میزان اند به اسانی و به میکانیزم خاص

کرم پیله اینجا نخ ها را بر روی یکدیگر قرار داده و آن را به صورت سطح در می آورد و بعد از رسیدن به صورت دوک مائند (spindle) صورت می گیرد و کرم پیله که خود داخل پیله قرار گرفته به صورت پروانه تکامل می کند پس از آن برآنها مابع خورنده می از خود خارج ساخته و پیله را از انتهای یک طرف سوراخ کرده و از آن خارج می شود و چنگکبری پروانه ها شروع می شود بعد پروانه های مذکور می شوند و پروانه های مونث ۶۰۰ الی ۷۰۰ عدد تخم بر جای می گذارند و می مرند.

برای به دست آوردن نخ ابریشم یکسره پیله ها را فوراً پس از پایان عمل رسیدن توسط هوای داغ یا بخارحرارت می دهند و به این ترتیب کرمها داخل آنها کشته می شوند و بعد پیله ها را داخل آب داغ می ریزند تا صمع (سریسین) آن نرم شود و با هر سه به آنها ضربه می زنند تا سرخ پیدا شود. آنگاه تعداد چند رشتہ از پیله را (۳ - ۸) به دور استوانه می پوشاند هر یکه طاری ۱۰۰۰ الی ۳۰۰۰ متر نخ به وزن ۱ گرام است که اغلب فقط ۷۰۰ - ۹۰۰ متر آن قابل پوچیدن است و بقیه به صورت عدم یکسانی توسط صمع به هم چسبیده امکان بازگردان وجود ندارد. نخ های ابریشم خیلی سیک و براق بوده و کشش آنها زیاد و مقاومت آن در برای پارگی و چمنک شدن بالا و برای انواع منسوجات مورد استفاده قرار می گیرد در صفت برای علیق کودن کیل ها، تهیه پرداشت و غیره مصرف می شود ابریشم خام به رنگ سفید یا زرد است در این حالت براق نیست و این امر به دلیل ناصاف قرولو گرفتن سریسین بروی نخ است که باعث اتمکاس عدم یکسانی نور می شود ولی بر عکس ابریشم صمع گیری شده به علت سطح صاف براق است. ابریشم خام شامل مواد زیر است:

۷۲ - ۸۰٪ فایبرین (مواد تشکیل دهنده ابریشم)

۱۹ - ۲۸٪ صمع سریسین

۰.۵ - ۱٪ مواد چربی

۱ - ۱.۴٪ مواد معنی و رنگ



پیله وران براین باوراند که از نظر کیفیت ابریشم تولید شده در داخل کشور در مقایسه با ابریشم بعضی کشورهای دیگر به دلیل شرایط مساعد محیط از مرغوبیت خاص برخور دارد.

هم اکنون در افغانستان و به ویژه در ولایت هرات با آن که کارخانه مججهز برای تولید کالاهای ابریشم وجود ندارد اما با استفاده از کارگاه های شخصی شماری از مردم به بافت کالاهای ابریشمی چون دستمال، شال، لباس، قالین های ابریشمی و دیگر اجتنام ابریشمی مشغول اند کارکونه مدت پرورش کرم ابریشم و پیله وری علاوه بر تقویت اقتصاد خانواده ها در رونق صنایع دستی کشور از جمله قالین های ابریشمی نیز حائز اهمیت فراوان میباشد.

میتوانند غذای شان را به آسانی پیدا نمایند با وجود داشتن جوره بال ها شب پرک ابریشم قدرت پرواز را ندارد با وجودیکه پروانه های مذکور نسبت به موئیث فعالتر می باشد با آن هم حتی یک سانتی متر از زمین بلند شده نمی توانند خلاصه کرم ابریشم کاملاً متکی به انسان بوده و در تر بیه آن وقت زیاد لازم است. این حشره در طبیعت قدرت زندگی را نداشته و اگر به حال خودش گذاشته شود از بین می رود. متخصصین پیله وری در تربیه و پرورش کرم پیله عوامل چون تقدیمه مناسب کرم پیله درجه حرارت مناسبه رطوبت و رعایت نمودن حفظاً الصحه محیط، خیشاوه و پاک کاری بستر کرم ها و ضد عقوض نمودن آنها را از عوامل مؤثر محصول دهن بہتر و بیشتر کرم ابریشم می دانند.



پرلپس

# په سرو زیره موکبی د هنوساتنه



## (Air Cold Storage)

دا زیرمې د خمکي د سطحي لاندي دکوتۍ ۶ به جوړوي. دا کوتۍ د خمکي د سطحي سره اوهم د خمکي سطحي ته نودي کوچني کړکې لري. دسری هوا زیرمه زموږ په هیزاد کې اومن هم په دیره لمړنۍ ډنه رواج لري چې د میدان وردګ په ولاست کې دير بڼو له همدي دول زیرمو خنځه کېټه اخليدځه زیرمې په معمولي دول په داسې ینه ډیزاین کېږي چې دهري خونې اوږدوالي ۱۰ متره سوره یې ۴ متره او جنکوالی یې له هڅخه تر ۳۰ متره پوری په نظر کې نیوں کېږي. کېډائي شي چې ذکر شوي اندازی دخای د زیاتوالی او با کمولی په امامن تغیر و مومن خو خومړه چې خونې په کوچني اندازه جوړي شي داسې خونې په لو وخت کې سړيو او د زیاتي مودي لپاره سره هوا سائلي شي.

په دی دول سرو زیره موکب کونې خمکه همواره او سمنت کېږي او کله چې دشېي له پلوه د چاپيریال تودو خنې تېټه شي نو کړکې پرانسل کېږي تر خو سره هوا کونې ته ور تنوخې کله چې د ورځي لخوا د چاپيریال تودو خنې د کړتې له تودو خنې خنځه لوره شي نو یا یېره کړکې تړل کېږي تر خو د تودي هوا د ورنټو تلو خنځه مخنیوی وشي.



کنترول شوي وي د کارين داي اكسايد او اکسیجن غلظت هم کنتروليسي، دا دول زيرمي به مجهزو ترماميترونو او Hygrometer سبال ويچي به زيرمه کي د تودوشی درجه او در طورت اندازه کنترولوي.

سره له دي جي ددي دول زيرمو هوا او نسبتي لنه بل به بنه توگه نشي کنترول کيدلای خو يا هم دا دول سري زيرمي د انرژي لگبست ناري. او د منو د ساتني لپاره مناسب او اقتصادي بر پيش.

د منو خيني دولونه لک (McIntosh) او (Yellow Newton) به آنېه تودو خه يعني د ساتني ګريله به صفر درجه کي په خيني فزيالوژيکي تارو غيو اخه کوي. نو له دي کبله نوموري ميوې باید به یوه اندازه لوره تودو خه د ساتني ګريله له ۳ خنه تر ۵ درجه پوري وسائل شي. خو په داسې لوره تودو خه کي د نومورو منو د تنفس عملې چمک کوي او نوموري مني د او رو دي مودي لپاره نه شي سائل کبداي. ددي لپاره جي دا دول مني د او رو دي مودي لپاره وسائل شي برسيره په تودو خه د سرو زيرمو د کارين داي اكسايد او اکسیجن غلظت هم کنتروليسي. بر سيره پر دېچي د دا دول زيرمو يهه ديره لوره وي خو کولي شي تر ۷ مياشتو پوري مني به کي وسائل شي.

البه د نوي په نورو سيمو کي د سري هوا زيرمي د خمسکي د سطحي د پاسه هم جوړيږي، ددي دول زيرمو، چت او دیوالونه د تودو خه د جربان مختيونکي توکي لري. سيره پر دید نوموري خوني په یوه خنده کي د هراد ورنتو لوړه وي او په ډله خنده کي د هوا د وټلو یوه بادپکه وي جي په زيرمه کي هوا په بنه دول سره ventilation لرونکي ويچي په زيرمه کي هوا په بنه دول سره کنترولوي شي.

-کنترول شوي اتموسفير لرونکي سره زيرمه (controlled atmosphere storage)

پنهاني دول سرو زيرمو کي برسيره پر دېچي تودو خه

شماره	د منو دولونه	د کارين داي اکسايد پورې	داکسیجن یوسلمه	په ساتني ګريله سره تودو خه
۱	McIntosh	۲ خنه تر ۵ پورې	۳	۳۵
۲	Cortland	۲ خنه تر ۵ پورې	۳	۳۵
۳	Delicious	۵ خنه تر ۳ پورې	۱۵	۱۱۱ له صفر خنه تر ۳
۴	Golden delicious	۱ خنه تر ۲ پورې	۲	۱۱۱ له صفر خنه تر ۳
۵	Northern spy	۲ خنه تر ۳ پورې	۳	صفر
۶	Jonathan	۳ خنه تر ۵ پورې	۳	صفر
۷	Stayman	۲ خنه تر ۳ پورې	۳	۱۱۱ له صفر خنه تر ۳
۸	Rome beauty	۲ خنه تر ۳ پورې	۳	۱۱۱ له صفر خنه تر ۳
۹	Yellow Newton	۷ خنه تر ۸ پورې	۲	۱۱۱۳ خنه تر ۳



## هزارمه کولو ترمه د هزوونو اړنهاوې

۶- د هنود زيرمه کولو اړتیادي به کترول شوي الموسفیر  
زيرمه کېي

۱- چېکه سره هوا: دا د هنود هزوونو یوه دامې طرقه ده چې  
هم په سرو زيرمه کېي اوهم په ترانسپرېتی وسايلو کېي کارښلې  
شي.

په دي طرقه کېي د یو ماشين پواسطه سره هوا په ديره چېکټا  
د هنونه سطحي سره په هناس کېي راشي او هنري په ديره  
وخت کېي هزوونې شي.

۲- د واکیوم استعمال: دا یوه دامې طرقه ده چې لومړۍ منې  
په ترل شوو لوپنور کې خای په خای کېږي او پیا وروسته د  
واکیوم (vacuum) پواسطه د نومرو و لوپنور او میرو خنځه  
هوا خالي کېږي چېي پدلي اساس د هنونه سطحه فشار کېږي  
او هر خومړه چېي فشار تېټوي تو په هماغه اندازه د اوږود  
جوښیدلو اندازه هم کېږي.

کله چېي منې په سرو زيرمه کېي زيرمه شي تو په هنري کېي د  
تنفس عملیه ادامه لري خکه چېي د هنري انساج ژوندي وي د  
ژونديو انساجو د تنفس د عملی په وخت کېي د شکري یوه  
اندازه ارزېي د حرارت په دول آزادوي.

هنه وخت چېي د چاپریال تودوځه د ساتني ګرید تر ۳۹  
دوجو پوري لوره شي تو د تنفس په عملیه کېي هم چځکړالی  
راشی. کومه تودوځه چېي د هنود تنفس د عملی پواسطه په  
زيرمه کېي منځ ته راځۍ هطي ته ژونلوا، تودوځه (vital  
(heat راځۍ، چېي د هنود ساتني په وخت کېي پايد ديره زبانه  
پاڼله ورته وشي.

د تازه سیرو د تنفس اندازه د تودوځي د اندازې، سره مستحبې  
امېکي لري. د مثال په چول د ساتني ګرید هرو لسو درجې  
تودوځي د لوپنور په مقابل کېي د تازه سیرو د تنفس عملیه  
دوه درې خلی زیاتوي. هنه منې چېي د ساتني ګرید په لسو  
دوجو کېي مائل شوي وي د هنر منو په پرللې چېي د ساتني  
ګرید په صفر درجه کېي مسائل شوي وي درې خلی زیات  
تنفس کړي، په هندی چول د ساتني ګرید په ۲۰ درجې کېي  
سائل شوو هنود لسو درجو مائل شوو هنرو په پرللې زیات  
تنفس کړي. هر خومړه چېي منې په زيرمه کېي چېک تنفس  
کړي په هماغه اندازه په زيرمه کېي تودوځه زیاتوي او هر  
خومړه چېي د زيرمه تودوځه زیاتوي په هماغه اندازه د هنود  
ساتني موډه لټديوي. (ادامه لري)

په سرو زيرمه کېي د هنود ساتني په خیتر نورو عواملو لکه د  
ټولیدو په وخت کېي د میوې پوځوالۍ، د ساتني موډعه ټولولو  
او زيرمه د تودوځي ترمیخ توبیدو نهاده سروانو اندازه او  
کړنۍ په یوه درجه تودوځه کېي زيرمه شي او د نومړۍ زيرمه د  
کارښن های اکساید او اکسیجن خلفت کترول نه شي نو په  
هنري کېي دول دول فریالو ژیکي تاروغرافی رامنځه کوي.

## ۷- یځځائي سره زيرمه

یځځائي سیستم د لور فشار په خنځ کېي اړونډا په نلنونو  
کېي د مایع په دول تېټوي او بخیرونکېي برخښي ته خېي چېي  
هلهه یا د نومړۍ اړونډا خنځه د کاندنسر په مرسته تودوځه د  
سرو اوږو پواسطه له سیستم خنځه بهر کېږي او اړونډا بېرته د  
مایع په خانهه خوره کړي چېي پورته ذکر خواړي عملیه بېرته له  
سره پیل او ادامه موږي.

کله چېي منې د دلو خنځه وشكول شي تو پايد سم دلاسه په  
سرو زيرمه کېي وسائل شي. خو خونګه چېي په باځ کېي د هنود  
اتساجو تودوځه د سرو زيرمه د تودوځي په نسبت ديره لوره  
وې تو پدلي اساس دا یوه سره زيرمه ده چېي تودوځه یېي د  
یځځائي د سیستم پواسطه کترول پوری، پوره دامې سیستم  
خنځه هم د کړۍ یېشن یځځائي سیستم (compression Refrigeration system) ده.

ددې سیستم مهمې برخښي کمپرسور (compressor)، کاندنسر (condenser)، بخیرونکېي (Evaporator) او  
احیسونکېي (receiver) تشكیلوی.

پدلي سیستم کېي د کمپرسور وظیفه داده چې له تېټیونکېي  
خنځه اړونډا کاندنسر ته پمه، کړي، تو خو د مایع اړونډا پواسطه  
جلب شوي تودوځه په کاندنسر کېي د سرو اوږو پواسطه له  
سیستم خنځه ویسل مېي.

کاندنسر یوه دنده لري او هنه داده چې د کمپرس شوي اړونډا  
خنځه تودوځه سرو اوږو له کېر، کېر، منې پايد وروسته له  
شکرل او مخکي له زيرمه کولو خنځه د خیتر نورو طبقه  
پواسطه په ديره لوره وخت کېي سري شي او پیا زيرمه شي.



## هترولوژی و واحد های اندازه گیری بین المللی (SI Unit)

به ادامه گذشت

### واحد های فرضی یا اشتراقی



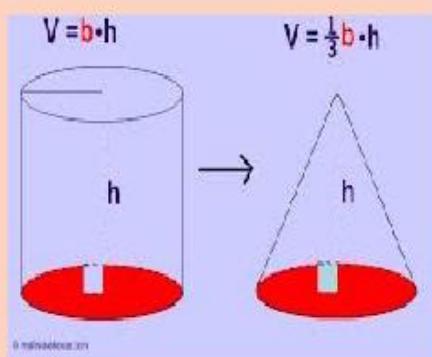
به ادامه واحدهای اساسی و مشتق شده در سیستم متریک و سیستم بریتانیوی در این قسمت میخواهیم به دو کمیت فزیکی دیگر یعنی سرعت و حجم، پردازیم:

حجم

از عنصر لاتین: **V** گرفته شده از واژه **volume**

تعریف:

کمیت است بیان کننده میزان فضای اشغال شده توسط یک جسم، فرمول های این کمیت عبارتند از:



$$V = abh \quad V = Fm \quad V = nRT/P$$

در فرمول های فوق سимвول ها عبارتند از:

**h:** ارتفاع**m:** کلمه مولی**m:** کلمه**F:** نسبت جهانی گاز**F:** نسبت**T:** دما (بر حسب کلوین)**T:** دمای طول**P:** فشار (بر حسب اتمسفر)**P:** فشار

واحد :



واحد آن در سیستم متریک متر مکعب می باشد و سایر واحدهای آن عبارتند از:

- درام - سانتی متر مکعب - پیمانه -

- گالون - لیتر -

- کولرت - پیشت -

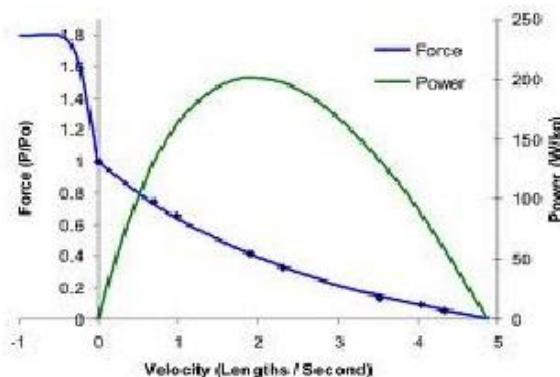
(شتاب است).

## سرعت

سرعت در علم سینماتیک به مفهوم بزرگی سرعت ویکتوری یا جهت دار یک جسم گفته می‌شود. سرعت یک کمیت ویکتوری است و واحد آن در SI متر بر ثانیه می‌باشد. سرعت متوسط یک جسم در واحد زمان، به معنای مقدار جایگذایی صورت گرفته در آن مدت مشخص توسط جسم است. سرعت لحظه نیز به صورت لغت سرعت در صورتی که انتروال زمانی به سمت صفر میل کند، تعریف می‌گردد.

### معادله سرعت زمان:

معادله سرعت زمان معادله ایست که متغیرهای آن ۷ و ۱ می‌باشند و همان معادله شماتیکی است که در شماتیک سرعت-زمان رسم می‌شود و بیانگر سرعت لحظه جسم در هر لحظه است. فرمول کلی معادله سرعت زمان برای حرکت با سرعت ثابت روی خط راست به صورت زیر است:  $v = at + v_0$ ؛ که در آن،  $a$  برابر اکسپلیٹر جسم در لحظه‌ی  $t$ ،  $t$  زمان و  $v_0$  برابر سرعت اولیه جسم است.



## تعریف:

سرعت که با نام ۷ نمایش می‌باید، به صورت مشتق مسافت نسبت به زمان تعیین می‌شود:

$$v = |\mathbf{v}| = |\dot{\mathbf{r}}| = \left| \frac{d\mathbf{r}}{dt} \right|$$

## حرکت با سرعت ثابت:

حرکت با سرعت ثابت یا اصطلاحاً حرکت بدون اکسلیتور به حرکتی گفته می‌شود که در آن جسم روی خط راست و با اندازه اکسلیتور صفر حرکت می‌کند یعنی نزخ تغییرات سرعت آن صفر است. در این حالت شماتیک سرعت زمان به صورت خطی به موازات محور  $\mathbf{x}$ —ولهد بود (شیب خط برابر اندازه‌ی



جیوگ

النظام	واحد الدولي المتر	العنوان	الاختصار	التوضيحات	تحويل إلى أساس متري مكتوب
SI	متر مكعب	m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>	US spelling: cubic meter one kilo liter	١
	سانتيمتر مكعب	cm <sup>3</sup>	c m <sup>3</sup>	US spelling: cubic centimeter one milliliter	٠,.....)
	مليمتر مكعب	mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup>	US spelling: cubic millimeter	٠,.....)
non-SI metric	kiloliter	kl	kL	US spelling: kiloliter one cubic meter	١
		kL	kl		
	liter	lL	L	US spelling: liter one cubic decimeter Triple combinations are also possible. See the full list.	٠,..)
		L			
	centiliter	cl	cL	US spelling: centiliter	٠,....)
		cL	cl		
Imperial & US customary	milliliter	ml	ml	US spelling: milliliter one cubic centimeter	٠,....)
		mL	mL		
	cubic yard	cu yd	cu yd		٠,.....)
	cu مكعب	Cuft (cu foot)	cu ft	The cu footeds will produce cubic foots the plural form.	٠,.....)
	cubic inch	cu in	cu in		٠,.....)



<b>Imperial</b>	barrel	imperial barrel	imp bbl	36 imp gal	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
	bushel	imperial bushel	imp bushel	8 imp gal	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		imperial bushel	imp bu		
	gallon	imperial gallon	imp gal	4,54609 liters by definition, also 4 imp qt or 8 imp pt or 160 imp fl oz Triple combinations are also possible. See the <a href="#">full list</a> .	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
	quart	imperial quart	imp qt	1/4 imp gal or 40 imp fl oz	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
	pint	imperial pint	imp pt	1/8 imp gal or 20 imp fl oz	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
	fluid ounce	imperial fluid ounce	imp fl oz	1/160 imp gal	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
<b>US customary liquid measure</b>	barrel	US barrel	US bbl	31½ US gal used for liquids except for oil and beer (see the <a href="#">full list</a> )	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		U.S. barrel	U.S. bbl		
	oil barrel	oil barrel	oil bbl	42 US gal	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
	beer barrel	US beer barrel (usbeerbbl)	US bbl		<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		U.S. beer barrel (usbeerbbl)	U.S. bbl		
	cup	US cup	cup US	231 cubic inches by definition, also 4 US qt or 8 US pt or 128 US fl oz Triple combinations are also possible. See the <a href="#">full list</a> .	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		U.S. cup	U.S. cup		
	quart	US quart	US qt	1/4 US gal or 32 US fl oz	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		U.S. quart	U.S. qt		
	pint	US pint	US pt	1/8 US gal or 16 US fl oz	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>
		U.S. pint	U.S. pt		
	fluid ounce	US fluid ounce	US fl oz	1/128 US gal	<a href="#">+,-,+,-,+,-</a>





Imperial	barrel	impbbl	imp bbl	36 imp gal	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
	bushel	impbsh	imp bushel	8 imp gal	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		impbu	imp bu		
	gallon	impgal	imp gal	4.54609 liters by definition, also 4 imp qt or 8 imp pt or 160 imp fl oz Triple combinations are also possible. See the <a href="#">full list</a> .	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
	quart	impqt	imp qt	1/4 imp gal or 40 imp fl oz	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
	pint	imppt	imp pt	1/8 imp gal or 20 imp fl oz	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
US customary liquid measure	fluid ounce	impoz (impfloz)	imp fl oz	1/160 imp gal	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
	barrel	USbbl	US bbl	31½ US gal used for liquids except for oil and beer (see the <a href="#">full list</a> )	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		U.S.bbl	U.S. bbl		
	oil bbl	oilbbl	<del>oil bbl</del>	42 US gal	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
	beer barrel	USbeerbbl (usbeerbbl)	US bbl		<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		U.S.beerbbl (usbeerbbl)	U.S. bbl		
	cup	USgal	<del>cup US</del>	231 cubic inches by definition, also 4 US qt or 8 US pt or 128 US fl oz Triple combinations are also possible. See the <a href="#">full list</a> .	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		U.S.gal	U.S. gal		
	quart	USqt	US qt	1/4 US gal or 32 US fl oz	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		U.S.qt	U.S. qt		
	pint	USpt	US pt	1/8 US gal or 16 US fl oz	<a href="#">+,-VTPR211T</a>
		U.S.pt	U.S. pt		
	fluid ounce	USoz (USfloz)	US fl oz	1/128 US gal	<a href="#">+,-VTPR211T</a>



## لست سندرهای ملی

### NATIONAL STANDARDS CATLOGUE

No	Name of Standard	No of Std	ملحقات ملی
1	Specification for Liquefied Petroleum Gases	AS 101	مشخصات گاز مایع
2	Standard for Raisin	AS 102	گندم
3	Standard for Wheat and durum wheat	AS 103	گندم معمولی و گندم سخت
4	Standard for Fats and edible oils	AS 104	روغن خواراکی و شهابین
5	Standard for wheat flour	AS 105	آرد گندم
6	Specification for Warp of cotton Yarns in carpets	AS 106	مشخصات بخ پبه ای مورد مصرف در قالب قالین مستقیم
7	Standard Specification for Aviation Turbine Fuels	AS 107	تول خواراک
8	Specifications for cotton sewing thread 3th revision	AS 108	مشخصات بخ پبه ای خیاطی
9	Air Quality standard	AS 109	کیفیت هوا
10	Power cables with extruded insulation and their accessories for rated voltages from 1 kV (Um = 1,2 kV) up to 30 kV (Um = 36 kV) Part 2: Cables for rated voltages from 6 kV (Um = 7,2 kV) up to 30 kV (Um = 36 kV)	AS 110	کابل های قدرت با عایق پوشیده و ملحقات آن برای ولتر نومیال ۷,۲ کیلو ولت (Um=1,2kV) ای ۳۰ کیلوولت (Um=36kV) قسمت دوم: کابل های ولتر نومیال ۶ کیلوولت (Um=7,2kV) ای ۳۰ کیلوولت (Um=36kV)
11	Hard-drawn Aluminum wire for overhead line conductors	AS 111	سیم الومینیم یک پارچه برقی های لین هوان
12	Zinc - coated steel wires for stranded conductors	AS 112	سیم های فولادی با پوشش چسبنده برای های رشته ای
13	Round wire concentric lay overhead electrical stranded conductors	AS 113	سیم مدور هم مرکز هایی مارپیچ رشدی ای لین های هوان
14	Guide to the selection of high-voltage cables	AS 114	ردیفه انتخاب کابل های ولتر بکار
15	Insulation co-ordination - Part 1: Definitions, principles and rules	AS 115	هم‌امانی علیق صاری بخش ۱: تعریف، اصول و اوابد
16	Insulation coordination for equipment within low-voltage systems - Part 1: Principles, requirements and tests	AS 116	هم‌امانی علیق سازی برای وسایل در داخل سیستم ولتر بالاتر از اصول، نیازمندی و ازایشها
17	Characteristics of indoor and outdoor post insulators for systems with nominal voltages greater than 1000 V	AS 117	خصوصیات اسلایترهای عمومی داخلی و خارجی برای سیستم هایی با ولتر بالاتر از ۱۰۰۰ ولت
18	Insulators for overhead lines with a nominal voltage above 1000 V - Ceramic or glass insulator units for a. c. systems - Characteristics of insulator units of the cap and pin type	AS 118	اصلایترهای لین های هوان ولتر نومیال بالاتر از ۱۰۰۰ ولت - واحد های اسلایتر سرامیک یا گلسیکی برای سیستم متناوب - خصوصیات واحد های اسلایتر از نوع کلاهی و سنجاقی
19	Insulators for overhead lines with a nominal voltage above 1000 V - part 1: ceramic or glass insulator units for a. c. systems- Definitions, test methods and acceptance criteria	AS 119	اصلایترهای لین های هوان ولتر نومیال بالاتر از ۱۰۰۰ ولت - پیش از وحدت های پوشش سرامیکی یا گلسیکی برای سیستم متناوب - تعریف، روش‌های آزمایش و سیار
20	Insulators for overhead lines with a nominal voltage above 1000 V - Ceramic insulators for a. c. systems - Characteristics of insulator units of the long rod type	AS 120	اصلایترهای برای سیستم های متناوب - خصوصیات واحد های اسلایتر از نوع میله طویل
21	Protection against electric shock - common aspects for installation and equipment	AS 121	حفاظت در مقابل شوک برقی - عمومیات برای احداث و تجهیزات
22	Cylindrical knob type weights (1 g to 10 kg)	AS 122	سنگ های وزنه استوانه ای یک گرام ای ده کیلو گرام با دقت متوسط
23	Specifications of warp cotton yarns blankets	AS 123	مشخصات بخ پبه ای مورد مصرف در بلات کمبل



24	Specification Portland Cement	AS 124	مشخصات سیمان پرتلند
25	Standard Specification for road tar	AS 125	مشخصات لیر مرک
26	Liquid Toilet Soap-Specification	AS 126	مشخصات صابون مایع صست شواف
27	Soaps-Determination of Chloride content Titrimeetric method	AS 127	تیسین مقادیر کلراید موجود در صابون به ملیتی تریفشن
28	Standard Specification for Penetration-Graded Asphalt Cement for Use in Pavement Construction	AS 128	مشخصات لیر چالد مرک سیوره استفاده در ساختن آسفالت هرچه بندی نشده به اساس ناوار
29	Hair Shampoo-Specification and Test methods	AS 129	شامپوی مر - خصوصیات و مارک های کیوزید
30	Iron Weights parallelepiped (5kg to 50kg)	AS 130	اوران متری اسلطوح اینچ کیلو گرام - پنج کیلوگرم با دقت متوسط
31	Bringer Balance	AS 131	تریفرون دو پله ای مرفن
32	Standard for milk powders and cream powder	AS 132	شیرپودری و الیان پودری
33	Standard Classification and specification for Automotive Service Greases	AS 134	ملکت بندی و مشخصات گریس و سایده نظیر
34	None load bearing concrete masonry	AS 135	پلاوک سنتی سازن کالی
35	Specification of veile fabrics	AS 136	مشخصات نکه هایی پنهان ای لایک ایوس زنان
36	Toothpaste-Specification and Test methods	AS 137	مشخصات کرم مو دلان
37	Standard Test Methods for Cone Penetration of Lubricating Greases	AS 138	روش های آزمایش نکته قدره گریس چرب گذشته
38	Standard Test Method for Dropping Point of Lubricating Greases	AS 139	روش آزمایش نکته قدره گریس چرب چرب گذشته
39	Standard Test Method for Determining the Water Washout Characteristics of Lubricating Greases	AS 140	روش آزمایش تعیین خصوصیات گریس های چرب گذشته در مقابل شستشو با آب
40	Standard Test Method for Oil Separation from Lubricating Grease During Storage	AS 141	روش آزمایش جانشی رونم از گریس چرب گذشته در هنگام ذخیره
41	Standard Test Method for Determining Corrosion Preventive Properties of Lubricating Greases	AS 142	روش آزمایش میزان مقاومت گریس های چرب گذشته در مقابل زنگ زدگی
42	Standard Test Method for Dropping Point of Lubricating Grease Over Wide Temperature Range	AS 143	روش آزمایش قدره گریس چرب گذشته در مساحة حرارت وسیع
43	Standard Test Method for Wear Preventive Characteristics of Lubricating Grease (Four-Ball Method)	AS 144	روش آزمایش خصوصیات مقاومت گریس چرب گذشته در مقابل خوردگی (روش چهار کله)
44	Standard Test Method for Measurement of Extreme-Pressure Properties of Lubricating Grease (Four-Ball Method)	AS 145	روش آزمایش برای اندازه گیری خواص نکله (نکله گریس چرب گذشته (روش چهار کله))
45	Standard Practice for Utilization of Test Data to Determine Conformance with Specifications	AS 146	روهن استفاده از ارزان آزمایش چوب مطابق با مشخصات
46	Standard Test Method for Life Performance of Automotive Wheel Bearing Grease	AS 147	روهن آزمایش سایل صور گریس، دبل پرینگ و سایلینگ لایه
47	Standard Test Method for Fretting Wear Protection by Lubricating Greases	AS 148	روشن آزمایش حفاظت از سایدینگ تو سط گریس چرب گذشته و سایده نکله
48	Standard Test Method for Elastomer Compatibility of Lubricating Greases and Fluids	AS 149	روشن آزمایش سازگاری الاستومری گریس های چرب گذشته و مایعات
49	Standard Test Method for Determining the Leakage Tendencies of Automotive Wheel Bearing Grease Under Accelerated Conditions	AS 150	روشن آزمایش تعیین میزان نشر گریس دبل پرینگ و سایده نکله تحت شرایط بالا
50	Cosmetics Products-Classification	AS 151	ملکت بندی محصولات آرایشی و حفظ شخصیت
51	Standard Test Method for Low-Temperature Torque of Grease-Lubricated Wheel Bearing	AS 152	روشن آزمایش قدرت دورانی گریس دبل پرینگ (Wheel Bearing) در حرارت پائین
52	General standard for bottled/packaged drinking waters (Other than natural mineral waters)	AS 153	صومعه ایرانی آب آشامیدنی پوشاک ایستاده بندی شده (آبر از آب معدن طبیعی)
53	Standard Specification for Asphalt Used in Damp proofing and Waterproofing	AS 154	مشخصات برای اسفلات حلقی آب و درنیت
54	Standard Test Method for Penetration of Bituminous Materials	AS 155	روشن آزمایش قدره پذیری مولک گیری



55	Standard Test Method for Softening Point of Bitumen (Ring-and-Ball Apparatus)	AS 166	روش آزمایش نهضه ترمی ابر (روش حلکه و کلوب)
56	Standard Test Method for Flash and fire points by Cleveland open cup tester	AS 157	روش آزمایش نهضه جرقه و انتشار توپس طرف سریز Cleveland open cup tester
57	Standard Test Method for Ductility of Bituminous Materials	AS 168	روش آزمایش ازایش کشش مولد فیبری
58	Standard Practice for Sampling Bituminous Materials	AS 169	روش امداده فیبری مولد فیبری
59	Standard Test Method for Solubility of Asphalt Materials in Trichloroethylene	AS 170	روش آزمایش ازایش کشش مولد اسفلات در تراوی کلوروپتان
60	Standard Test Method for Softening Point of Asphalt and Pitch (Mettler Cup-and-Ball Method)	AS 161	روش آزمایش نهضه ترمی اسفلات و قیر (روش طرف سریز و کلوب)
61	Surface active agents - Analysis of soaps - Determination of free caustic alkali	AS 162	متاسف فعال سطحی - تجزیه صابون ها - تعیین الکالی آزاد
62	Animal and vegetable fats and oils - determination of acid value an acidity	AS 163	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار تیتاب و تیزیت
63	Animal and vegetable fats and oils-determination of saponification value	AS 164	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار تیزان
64	Animal and vegetable fats and oils- determination of lead by direct graphite furnace atomic absorption spectroscopy	AS 165	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار سرب بوساند سپکتروسکوپی چلب مسلتمیم اگوئی در داشتر گرافیت
65	Animal and vegetable fats and oils- determination of copper, iron and nickel contents- Graphite furnace atomic absorption method	AS 166	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار سرب، آهن و نیکل - طرزه اند چلب اتوس در داشتر گرافیت
66	Animal and vegetables fats and oils determination of moisture and volatile matter content	AS 167	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار رطوبت و ماده سفر
67	Animal and vegetable fats and oils-determination of peroxide value- iodometric (visual) endpoint determination	AS 168	روش آزمایش شحمیات و تبلیغ های نباتی و حیوانی - تعیین مقدار پروکساید - تعیین ایودومتریکی (افقی دید) نقطه اند
68	Cereals-Determination of bulk density called mass per hectoliter - Part.3 - Routine Method	AS 176	روش آزمایش تعیین کثافت جویس در طله چاه (کله بر هکتو لیتر) - مقول سنج روش
69	Wheat (Triticum aestivum L) specification	AS 171	روش تعیین مشخصات گندم (Triticum aestivum L)
70	Pulses-Determination of impurities, size foreign odours, insects and species and variety - test methods	AS 172	روش آزمایش ناخالص های اندامه های اجنبی، حشرات و نوع و روش در حبوبات
71	Cereals, pulses and by- products- determination of sah yield by incineration	AS 173	روش آزمایش تعیین مقدار دروغه چاه، حبوبات و محصولات غرس، توسط کوره خاکستریزی (Incineration)
72	Milled cereal products - Determination of fat acidity	AS 174	روش آزمایش تعیین ازایش شحمی در محصولات چاه چاه آسیاب شده
73	Cereals and pulses- Determination of the nitrogen content and calculation of the crude protein content - Kjeldahl method	AS 175	روش آزمایش تعیین سلولز ایتروجن و سلسله مقدار بروتون کلام در چاه چاه و حبوبات - مارکه کنجدان
74	Beam scale (Type A)	AS 176	نیافر ہنری دوکانی نیک شلیوں
75	Clay brick specification and test method	AS 177	مشخصات گلیم
76	Guidance and explanatory labels for fabric	AS 178	لیبل راہنمای و توضیح کننده انسه
77	Standards for table grapes	AS 179	انکوئر گلزار
78	Classification and definitions of sheep and goat raw skin defects	AS 180	سلیمان پذیری، تعیین امیب، ہاپلولکس پروس خام گوسالکی و بزی
79	Method of salt curing of sheep and goat skins	AS 181	روشن نمک، زدن (نمک سالی) پوست های خام گوسالکی و بزی
80	Gas Cylinder	AS 182	سلیندر های گاز
81	Specifications for natural casing	AS 183	مشخصات بودن
82	Standard Terminology Relating to Process Analytical Technology in the Pharmaceutical Industry	AS 184	استاندارد متریووا به تکنالوژی تحلیل پروسه در صنعت فارماسی
83	Analysis of Soaps - Determination of content of ethanol-insoluble matter	AS 195	صابون ها - تعیین مقدار مولد غیر منحل در ایتھول
84	Cosmetics products- determination of heavy metals test method	AS 185	روش تعیین غلظت اثرباره در محصولات آرایش



85	Standard Specification for Cutback Asphalt (Medium – Curing Type)	AS 187	مشخصات آبر مایع (کند آبر)
86	Standard Specification for Cutback Asphalt (Slow – Curing Type)	AS 188	مشخصات آبر مایع (دیر آبر)
87	Standard Specification for Chemically Modified Asphalt Cement for Use in Pavement Construction	AS 189	مشخصات آبر اصلاح شده کیمیابی برای استفاده در ساختن قوش سرگ
88	Standard for sugars	AS 190	آباج هکر
89	Steel for the reinforcement of concrete – Part 1: Plain bars	AS 191	فولاد برای استحکام در لعن کلکترت پخش اول سیخ گول بدن داش
90	Steel for the reinforcement of concrete – Part 2: Ribbed bars	AS 192	فولاد برای استحکام در لعن کلکترت پخش اول سیخ گول رخکار
91	Specifications for Karakul skin	AS 193	پوست ارد ال
92	Standard Specification for Cutback Asphalt (Rapid – Curing Type)	AS 194	مشخصات آبر مایع (سریع آبر)
93	Specification for Hand Woven Woolen Carpets	AS 195	مشخصات قالون های پشمی صفت بلطف
94	Analysis of Soaps - Determination of total alkali content and total fatty matter content	AS 196	تجزیه صابون ها - تعیین مقدار مجموعی کلری و اسیدین مقدار مول شامپو
95	Analysis of Soaps - Determination of unsaponifiable, unsaponified and unsaponified saponifiable matter	AS 197	تجزیه صابون ها - تعیین مقدار مول صابون تکثیری، صابون ناشد و صابون شدن صابون شدن
96	Standard Practice for Manual Sampling of Petroleum and Petroleum Products	AS 198	روش آزمونه آبریزی صفت نفت و منسوجات نفت
97	Industrial Emission Standard	AS 199	الود کننده های نافرای از طبقات های صفتی
98	Standard for water resources quality	AS 200	کیفیت منابع آب
99	Standard Test Method for Residue of Specified Penetration	AS 201	روش آزمایش آبرای آب در محصولات نفتی و مول آبریزی ابستراکت
100	Standard Test Method for Water in Petroleum Products and Bituminous Materials by Distillation	AS 202	روش آزمایش آبرای آب در محصولات نفتی و مول آبریزی ابستراکت
101	Standard Test Method for Distillation of Cut-Back Asphaltic (Bituminous) Products	AS 207	روش آزمایش انتشار محصولات آبر مایع (آبرها)
102	Standard Test Method for Kinematic Viscosity of Asphalts (Bitumens)	AS 208	روش آزمایش آبجیخت کیمیاتیک اسفلات (آبرها)
103	Standard Test Method for Flash Point of Cutback Asphalt with Tag Open-Cup Apparatus	AS 210	روش آزمایش نقطه چرمه آبر های آبر مایع قوسه اسفلات
105	Standard Test Method for Softening Point of Bitumen (Ring-and-Ball Apparatus)	AS 211 150	روش آزمایش تبله نرم آبر آبوش حلقت و کله
104	Standard Test Method for Effects of Heat and Air on Asphalitic Materials (Thin - Film Oven Test)	AS 212	روش آزمایش تأثیرات حرارت و خواهانی مول آبریزی (آزمایش کام فاک در گیره)
105	Standard Guide for Sampling and Testing Volatile Solvents and Chemical Intermediates for Use in Paint and Related Coatings and Material	AS 213	روضه معرفه مول آبریزی و آزمایش محتل های مفر و واصله های کیمیابی برای استفاده در مرک آبریزی، دوکن هایی مریومن و مول
106	Standard Practice for Collection and Preparation of Coke Samples for Laboratory Analysis	AS 214	روش جمع آبریزی و تهیه توله های تخلیل برای تجزیه لازوتولری
107	Standard Test Method for Vapor Pressure of Petroleum Products (Reid Method)	AS 215	روش آزمایش برای فشار پتانسیل محصولات مول نفت (روش رید)
108	Standard Test Method for Oxidation Stability of Gasoline (Induction Period Method)	AS 216	روش آزمایش برای تیات اکسیدیشن در پتانسیل (روش دوره تیاس)
109	Standard Test Method for Oxidation Stability of Aviation Fuels (Potential Residue Method)	AS 217	روش آزمایش برای ابیت اکسیدیشن تیل نیزه (روش رسوب پتانسیل)
110	Standard Test Methods for Quantitative Extraction of Bitumen From Bituminous Paving Mixtures	AS 218	روش های آزمایش برای تعیین کس حصاره ابر از مخلوط های فرش ابرها
111	Standard Practice for Aviation Fuel Sample Containers for Tests Affected by Trace Contamination	AS 219	روش مستدرج تزریف نمونه تیل نیزه ابرای آزمایشات متاثر از الودی
112	Standard Test Method for Recovery of Asphalt From Solution by Absent Method	AS 220	روش آزمایش پوشش اسفلات از محلول های بطريقه Absent
113	Standard Practice for Sampling and Handling of Fuels for Volatility Measurement	AS 221	روش اندازه گیری و انتقال مول آبریزی برای اندازه گیری انتیابت فرار
114	Standard Practice for Mixing and Handling of Liquid Samples of Petroleum and Petroleum Products	AS 222	روش مخلوط کردن و انتقال مول آبریزی های مایع ذات و محصولات نفت

115	Standard Practices for Sampling Electrical Insulating Liquids	AIS 223	روش آزمونه گیری مایکل مهرا شده برق
116	Standard Specification for Gas Turbine Fuel Oils	AIS 224	مقاييس استاندارتی برای روغن های گاز توربین
117	Standard Practice for Automatic sampling of petroleum and petroleum products	AIS 225	روش آزمونه گیری اتوماتيک نفت و محصولات نفتی
118	Standard Guide for Generation and Dissipation of Static Electricity in Petroleum Fuel Systems	AIS 226	رخداده برای ساخت و پراکندگي الکتریته ساکن در سیستم های نفت
119	Electric insulation -Thermal evaluation and designation	AIS 227	حرارتی برای - ارزیابی و تعیین حرارتی
120	Aluminum magnesium silicon alloy wire for overhead line conductors	AIS 228	سیم الایز مولیم - سیگنیم - سیلان برای هدایی های لین هوایی
121	Insulated Bushings for Alternating Voltages above 1000 v	AIS 229	روپرینگ های حلقه شده برای واکتو های متغیر بالاتر از 1000 ولت
122	Insulating Liquids - Determination of the breakdown voltage at power frequency - Test method	AIS 230	ملوکت های - تعیین واکتو شکست در فریکوئنس ملکت - روش آزمیش
123	Test on Indoor and Outdoor Post Insulators of Ceramic Material or Glass for Systems with Nominal Voltages Greater than 1000 v	AIS 231	آزمایش پالس اسلایتر های عبوری دلخواه و برونز فر مواد سرامیکی یا شیشه ای برای سیستم های با واکتو های توصیل بالاتر از 1000 ولت
124	Polyvinyl Chloride Insulated Cables of Rated Voltages up to and including 450/750 v Part 1: General requirements	AIS 232	کابل های علیق شده با پولی ونیل کلوراید با واکتو توصیل آن و بسیار $V_A/V_B = 1$ - قسمت ۱ ایزولیتی های مخصوص
125	Polyvinyl Chloride Insulated Cables of Rated Voltages up to and including 450/750 v Part6: Lift cables and cables for flexible connections	AIS 233	کابل های علیق شده با پولی ونیل کلوراید با واکتو توصیل آن و بسیار $V_A/V_B = 1$ - قسمت ۶ کابل های بالابر و کابل های برای اتصالات ملتفت پلیر
126	Conductors of Insulated Cables	AIS 234	علایی کابل های علیق شده
127	Electric cable - calculation of the current rating Part 1-1: current rating equations (100% load factor) and calculation of losses - General	AIS 235	کابل های برقی - محاسبه درجه چرخان - قسمت ۱-۱ مقدارهای درجه چرخان (تسبیب بار ۱۰۰٪) و محاسبه شایعات- محاسبات
128	Standard values for insulation for low - frequency cables and wires	AIS 236	ریک های متعدد برای حلقه های کابل ها و سیم های با فریکوئنس ملکت
129	Tests for electric cables under fire conditions - circuit integrity - Part 2: test method for fire with shock at a temperature of at least 830°C for cables of rated voltage up to and including 0.6/1.0 KV and with an overall diameter not exceeding 20 mm	AIS 237	آزمایشات برای کابل های برقی تحت شرایط آتشی - درستی دوره - قسمت ۲- روش آزمایش برای آتش شونده با شوک در درجه حرارت آغاز $CAT = 830^{\circ}\text{C}$ برای کابل های واکتو توصیل آن و به شکل $2 \times 1 \times 1 \text{ mm}^2$ و با قطر کابل کمتر از $20 \text{ mm}$ اضافه نگردد
130	Tests on electric cables under fire conditions - circuit integrity - part 23: procedures and requirements - Electric data cables	AIS 238	آزمایشات بالای کابل های برقی تحت شرایط آتشی - درستی دوره - قسمت ۲۳
131	Tests on electric and optical fiber cables under fire conditions - Part 3-10: test for vertical flame spread of vertically-mounted bunched wires or cables - Apparatus	AIS 239	آزمایش برای پخش عمودی شعله کابل ها و دست میم های اسپس شده خودکشی - ابزار
132	Coupling capacitors and capacitor dividers	AIS 240	خازن های جفت ساز و مقسسه کائنه های خازن
133	Radio interference test on high - voltage insulators	AIS 241	آزمایش میانلاین امواج رادیویی و الای اسلایتر های واکتو برق
134	Dimensions of slevis and tongue couplings of string insulators units	AIS 242	ابعاد کلریس و ناکت جفت ساز در واحد های اسلایتر های دایمیه ای
135	Coupling devices for power line carrier systems	AIS 243	برایه جفت ساز برای سیستم های انتقال لین ملکت
136	Power cables with extruded insulation and their accessories for rated voltages from 1 kV ( $U_m = 1,2 \text{ kV}$ ) up to 30 kV ( $U_m = 36 \text{ kV}$ ) Part 1: Cables for rated voltages from 1 kV ( $U_m = 1,2 \text{ kV}$ ) up to 3 kV ( $U_m = 3,6 \text{ kV}$ )	AIS 244 2012	کابل های خودت با حلقه برقی و ملحقات آن برقی واکتو توصیل از ۱ کیلووات ( $U_m = 1,2 \text{ kV}$ ) تا ۳ کیلووات ( $U_m = 36 \text{ kV}$ ) قسمت اول: کابل های برقی واکتو توصیل از ۱ کیلووات ( $U_m = 1,2 \text{ kV}$ ) تا ۳ کیلووات ( $U_m = 3,6 \text{ kV}$ )
137	Artificial pollution test on high - voltage insulators to be used on a. c. systems	AIS 245	آزمایش آردوک مصنوعی بالای اسلایتر های واکتو های متغیر برای سیستم های متناوب
138	Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables and optical cables and optical cables - Part 1-1: Methods for general application - measurement of thickness and overall dimensions - Tests for determining the mechanical properties	AIS 246	روش آزمیش های مولد مایکن و پوشش کابل های برقی و کابل های برقی - قسمت ۱-۱ درون های برای امدادهای خودکشی - اندکه گیری شفافیت و ابعاد کلی - آزمایشات برای تضمیم خواص میانلاین



۱۳۹	Compression and mechanical connectors for power cables for rated voltages up to 30kV(Um = 36 kV) Part 1: Test methods and requirements	AS 247	انسل کنند های گیرندها و میکانیک بروکر کابل های ساخت آن و نتایج نوینال ۲۰ کمبو وات (Um=36 kV) - قسمت ۱: روش های آزمایش و نتایج نوینال ها
۱۴۰	Overhead electrical conductors - creep test procedures for stranded conductors	AS 248	هدایی های برقی هایلی - طرز انسل های گیرندها خوش بروکر هایی هایی رشته فی
۱۴۱	overhead lines - Testing of foundations for structures	AS 249	لين های هایلی - آزمایش تهذیب های بروکر ساخته ایان ها
۱۴۲	Electrical insulation system - thermal evaluation of modifications to an established wire - wound EIS	AS 250	سیستم گلخانه هایلی - لذتیابی گلخانه ای ایجاد یا سیم پیچ خود تامین شد EIS
۱۴۳	Electricity Metering - Glossary of terms	AS 251	میراث خواری برق - فرهنگ اصطلاحات
۱۴۴	Electricity Metering Data Exchange for Meter Reading, tariff and Load control Part 21: Direct local data exchange	AS 282	میراث خواری برق - تبادل از قائم بروکر میراث خواری، تعرفه و کنترل باز - قسمت ۲۱ تبادل از قائم مطابق به شکل مستقیم
۱۴۵	Double - capped fluorescent lamps - performance specifications	AS 283	چراغ های قلوراسنت دو کانه - مشخصات عملکرد
۱۴۶	Round wire concentric lay overhead electrical stranded conductors: Amendment 1	AS 113	سیم مذکوره مركوز کلندی هایی مارپیچ رشته که لین های هایلی : اسلامیه ۱
۱۴۷	Single - capped fluorescent lamps - safety specifications	AS 285	چراغ های قلوراسنت یک کانه - مشخصات ایمنی
۱۴۸	Electrical insulation system - thermal evaluation of modifications to an established wire - wound EIS	AS 286	روشن های برقی هایلی سازی برقی - قسمت ۲: روش های آزمایش
۱۴۹	Standard for milkfat products	AS 287 2013	محصولات شیر شیر
۱۵۰	Polyvinyl chloride insulated cables of rated voltages up to and including 450/750 V - Part 5: Flexible cables (cords)	AS 288	کابل هایی مارپیچ شده با پولی ونیل کلوراید با ونایر نوینال آن و نتایج نوینال ۷۵-۷۵۰ ولت قسمت ۵: کابل هایی انتقال پذیر روش، شاند خانی و بدنون پوش خوبی هایلی در با
۱۵۱	Polyvinyl chloride insulated cables of rated voltages up to and including 450/750 V - Part 7: Flexible cables screened and unscreened with two or more conductors	AS 289 2012	- قسمت ۷: کابل هایی انتقال پذیر روش، شاند خانی و بدنون پوش خوبی هایلی در با چندین هایلی
۱۵۲	Standard for food grade salt	AS 290 2013	نمک خواری
۱۵۳	Cosmetics packing and labeling	AS 291 2013	بسته بندی و لعل کالکوی محصولات اریشم
۱۵۴	Color fastness to acid Chlorination of wool sodium dichloroisocyanurate	AS 292	روشن آزمایش ثبات رنگ در بردار کلورو دیکلرین یا هم در محیط آبی با استفاده از سودیم دایکلورو آنزو سیکلووات
۱۵۵	Standard specification for mineral hydraulic oils	AS 293 2013	مشخصات رونق های دیوالوپیک مترال
۱۵۶	Test for color fastness part c01 color fastness to mechanical washing - test 1	AS 294	روشن کمین ثبات رنگ محصولات نساجی در بردار تستندو میکانیکی - آزمایش ۱
۱۵۷	standard for chocolates and chocolate products	AS 295	چاکلت و محصولات چاکلت
۱۵۸	Codex standard for apples	AS 296	آبراه صرب
۱۵۹	Textile floor covering -methods for delamination of mass	AS 297	تغییر قیمت فرش نساجی
۱۶۰	Pressure cooker	AS 298	رنگ پختار
۱۶۱	Standard Specification for Label for Small - Volume (100 mL or Less) Parenteral Drug Containers	AS 299	لول ادویه زیالی با حجم کمتر از ۱۰۰ ملی لیتر
۱۶۲	Standard Guide for Disposal Laboratory Chemical and Samples	AS 300	رهنمود برای طبع مولاد کیمیایی و تضمیمه هایی لاینر اولاری
۱۶۳	Standard Specification for Rubber Examination Gloves	AS 301	مشخصات دستکش هایی زایری برقی ساخته
۱۶۴	Standard specification for Rubber Surgical Gloves	AS 302	مشخصات دستکش هایی جراحی زایری
۱۶۵	Standard specification for poly vinyl chloride (PVC) Gloves for Medical Application	AS 303	مشخصات دستکش هایی پولی ونیل کلوراید (PVC) برقی ساخته ملی
۱۶۶	Specification for commercial metric capacity measures	AS 304	مشخصات اندازه گیری پیمانه هایی برقی
۱۶۷	Standard practice for road vehicles specification of -non-petroleum base brake fluids for hydraulic systems	AS 305	مشخصات ویکم برک با پایه خود افقی برقی سیستم های هیدرولیک و سلسیون گلبه
۱۶۸	Codex standard for butter	AS 306	مسکه
۱۶۹	Standard test method for preservative in water containing cosmetic	AS 307 2013	مراد مکلفی در معینه آبی مواد اریشم
۱۷۰	Hand-knotted carpets sampling and selection of areas of test	AS 308	لمونه گیری و انتخاب ساخته ایان آزمایش کالین هایی نتایج پاکت

			آنده گی صورت
171	Noise pollution	AS278 2013	مشخصات کلیم های دست بافت
172	Specification of Hand - Woven Carpets	AS 291	نام
173	Standards for Cheese	AS 292	تولیدات کاکتیری قیلاً ریخت شد - پایه ها و تبرها
174	Precast concrete products - Meats and poles	AS 293	تعمیم فیزیکی ایلک بروتین در منسوجات ملیق روشن کیهانی
175	Mixtures of certain protein and certain other fibers	AS 294	تعمیم فیزیکی ایلک استیپت در منسوجات ملیق روشن کیهانی
176	Mixtures of certain acetate and certain other fibers	AS 295	مشخصات قالن های این پشم دست بافت
177	Specification for hand Silk - Made Carpets	AS 296	لبات رنگ منسوجات روشن تعمیم تیات رنگ در مکالب نور روز
178	Color fastness of Textile - Determination of fastness to day light	AS296 2013	اسماطلات و تعریفات مارک پاکی
179	Glossary of terms and definitions of mine action	AS297 2013	مشخصات مایعات مردگانند افون بر پایه کلابیکول برای وسایط تغذیه و کارکرد سبک
180	Standard specification for glycol base engine coolant for automobile and light - duty service	AS298 2013	تیشه ساختمانی محصولات اولیه تیشه سیلیکاتن سودا - لام - بخش ۱۱ تجزیف
181	Glass in building - Basic soda - lime - silicate glass products - Part1: Definition and general physical and mechanical properties	AS299 2013	خواص هموار، بلند و میخانگی
182	Glass in building - Basic soda - lime - silicate glass products - Part4: Specification and test method of drawn sheet glass	AS300 2013	تیشه - ساختمانی محصولات اولیه تیشه سیلیکاتن سودا-لام بخش ۱۲ مشخصات و طریق آزمایش تراشه کشش
183	Glass in building - Basic soda - lime - silicate glass products - Part 2: Definition and test method of float glass	AS301 2013	تیشه ساختمانی محصولات اولیه تیشه سیلیکاتن سودا-لام بخش ۱۳ مشخصات و طریق آزمایش شیشه غلت (شلنر)
184	Guidelines for sampling of pharmaceutical products and related materials	AS302 2013	روهها برای توانه کنی محصولات دارویی و مواد مربوطه
185	Surface active agent - Determination of pH of aqueous solution potentiometric method	AS303 2013	تعمیم pH محلول های آبی مواد شام سطخی به طریقه پوئش پوتومتری
186	Standard test method for active oxygen in bleaching compound	AS304 2013	روش آزمایش اکسیژن نعل در مرکبات سفید کشند
187	Specification for commercial metric length measures (none flexible)	AS305 2013	مشخصات متر هایی تجارتی (غیر ایل اسلک)
188	Commercial weights for portable weighting machine	AS306 2013	وزنه هایی تجارتی فرزو های متحرک (پلاتک ها)
189	Power transformer - Part 18: Measurement of frequency response	AS 307 2013	ترنسفورمر الکتری - قسمت ۱۸: الکتریز گیری با شرکت فریکونسی
190	Method of test for color fastness of hand-made carpets	AS308 2013	روش آزمایش درجه تیات (پلتک) رنگ قالن های دست بافت
191	Leather- Chemical tests- Determination of pH	AS309 2013	ازیلهات کیمیایی جرم - تعمیم pH ای
192	Raw sheep skins – part 1: Descriptions of defects	AS 310 2013	پوست خام گوسنگی قسمت اول: تیریت، لولکس
193	Degrees of protection provided by enclosures for electrical equipment against external mechanical Impacts (IK code )	AS 301 2012	درجات حفاظتی، تیوه شد توسط محوله های وصلی برقی در مکالب شرایط میخانیک، خارجی (IK کد)
194	Degrees of protection provided by enclosures (IP Code )	AS 302 2012	درجات حفاظتی تیوه شد توسط محوله های (IP کد)
195	Cable management - Cable tray systems and cable ladder systems	AS 303 2012	مدبوبت کابل - سیستم هایی جهیز بر کابل و سیستم هایی زینه بر کابل
196	Protection against lightning - Part1:general principles	AS 304 2012	محفاظات در مقابله رعدیورق - قسمت ۱: اصول عمومی
197	Protection against lightning - Part2:Risk management	AS 305 2012	محفاظات در مقابله رعدیورق - قسمت ۲: مدیریت خطر
198	Protection against lightning - Part3: Physical damage to structures and life hazard	AS 306 2012	محفاظات در مقابله رعدیورق - قسمت ۳: مکانیک ایزیکن به ساختمان و خوارهات جان
199	Protection against lightning - Part4: electrical and electronics systems within structures	AS 307 2012	محفاظات در مقابله رعدیورق - قسمت ۴: سیستم های ابری و الکترونیکی داخل ساختمان
200	Tap-changers - Part 1: Performance requirements and test methods	AS 308 2012	تب - چینچورن - قسمت ۱: تیاره کنیهای عمل کرد و روش های آزمایش
201	Tap-changers - Part 2: Application guide	AS 309 2012	تب - چینچورن - قسمت ۲: راهنمود کاربرد



202	Plugs, socket-outlets and couplers for industrial purposes - Part 1: General requirements	AS 310 2012	پاکسروزنه های ساقط و چکت کننده های برای اهداف صنعتی - قسمت ۱: نیازمندی های معمولی
203	Plugs, socket-outlets and couplers for industrial purposes - Part 2: Dimensional interchangeability requirements for pin and contact-tube accessories	AS 311 2012	پاکه، روزنه های ساقط و چکت کننده های برای اهداف صنعتی - قسمت ۲: نیازمندی های تزویج پذیری بذری بزرگ سنجاق و لوزم توب اتصال
204	Plugs, socket-outlets and couplers for industrial purposes - Part 4: Switched socket-outlets and connectors with or without interlock	AS 312 2012	پاکه، روزنه های ساقط و چکت کننده های برای اهداف صنعتی - قسمت ۴: روزنه های ساقط های سروج شده با اتصال کننده های حفاظه با بدون اینتلک
205	Specifications for particular types of winding wires - Part 0-3: General requirements - Enameled round aluminum wire	AS 313 2012	مشخصات انواع سیم های مخصوص برای سیم پیچی - قسمت ۰-۳: نیازمندی های معمولی - سیم مغلف آلومینیم تغیری، خلاصه
206	characteristics of line post insulators	AS 314 2012	مشخصات ایزولاتور های جعبه ای چوبی نیم
207	Standard test methods for detection of holes in medical gloves	AS 316	روش آزمایش دریافت سوراخ ها در دستکش های ملی
208	Standard test methods for Vulcanized Rubber and thermoplastic elastomers	AS 318	روش آزمایش کشش دار و لکنیز شده و استریو های ترمولاستیک
209	Standard test methods for Rubber - deterioration in an air oven	AS 317	روش آزمایش برای اکسیدیت رابر در داشن هوانی
210	Standard test methods for Rubber - measurement of dimension	AS 318	روش آزمایش رابر - تعیین ابعاد
211	Standard test methods for analysis of aqueous extractable protein in natural Rubber and its products using the modified Lowry method	AS 319	روش آزمایش برای برآوردن کلی اسیدخوار در حدود آن، دارو طبیعی و محصولات آن
212	Standard test methods for residual powder on medical gloves	AS 320	روش آزمایش برای پودر بالایی کنندگان در دستکش های ملی
213	Standard test methods for the immunological measurement of antigenic protein in natural rubber and its products	AS 321	روش آزمایش برای اثارة گیری ایموجو لوئیک پروتئین انسانی چونکه در دارو طبیعی و محصولات آن
214	Electrical accessories - Circuit-breakers for overcurrent protection for household and similar installations - Part 1: Circuit-breakers for a.c. operation	AS 322 2013	لوزم برای - قطع کننده های برای مسلطات اضطراری جریانی برای مثال سکوی - قسمت ۱: نیازمندی های معمولی
215	Power transformer - Part 1: General	AS 323 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱: نیازمندی
216	Power transformer - Part 2: Temperature rise for liquid-immersed transformers	AS 324 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۲: افزایش حرارت برای ترانسفورماتورهای تیل
217	Power transformer - Part 3: Insulation levels, dielectric tests and external clearance in air	AS 325 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۳: سطوح عایق، آزمایشات دیکتیک و فاصله در هوای بیرونی
218	Power transformer - Part 4: Guide to the lightning impulse and switching impulse testing - Power transformers and reactors	AS 326 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۴: راهنمود برای آزمایش شرایط رد و برق و آزمایش شرایط قطع و وصل - ترانسفورماتور ها و رانکورها
219	Power transformer - Part 5: Ability to withstand short circuit	AS 327 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۵: قابلیت مقاومت در مابال اتصال کوتاه برقی
220	Power transformer - Part 6: Reactors	AS 328 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۶: رواکتورها
221	Power transformer - Part 7: Loading guide for oil-immersed power transformers	AS 329 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۷: راهنمود برای ترانسفورماتورهای تیل
222	Power transformer - Part 8: Power transformer application guide	AS 330 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۸: راهنمود کاربرد ترانسفورماتور تیل
223	Power transformer - Part 10-1: Determination of sound level-Application guide	AS 331 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۰-۱: تعیین سطح صدا - راهنمود کاربرد
224	Power transformer - Part 10: Determination of sound levels	AS 332 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۰: تعیین سطوح صدا
225	Power transformer - Part 11: Dry-type transformers	AS 333 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۱: ترانسفورماتور های خشک
226	Power transformer - Part 12: Loading guide for dry type transformers	AS 334 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۲: راهنمود برگیری برای ترانسفورماتورهای خشک
227	Power transformer - Part 14: Design and application of liquid-immersed power transformers using high-temperature insulation materials	AS 335 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۴: مولتیلاین، درجه حرارت بالا استفاده میورت میگردید
228	Power transformer - Part 18: Self-protected liquid-filled transformers	AS 336 2013	ترانسفورماتور- قسمت ۱۸: ترانسفورماتور های تیل، مسلطات شده بودند

229	Power transformer - Part 15: Gas-filled power transformers	AS 337 2013	تراسفلتر مولتی - قسمت ۱۵ تراسفلتر های گازی
230	Power transformer - Part 16: Transformers for wind turbine applications	AS 338 2013	تراسفلتر مولتی - قسمت ۱۶ تراسفلتر های برقی کاربرد توربو مهندسی بادی
231	Power transformer - Part 21: Standard requirements, terminology, and test code for step-voltage regulators	AS 339 2013	تراسفلتر مولتی - قسمت ۲۱ ترازومندی های استاندارد سلطانات و کود آزمایش برقی
232	Fluids for electro technical applications-Unused mineral insulating oils for transformers and switchgear	AS 340 2013	مایعات برقی کاربرد الکترونیکی تولید های مهندسی خلیق استعمال نشده برقی
233	Appliance couplers for household and similar general purposes - Part 2-2: Interconnection couplers for household and similar equipment	AS 341 2013	جهت کشته های وسائل برقی منزل مسکونی و اخلاق مهندسی مشابه - قسمت ۲-۲
234	Self-ballasted LED-lamps for general lighting services by voltage > 50 V - Safety specifications	AS 342 2013	جهت کشته های وسائل برقی منزل مسکونی و اخلاق مهندسی مشابه
235	Appliance couplers for household and similar general purposes - Part 2-1: Sewing machine couplers	AS 343 2013	جهت کشته های وسائل برقی منزل مسکونی و اخلاق مهندسی مشابه - قسمت ۲-۱: اتصال دستگاه های مینی خیاطی
236	Electrical test methods for electric cables. Part 1: Electrical tests for cables, cords and wires for voltages up to and including 450/750 V	AS 344 2013	روزهای از جمله برآمده روش های برآمده برآمده - قسمت اول: آزمایش برقی برقی کابل
237	Low-voltage fuses - Part 1: General requirements	AS 406 2013	حد سیم های رشت بین و سله برقی و لامپها ای و پشمول ۷۰-۹۰ ولت
238	Low-voltage fuses - Part 2: Supplementary requirements for fuses for use by authorized persons (fuses mainly for Industrial application) - Examples of standardized systems of fuses A to J	AS 408 2013	فیوز های ولتاژ بالین قسمت ۲ ترازومندی های اشغال برآمده استفاده فیوزها توسعه آزاد مسلک (اساساً) فیوز های کاربرد صنعتی - مثال سیستم های متعدد شده فیوز های از جمله
239	Low-voltage fuses - Part 5: Guidance for the application of low-voltage fuses	AS 409 2013	فیوز های ولتاژ بالین قسمت ۳ راهنمود برآمده کاربرد فیوزهای ولتاژ بالین
240	Low-voltage fuses - Part 6: Supplementary requirements for fuse-links for the protection of solar photovoltaic energy systems	AS 410 2013	فیوز های ارزی انتشار قویوبونیک سیستم های ارزی انتشار قویوبونیک
241	Surge arresters - Part 4: Metal-oxide surge arresters without gaps for a.c. systems	AS 411 2013	صلطه گیرها - قسمت ۴ صلطه گیرهای اکساید فلزی بدون حده های برآمده سیستم های برقی مستحکم
242	Surge arresters - Part 5: Selection and application recommendations	AS 412 2013	صلطه گیرها - قسمت ۵ توصیه های برآمده انتخاب و کاربرد
243	Surge arresters - Part 6: Surge arresters containing both series and parallel gapped structures - Rated 52 kV and less	AS 413 2013	صلطه گیرها - قسمت ۶ صلطه گیرهای که جلوی هر دو ساخته های مسلسل و موازی دارد باشد - ابیتال ۲۷ کیلوولت و کمتر
244	Surge arresters - Part 8: Metal-oxide surge arresters with external series gap (EGLA) for overhead transmission and distribution lines of a.c. systems above 1 kV	AS 414 2013	صلطه گیرها - قسمت ۸ صلطه گیرهای اکساید فلزی با حده مسلسل خروجی (EGLA) برآمده های هواپی انتقال و توزیع سیستم های متقارب با ایتر ۱ کیلوولت
245	Sterile, Single - use Intravascular catheters - Part1: General requirements	AS 415 2013	کنتر های ستم و یکبار مصرف داخلی و خارجی، بخشن اول ترازومندی های عمومی
246	Standard for drinking water quality	AS 417 2013	کیفیت آب آشامیدنی
247	Standard for Quality management of mine action	AS 418 2013	مدیریت کیفیت مهارت های معدن باکی
248	Standard for Training and Qualifications of mine action	AS 419 2013	آموزش و مهارت های کاری معدن باکی
249	Standard for Natural mineral waters	AS 420 2013	آب های معدنی طبیعی



approval they have been submitted to the Cabinet of Ministers. The Technical Regulations (mandatory standards) for food products are ready to be discussed and approved in this SCS meeting. The authority has organized training workshops on electro-technical, pharmaceutical, and cosmetics standards. The workshops were participated by representatives from relevant government sectors and private sector. The aim of the workshops was to inform the participants about the standards and their importance in safeguarding public safety through improvement in the quality of products.

ANSA has signed a Memorandum of Understanding (MoU) with the Turkish Standard Institute (TSI). The aim of the MoU was to expand relationships with TSI through sharing experiences, exchange of scientific and technical knowledge and capacity development of the authority in the area of standards development, issuance of product certification and laboratory activities.

The Highway, Roads and Bridge design codes draft have been presented to the SCS meeting by ANSA Technical Deputy Director General. These codes include the architectural design, road surface design, traffic control devices, road drainage systems and other highway and road components. Implementation of the Highway, Road and Bridge design codes will enable the design and construction of

the infrastructure projects according to these codes. The implementation of the codes will prevent low quality design and will enable better and safer roads, economic benefits and durability of roads and bridges in the country.

Supreme Council for Standards (SCS) after detailed discussions and debates on various aspects of the implementation of the codes have approved the documents. SCS has assigned ANSA to prepare the final draft of the urban development codes, architectural codes, structural codes and highway, roads and bridge design codes for final approval by the Cabinet of Ministers.

As per the meeting agenda 33 draft standards in various sectors as well as a draft Technical Regulation for food products have been presented to the SCS by the ANSA Technical Deputy Director.

1) The meeting approved 33 standards in the following sectors:

- One standard in food products sector
- 7 standards in pharmaceutical and cosmetics sectors
- 21 standards in electro technical and electrical equipment sector
- 4 standards in textile sector

2) The SCS meeting has approved the Food products Technical Regulation and has recommended ANSA to seek the relevant agencies opinion before submission to the Cabinet of Ministers.



for pharmaceuticals & cosmetics products.

1) The SCS meeting has approved 73 standards in the following sectors:

- 3 standards related to food and agriculture products

- 6 standards related to pharmaceutical and cosmetics products

- 48 standards related to electro-technical products

- 2 standards related to metrology

- 3 standards related to construction materials

- 2 standards related to petroleum products

- 2 standards related to environment

- 3 standards related to mine clearance

The total approved standards so far is 251 in various sectors.

2) The SCS meeting has also reviewed the Technical Regulations (Mandatory Standards) for pharmaceuticals & cosmetics products, personal hygiene products and medical equipment. The regulations were approved in general and moved by the SCS meeting. It was recommended that the named regulations to be prepared for the Cabinet of Ministers approval.

Supreme Council for Standards (SCS) meeting took place on 1391/10/6 under the leadership of H.E. Mohammad

Karim Khalili – Second Vice President and Chairman of the SCS. The meeting participants have prayed for the martyred Nazir Ahmad Shahidi – Deputy Minister of Economy and former member of the SCS, who was killed in a traffic accident.

Vice President during his opening remarks talked about the importance of standards development in the country and has called for capacity development in the area of standards preparation. He has highlighted the great responsibility the authority has in this important task of standards development and implementation.

After these remarks the Director General of ANSA presented a brief report about the authority's activities in the following manner:

The process of standards development is underway through different technical committees and so far 240 standards are drafted in 9 technical committees. 33 newly drafted standards are presented in this SCS meeting.

The process of National Building Codes is underway and the draft of fourth code for highways, roads and the bridge design is completed. These codes have been drafted based on the international codes keeping in mind the geographical and landscape specifics of Afghanistan.

The authority has prepared the Technical Regulations (mandatory standards) for Construction Materials and after the SCS



design codes. The trainings sessions were led by the Turkish consultants supported by the ANSA technical staff.

Afghan National Standard Authority was represented in the Standard and Metrology Institute of Islamic Countries (SMIIC). SMIIC is part of the Organization of Islamic Countries. ANSA has recently obtained the membership of the Board of Directors of SMIIC.

Over the past period, three sets of the construction materials laboratories have been procured by ANSA. The named laboratories will soon be installed at designated locations to test the compliance of bitumen, cement and steel products with the set standards. The installation of the laboratories will indeed enable the conformity assessment and quality control of imported construction materials in the named fields.

Mr. Popalzai Popal in response to the question from Minister of Commerce and

Industries added that the standards development process is one of ANSA's continuous activities that are outlined in the authority's 5 years strategic plan. ANSA Director General mentioned that the needs for standards development and priorities for various sectors are mainly identified and proposed by the representatives of these sectors, who participate in the technical committee's sessions.

As per the meeting agenda the draft of 73 national standards in different sectors was presented by ANSA Technical Deputy Director General. Supreme Council for Standards reviewed the standards in detail and has conducted discussions on their applicability, sustainability and implementation. Members of the SCS have highlighted the role of technical committees and have called for discussion on more practical sides of standards.

The meeting has discussed the Technical Regulations (TR) - (Mandatory Standards)



## Supreme Council of Standards (SCS)

Supreme Council for Standards (SCS) first annual meeting for 1392 took place on 18 Saur, 1392 presided over by H.E. Dr. Anwarulhaq Ahadi – Minister of Commerce and Industries and Deputy Chairman of SCS.

Dr. Ahadi during the opening remarks of the meeting spoke about the importance of standards in healthcare, food safety and other consumer safety areas. He also spoke about the importance of the higher competition capacities of the Afghanistan private sector through implementation of national standards in various sectors. Minister Ahadi indicated that the continued development of standards in the country require a clear vision, continues demand for standards and methods of their development, revision and implementation.

Furthermore H.E. Popalzai Popal- Director General of ANSA presented the progress report of ANSA activities to the meeting participants. The following includes highlights of the Director General's report.

Standards development in nine sectors continues to date. Between the two SCS meetings the ANSA Technical Committees have developed 74 new standards. 73 Standards are submitted to the current SCS

meeting for approval. The first set of standards in mine clearance is part of the submitted documents for approval. The Mine clearance Technical Committee has been established with the assistance from UN office for Mine Clearance Coordination for Afghanistan (UNMCCA). Technical Regulations (Mandatory standards) for food products that have been approved in principal by SCS are finalized in consultation with the Ministry of Public Health and Afghanistan Chamber of Commerce and Industries. The named regulations have been submitted to the Council of Ministers for final approval. Technical Regulations (TR) for pharmaceuticals & cosmetics products are ready for the SCS review.

Subsequent to the approval of the Building Codes by the SCS, ANSA has organized educational and training program for two weeks to the engineers and architects in two venues, the ANSA office and the Ministry of Public Works. Over 130 architects and engineers from various ministries and private sector have participated in the sessions of four major design codes each the Urban Development Codes, Architectural codes, structural codes and highway and road and bridge



role of users and consumers has become more prominent. The governments are regulators and through strictly defined legal institutions for consumer and environment protection, fair trade, competition, and health and safety indirectly support implementation of standards.

However, the situation is quite different in developing and least developed countries even if the market economy is restored. A variety of factors including, but not limited to, the inadequate capabilities of the private sector, opportunities bypass laws, and knowledge of users and consumers are behind the inefficient practice of essential principles. For instance when the market economy was introduced in Afghanistan, the required infrastructures for market economy didn't exist, the manufacturing industries were either destroyed during the conflicts or had lost their competitiveness and as resultant the country had turned into a consuming society for imported commodities, our exports had lost their markets and trade laws were not in place. In such an environment, the need to mandatory enforce a number of standards provided that the balance for national benefits (health and safety, environment, and national economy) and trade facilitation is observed, is quite sensible.

Afghan National Standards Authority (ANSA) has been making efforts to consider the realities of the country's economy and trade system and while respecting both concepts work on two trends. Our mission is to provide a host of services for Afghan private sector in standardization and thus contribute to improved competitiveness, export promotion and trade deficit. On the other hand, technical regulations (mandatory standards) are being developed to protect health and safety of the people and Environment through efficient quality control of imported commodities in ports/ customs. Recently, the Council of Ministers approved technical regulations (mandatory standards) for construction materials and food. Also, ANSA has hired an international company to install and operate testing laboratories for petroleum products in major ports. These are clear indications for a sound national quality infrastructure to be developed in the future.



## *Standardization – A Wish or a Must*

Since standardization is a newly evolved phenomenon in Afghanistan, there have been two distinct concepts regarding the implementation of standards. One viewpoint, which seems to be inherited from the centralized economic system, emphasizes on compulsory enforcement of the standards and reasons that a standard is the result of collaborative work of all sectors including the public and private as well as the academia, and is approved by a high level authority; then compliance to it should not be voluntary. On the other hand, the second viewpoint which seems to be based on the theories in developed countries where market economy is practiced, finds the voluntary implementation of standards as a prerequisite for competition in the market.

It is clear that the two concepts look at the current economic and trade situation in the country from different corners and have their own implications. Though, these two perceptions seem to be opposite to each other, a study of the basis will reveal that there are some common points that need to be elaborated.

Today's globalized trade and expansion of cross-border exchange of goods and services necessitates applying some recognized principles including the code of good practice for standardization introduced by World Trade Organization (WTO) and calls for voluntary implementation of standards. In the meantime, the same document recognizes the need for mandatory enforcement of those standards which could have impacts on health and safety, environment, security and national economy through technical regulations by the governments. Voluntary application of standards has proved to be effective in improving competitiveness in developed countries and has encouraged innovation and creativity. The number of mandatory standards has gradually decreased in these countries and the



Considering aforementioned facts, it is quite obvious that such standards will be effective only when all technical and practicability aspects are well coordinated; otherwise, it could very easily turn into serious trade barriers. Therefore, development of standards in regional and international levels has been focused in recent decades to ensure facilitated exchange of expertise and knowledge in different sectors. The role of institutions such as International Organization for Standardization (ISO), International Electro-technical Commission (IEC), South Asian Regional Standardization Organization (SARSO), European Norm (EN), Standard and Metrology Institute for Islamic Countries (SMIC) and many more could be good examples. The resultant product of these organizations are tens of thousands of standards developed by the experts in different areas including trade, industry, technology, construction, services and even social affairs. It should be clearly understood that standardization is a complex, costly and time-consuming process and requires avoiding repetition of what others have done on the road. On the other hand the socio-economic and cultural requirements of a nation should be fully observed while adopting standards. Thus, the major task of national standard bodies is to ensure such a balance is maintained.

We, at Afghan National Standards Authority (ANSA), are making efforts and endeavors to develop national standards compliant to the national interests and meeting the real needs of the society. Participation of government entities, private sector, academia, professional and trade associations in the process has been used as an effective tool for the purpose. We have established an efficient standard development system in the country which has brought about 251 national standards in nine sectors and four building codes (Structure Code, Architecture Code, Urban Development Code, Highway and Street Code and Bridge Design Standard) and is capable to expand to new fields.

However, enforcement and implementation of standards and resultant improvement in quality of goods and services necessitates not only the cooperation and capacity of relevant government entities, but also the commitment of private sector to social and economic values in the country and finally contribution of consumers. ANSA is not the only implementing agency for standard and all challenges and problems related to the quality and safety of goods and services could not be solved with having ANSA as the national standard body of Afghanistan. ANSA, a five year old organization, should not be expected to overcome all challenges created by the low quality imports flooded to the markets across the country. ANSA has made all sorts of efforts such as quality control of petroleum products in major ports through hiring an international company, signing MoU with Ministry of Energy and Water for implantation of electro-technical standards, approval of technical regulations for construction materials and food products by the Council of Ministers, and many more. Quality control of construction materials in major ports will also be initiated by the end of this year. Ministry of Public Health and Ministry of Agriculture, Irrigation and Livestock are expected to enforce the food technical regulation to ensure quality of food products that could directly affect health and safety of our people.

Though standardization is a costly and long term objective of a nation, ANSA is sure to drive the road successfully. What we expected from all stakeholders and the people of Afghanistan is to adjust their expectations with the resources availed to ANSA and do not spare their contribution to such a national process.

Wish prosperity to all Afghans!





Founder's  
Message

### Dear Reader "National Standards"



In today's world, security and political stability in a society without economic consensus does not seem likely, and then clearly sustained economic growth depends on the cross-border exchange of goods and services. Globalization also involves collusion between the social, cultural and economic development of nations; therefore, there is a need to increase mutual economic and social relations.

Transport and Communications and as well as the information technology developments has made the global markets closer together, but the standards in more than half a century as the common language of business and commerce are also very effective.

No further need for business partners to meet in person and the shake hands after the transaction of an agreement on what should be seen as an obligation, but a partner through sharing the technical specifications (standards) that is required, can organize the commercial activities. So standards are used as a bridge connecting business partners around the world.

ساید محط زیست خویش را پاک نگهداشیم.

به گرامی داشت از هفته محیط زیست



کمیته تدوین ستادرهای ملی محیط زیست



Afghan National Standards Authority

# National Standard

5<sup>th</sup> Year, Twelve<sup>th</sup> Issue, June 2013

