

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU — BEOGRAD

Godina 1952

Mart

Broj 3

DK 675.06 + 685.31 : 389.6

DA LI SU POTREBNI STANDARDI ZE KVALITET KOŽE I OBUĆE

Kada je pre tri godine pokrenut problem standarda za kvalitet proizvoda kožarske grane, jedan deo stručnjaka gledao je sa nepoverenjem na taj poduhvat, obzirom na teškoće oko pronalaženja jasnog kriterijuma za kvalitet učinjene kože. Gotova koža, naime, rezultat je hemiskog procesa — štavljenja, kod kojeg se lako-truljiva sirova koža — belančevina pretvara u stabilan, prema delovanju mikroorganizama otporan produkt. Ipak, ta koža nije hemisko jedinjenje sa stalnim hemiskim i fizikalnim osobinama, nego samo oplemenjena sirovina sa svim raznovrsnim, karakterističnim strukturalnim i histološkim svojstvima sirove životinjske kože. Stoga standard za kvalitet, pored malobrojnih hemiskih i fizikalnih pokazatelja, treba da se oslanja na pretežno empirijske, iskustvom stečene, manje naučne kriterije. Sistem norme za učinjene kože, koji postoji u drugim zemljama, nije mogao biti primljen, jer on ne odgovara našem privrednom sistemu, koji granu posmatra u celini i zahteva svestrano i harmonično obuhvatanje problema kvaliteta, od osnovne sirovine, pa do finalnih produkata. To znači, da donošenjem standarda samo za sirovu ili učinjenu kožu ne bi bio postignut cilj, ako istovremeno ne bi bio obuhvaćen standard i za glavni finalni produkt ove grane, za kožnu obuću. Za razliku od standarda u drugim zemljama, ta vertikalna povezanost, koja se zasniva na strukturi proizvodnje, trebala je da bude naročito podvučena u propisima za kvalitet. Međutim, teškoće koje su se javile već kod učinjene kože, mnogostruko su se više komplikovale kod kožne obuće, a utoliko pre, što ni u drugim zemljama ne postoje, ni dan danas, nikakve norme, propisi ili standardi za kožnu obuću koji bi se mogli koristiti barem pri pronalaženju orijentacione osnove za utvrđivanje minimuma kvaliteta. Pored toga, što smo se ovde morali osloniti isključivo na iskustvo naših obućara, iskrsao je još i drugi problem: teško stanje strojnog parka naše obućarske industrije, koji je odmah posle rata trebao da bude obnovljen isporukom oko 4.000 strojeva iz ČSR, do koje isporuke, međutim, iz poznatih razloga nije došlo, a usled deviznih poteškoća nije bilo ni izgleda za nabavku opreme sa druge strane, u bližoj budućnosti. Stoga je postavljeno pitanje: da li ima smisla, u takvim prilikama, postaviti standard za kvalitet obuće koji, verovatno, u dogledno vreme neće biti postignut?

Problem standarda za obuću izazvao je diskusiju najšireg razmera u krugovima proizvođača kože i

obuće. Kao neposredna posledica ove rasprave, naše fabrike počele su da ispituju razloge nedovoljnog kvaliteta kožne obuće i da vrše stručnu ocenu učešća pojedinih faktora u tome složenom problemu. Uporedo sa tom pojavom diskusije i analiza u fabrikama, kod kojih su se stalno sukobljavala različita gledišta za, i protiv uvođenja standarda, prilično iznenada je došlo do preokreta u samoj proizvodnji: kvalitet obuće počeo je da se popravlja.

Standardi za kvalitet obuće objaviće se ovih dana. Ali svi potrošači znaju da je kvalitet obuće, koja se danas proizvodi, neuporedivo bolji nego što je bio pre tri godine. Problem obuće je otkrio jednu veoma zanimljivu pojavu: da sama diskusija o uzrocima nedostataka može da ih otkloni u znatnoj meri. Mislimo da nije potrebno tvrditi, da niko od današnjih obućarskih stručnjaka nije pretpostavljao 1947 godine da će se u martu 1952 godine, na trošnim i neobnovljenim mehanizovanim obućarskim krugovima Kombinata u Borovu i Proletera u Beogradu moći pustiti u serisku proizvodnju »Kalifornija obuća«, jedna nova laka ženska obuća, koja je posle rata, najpre u Americi, a zatim i u drugim zemljama osvojila tržište.

Dok su naši obućari konačno izradili standarde kvaliteta obuće, sada se pojavljuju glasine i u drugim zemljama, koje energično traže da se u haosu modela, tehnoloških procesa i cena obuće uvede red, postavljanjem standarda za obuću. U uvodnom članku poznatog američkog časopisa »Koža i obuća« od 1. decembra 1951, pod naslovom »Šta je jeftina obuća«, traži se doslovce standard minimalnog kvaliteta za kožnu obuću. Pisac članka tvrdi, da potrošač obuće danas nikad ne zna da li je kupio dobru ili lošu, skupi ili jeftinu obuću. To je iz razloga što obućarska industrija »ne raspolaže egzaktnim merilom pomoću kojega bi se mogla stvoriti demarkaciona linija između skupog i jeftinog«. Šta treba da bude merilo za jeftinu cipelu, postavlja se pitanje u članku? Odgovor glasi: minimum onih faktora, koji sačinjavaju kvalitet obuće. Obuća sme biti skuplja samo utoliko, ukoliko ona prelazi uslove minimalnog kvaliteta. Po autorovom mišljenju, četiri osnovna faktora kvaliteta su sledeća: prvo, izdržljivost u nošenju (wear), drugo, prilagodavanje nozi (fit), treće, udobnost u nošenju (comfort) i četvrto, uslovi zdravlja (foot health). Sva četiri faktora moraju biti međusobno uskladeni. Tako, na primer, prvi uslov, trajnost, ne sme da ide na uštrb udobnosti ili izgleda, jer bi ljudi trebali tada



da nose tradicionalne holandske drvene cokule, koje traju decenijama. Ali, s druge strane, pod pojmom izdržljivosti treba podrazumevati i održavanje oblika obuće, a ne samo njeno trajanje do raspadanja. Ispunjavanje drugog uslova zahteva, kao izrazit trgovački moment, držanje na skladištu kompletnih serija brojeva da bi se potrošaču uvek pružila mogućnost izbora. Udobnost treba da dobije prednost nad preteranostima mode. Uslov zdravlja zahteva kontrolu upotrebljenog materijala, koji često prouzrokuje oboljenje noge. Standard, po mišljenju autora toga članka, treba da deluje vaspitno, kako na proizvođa-

ča, tako i na potrošača i da ujedno omogućuje bolji prosperitet grane.

Pomenuti članak, iz zemlje sa najjačom industrijom obuće, potvrđuje važnost i značaj uvođenja standarda u industriji obuće. Stoga nema sumnje, da je uvođenjem standarda naša obućarska industrija otišla veliki korak napred. Standard nije merilo proizvodnje. Postojanje standarda treba da unese etiku i moral u proizvodnju i trgovinu, i treba da pruži potrošaču garanciju, da za svoj novac nikada neće dobiti obuću koja bi bila ispod minimalnih uslova kvaliteta.

Dr. Ing. E. Gergely

PRIVREMENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI O UGLJU

Raznovrsnost primene uglja i današnji uslovi eksploatacije s jedne strane, i potrebe našeg željezničkog i parobrodskog saobraćaja, elektroprivrede i industrije u obezbeđenju minimalnih uslova kvaliteta uglja s druge strane, zahtevali su hitno donošenje jugoslovenskih standarda za ugalj. Postavljen je cilj, da se mnoga pitanja, koja su dosad bila predmet raznovrsnih sporova između proizvođača i potrošača, jasno i nedvosmisleno definišu i na taj način otklone proizvoljna tumačenja utvrđenih pojmova. Zbog toga su doneseni, hitno, kratkim putem, privremeni jugoslovenski standardi o uglju.

Prema privremenim jugoslovenskim standardima, promet i plaćanje uglja vršice se na osnovu ugovorenih uslova, prema stvarnom donjem toplotnom efektu uglja. Na ovaj način reguliše se, u principu, pitanje kvaliteta uglja, a i pitanje cene uglja dobija svoj puni ekonomski značaj.

Privremenim jugoslovenskim standardima za ugalj pružaju se mogućnosti, kako proizvođaču, tako i potrošaču, da u slučaju spora zaštiti sva svoja prava, proistekla iz sklopljenog ugovora. Ukoliko kvalitet uglja, na primer, ne odgovara ugovorenom kvalitetu, tj. ukoliko se kvalitet isporučenog uglja bude kretao ispod, ili iznad, granice tolerance predviđene privremenim jugoslovenskim standardom, tada se potrošaču, odnosno proizvođaču, omogućuje da vrši korekciju cene uglja, na više ili na niže, već prema dobijenim rezultatima ispitivanja, izvršenih na za-

jednički uzetim uzorcima, tj. cena se koriguje prema više ili manje utvrđenim Kkal. Na taj se način najcelishodnije otklanjaju eventualne štete, koje trpi naša privreda kao celina, a poslovi administriranja svode se na najnužniju meru.

U izdanju Savezne komisije za standardizaciju publikovana su uz Privr. JUS B. H0-001-Ugalj-opšti uslovi, još i dva priloga. Prilog—1: Pregled zvaničnih faktora (F) jugoslovenskog uglja po poreklu i vrstama, pomoću kojih se izračunava donji toplotni efekat uglja. Prilog—2: Objašnjenje o postupku izračunavanja donje kalorične vrednosti pomoću faktora (F), odnosno, za izračunavanje novog toplotnog efekta, tj. korigovane cene uglja.

Privremeni jugoslovenski standardi o uglju, predstavljaju na taj način objektivni instrument za regulisanje mnogih tehničkih i finansijskih pitanja, a u prvom redu služe kao osnova proizvođačkim specifikacijama za ugalj na domaćem tržištu.

I pored svoje privremenosti, primena ovih standarda za ugalj obavezna je retroaktivno — od 1 januara 1952 godine. Da bi se mogli doneti definitivni jugoslovenski standardi o uglju, na čijoj će izradi učestvovati svi zainteresovani, potrebno je da se primedbe na ove privremene jugoslovenske standarde dostave Saveznoj komisiji za standardizaciju. Na osnovu tih primedaba, posle 30 juna 1952 godine, pristupiće se izradi definitivnih jugoslovenskih standarda za ugalj.

STANDARDI ZA ELEKTRICNE INSTALACIJE U ZGRADAMA

Za izvođenje električnih instalacija u zgradama formalno su još na snazi propisi Ministarstva građevina, objavljeni pred sam Drugi svetski rat (18. III. 1941). Ti se propisi nisu mnogo razlikovali od ranijih prevoda Propisa saveza nemačkih elektrotehničara, koji su primenjivani na teritoriji Jugoslavije pre rata. Sama ta činjenica jasno kazuje, da je izrada novih, savremenih propisa iz ove oblasti bila preka potreba, jer su ti propisi u tesnoj vezi sa podizanjem zgrada kapitalne izgradnje, društvenog standarda, poljoprivrednih objekata i t. d.

Novi jugoslovenski standardni propisi za izvođenje električnih instalacija, postrojenja i uređaja jake struje s naponom do 250 V prema zemlji, i instalacija malog napona i slabe struje u zgradama, koji će se objaviti u toku marta t. g., pripremila je komisija bivšeg Ministarstva građevina Vlade FNRJ. Prvobitni

predlog ovih standarda, izmenjen je nakon javne diskusije prema primljenim primedbama, pa je Savezna komisija za standardizaciju usvojila novu redakciju.

Ovi definitivni standardi, zasnovani na našoj praksi, zadržavaju u suštini dosada uobičajeni način izvođenja instalacija, vodeći pri tome računa, kako o praksi u inostranstvu, tako i o što racionalnijem korišćenju materijala, pri najvećoj mogućoj sigurnosti.

Celokupna materija standarda, koja čini jednu celinu, obrađena je u 13 pojedinačnih standarda. Materija obuhvata, pored propisa o izvođenju, još i propise sigurnosti, a zadire delimično i u standardizaciju instalacionog materijala. I pored opravdanih primedaba u ovom pogledu, nije se moglo pristupiti odvajanju ovih propisa, jer su oni potrebni kao dopuna, a sem toga, ono bi prouzrokovalo novo odla-

ganje donošenja ovih neophodnih standarda. Ali, kada se proširi osnova naše standardizacije, biće omogućeno da se otkloni i ovaj formalni nedostatak. Pored toga, podela materije na više standarda omogućuje lakšu izmenu pojedinih delova, što se imalo u vidu kada je usvojen ovakav način objavljivanja.

Savezna komisija za standardizaciju predaje sad ovu grupu standarda našoj privredi da ih praktično

primeni. Jedino primena može pokazati do koje mere odgovaraju ti standardi, pa pošto živa praksa zahteva stalno doterivanje propisa i njihovo prilagođavanje novostvorenim prilikama, pozivamo sve stručnjake koji treba da primenjuju ove propise, da sve svoje primedbe i predloge dostave Saveznoj komisiji kako bi drugo, eventualno izmenjeno izdanje bilo savršnije od prethodnog.

DK 389.6 (049.3)

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na predloge standarda, anotirane u ovom broju biltena, primedbe treba dostaviti najkasnije 30 juna 1952 god.

DK 51 : 003.6

PREDLOZI JUGOSLOVENSКИH STANDARDA Osnovni standardi

Predlog br. 622 Znakovi brojeva (matematski znakovi) (JUS A.A0. 012)

Ovaj predlog standarda obuhvata pisanje arapskih i rimskih brojki, vrste brojeva i način pisanja (posebni brojevi, razlomci, decimalni brojevi, periodični decimalni nepotpuni brojevi, opšti brojevi), zao-kruženje brojeva, označavanje rada, pisanje i štampanje znakova brojeva.

Predlog br. 623 Aritmetički, algebarski i geometrički znakovi (matematski znakovi) (JUS A. A0. 013)

Ovaj predlog standarda obuhvata aritmetičke i algebarske znakove, geometričke znakove i pisanje i štampanje znakova.

Predlog br. 624 Znakovi funkcije i infinitezimalnog računa (matematski znakovi) (JUS A. A0. 014)

Ovaj predlog standarda obuhvata znakove funkcije i znakove infinitezimalnog računa, kao i pisanje i štampanje tih znakova.

Napomena. JUS A. A0. 012 izrađen je po ugledu na češki standard, a pri izradi predloga standarda JUS A. A0. 013 i 014 primenjeni su austrijski, nemački, ruski, čileanski, finski i češki standardi.

DK 621.71

Predlog br. 625 Vrste crteža (JUS M. A0. 011)

Ovaj predlog standarda obuhvata podelu crteža po načinu prikazivanja predmeta, podelu crteža po sadržini, podelu crteža po nameni, podelu crteža po načinu izrade. Ovaj je predlog raden po nemačkom predlogu DIN 199.

DK 621,9. 001.4

Predlog jugoslovenskih standarda iz oblasti mašino-gradnje:

Grupa: Ispitivanje mašina alatki:
Predlozi standarda ove grupe propisuju, kako se vrši ispitivanje novih

mašina alatki, kao i takvih opravljenih mašina, koje su generalnom opravkom osposobljene za rad istog stepena tačnosti kao i nove mašine. Za svaku vrstu mašina alatki, predlozi propisuju mernja, kojima treba da se proverí tačnost izrade mašine. Za ta merenja propisane su sprave koje se moraju upotrebiti, postupak merenja, kao i dozvoljena odstupanja tačnosti izrade, odn. montaže pojedinih sklopova mašine. Za izvesne mašine propisano je i proveravanje tačnosti rada mašina. U ovu grupu ulaze sledeći predlozi standarda:

Predlog br. 626 Ispitivanje vertikalnih bušilica (JUS M. G0. 130)

Ovaj predlog obuhvata 8 vrsta merenja tačnosti izrade i montaže mašine i jedne merenje otpornosti mašine pod statičkim opterećenjem.

Predlog br. 627 Ispitivanje radijalnih bušilica (JUS M. G0.131)

Ovaj predlog standarda obuhvata 8 vrsta merenja tačnosti izrade, montaže mašine i 1 merenje otpornosti mašine pod statističkim opterećenjem.

Predlog br. 628 Ispitivanje viševretenskih vertikalnih bušilica (JUS M. G0. 132)

Ovaj predlog standarda obuhvata 9 vrsta merenja tačnosti izrade i montaže mašine i 1 merenje tačnosti probnog komada, obrađenog na mašini.

Predlog br. 629 Ispitivanje horizontalnih i univerzalnih glodalica (JUS M. G0. 140)

Ovaj predlog standarda obuhvata 16 vrsta merenja tačnosti izrade i montaže mašine i 4 vrste obrade probnih komada radi utvrđivanja tačnosti rada mašine.

Predlog br. 630 Ispitivanje vertikalnih glodalica (JUS M. G0. 141)

Ovaj predlog standarda obuhvata 11 vrsta merenja tačnosti izrade i montaže mašine i 3 vrste obrade probnih komada, radi utvrđivanja tačnosti rada mašine.

O CENAMA JUGOSLOVENSKIH STANDARDA

Izrada jednog jugoslovenskog standarda obavlja se u više faza i predradnji, pa je svaka od tih faza i predradnji praćena u manjoj, ili većoj meri, i materijalnim izdacima. Razumljivo je stoga, da u prodajnoj ceni pojedinih primeraka standarda moraju biti izraženi i ti materijalni izdaci, pored izdataka koje povlače troškovi izrade i rasturanja. Međutim, ti redakcioni troškovi, kako smo već rekli, nisu podjednaki kod svih standarda. Iz toga razloga nemoguće je unapred predvideti sve troškove koji će pratiti izradu standarda u toku jedne godine, a ipak je neophodno da se standardi već unapred opterete u prodajnoj ceni i troškovima koji će uslediti i za standarde koji će se naknadno tek izrađivati. Da bi se to postiglo, Savezna komisija za standardizaciju utvrdila je prosečne opšte troškove (redakcione), pa je te troškove dodala prosečnim troškovima izrade i rasturanja, i na taj način ustanovila cenovnik jugoslovenskih standarda, koji se kreće u sledećim granicama:

Za standard koji obuhvata štampanih str.	1 din.	15.—
" " " " " "	2 "	25.—
" " " " " "	3 "	33.—
" " " " " "	4 "	40.—
" " " " " "	5 "	45.—
" " " " " "	6 "	50.—
" " " " " "	7 "	54.—
" " " " " "	8 "	58.—
" " " " " "	9 "	62.—
" " " " " "	10 "	65.—
" " " " " "	11 "	68.—
" " " " " "	12 "	70.—

Dati cenovnik odnosi se isključivo na format A-4 koji će dosledno biti primenjivan pri štampanju jugoslovenskih standarda, izuzev eventualne slučajevne.

Nužno je, međutim, naglasiti, da u iznetim cenama bitni deo otpada na troškove izrade i rasturanja, a iz razumljivih razloga, koji imaju svoje poreklo u skorašnjem znatnom povišenju cena za štamparske usluge. Pored toga, treba imati u vidu, da se jugoslovenski standardi mogu štampati, prosečno, u maksimalnom tiražu od 2.500 primeraka, dočim se standardi na pr. u Nemačkoj, SAD., Engleskoj itd. štampaju u desetcima hiljada primeraka, što znatno utiče na sniženje troškova proizvodnje, pa prema tome, i na prodajnu cenu.

Ipak, i pored iznetih negativnih uslova u našem slučaju, cene jugoslovenskih standarda još uvek su ispod cena stranih standarda, što dokazuje sledeće upoređenje:

Nemačka	1 str. standarda, form. A-4 RM	1.— = Din. 70
Engleska	10 str. standarda, form. A-5 Šil.	2.— = Din. 100
SAD	8 str. standarda, form. A-5 \$	0,25 = Din. 75
Norveška	8 str. standarda, form. A-5 Kr.	1,50 = Din. 60

Dajući ovo upoređenje, korisno je naglašiti, da će cene jugoslovenskih standarda zavisiti u izvesnoj meri i od kvaliteta i tempa saradnje pri izradi istih, pa je stoga u interesu svih obaveznih kupaca standarda, da pojačaju i ubrzaju svoje učešće u saradnji.

Iz Savezne komisije za standardizaciju

DK 589.6 (100)

PREGLED VAŽNIJIH STRANIH STANDARDA uključenih u našu standardoteku

ASA = Sjed. Amer. Države
BS = Velika Britanija
CS = Sjed. Amer. Države

DIN = Nemačka
N = Holandija
NF = Francuska

ÖNORM = Austrija
SNV = Švajcarska
UNI = Italija

DK 003 — Terminologija

Inditecner 2.64—8 Znaci za sprečavanje nesretnih slučajeva u industriji.

DK 542/43 — Hemija

B. S. 1132 Automatske pipete.
B. S. 1728/3 Metoda određivanja cinka u aluminijumu i legurama aluminijuma.
B. S. 1121/23 Metoda analize gvožđa i čelika. Deo —23. Mangan u gvožđu i čeliku.

DK 615 — Bolnički pribor

B. S. 1805 Vrsta zaklona (paravana). Bolnički patentni.
B. S. 1818 Uokvireni dušeci (Bolnički tip).
B. S. 1819 Dušeci sa oprugama (Bolnički tip).

DK 62 — Opšta tehnika^o

B. S. 1806 Dimenzije toroidnih prstenova za zaptivanje.

DK 620 — Ispitivanje materijala

VSM 77100/1 Zakaljivanje veštačke materije, presovane materije, ispitivanje materijala, izrada probnih tela.

DK 621.3 — Elektrotehnika

DS 770.1 Transformatorska podstanica, toranj, glavne dimenzije.
DS 770.2 Transformatorska podstanica, toranj, električna oprema (primer).

DS 771/1

Stubovi, drveni, dimenzije i raspored armatura.

DS 772

Izolatori.

DS 773

Potpore za izolatore.

DS 774

Potpore za izolatore.

DS 775

Kapa konična za stubove.

DS 776

Čelične klamfne za drvene stubove.

DS 776

Čelične klamfne za stubove.

DS 777

Razdvojna ploča za duple stubove.

DS 778

Veze i ploče za stubove.

DS 779/1

Nosač izolatora za stubove.

DS 780

Ukočena potpora za dvožičnu liniju.

DS 781

Ukočena potpora za trožičnu liniju.

DS 782

Ukočena potpora za četvoro—žičnu liniju.

DS 783

Izolatori sa osiguračem, jajasti.

DS 784/1

Stezaljke za žicu za električne vodove.

DS 785

Transformatorska potstanica, glavne dimenzije, električna oprema (primer).

DK 621.7 — Mašinogradnja

VSM 10324 Crteži. Kontiranje Konti brojevi.

VSM 10324/2 Crteži. Kontiranje. Linije kota.

DS 801

ISA—tolerancije, osnovne tolerancije.

DS 802

ISA — tolerancije, pregled, provrti.

DS 803

ISA — tolerancije, pregled, osovine.

DS 804

ISA — tolerancije, pregled tolerancija prema stepenu provrta.

DS 805

ISA — tolerancije, tolerancije prema stepenu osovine.

- DS 806 ISA — tolerancije dosedi za provrte.
 DS 807 ISA — tolerancije, dosedi za osovine.
 B. S. 931 Stabilni kotao sa plamenim cevima, zakivena konstrukcija.
 B. S. 1737 — 1951 Zaptivački materijal i delovi. Za instalacije za vodu, plin za osvetljenje i plin niskog pritiska.
 B. S. 1782 — 1951 Spojnice za creva (nazivne veličine od 1,5 do 8 palaca), osim za vatrogasna creva.
 B. S. 417 — 1951 Cisterne, tenkovi i cilindri od galvanizovanog mekog čelika.
 B. S. 46/3 Masivne i razdvojne količine čelije.
 B. S. 1814 Sistem označavanja abrazivnih točkova.
 VSM 12230 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i koničnim završetkom. Vitvortov navoj 1/4" do 1".
 VSM 12213 Sočivasti zavrtnji 90° sa unutarnjom šestostranom rupom, sa vratom i kratkim navojem. Metr. navoj od M5 do M20.
 VSM 58001 Normalna temperatura za merni alat i radne komande.
 VSM 35901 Dvostrani otvoreni ključevi, otvori ključeva od 6 do 60 mm.
 VSM 35900 Jednostrani otvoreni ključevi, otvori ključeva od 6 do 110 mm.
 VSM 35899 Otvoreni ključevi. Propisi za ispitivanje.
 VSM 34667 Navojne burgije za fini metrički navoj, od M 22 x 1 do M 52 x 3 za ručnu i mašinsku upotrebu.
 VSM 34666 Navojne burgije za fini metrički navoj od M 1 x 0,2 do M 20 x 1,5 za ručnu i mašinsku upotrebu.
 VSM 34340 Valjčasta čeona glodala sa žljebom za povlakač.
 VSM 33940/3 Zavrtnanj za učvršćenje glodala za kratki trn sa strmim konusom.
 VSM 33940/2 Prstenasti povlakač sa osiguranjem za kratki trn sa strmim konusom.
 VSM 33940/1 Kratki trn za glodalo sa strmim konusom.
 VSM 12235 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i produškom. Metrički navoj od M4 do M24.
 VSM 12234 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i produškom. Vitvortov navoj od 1/4" do 1".
 VSM 12233 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i šiljkom. Metrički navoj od M4 do M24.
 VSM 12232 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i šiljkom. Vitvortov navoj od 1/4" do 1".
 VSM 12231 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i koničnim završetkom. Metrički navoj od M4 do M24.
 VSM 12230 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i koničnim završetkom. Vitvortov navoj od 1/4" do 1".
 VSM 12230 Uvrtni zavrtnjevi sa šestostranom rupom i koničnim završetkom. Vitvortov navoj od 1/4" do 1".
- DK 634 — Voćarstvo**
 DS 740 side 1 Sanduk za voće, tip I A.
 DS 741 side 1 Sanduk za voće, tip I B.
 DS 743.1 side 1 Sanduk za voće, tip III A.
 DS 743.2 side 1 Sanduk za voće, tip III B.
 DS 744 side 1 Sanduk za voće, tip IV.
- DK 651 — Trgovački obrasci**
 B. S. 1808 Veličine i preporučeni oblici za trgovačke obrasce.
- DK 664 — Konzerviranje namirnica**
 DS 362 Konzervne kutije, okrugle, falcovane.
- DK 665 — Mineralna ulja. Prerada**
 SNW 81108 Mineralna ulja — Pritisak pare
 SNW 81107 Mineralna ulja, Tačka smrzavanja goriva.
 SNW 81050 Mineralna ulja. Škodljivost penušanja.
- DK 666 — Industrija stakla**
 SNW 79100 Glava grlića boce za krunasti zapušać i alka zatvarač.
- DK 669 — Metalurgija**
 DIN 50960 Zaštita protiv korozije, galvanske prevlake, pregled vrsta i debljina slojeva. Opšte smernice o kvalitetu. Al—CU—Ti legure za livenje hemijski sastav. Mehaničke i fizičke osobine. Otpornost na koroziju.
 VSM 10857 Al—Si—Mg legure za livenje, hemijski sastav. Mehaničke i fizikalne osobine, otpornost protiv korozije.
 VSM 10856/2 Al—Si—Mg legure za livenje, hemijski sastav. Mehaničke i fizikalne osobine, otpornost protiv korozije.
 VSM 10856/1 Al—Si—Mg legure za livenje, hemijski sastav i fizikalne osobine, otpornost na koroziju.
 VSM 10855 Al—Si legure za livenje, hem. meh. i fizikalne osobine, otpornost na koroziju.
 VSM 10854 Al—Mg legure za livenje hem. sastav. Meh. i fizikalne osobine otpornost na koroziju.
 DS 11510/1 Čelični liv, nelegiran.
- DK 672 — Proizvodi od gvožđa i čelika**
 B. S. 394 Kovani čelični lanci sa kratkom karikom (osim kalibriranih lanaca).
- DK 676 — Papirna industrija**
 NF Q12—007 Papir, karakteristike vrsta »kraft« papira za obične upotrebe.
 NF Q13—003 Papir, karakteristike vrsta papira za statičke kondenzatore.
 NF Q15—002 Papir, karakteristike vrsta karbon papira.
 NF Q15—003 Papir, karakteristike vrsta papira za abrazive.
 NF Q15—006 Papir, karakteristike vrsta papira za fotografsku industriju.
 NF Q15—009 Papir, karakteristike papira za poštanske i taksene marke.
 NF Q15—005 Papir, karakteristike vrsta papira jednoslojnih koji služe za osnovu.
 NF Q12—003 Papir, karakteristike vrsta kristal papira.
- DK 677 — Tekstilna industrija**
 B. S. 1781 Lanen tekstilni materijal za potrebe bolnica i drugih ustanova.
 B. S. 1810 Cevčice za mašine za premotavanje i dubliranje prediva (Pamučni otpaci i industrija vunenog prediva).
- DK 678 — Prerada gume**
 VSM 77040/1 Kaučuk. Opšti pojmovi i osobine.
 B. S. 490 Gumeni kaiševi za konvejere i elevatore.
- DK 685 — Obućarska industrija**
 B. S. 1801 Pertle sa metalnim vrhom za plitke i duboke cipele (pamuk).
- DK 691.4 — Građevinarstvo**
 B. S. 1190 Šuplje opeke za zidanje, od ilovače.

DK 387.6 (100)

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

Pregled važnijih dokumenata primljenih od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

ISO/TC 4	Kugl. i valj. ležaji. Predlozi za sastanak u New Yorku juna 1952 g.
ISO/TC 29	Sitan alat. Francuski predlog za održavanje sastanka u Parizu, od 16—18. X. 1952.
IEC/13	Merni instrumenti. Predlog Sekretarijata Komisije za instrumente za električna merenja. Predlog za diskusiju.
ISO/TC 8	Brodogradnja. Izveštaj Sekretarijata Komisije o otkazivanju predviđenog sastanka u N. Yorku, juna 1952. Predlog da se sastanak održi u isto vreme, negde u Evropi.
ISO/TC 61	Plastične mase Probne metode za dobijanje temperature toplotne deformacije plast-masa i za dobijanje diagrama temperatura toplotne deformacije plast-masa.

ISO/TC 38

ISO/TC 60

IEC/TC 2

ISO/TC 76

ISO/TC 6

IEC/23

Terminologija plastmasa.

Osobine, probe, primena.

Razvoj proba za elastičnost i jačinu plastmasa.

Metode ispitivanja, apsorbovanja vode kod plastmasa.

Tekstil. Predlog za sistematsko određivanje broja numeracije prediva.**Zupčanici.** Godišnji izveštaj za 1951 g.

Simboli, oznake i definicije.

Metode, kontrolni aparati.

Rotirajuće mašine. Podaci za sastanak u Londonu, aprila 1952. Predlog dnevnog reda.**Uredaji za transfuziju krvi.** Francuski propisi za bočice za krvnu plazmu za transfuziju.**Papir.** Predlozi AFNORA za osnivanje četvrtog potkomiteta: PAPIRNA I KARTONSKA AMBALAŽA — obrazloženje.**Elektr. pribor.** Predlog stand. za utikače i priključnice za domaćinstvo i slične svrhe.

DK 669.1 : 389.6 (43)

STANDARDIZOVANJE GVOŽĐA I ČELIKA U NEMAČKOJ

Na početku izdavanja jugoslovenskih standarda naročito važno mesto zauzima grupa standarda o čelicima. Prilikom diskusija u okviru pripremnih rodova na tim standardima, često je od strane pojedinih naših stručnjaka zastupano mišljenje, da te naše standarde, po obliku i sadržini, treba što više osloniti na nemačke standarde (DIN), što je razumljivo s obzirom na dugogodišnje i mnogostruke privredne veze naše Zemlje sa Nemačkom. Međutim, baš ta grupa standarda o čelicima, kao jedna od najstarijih grupa nemačkih standarda, obrađena je najmanje sistematski, usled čega je u najnovije vreme podvrgnuta temeljnoj reviziji koja je još u toku. Zbog toga će i za naše stručnjake, bez sumnje, biti od interesa stanovište koje je po tom pitanju izloženo u jednom članku, objavljenom u časopisu „DIN — Mitteilungen“ od oktobra 1951 g. Članak je reprodukcija predavanja koje je autor, Dr Ing F. Brühl, održao na jednoj sednici Prezidijuma nemačke komisije za standardizaciju. S obzirom na činjenicu da je članak objavljen bez komentara, može se smatrati da se on podudara sa gledištem toga centralnog organa nemačke standardizacije. U sledećem dajemo iscrpan izvod iz toga članka.

Gvožđe i čelik upotrebljavaju se praktično u svakoj proizvodnji, bilo kao materijal, bilo kao alat. Ta mnogostruka upotreba gvožđa i čelika za najrazličnije svrhe uslovljava, da zahtevi koji se stavljaju na materijal budu izvanredno raznovrsni. Zbog toga je vrlo rano nastupila potreba, da se stvore uslovi isporuke ili standardi za gvožđe i čelik. Iz dokumentacije stručne komisije za gvožđe i čelik može se ustanoviti, da su prvi razgovori o konvencijama, ili standardima, za gvožđe i čelik vođeni već 1881 godine. Prvi sporazumi sklopljeni su sa velikim potrošačkim grupama, na pr. sa železnicom, društvima inženjera i arhitektama, mornaricom i vojskom. Oni su bili podešeni prema potrebama pojedine namene, bez opšte važnosti.

Posle osnivanja Nemačke komisije za standardizaciju, utvrđivani su standardi za gvožđe i čelik od slučaja do slučaja, prema potrebama i željama proizvođača i potrošača. Karakteristika toga načina rada bila je, da se u tim standardima ne može naći nikakav jedinstven sistem.

U tabelama 1 i 2 raščlanjeni su najvažniji standardi za masovne čelike, i to DIN 1612 za fazonski, pljosnati i široki pljosnati čelik, a DIN 1629 za besšavne čelične cevi. Iz njih se vidi, koliko se međusobno razlikuju po strukturi ta dva izvanredno važna standarda.

DIN 1612 počinje pregledom oblika preseka, a zatim obrađuje osobine materijala, spoljašnji izgled, ispitivanje i preuzimanje, i najzad tolerancije dimenzija i težina. U DIN 1629 utvrđuje se opseg važnosti, zatim uslovi koje moraju ispunjavati cevi svih kvaliteta cevi i, najzad, odredbe o materijalu, tolerancije dimenzija i težina i ispitivanje. Struktura tih dvaju standarda ne pokazuje nikakva zajednička načela, koja se moraju zahtevati od standarda. Dalje, osobine materijala date su u istom standardu sa podacima o dimenzijama i težinama, što je nepregledno.

TABELA 1: Struktura DIN 1612 »Profilni čelik, šipkasti čelik, široki pljosnati čelik«.

Pregled oblika preseka i oznaka	
A. Osobine materijala	Podela na vrste, vrednosti mehaničkih osobina, zavarljivost
B. Kvalitet	Spoljašnje i unutrašnje greške
C. Ispitivanje i preuzimanje	1. Proba kidanjem i savijanjem 2. Dokaz zavarljivosti
D. Tolerancije dimenzija i težina	I Profilni čelik II Šipkasti čelik III Široki pljosnati čelik

Rad na standardizaciji posle 1933 god., usled uslova koji su tada vladali, uzeo je velik zamah. U dopuni radova Nemačke komisije za standardizaciju, preuzeta je i izrada specijalnih standarda za tadašnje vojne formacije. Potreba štednje legura prisiljavala je stalno na razne mere preorijentisanja, ponekad tako često, da više nije bilo moguće da se dođe do opšte primljenih sporazuma, koji bi važili kao standardi. Zbog toga su tada nastali standardi o materijalu Udruženja nemačkih metalurga, koji su posle pregovora između proizvođača i potrošača izdati kao preporuke. Radi ograničenja velikog broja vrsta, uvedena je Lista gvožđa i čelika.

TABELA 2: Struktura DIN 1629 »Besšavne čelične cevi, tehnički uslovi i isporuke«.

Opseg važnosti
Opšti zahtevi na cevi svih kvalitetnih k'asa (I do III) u pogledu površine, oblika, žarenja, dužine i odstupanja dužina.
Naročiti zahtevi, ispitivanje i stručno preuzimanje cevi
I trgovačkog kvaliteta
II kvaliteta sa propisanim osobinama
III naročitog kvaliteta
podeljeno svaki put prema:
vrstama cevi
materijalu
odstupanjima dimenzija
ispitivanju

Otstranjenje toga neorganskog nereda bio je glavni zadatak stručne komisije za gvožđe i čelik. Svi zainteresovani krugovi došli su do ubedenja, da se samo tim putem može ostvariti jedinstvena izrada standarda, koja je potrebna u cilju postizanja ekonomičnosti, kako kod proizvođača, tako i kod potrošača. Stručna komisija je, posle vrlo iscrpnog proučavanja, postavila pre svega jednu šemu, koja treba da posluži kao osnova celokupne buduće standardizacije u oblasti gvožđa i čelika.

TABELA 3: Struktura predviđena za standarde o materijalu

- A. Opšte
1. Definisane pojmove o vrsti materijala i opseg važnosti standarda
 2. Podaci o proizvodnom postupku
 3. Oblici koji dolaze u obzir za isporuku; standardi koji važe za dimenzije
 4. Stanja termičke obrade koja dolaze u obzir za isporuku; veza sa odgovarajućim standardima
 5. Proračun težine
- B. Podela i hemiski sastav pojedinih vrsta
- C. Osobine pri upotrebi
1. hemiske
 2. mehaničke
 3. fizikalne
 4. osobine važne za preradu
- D. Primeri upotrebe
- E. Orijentacioni podaci (smernice) za preradu i termičku obradu
1. prerada u toplom stanju
 2. prerada u hladnom stanju
 3. toplotna obrada
 4. obrada
 5. zavarivanje itd.
- F. Ispitivanje
- a) hemiskih osobina
 - b) mehaničkih osobina

- c) fizikalnih osobina
 - d) tehnoloških osobina
 - e) osobina površine
- uz citiranje standarda koji dolaze u obzir.

TABELA 4: Struktura predviđena za standarde o dimenzijama

- A. Opšte
1. Opseg važnosti
 2. Vrste čelika koji dolaze u obzir
- B. Dimenzije
1. Presek
 2. Dozvoljena odstupanja za presek
 3. Dužine
 4. Dozvoljena odstupanja za dužine
 5. Ravnost
- C. Izrada i isporuka
- D. Ispitivanje
1. Obim ispitivanja
 2. Način ispitivanja
- E. Označavanje

U tabelama 3 i 4 detaljno je prikazana ta šema. Izvršeno je jasno odvajanje standarda za dimenzije od standarda za materijal, s tim, da se u standardima za materijal samo citiraju brojevi standarda za dimenzije i obratno. Na taj način, omogućena je jasnija i, pre svega, kraća redakcija pojedinih standarda. Ako je potrebno, standardi za materijal dele se na tehničke uslove isporuke i standarde o osobinama materijala. Tehnički uslovi isporuke sadrže sve odredbe koje se traže za izvesnu vrstu proizvoda i koje moraju biti garantovane. U standardima o osobinama daju se dopunski podaci, koji su važni za konstruktora i praktičara, na pr. o modulu elastičnosti u zavisnosti od temperature ili o koeficijentu toplotne rastepljivosti i slično. Ali ti podaci ne spadaju u uslove koji se moraju garantovati.

Vrlo često se postavlja pitanje, u kojoj meri je moguće da se standardizuju stvarne osobine pri upotrebi. U tački C tabele 3 dati su razni podaci o upotrebnim osobinama. Ako se na pr. misli na standardizaciju hemiski postojanih čelika, onda će se ti čelici klasifikovati prema svom hemiskom sastavu. Analiza je za kasniju upotrebu ipak najvažniji faktor. S druge strane, potrošač može želeći da se postave standardi za stvarnu upotrebu, dakle o ponašanju čelika pod određenim korozivnim uticajima. Takve odredbe, koje su možda u nekom pojedinačnom slučaju moguće, neće se, prema dosadašnjim iskustvima, moći standardizovati. U tehničkoj upotrebi nerđajućih čelika, na pr. za instalacije za neki hemiski proces, mogu se pojaviti tako mnogi promenljivi faktori u pogonskim uslovima, da se stvarni pogonski odnosi ne mogu, ili mogu samo vrlo teško obuhvatiti u jednom standardnom ispitivanju, koje može da se vrši samo u laboratoriji. Prilikom pretresa predloga standarda o čelicima za cementovanje DIN 17210 izraženo je na pr. želja da se, osim podataka o hemiskom sastavu, granici razvlačenja, čvrstoći i t. d. u žarenom i cementovanom stanju, dadu podaci koji bi bolje odgovarali stvarnom ponašanju tih čelika u upotrebi, na pr. za menjačke mehanizme. Nezavisno od toga što stručnoj komisiji za gvožđe i čelik, do danas, nije poznat ni jedan metod ispitivanja, koji bi ma i približno odgovarao takvom zahtevu, takva želja izgleda vrlo problematična, jer priroda naprezanja izvanredno jako parira u zavisnosti od konstrukcije. U standarde, međutim, mogu se staviti samo takvi podaci, koji se mogu proveriti u svako doba i na svakom mestu.

U prošlosti su u više mahova vodene diskusije o, takozvanom, dozvoljenom procentu škarta. U među-

vremenu su se proizvođači i potrošači sporazumeli, da se u industriji čelika i gvožđa odustane od toga da se u standarde unosi dozvoljeni škart. Ali, mogućnost postojanja škarta treba da bude izražena sledećom formulacijom:

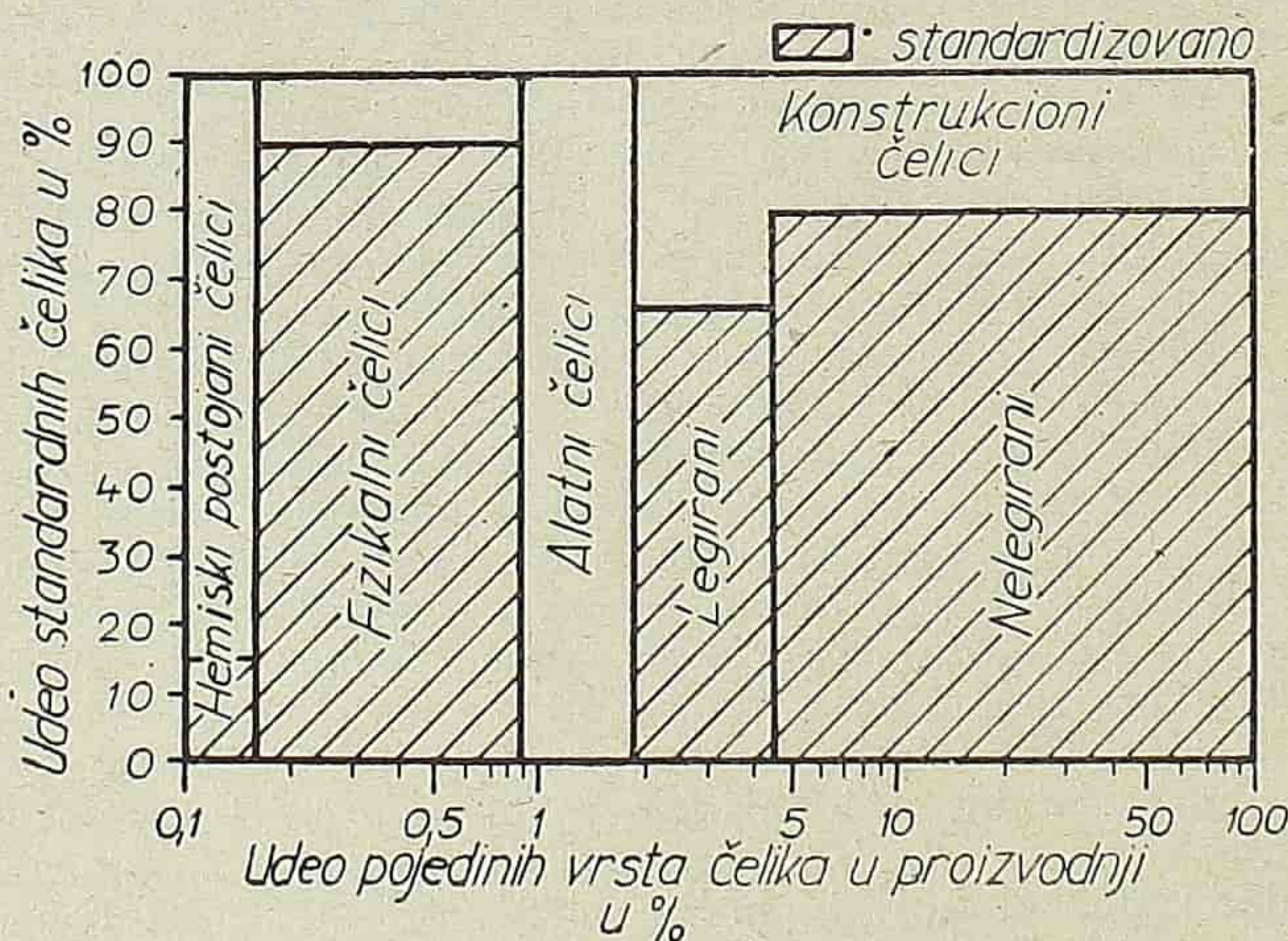
Unutrašnje i spoljne greške opravdavaju reklamacije, ako one pri stručnoj preradi prelaze normalnu meru i ozbiljno utiču na upotrebljivost. Kupac mora omogućiti isporučiocu da se uveri u opravdanost reklamacije. Zbog toga reklamirani komadi moraju biti čuvani da bi bili na raspoloženju isporučiocu do rešenja reklamacije.

Posebno treba spomenuti način označavanja. Na bazi predloga prof. Dr. E. Siebela i Dr. Fischera, stručna komisija za gvožđe i čelik izradila je DIN 17006 za označavanje vrsta čelika, kao privremeno rešenje. Pokazalo se, da je izvanredno teško da se sve mogućnosti koje su uslovljene legiranjem, načinom proizvodnje, postupkom prerade i t. d., praktično izraze u jednom sistemu označavanja, odnosno, da takav sistem, ako se kruto primenjuje, vodi do oznaka, koje kod visoko ili višestruko legiranih čelika više nisu celishodne. Zbog toga su već za nerđajuće čelike, brzorezne čelike i legure za otpornu žicu utvrđene posebne odredbe. Isto važi i za razne ugljenične čelike, kod kojih male promene sadržaja mangana, ili silicijuma ili fosfora i sumpora izazivaju znatne promene u konačnom proizvodu, a koje se po predloženom načinu označavanje više ne bi mogle jasno odvajati.

Sa merodavne potrošačke strane postavljeni su sledeći zahtevi stručnoj komisiji za gvožđe i čelik:

1. oznaka ne sme biti suviše duga; ona treba da bude bez šifrovanja upotrebljiva za Holerit-sistem;
2. ona se mora moći besprekorno upisati u crteže i sastavnice i
3. ona ne sme omogućavati nesporazume ni kod najneškolovanije radne snage.

Ti zahtevi ne bi se uvek mogli zadovoljiti oznakama DIN 17006. Zbog toga je zaključeno, da se, pored oznaka po DIN 17006, objave i brojevi za materijale po DIN 17007, i da se zasada skupljaju iskustva sa oba ta sistemi označavanja.



Slika 1: Udeo standardnih čelika u proizvodnji čelika

Slika 1 pokazuje, u kojoj meri nemačka industrija čelika i gvožđa proizvodi standardizovane čelike, odnosno u kojoj meri se standardizacija poklapa sa proizvodnim programom industrije. Među zadatke stručne komisije za gvožđe i čelik spada, kao što je već rečeno, da postojeće standarde dovede na najnovije stanje i da bela polja slike 1 popuni što više.

Tabela 5 daje pregled standarda koji su sada u radu u komisiji za gvožđe i čelik. Treba još proučiti

pitavanje, dokle treba standardizacija da ide, t. j. da li svi čelici, čak i ako se oni proizvode samo u vrlo malim količinama, treba da budu standardizovani. Tu će se morati učiniti izvesno ograničenje. Interesantne su na pr. smernice, po kojima se postupa u Americi u tom pogledu. Pri izradi kako SAE —, tako i AISI — propisa, smatra se, da je neki čelik sposoban za standardizovanje, ako količina u kojoj se proizvodi dostiže 0,25% ukupne proizvodnje odgovarajuće grupe.

TABELA 5: Standardi materijala i dimenzija, koji su u radu.

1. Standardi materijala u radu.

DIN 1599	Označavanje gvožđa i čelika
„ 1624	Hladno valjane trake iz mekih i nelegiranih čelika
„ 1651	Nelegirani čelici za automate
„ 1652	Vučeni nelegirani konstrukcioni čelik
„ 17007	Brojevi materijala za gvožđe i čelik
„ 17014	Toplotna obrada čelika i livenog gvožđa, stručni termini i objašnjenja.
„ 17155	Kotlovski limovi
„ 17175	Besšavne cevi sa garantovanim osobinama toplotne otpornosti
„ 17200	Čelici za poboljšanje
„ 17205	Vučeni čelici za poboljšanje, za hladno presovane vijke
„ 17210	Čelici za cementovanje
„ 17245	Toplotporan čelični liv
„	Materijal za trajne magnete
„ 17470	Legure za žicu za grejanje
„ 21540	Čelik za rudarstvo
„ 46400	Limovi za elektrotehniku
„ 46460	Materijali za otpornike
„ 50049	Atesti o ispitivanju materijala

Standardi materijala predviđeni za preradu:

DIN 1611, 1612, 1613,	
„ 1620, 1621, 1622	Nelegirani konstrukcioni čelici
„ 1623	Tanki limovi

2. Standardi dimenzija u radu (većinom prerada već postojećih standarda).

DIN 174, 175, 176, 178, 668,	
„ 669, 670 i 671	Svetlo vučeni čelici
„ 1018	Poluokrugli čelik
„ 1022	Toplo valjani ugaonici
„ 1025	I—nosači, nosači sa širokim nožicama obični i sa tankim rebrom
„ 1027	Z—čelik
„ 1028 i 1029	Ravnokraki i raznokraki ugaonici
„ 1542	Srednji limovi
„ 1543	Debeli limovi
„ 1544	Hladno valjanje trake
„ 4620	Čelik za opruge
„ 6880 i 6882	Šipkasti čelik za klinove
„ 15311 i 15312	Vodeće T- i U-šine, vučene
„ 59362	Svetli čelici za klinove
„ 59470	Grejna žica

Dalje: Vučeni ugaonici, Valoviti i koritasti limovi, Čelik za obruče za burad i široki pljosnati čelik.

Osim izrade standarda za materijal i dimenzije, naročiti značaj ima još stvaranje izvesnog broja t. zv. osnovnih standarda. Ovamo spadaju na pr. definicije pojmova o nelegiranom i legiranom čeliku, razgraničenja raznih profila, na pr. žice i okruglog čelika, pljosnatog i širokog pljosnatog čelika i t. d. Takva

utvrđivanja pojmova su od naročite važnosti, između ostaloga, za sva statistička izračunavanja. Dosada se oni primenjuju samo u uobičajenom jezičkom značenju. Među osnovne standarde spada, dalje, na pr. utvrđivanje načina uzimanja analize, koju prema shvatanju stručne komisije za gvožđe i čelik predstavlja analiza šarže, a ne analiza pojedinih komada.

Mora se razjasniti, da je u slučaju analize pojedinačnog komada potrebna izvesna određena tolerancija na gore i na dole za svaki pojedini element.

Kada ti osnovni standardi budu jednom izdati, dalji rad na standardizaciji biće vrlo olakšan, pošto sada ta pitanja izazivaju uvek diskusije pri obradi vanju svakog pojedinog standarda.

DK 389.6:061.3 (100) »1952«

KALENDAR MEĐUNARODNIH SASTANAKA PO PITANJIMA STANDARDIZACIJE

Prema obaveštenjima Generalnog sekretarijata Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), za sada su predviđeni u 1952 godini sastanci sledećih ISO Komisija:

3—5 mart LONDON ISO/TC 76 — Transfuzioni uređaji za medicinske svrhe.
24—26 mart LONDON ISO/TC 10—SC L. — Crteži (Glavni principi).
7—10 april MILANO ISO/TC 5 — Cevi i spojnice.
28—30 april PARIZ ISO/TC 46 — Dokumentacija. Dokument. reprodukcija.
28—30 april LONDON ISO/TC 60 — Zupčanici.

Septembar ili

Oktobar KOPEHAGEN ISO/TC 12 — Veličina, znakovi, jedinice i tablice za pretvaranje.

Oktobar V. BRITANIJA ISO/TC 48 — Laboratorisko staklo.

Između 14 i

29 oktobra u PARIZU: ISO/TC 22 Automobili.
ISO/TC 22 T — Poljoprivredni traktori.
ISO/TC 23 — Poljoprivredne mašine.
ISO/TC 32 — Osovine i glavčine sa urezima.
ISO/TC 58 — Boce za plinove (dimenzije izlaznih cevi).
ISO/TC 44 — Zavarivanje. (Materijal za popunjavanje i elektrode).
ISO/TC 6 — Papir. Terminologija.
ISO/TC 6 — Papir. Dimenzije.
ISO/TC 29 — Sitan alat.

DK 389.6 : 061.3 (ISO)

GENERALNA SKUPŠTINA MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (ISO), U JUNU 1952 U NEW YORKU

Iduća Generalna skupština ISO, koja se inače održava svake treće godine, biće održana u junu ove godine u New Yorku. Za skupštinu i za sva zasedanja stavljen su na raspoloženje prostorije Kolumbija Univerziteta, a isto tako i za stanovanje delegata, pored predviđena dva hotela. Predviđene su posete industrijama u New Yorku i u okolini. Pretpostavlja se da će biti zastupljene sve zemlje — članice ISO. Pošto se istovremeno sa Generalnom skupštinom održava i zasedanje Saveta ISO i zasedanje 19 radnih komisija ISO za međunarodnu standardizaciju po raznim temama, očekuje se da će juna 1952 u New Yorku biti velik međunarodni sastanak po pitanjima standardizacije. Na osnovu provizorne ankete Savezne komisije za standardizaciju može se konstatovati, da

za sastanak u New Yorku vlada veliki interes u krugovima naših privrednika, pa se očekuje da će i Jugoslavija biti predstavljena svojom delegacijom stručnjaka iz privrede. Teškoće, koje će neki od interesenata trebati još da prebrode, sastoje se u tome, što neki od njih nisu predvideli devizna sredstva za putovanja svojih stručnjaka u inostranstvo. Savezna komisija za standardizaciju priprema stručni materijal koji će konačno određenim delegatima biti stavljen na raspoloženje, kako bi pre odlaska mogli posvetiti dovoljno vremena detaljnoj studiji materijala o kome će biti reč u New Yorku. U nastavku donosimo opšti program rada čitavog zasedanja.

11—14 juni ISO/TC L. — Navoji.
16—19 juni ISO/TC 3/SC 1 — Tolerancije i podešavanja (pripremni radovi).
16—19 juni ISO/TC 4 — Kuglični i valjkasti ležaji.
23 i 24 juni ISO/TC 4/SC 1 — Kuglični i valjkasti ležaji. Radijalni ležaji (izuzev zaoštrenih valjk. ležaja).
25 i 26 juni ISO/TC 4/SC 2 — Kuglični i valjkasti ležaji. Zaoštreni valjkasti ležaji.
9—12 juni ISO/TC 17 — Gvožđe i čelik.
9 i 10 juni ISO/TC 19 — Standardni prečnici i normni brojevi.
12—14 juni ISO/TC 28 — Petrolejski proizvodi.
9 i 10 juni ISO/TC 36 — Kinematografija.
12—16 juni ISO/TC 38/SC 1 — 3. TEKSTIL. Ispitivanje postojanosti boja. Skupljanje tkanina prilikom pranja. Ispitivanje prediva.
11—13 juni ISO/TC 39 — Mašine alatlijeke.
11 i 12 juni ISO/TC 42 — Fotografija.
23—25 juni ISO/TC 50 — Šelak.
9—11 juni ISO/TC 56 — Liskun.
14 juni ISO/TC 73 — Oznake saglasnosti proizvoda sa standardima.
16—18 juni Savet ISO
20 i 21 juni Generalna skupština ISO.

DK 389.6 : 061.3 (IEC)

ZASEDANJE MEĐUNARODNE ELEKROTEHNIČKE KOMISIJE (IEC) U SCHEWENINGENU (HOLANDIJA)

Generalni sekretarijat IEC obavestio je Saveznu komisiju za standardizaciju da će se ovogodišnje zasedanje IEC održati u Scheweningenu (Holandija) i to, verovatno u vremenu od 3—13 septembra 1952 godine. Tačan datum biće javljen naknadno. Za delegate, koji će kao predstavnici naše privrede i nauke prisustvovati zasedanjima pojedinih komisija, Savezna komisija za standardizaciju priprema sav potreban materijal. Privredna preduzeća i ustanove koje bi želele da njihovi stručnjaci predstavljaju našu zemlju, a

raspolažu potrebnim deviznim sredstvima, mogu dobiti sva detaljnija obaveštenja od Savezne komisije za standardizaciju.

Pored sastanka Radnog komiteta IEC i Saveta IEC, biće održana i zasedanja sledećih radnih komisija za međunarodnu standardizaciju na području elektrotehnike:

IEC/TC 2	— Rotirajuće mašine.
TC 2B	— Dimenzije električne struje.
TC 3	— Grafički simboli.
TC 8	— Naponi i normalne struje.
TC 12/SC 1	— Merenja.

TC 12/SC 2	— Sigurnost.
TC 12/SC 3	— Komponente.
TC 12/SC 4	— Elektronske cevi.
TC 12	— Radiokomunikacije.
TC 15	— Izolacioni materijal (pripremljeni komitet stručnjaka).
TC 17	— Prekidači.
TC 22	— Elektronski aparati.
TC 31	— Vatrostalni aparati.
TC 33	— Učinski kondenzatori.
TC 35	— Suve baterije.
TC 36	— Ispitivanja sa visokim naponom. Izolatori.

PRETPLATA NA BILTEN „STANDARDIZACIJA“. U br. 1 biltena „Standardizacija“ upozorili smo sve pretplatnike i interesente uopšte, da privremeno određujemo samo AKONTACIJU cena za pojedini primerak i godišnju pretplatu.

Sad međutim, u mogućnosti smo da na osnovu novih cena štamparskih usluga odredimo definitivnu cenu po 1 primerku i godišnju pretplatu, i to:

cena 1 primerku din. 25.—

godišnja pretplata „ 240.—

Izveštavajući o prednjem sve pretplatnike, molimo ih da blagovremeno obnove pretplatu i upozoravamo one, koji su uplatili akontacije, da će im eventualni višak biti priznat.



Uredništvo

Štampanje završeno 20. marta 1952

Izdavač. Savezna komisija za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 25-318. — Odgovorni urednik: Ing. Mile Ljubičić. — Nakladnik: Preduzeće za mikrofilmski servis i izdavačku delatnost, Savezne uprave za unapređenje proizvodnje, Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 27-661 lok. br. 149. Cena pojedinom primerku din. 25. Godišnja pretplata din. 240. Stampa: Štamparsko-izdavačko preduzeće ptt, Beograd, Takovska br. 2.

Pretplatu slati na tek račun br. 1031-900913 neposredno na gore naznačenu adresu nakladnika.