

- 24) E.L1 Šećer i proizvodi
 25) E.M1 Kvasac i drugi fermenti
 26) E.M2 Pivo, slad i ekstrakti
 27) E.M5 Bezalkoholna pića
 28) E.M9 Razni proizvodi industriskog vrenja

Industrija i prerada organskih vlaknastih materija

- 29) F.B1 Laneno vlakno, pređa od celuloznih vlakana
 30) F.B2 Lanena pređa, pređa od vlakana jute
 31) F.B3 Laneni konac
 32) F.C1 Proizvodi od lanene pređe i pređe od celuloznih vlakana za izradu odeće
 33) F.C2 Proizvodi od lanene pređe i pređe od celuloznih vlakana za potrebe ugostiteljstva i kućanstva
 34) F.C9 Jutane tkanine
 35) F.S0 Opšti standardi o ispitivanju tekstilnog materijala
 36) F.S1 Hemisko ispitivanje vlaknastog materijala
 37) F.S2 Fizičko ispitivanje vlaknastih materija
 38) F.S3 Mehaničko-tehnološka ispitivanja vlaknastih materija

Hemiska industrija

- 39) H.B1 Anorganske kiseline, baze i soli
 40) H.C1 Mineralne i metalne boje
 41) H.C4 Uljane boje i lakovi
 42) H.C5 Firnisi
 43) H.C6 Kitovi
 44) H.E2 Industrija sapuna i sintetičnih sredstava
 45) H.K1 Tutkalo i drugi lepkovi na bazi životinjskih i biljnih sirovina
 46) H.M2 Pomoćna sredstva za kožu

Radni i merni alat i pribor

- 47) K.C1 Mašinski noževi
 48) K.D3 Spiralne burgije, razvrtači i upuštači
 49) K.G5 Mašinski ključevi i odvijači

Mašinogradnja i metalna industrija

- 50) M.A0 Crteži u mašinstvu: oznake cevnih vodova; simboli zavarivanja
 51) M.A1 Tolerancije u mašinogradnji: osnovni standardi, dozvoljena odstupanja, standardizovani spojevi, tolerancije izrade i trošenja graničnih merila
 52) M.G0 Ispitivanje mašina alatki: ispitivanje bušilica, glodalica, brusilica i horizontalnih bušilica i glodalica

Elektrotehnika i elektroindustrija

- 53) N.A0 Pojmovi iz oblasti elektrotehnike: Elektrotehnički rečnik: Grupe: 05 Osnovni pojmovi, 10 Mašine i transformatori, 15 Razvodne ploče i aparati za spajanje i regulisanje i 25 Proizvodnja, prenos i distribucija energije

Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja

- 54) P.A4 Izbor čeličnog šipkastog i profilnog materijala, vijaka, navrtki, podložnih pločica i zakovica za lokomotive i kola
 55) P.B1 Elementi gornjeg stroja šinskog saobraćaja: šine, vezice, pričvrstne ploče, ekseri, tirfoni
 56) P.C1 Mehanički i elektromehanički signalni uređaji šinskog saobraćaja: žicovodni točkovi, zatezači, odvodni koturovi, redukcione poluge, »C« kopče, žicovodni kanali

- 57) P.F2 Bandaži lokomotivski i kolski, točkovi, osovine
 58) P.F3 Pužaste opruge
 59) P.F4 Tegljenički i odbojnički uređaj normalnog koloseka
 60) P.G3 Kočione papuče lokomotivske i kolske
 61) P.I1 Lokomotivski kotao i armatura: olovnjaci, rešetka
 62) P.P2 Patosnice i oplatnice za kola

Građevinarstvo

- 63) U.N1 Betonski i armirano betonski prefabrikovani građevinski elementi. Žicovodni kanali za željezničke signalne uređaje

II Grupa: STANDARDI U RADU, ALI SE PREMA PREDVIDANJU NEĆE DONETI U 1953 GODINI

Rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte

- 1) B.E1 Staklo za potrebe građevinarstva
 2) B.H2 Nafta, tečna i gasovita goriva od nafte i uglja
 3) B.H3 Maziva od nafte i katrana od uglja
 4) B.H4 Katran, bitumen, parafin, zemni vosak i njihovi proizvodi

Metalurgija i tehnologija prerade metala

- 5) C.B6 Čelična žica: tehnički propisi za vučenu žicu i vučena žica: obična, kalibrovana, profilisana, knjigovezačka, poluokrugla, pljosnata i kvadratna

Industrija i prerada organskih vlaknastih materija

- 6) F.D1 Odeća, rublje i slični proizvodi od vunenih, poluvunenih i pamučnih tkanina

Proizvodi prerade kože, gume, smola i masa

- 7) G.C2 Ploče od gume
 8) G.C6 Cevi od gume
 9) G.D1 Obuća od gume
 10) G.E3 Pneumatike

Hemiska industrija

- 11) H.L5 Hartija, karton i lepenka

Radni i merni alat i pribor

- 12) K.D2 Glodala
 13) K.D4 Turpije
 14) K.D6 Rezni alat za navoje

Merni alat i proizvodi precizne mehanike

- 15) L.G2 Pravila o električnim brojidima

Mašinogradnja i metalna industrija

- 16) M.F0 Metode ispitivanja pumpi

Elektrotehnika i elektroindustrija

- 17) N.B3 Izvođenje električnih instalacija u rudnicima

Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja

- 18) P.B1 Elementi gornjeg stroja: šine, grudobrani, stalne oznake na pruzi, skretničke brave, zasunski mehanizam, postavne sprave, međici, gran. znaci, opomenice.
 19) P.B9 Septičke jame
 20) P.D3 Napojnici vodostanica, rezervoari, bunari.

- 21) P.F3 Lisnate opruge za 2-osovna kola
 22) P.F6 Završne slavine parnog grejanja
 23) P.F7 Mazalice za 2-osovna kola
 24) P.G5 Čeone slavine vazdušnog voda
 25) P.I1 Lokomotivski kotao i armatura: vodogrejne i dimne cevi, rešetke, probne slavine, vodokazi, šamotski svodovi, elementi ložišta.
 26) P.I3 Parni cilindri lokomotiva
 27) P.N4 Unutrašnji uređaj putničkih kola: pepeljare, natpisne tablice.

III. Grupa: **STANDARDI KOJI TREBA DA BUDU UZETI U RAD U 1953 G., ALI ZA NJIH JOŠ NEMA PREDLOGA**

Osnovni i opšti standardi

- 1) A.A0 Jedinice pritiska, ugla, vremena. Oznake u formulama u hidraulici. Označavanje vektora. Smer obrtanja, smer uvijanja, ugao, levi i desni koordinatni sistem. Col i milimetar.

Rudarstvo i prerada minerala uglja i nafte

- 2) B.E2 Staklo za potrebe ugostiteljstva i kućanstva
 3) B.E6 Staklena ambalaža

Metalurgija i tehnologija prerade metala

- 4) C.B1 Sirovo gvožđe, ferohrom i ferosilicium
 5) C.B5 Bezšavne cevi
 6) C.I2 Odlivci od sirovog i temperliva
 7) C.K5 Dinamo i trafo limovi
 8) C.T4 Definicije i termini za termičku obradu čelika

Hemiska industrija

- 9) H.B1 Anorganske kiseline, baze i soli
 10) H.F1 Komprimovani gasovi
 11) H.F2 Tečni gasovi
 12) H.F3 Rastvoreni gasovi

Poljoprivreda, ribarstvo i prehranbena industrija

- 13) E.L2 Skrob, dekstrini i drugi proizvodi

Hemiska industrija

- 14) H.M1 Pomoćna sretstva za tekstilnu industriju

Industrija i prerada organskih vlaknastih materija

- 15) F.D5 Trikotažni proizvodi od tekstilnih vlakana

Radni i merni alat i pribor

- 16) K.D2 Glodala
 17) K.D4 Turpije
 18) K.F1 Tocila
 19) K.M7 Penjalice i pojasevi za drvene stubove
 20) K.R6 Specijalni pribor i alat za industrisku i zanatsku preradu tekstilnog materijala.

Mašinogradnja i metalna industrija

- 21) M.A0 Crteži u mašinstvu: šematski prikazi vodenih turbina, transmisija, termouređaja; numerisanje crteža.
 22) M.A5 Standardne mere: principi, zaobljenja i sl.
 23) M.B0 Tolerancije za navoj
 24) M.C3 Švornjaci
 25) M.C5 Slavine, ventili, zasuni
 26) M.C7 Ručni točkovi
 27) M.D1 Dizalice: glavni parametri
 28) M.G0 Ispitivanje mašina alatki: opšte odredbe, ispitivanje strugova.
 29) M.N0 Opšti standardi o drumskim vozilima: glavni parametri zaprežnih vozila.
 30) M.N2 Osovine zaprežnih drumskih vozila
 31) M.N3 Točkovi zaprežnih drumskih vozila
 32) M.Z2 Metalna ambalaža

Elektrotehnika i elektroindustrija

- 33) N.A0 Elektrotehnički rečnik: Grupa 55 Telegrafija i telefonija Grupa 60 Radiotehnika
 34) N.A3 Simboli slabe struje
 35) N.A9 Razni osnovni i opšti standardi iz elektrotehnike i elektroindustrije. Vrste i oznake zaštite na električnim mašinama, transformatorima i aparatima. Propisi za obeležavanje stega.
 36) N.B2 Propisi za građenje vazdušnih vodova jake struje.
 37) N.B4 Pravila o postavljanju gromobrana na građevinskim objektima.
 38) N.C1 Žice za vazdušne vodove jake i slabe struje.
 39) N.C2 Izolovani provodnici za slabu struju
 40) N.C3 Izolovani provodnici za jaku struju
 41) N.C4 T. t. kablovi za kablovske mreže
 42) N.C7 Žice za električne mašine i aparate
 43) N.E1 Izolacione cevi i pribor
 44) N.E3 Priključnice i priključne viljuške
 45) N.F1 Izolatori i nosači izolatora
 46) N.F3 Cevčice za spajanje vazdušnih vodova
 47) N.I3 Olovni akumulatori za t. t. postrojenja
 48) N.R0 Mere za smanjenje radio smetnji

Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja

- 49) P.B0 Nazivi pribora, opreme i delova gornjeg stroja
 50) P.D9 Signali ručni, peronski, skretnički, signalni loparići, prištaljke, signalne trube, papuče za zaustavljanje kola, klješta kondukterska i za plombiranje, buktinje, praskalice.
 51) P.F9 Signali lokomotivski, završni
 52) P.H2 Čepovi za kretne i spojne poluge lokomotiva
 53) P.H3 Kretne i spojne motke
 54) P.I3 Klizne motele
 55) P.N4 Klozetske šolje, sudovi za tečan sapun.

Građevinarstvo

- 56) U.N1 Betonski blokovi za kablovsku kanalizaciju.

DK 389. 6 (497.1): 025.4

KLASIFIKACIJA JUGOSLOVENSKIH STANDARDA

PREGLED GRANA I GLAVNIH GRUPA

Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe	Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe
A	Osnovni i opšti standardi	D	Šumarstvo, drvna industrija i prerada drvenastih materija
AA	Standardni brojevi, termini, oznake, jedinice mere i sl.	DA	Osnovni i opšti standardi za granu šumarstva, drvne industrije i prerade drvenastih materija
AB	Tehnička merenja; dozvoljene greške merenja	DB	Proizvodi eksploatacije šuma
AC	Tehnološki postupci univerzalne prirode	DC	Pilanski proizvodi, furniri i ploče
AD	Organizacija rada	DD	Proizvodi eksploatacije šuma i drvne industrije sa specijalnom namenom
AE	Administracija, statistika	DE	Stolarski proizvodi
AF	Propisi bezbednosti opšte prirode	DF	Drvena ambalaža i drveni sudovi
B	Rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte	DG	Drvene barake i montažni elementi za gradnju kuća
BA	Osnovni i opšti standardi za granu rudarstva i prerade minerala, uglja i nafte	DH	Drveni pribor i galanterija
BB	Zemlja i kamen	DL	Prepleti od drveta, trske i drugih drvenastih materija
BC	Cement, gips i dr. mineralna veziva i njihovi proizvodi	DS	Ispitivanje drveta i drvenastih materija
BD	Keramika	DT	Tehnološki postupci u šumarstvu, drvnoj industriji i pletarstvu
BE	Staklo	DŽ	Razni standardi iz oblasti šumarstva, drvne industrije i prerade drvenastih materija
BF	Mineralije i njihovi proizvodi	E	Poljoprivreda, ribarstvo i prehranbena industrija
BG	Rude	EA	Osnovni i opšti standardi za granu poljoprivrede, ribarstva i prehranbene industrije
BH	Ugalj, nafta, bitumen, zemni vosak i njihovi proizvodi	EB	Biljni proizvodi
BT	Tehnološki postupci u rudarstvu i preradi minerala, nafte i uglja	EC	Stočarstvo i divljač
BZ	Razni standardi iz oblasti rudarstva i prerade minerala, uglja i nafte	ED	Živinarstvo
C	Metalurgija i tehnologija prerade metala	EE	Pčelarstvo i svilarstvo
CA	Osnovni i opšti standardi za granu metalurgije i tehnologiju prerade metala	EF	Ribarstvo
CB	Osnovni proizvodi crne metalurgije	EG	Mlinska industrija i proizvodi od brašna
CC	Osnovni proizvodi od lakih metala i njihovih legura	EH	Prerada voća i povrća
CD	Osnovni proizvodi od bakra i drugih teško topljivih metala i njihovih legura	EJ	Klanična industrija i prerada stoke, divljači i ribe
CE	Proizvodi cinka, olova i drugih lako topljivih metala i njihovih legura	EK	Biljna i životinjska ulja i masti; proizvodi prerade mleka i jaja; stočna hrana
CF	Proizvodi volframa i drugih vrlo teško topljivih metala i njihovih legura	EL	Industrija šećera i skroba
CG	Proizvodi plemenitih metala i njihovih legura	EM	Industrija vrenja, bezalkoholna pića i mineralne vode
CH	Izvedeni proizvodi crne i obojene metalurgije	EP	Duvan i proizvodi od duvana
CJ	Livački proizvodi crne i obojene metalurgije	ET	Tehnološki postupci u poljoprivredi, ribarstvu i prehranbenoj industriji
CK	Proizvodi crne metalurgije sa specijalnom namenom	EZ	Razni standardi iz oblasti poljoprivrede, ribarstva i prehranbene industrije
CL	Proizvodi obojene metalurgije sa specijalnom namenom	F	Industrija vlaknastih materija
CM	Sinterovani proizvodi crne i obojene metalurgije	FA	Osnovni i opšti standardi za granu prerade vlaknastih materija
CS	Tehnološki procesi dobijanja metala	FB	Tekstilna vlakna i prediva
CT	Tehnološki procesi prerade metala	FC	Proizvodi od prediva
CZ	Razni standardi iz oblasti metalurgije i tehnologije prerade metala	FD	Konfekcija
		FE	Tekstilni otpaci
		FS	Ispitivanje tekstilnog materijala
		FT	Tehnološki postupci u industriji vlaknastih materija
		FZ	Razni standardi iz oblasti industrijske prerade vlaknastih materija

Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe	Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe
G	Industrija kože, gume, smola i masa	KN	Specijalni alat i pribor za preradu drveta i drvenastih materija
GA	Osnovni i opšti standardi za granu koža, guma, smole i masa	KP	Specijalni alat i pribor za poljoprivredu, šumarstvo, lov i ribarstvo i za industriju hrane i pića
GB	Proizvodi prerade kože i krzna	KR	Specijalni alat i pribor za industriju vlaknastih materija
GC	Polufabrikati od gume, smole i veštačkih masa	KS	Specijalni alat i pribor za razne industrijske i zanatske delatnosti
GD	Proizvodi od gume i veštačkih masa za široku potrošnju	KT	Merni alat za gruba merenja
GE	Proizvodi od gume i veštačkih masa za tehničke svrhe	KU	Merni alat za precizna merenja
GG	Rožina, krljušti, kosti, suđeri i njihovi proizvodi	KZ	Razni alat i pribor
GS	Ispitivanje kože, gume, smole i masa i njihovih proizvoda	L	Merni aparati i proizvodi precizne mehanike
GT	Tehnološki postupci u industriji kože, gume, smole i masa	LA	Osnovni i opšti standardi o aparatima i proizvodima precizne mehanike
GZ	Razni standardi iz oblasti industrije kože, gume, smole i masa	LB	Elementi za preciznu mehaniku i gradnju mernih aparata
H	Hemiska industrija	LC	Aparati za merenje dužine, površine, zapremine, uglova i sl.
HA	Osnovni i opšti standardi za granu hemiske industrije	LD	Aparati za merenje težine, pritiska, sile, napona i sl.
HB	Velika i elektro-hemiska industrija	LE	Aparati za merenje vremena, brzine, pređenog puta, izvršenog rada i sl.
HC	Boje, lakovi, firnisi i sretstva za pisanje i crtanje	LF	Aparati za merenje temperature i druga toplotna merenja
HD	Industrija eksploziva i pirotehničkog materijala	LG	Aparati za električna merenja
HE	Proizvodi prerade masti, ulja i voskova	LH	Aparati za merenje količine, proticanja i sl.
HF	Komprimovani, tečni i rastvoreni gasovi	LJ	Aparati za razna tehnička i laboratorijska merenja
HG	Industrija hemiski čistih elemenata i jedinjenja	LK	Optički aparati opšte namene
HH	Droge i lekovi	LN	Aparati za regulisanje temperatura, vlažnosti i sl.
HJ	Fotoosetljive mase	LP	Kombinovani aparati za merenje i regulisanje
HK	Tutkalo, lepkovi i druge lepljive mase	LR	Pisaće i računске mašine, aparati za umnožavanje i drugi aparati birotehnike i široke potrošnje
HL	Proizvodi hemiske prerade drveta i drvenastih materija	LZ	Razni proizvodi precizne mehanike
HM	Pomoćna sretstva za industrije tekstila, kože, gume i sl.	M	Mašinogradnja i metalna industrija
HS	Metode ispitivanja proizvoda hemiske industrije	MA	Osnovni i opšti standardi za granu mašinogradnje i metalne industrije
HT	Tehnološki postupci u hemiskoj industriji	MB	Vijci, zakovice i ostali elementi za spajanje
HZ	Razni standardi iz oblasti hemiske industrije	MC	Mašinski elementi, sem elemenata za spajanje
K	Radni i merni alat i pribor	MD	Radne mašine i uređaji univerzalnog tipa
KA	Osnovni i opšti standardi o alatu	ME	Termoenergetski uređaji
KB	Čekići, sekire, budaci, ćuskije i sl. alat za kovanje, cepanje i slične radnje udarcima	MF	Mašine za transformaciju energije
KC	Noževi, makaze, sekači, dleta, kose, srpovi, ašovi, motike i sl. alat za sečenje sa jednim ili dva sečiva	MG	Mašine i uređaji za obradu metala skidanjem strugotina
KD	Testere, glodala, burgije, turpije i sl. rezni alat sa više sečiva	MH	Mašine i uređaji za metalurgiju i za plastičnu i termičku obradu metala
KE	Probojci, šila, igle i sl. alat za probijanje	MJ	Specijalne mašine, uređaji i drugi metalni proizvodi za rudarstvo i industriju mineralnih proizvoda i za građevinarstvo i zemljane radove
KF	Alat za brušenje i glačanje	MK	Mašine, uređaji i razni metalni proizvodi za šumarstvo, drvnu industriju i preradu drvenastih materija
KG	Klješta, stege, ključevi i sl. alat za hvatanje i stezanje.	ML	Mašine, uređaji i razni metalni proizvodi za poljoprivredu, prehranbenu industriju, hemisku industriju i industriju prerade nafte
KH	Kalupi za kovanje i presovanje, probijanje i sl. alat za oblikovanje	MM	Mašine, uređaji i razni metalni proizvodi za industriju vlaknastih materija, kože, gume, smole i masa
KJ	Lopate, vile, grabulje, kašike i sl. alat za grabljenje i zahvatanje		
KL	Četke, češljevi i sl. alat za grebanje i razmazivanje		
KM	Specijalni alat i pribor za metalopredrađivačku delatnost		

Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe	Oznaka grane gl. grupe	Naziv grane odnosno glavne grupe
MN	Drumska vozila; parametri i opšti elementi	R	Brodogradnja, uređaji i postrojenja rečnog i pomorskog saobraćaja
MP	Specijalni elementi drumskih vozila	RA	Osnovni i opšti standardi o brodogradnji
MR	Metalni nameštaj; mašine i metalni proizvodi za kancelariske i školske potrebe i za grafičku industriju	RB	Plovila sa pogonom
MS	Metalni proizvodi za kućanstvo i ugostiteljstvo i metalna galanterija	RC	Plovila bez pogona
MT	Metalni proizvodi za vatrogastvo (izuzev vozila) i za službu zaštite zdravlja	RD	Glavni brodski pogonski strojevi i kotlovi
MU	Aparati i uređaji za regulisanje rada mašina	RE	Pomoćni strojevi brodova
MZ	Razne mašine, uređaji, alat i metalni proizvodi	RF	Propulziona sredstva brodova
N	Elektrotehnika i elektroindustrija	RG	Instalacije plovila
NA	Osnovni i opšti standardi iz elektrotehnike i elektroindustrije	RH	Elementi trupa plovila
NB	Proizvodnja, prenos i distribucija električne energije	RJ	Ugradnja plovila
NC	Električni provodnici	RK	Nagradnja plovila
ND	Električni izolacioni materijal	RL	Oprema, pribor i nameštaj plovila
NE	Materijal za električne instalacije	RM	Ispitivanje plovnih sredstava
NF	Materijal za električne, vazdušne i podzemne vodove niskog i visokog napona	RN	Tehnološki procesi u brodogradnji i vodnom saobraćaju
NG	Električne rotacione mašine	RP	Mehanizacija luka, pristaništa, skladišta i brodogradilišta
NH	Transformatori, usmerivači i slični uređaji	RZ	Razni standardi iz oblasti brodogradnje i vodnog saobraćaja
NJ	Elementi, akumulatori i kondenzatori	S	Vazduhoplovna saobraćajna sredstva, uređaji i postrojenja
NK	Naprave za uključivanje	SA	Osnovni i opšti standardi za granu vazduhoplovstva
NL	Električne sijalice i rasvetna tela	SB	Specijalni elementi za konstrukcije u vazduhoplovstvu
NM	Elektrotehnički proizvodi za potrebe domaćinstva	SC	Vazduhoplovni motori
NN	Telegraf, telefon i signalni aparati	SE	Letilice
NP	Električne aparature na vozilima	SF	Cepelini i baloni
NR	Radiotehnika	SH	Instrumenti letilica
NS	Specijalne električne mašine, uređaji i aparati za industrijske i medicinske svrhe	SJ	Radio-uređaji za vazduhoplovstvo
NZ	Razni proizvodi elektrotehničke industrije	SK	Unutrašnja oprema letilica
P	Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja	SM	Stajni trap i drljača
PA	Osnovni i opšti standardi o uređajima, postrojenjima i vozilima šinskog saobraćaja	SN	Letačka oprema
PB	Postrojenja gornjeg stroja šinskog saobraćaja	SP	Uređaji i postrojenja aerodroma
PC	Signalno-sigurnosna postrojenja šinskog saobraćaja	SZ	Razni standardi iz oblasti vazduhoplovstva
PD	Stanična i ložionička postrojenja, mašine, naprave i pribor	U	Građevinarstvo
PE	Pružna postrojenja električne vuče	UA	Osnovni i opšti standardi za granu građevinarstva
PF	Zajednički elementi šinskih vozila	UB	Građevinsko tlo
PG	Kočioni uređaji šinskih vozila	UC	Građevinsko projektovanje
PH	Zajednički elementi lokomotiva	UD	Zemljani radovi u građevinarstvu
PJ	Parne lokomotive	UE	Čisto građevinski radovi u građevinarstvu
PK	Električne lokomotive	UF	Zanatski građevinski radovi
PL	Motorne lokomotive, drezine i pogonski uređaji motornih kola	UG	Građevinski instalaterski radovi
PM	Tramvajska motorna kola i prikolice	UH	Građevinski montažni radovi
PN	Putnička, poštanska i 4-osovna službena kola	UJ	Specijalni građevinski radovi
PP	Teretna i 2-osovna službena kola	UM	Građevinski materijal
PS	Šinska vozila specijalne namene	UN	Građevinski prefabrikovani elementi
PR	Vagoneti i motorna kolica	US	Tipizacije građevinskih elemenata, konstrukcija i objekata
PZ	Razni standardi iz oblasti šinskog saobraćaja	UZ	Razni standardi iz oblasti građevinarstva
		Z	Standardi koji ne ulaze ni u jednu posebnu granu standardizacije
		ZB	Grafički i knjigovezački proizvodi

DK 669.14—142.2:389.6

DRUGA VARIJANTA PREDLOGA STANDARDA „HLADNO VALJANE ČELIČNE TRAKE“

Predlozi standarda JUS C.B3.521 i JUS C.B3.522 publikovani su prvi put u biltenu »Standardizacija« br. 5—6/51. Za dobivene primedbe ne bi se moglo reći da su u punoj meri odgovorile svome zadatku, pre svega što ih je primljen vrlo mali broj (svega tri), a drugo, što su u vrlo kratkim potezima tretirale više pitanje terminologije, a manje se upuštale u suštinu. I najzad, izuzev jedne primedbe koja je dobivena od pravog potrošača ovih traka, ostale dve su dobijene od administrativnih ustanova. Na taj način dobijenim primedbama nisu bili u punoj meri zastupljeni interesi potrošača. Međutim, očividno je bilo da su publikovani predlozi navedenih standarda trebali da pretrpe izvesne izmene. Iz tih razloga, i u nedostatku primedaba na osnovu kojih bi se gledišta zastupljena u tim standardima (predloge je izradila željezara Jesenice — referent ing. Miroslav Nikolić) mogla da koriguju, tako da konačno pretstavljaju obostrani sporazum proizvođača i potrošača, Savezna komisija za standardizaciju bila je primorana da do izvesne granice, preuzme na sebe ulogu potrošača, i da željezari predloži izmene.

Zatražene izmene tekstova željezara nije u potpunosti prihvatila, tako da niže navedene nove varijante predloga ovih standarda pretstavljaju u punoj meri prihvatljiva rešenja za željezaru; ukoliko su ona prihvatljiva i za potrošače, potrebno je da se to reši primedbama. Skreće se pažnja potrošačima na tačke 9.13 — 9.15 — 9.22 (zadnja rečenica). Pozivaju se potrošači da, u roku od 30 dana od dana štampanja ovog biltena, dostave svoje primedbe na adresu Savezne komisije za standardizaciju. Ukoliko bi primedbe izostale, definitivni standardi štampaće se prema navedenom tekstu.

JUS C.B3.521 HLADNO VALJANE ČELIČNE TRAKE OD NISKOUGLJENIČNOG ČELIKA

Oznaka za hladno valjanu traku širine 250 mm, i debljine 0,40 mm, u koturovima, izrađenu iz čelika kvaliteta Č....., ojačanu, normalne površine, sa obrezanim rubovima jeste:

Čelična traka 250 × 0,40 JUS C.B3.521, Č....., ojačana, obrezana

Oznaka za hladno valjanu traku širine 250 mm, i debljine 0,40 mm, ravnanu i rezanu na dužinu 4000 mm, izrađenu iz čelika kvaliteta Č....., ojačanu, normalne površine, sa obrezanim rubovima jeste:

Čelična traka 250 × 0,40 × 4000 JUS C.B3.521, Č....., ojačana, obrezana

1. Opseg standarda:

Ovaj standard obuhvata hladno valjane trake od mekog ugljeničnog čelika, uglavnom istog osnovnog sastava, koje u raznim stepenima tvrdoće postignute hladnim valjanjem, imaju najširu primenu.

Pri upotrebi, trake ove grupe normalno se ne podvrgavaju termičkoj obradi, izuzev eventualnog žarenja pri dubokom izvlačenju.

Osim žarenih, mekih traka, sve ostale gube žarenjem, odnosno zagrevanjem svoje mehaničke osobine u isporučenom stanju. Za 1/8 i 1/4 tvrde postoji pri tome još opasnost postanka grubo zrnate

2. Dimenzije i tolerancije:

Tabela 1

DEBLJINA a mm	Š I R I N A b mm													
	do 50		preko 50 do 100		preko 100 do 200		preko 200 do 300		preko 300 do 400		preko 400 do 500		preko 500 do 1000	
	Dozvoljena odstupanja debljine i širine za trake sa obrezanim rubovima													
	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
0,08	± 0,01		± 0,01		—		—		—		—		—	
0,10	± 0,01		± 0,01		—		—		—		—		—	
0,12	± 0,01		± 0,01		—		—		—		—		—	
0,14	± 0,01		± 0,02		—		—		—		—		—	
0,16	± 0,01	± 0,2	± 0,02	± 0,2	—	± 0,3	—	± 0,4	—	± 0,6	—	± 0,8	—	± 0,1
0,18	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,20	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,22	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,25	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,03		± 0,03	
0,28	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,32	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,36	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,40	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,3	± 0,03	± 0,4	± 0,03	± 0,6	± 0,03	± 0,8	± 0,04	± 1,0
0,45	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04	
0,50	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04		± 0,04	
0,56	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04		± 0,04		± 0,04	
0,63	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04		± 0,04		± 0,04	
0,70	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,05	
0,80	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,3	± 0,04	± 0,3	± 0,04	± 0,5	± 0,05	± 0,6	± 0,05	± 0,8	± 0,05	± 1,0
0,90	± 0,04		± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,05		± 0,05	
1,00	± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,05		± 0,06		± 0,06	
1,20	± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,06		± 0,06		± 0,06	
1,40	± 0,04		± 0,05		± 0,06		± 0,06		± 0,06		± 0,07		± 0,07	
1,60	± 0,04	± 0,3	± 0,05	± 0,3	± 0,06	± 0,4	± 0,06	± 0,5	± 0,07	± 0,8	± 0,07	± 1,0	± 0,07	± 1,0
1,80	± 0,05		± 0,06		± 0,07		± 0,07		± 0,07		± 0,08		± 0,08	
2,00	± 0,06		± 0,06		± 0,07		± 0,07		± 0,08		± 0,08		± 0,09	
2,25	± 0,07		± 0,07		± 0,08		± 0,08		± 0,09		± 0,09		—	
2,50	± 0,07		± 0,07		± 0,08		± 0,08		± 0,09		± 0,10		—	
2,80	± 0,08	± 0,4	± 0,08	± 0,4	± 0,08	± 0,5	± 0,09	± 0,6	± 0,10	± 0,8	± 0,11	± 1,0	—	—
3	± 0,08		± 0,08		± 0,09		± 0,10		± 0,11		± 0,12		—	
3,5	± 0,09	± 0,5	± 0,10	± 0,5	± 0,11	± 0,6	± 0,12	± 0,6	± 0,13	± 0,8	± 0,15	± 1,0	—	—
4	± 0,10		± 0,11		± 0,12		± 0,13		± 0,14		± 0,17		—	—
4,5	± 0,11	± 0,7	± 0,12	± 0,7	± 0,13	± 0,7	± 0,14	± 0,7	—	—	—	—	—	—
5	± 0,11		± 0,12		± 0,13		± 0,14		—	—	—	—	—	—
Dozvoljena odstupanja širine b za trake sa neobrezanim rubovima														
Sve debljine	± 1,5		± 1,8		± 2,0		± 2,0		± 3,0		± 5,0		± 6,0	

2.1 Na zahtev poručioca trake se mogu isporučiti samo sa plus, ili samo sa minus tolerancijom; u tom slučaju tolerancija u određenom smeru ravna je dvostrukom dozvoljenom odstupanju za dotični smer, prema tabeli 1.

Izuzetno po dogovoru poručioca i isporučioća trake mogu biti isporučene i sa užim ili širim tolerancijama od navedenih normalnih, predviđenih tabelom 1.

Tabela 2.

Red. broj	Oznaka čelika	KVALITET	SMERNA ANALIZA			ČISTOĆA		
			C %	Si %	Mn %	P max %	S max %	(P+S) max %
1	Č ...	Normalni meki	0,06-0,10	trag.	0,30-0,50	0,06	0,06	0,10
2	Č ...	Spec. meki za duboko izvlačenje	0,05-0,09	trag	0,30-0,40	0,045	0,045	0,08

4. Stepen tvrdoće i mehaničke osobine

Postupkom hladne prerade trake od gore navedenih čelika izrađuju se i isporučuju u raznim stepenima tvrdoće, koji su sa odgovarajućim mehaničkim osobinama navedeni u tabeli 3.

Tabela 3

Osnaka stepena tvrdoće	Čvrstoća kg/mm ²	Izduženje u % δ_{10}	KARAKTERISTIKA TRAKE
Meko žarenje	28-38	≥ 25	Veoma plastična, neelastična, podesna za duboko isvlačenje, utiskivanje i savijanje. Najmekša. U debljinama od 0,30 mm naviše rado „kleca“ ²⁾ pri odvijanju iz kotura.
Ojačanje	30-40	≥ 23	Meka, plastična, malo elastična, podesna za duboko izvlačenje, utiskivanje i savijanje; slična je meko žarenoj traci. U manjim debljinama već se može ravnati bez pojave „klecanja“.
1/8 tvrde	32-42	cca 16 ¹⁾	Dosta plastična, nešto elastična, podesna za izvlačenje, utiskivanje i savijanje. U većim debljinama već se može ravnati i bez pojave „klecanja“.
1/4 tvrde	38-48	cca 10 ¹⁾	Nešto plastična, prilično elastična, podesna za plitko izvlačenje i savijanje; za štancovanje.
1/2 tvrde	45-55	cca 5 ¹⁾	Malo plastična, dosta elastična, ograničeno upotrebljiva za izvlačenje i za savijanje; dobra za štancovanje.
3/4 tvrde	55-65	cca 3 ¹⁾	Elastična, podesna za štancovanje ravnih delova.
Tvrde	> 60	cca 2 ¹⁾	Elastična; podesna za štancovanje ravnih delova. Prilikom porudžbine navesti uvek: čvrstoća 60 kg/mm ² .
Svetlotvrde	neobavezna	—	Hladno valjana direktno iz sirovog materijala, bez konačnog žarenja. Mehaničke osobine zavise od olnosa debljina i nisu obavezne. Stvarna čvrstoća varira od 45 kg/mm ² naviše.

¹⁾ Kod ovih stepenova tvrdoće, istezanja pokazuju osetna kolebanja. Navedene vrednosti su prosečne i orijentacione.

²⁾ Podrazumeva se pojava, da trake prilikom ispravljavanja iz navijenog stanja ili pokušaja savijanja, dobiju oštro izražene linije savijanja, odnosno bore, koje se gladenjem ne mogu ukloniti.

5. Površina

Površina isporučenih traka može po izgledu da bude:

- 5.1 Normalna. Svetla i glatka usled hladnog valjanja; eventualne pore i pojedina tamna i nečista mesta dopušteni su.
- 5.2 Belo žarena. Svetla i glatka; tamnija površina prvih unutrašnjih i spoljnih zavojsa, kao i pojedinih mesta na rubovima, dopuštena je.
- 5.3 Modro žarena. Modro-sive oksidne boje; pojedina svetla mesta na unutrašnjim zavojsima, kao i deblji oksidni sloj na rubovima i krajnjim zavojsima, dopušteni su.
- 5.4 Sjajno svetla. Po dogovoru sa isporučiocem. Izrada trake sa ovom površinom uobičajena je samo kod debljina ispod 0,50 mm.

- 5.5 Specijalno obrađena. Šmirglovana, polirana, bez pora i riseva, očišćena od masti itd. Po dogovoru sa isporučioцем.
- 5.6 Poolovljena. Poolovljavanje se vrši termičkim putem. Mestimična mala zadebljanja i neravnine olovne prevlake, koji ne utiču na upotrebljivost, dopušteni su.

6. Rubovi

Obzirom na rubove trake se isporučuju:

- 6.1 Obrezane. Sa obrezanim rubovima; normalan način isporuke.
- 6.2 Neobrezane. Sa prirodnim neobrezanim rubovima; izuzetno po porudžbini.
- 6.3 Arondirane. Sa zaobljenim, odnosno zatupljenim rubovima; po dogovoru sa isporučioцем.
- Ako željeno stanje rubova nije navedeno u porudžbini, trake se isporučuju obrezane.

7. Ispitivanje

Po potrebi, a u zavisnosti od kvaliteta i svrhe upotrebe, za proveravanje mehaničkih i hemiskih osobina na hladno valjanim trakama, obuhvaćenim ovim standardom, vrše se sledeća ispitivanja:

- 7.1 Proba na kidanje. Uzorak za ovo ispitivanje uzima se u pravcu valjanja. Proba se vrši na proporcionalnom probnom štapi. Za oblik, dimenzije i način izrade probnog štapa, kao i postupak ispitivanja, merodavan je standard JUS C.A4.002.
- 7.2 Proba na savijanje. Meko žarene trake savijene u pravcu valjanja za 180° do potpunog dodira krakova ne smeju imati na spoljnoj strani pregibne ivice nikakve prskotine.
- 7.3 Proba dubokog izvlačenja po Erichsensu. Za postupak ispitivanja merodavan je standard JUS..... Vrednosti za meko žarene i ojačane trake navedene su u diagramu.
- 7.4 Analiza hemiskog sastava. Način uzimanja, kao i broj uzoraka za određivanje prosečne merodavne analize, utanačuju sporazumno poručilac i isporučilac, ukoliko postupak nije regulisan posebnim jugoslovenskim standardom.

8. Isporučka, označavanje i pakovanje

Hladno valjane trake, obuhvaćene ovim standardom, isporučuju se:

- 8.1 U normalnim fabričkim koturovima, sa težinom u zavisnosti od dimenzija i kvaliteta, do 100 kg. Po dogovoru isporučioца i poručioца mogu se isporučivati i koturovi veće težine. Koturovi moraju biti vezani najmanje na 3 mesta žicom ili hladno valjanom trakom. Više koturova manje širine i težine, a iste dimenzije i kvaliteta, mogu biti naknadno svezani u jedan svežanj.
- 8.2 U ravnanim i rezanim trakama (pločama), uobičajene trgovačke dužine 2000 do 4000 mm, ili ugovorene dužine od 750 do 4000 mm.

Tolerancija dužine traka sa ugovorenom dužinom iznosi:

- za trake dužine do 2000 mm. + 10 mm.
za trake dužine preko 2000 mm. + 0,5%

Ravnane i rezane trake isporučuju se u svežnjevima težine do 80 kg. Isporučilac ima pravo, da pored traka (ploča) trgovačke, odnosno ugovorene dužine, prilaže i ostatke koturova u manjim dužinama. U posebnom slučaju poručilac može utanačiti sa isporučioцем najmanju dužinu, kao i procenat isporuke ovih ostataka.

Meko žarene trake ne mogu se lepo ravnati, pošto pri odvijanju iz kotura »klecaju«. Da bi se mogle lepo ravnati za debljine do cca 0,50 mm najmanji stepen tvrdoće je »ojačane«, a za debljine iznad 0,5 mm »1/8 tvrde«.

- 8.3 Označavanje. Svaki kotur ili svežanj mora biti opremljen pločicom iz lima ili tvrde hartije, sa oznakom: isporučioца, dimenzije i kvaliteta materijala prema ovom standardu. Na zahtev poručioца, kod traka za specijalnu primenu na pločici može biti označen i broj šarže. Osim navedenih, na pločici mogu biti ispisani i drugi podaci, na pr. broj ugovora itd.
- 8.4 Pakovanje. Po dogovoru poručioца i isporučioца, a u zavisnosti od svrhe upotrebe, dimenzija i kvaliteta, kao i načina transporta, trake se mogu isporučivati premazane neutralnom mašću ili uljem, zavijene u papir ili jutu, stavljene u sanduke itd.

9. Propisi preuzimanja

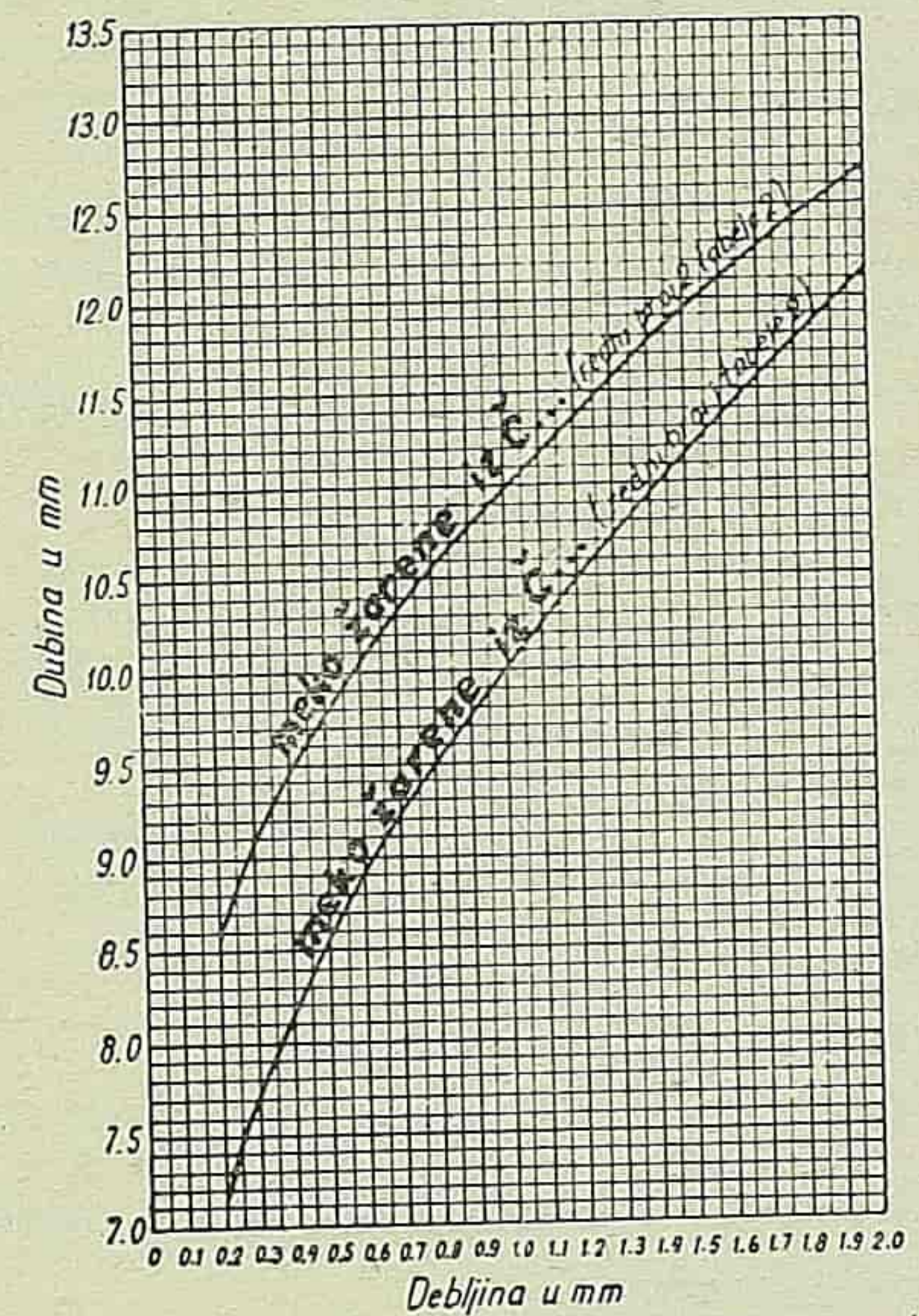
9.1 Opšti propisi:

- 9.11 Isporučene trake po svom spoljnjem izgledu, merama i tolerancijama, kao i osobinama, moraju odgovarati propisima ovog standarda.
- 9.12 Isporučene trake ne smeju imati spoljnjih i unutrašnjih mana, kao što su ljske, zacepke, kraste, mrlje od rđe, mehuravost, dvoplatnost, uključci itd., koje prelaze granicu pojedinačnih pojava, a utiču na upotrebljivost materijala.
- 9.13 Pri praktičnoj preradi traka isporučenih za namenjene svrhe, škart usled svih mana i nedostataka sme iznositi najviše do 3% isporučene količine, po dimenzijama i kvalitetu.
- 9.14 Merenje debljine i širine na hladno valjanim trakama, vrši se najmanje 3 m od krajeva. Merenje debljine vrši se najmanje 20 mm udaljeno od rubova, a kod traka širine ispod 40 mm, na srednjoj liniji. Merodavna je aritmetička sredina vrednosti dobivenih merenjem na 3 susedna mesta u razmaku od cca 150 mm.
- 9.15 U slučaju da prilikom ispitivanja mehaničkih i hemiskih osobina materijal pokaže u pojedinim tačkama izvesna mala odstupanja od propisanih vrednosti za dotični kvalitet, tada je za presuđivanje i prijem merodavna ukupna slika materijala, dobivena pregledom i ispitivanjem, i na prvom mestu njegova stvarna upotrebljivost i ponašanje pri praktičnoj preradi u namenjenu svrhu.

9.2 Postupak ispitivanja i prijema

- 9.21 Ispitivanje se vrši posebno za svaki kvalitet i dimenziju po pošiljkama, odnosno prijemnim partijama, čiju veličinu određuju sporazumno poručilac i isporučilac.

Diagram vrednosti za duboko izvlačenje po Erichsensu



Primedba: Dubinske vrednosti su za ojačan materijal za 5% manje od vrednosti za meko žarene kod istih dimenzija. Proba važi za trake širine $b \geq 70$ mm.

Kod materijala za specijalne svrhe poručilac može zahtevati da prijemna partija bude samo iz jedne šarže, kao i da isporučilac dostavi atest mehaničkih i hemiskih osobina materijala.

9.22 Pregledom cele partije od oka, kojim se proveravaju spoljnji izgled, površina i rubovi, a dimenzije i tolerancije odgovarajućim instrumentima za merenje, odvaja se za ispitivanje mehaničkih osobina 5% koturova ili svežnjeva, ali ne manje od dva kotura, odnosno svežnja.

Od svakog odabranog kotura, odnosno svežnja, uzimaju se za ispitivanje po dva uzorka, i to od kotura po jedan uzorak sa spoljnjeg i unutrašnjeg kraja, a od svežnja po jedan uzorak od dve trake (ploče) odnosno od dva kotura, ako se svežanj sastoji iz više koturova male širine i težine. Ako bilo koje ispitivanje da nezadovoljavajuće rezultate, dotični se koturovi, odnosno svežnjevi, škartiraju, a za ponovno ispitivanje iste vrste uzima se dvostruki broj koturova, odnosno svežnjeva, a ispitivanje se vrši na isti način kao ranije.

Ako ponovno ispitivanje da takođe nezadovoljavajuće rezultate, obostranim sporazumom rezultati se mogu smatrati kao merodavni za celu partiju, i ona odbaciti. Ako bilo koja strana nije sporazumna, ispitivanju se podvrgava svaki pojedini kotur, odnosno svežanj partije, i odbacuju samo oni koji ne odgovaraju.

9.23 Na zahtev poručioca ispitivanje se može vršiti od početka na svakom koturu, odnosno svežnju, partije, i u tom slučaju odbacuju se samo oni kod kojih su dobiveni nezadovoljavajući rezultati.

9.24 Materijal može biti podvrgnut praktičnoj probi prerade za namenjenu svrhu, na osnovu dogovora poručioca i isporučiooca.

9.25 U slučaju da se nezadovoljavajuće osobine materijala odbačene partije mogu popraviti naknadnim postupkom, isporučilac ima pravo da po izvršenoj popravci predloži materijal za ponovni prijem.

JUS C.B3.522 HLADNO VALJANE ČELIČNE TRAKE OD ČELIKA ZA TERMIČKU OBRADU I SPECIJALNU PRIMENU

Oznaka za hladno valjanu traku širine 90 mm i debljine 1 mm, u koturovima, izrađene od čelika kvaliteta Č... meko, belo žarenu, jeste:

Čelična traka 90 × 1 JUS C.B3.522, Č... meko, belo žarena.

Oznaka za hladno valjanu traku širine 90 mm i debljine 1 mm, ravnu i rezanu na dužinu 2.000 mm, izrađenu od čelika kvaliteta Č... meko, belo žarenu, jeste:

Čelična traka 90 × 1 × 2.000 JUS C.B3.522, Č... meko, belo žarena.

Ukoliko budu zahtevane i osobine koje nisu obuhvaćene gornjim primerima oznake, treba ih navesti u oznaci.

1. Opseg standarda:

Ovaj standard obuhvata hladno valjane trake od ugljeničnih i legiranih čelika, za specijalnu primenu i termičku obradu, ukoliko za pojedine vrste traka ne postoje posebni standardi.

Termički obrađene, tj. kaljene i napuštene, odnosno poboljšane trake, nisu obuhvaćene ovim standardom.

2. Dimenzije i tolerancije:

Tabela 1

DEBLJINA a mm	S I R I N A b mm									
	do 50		preko 50 do 100		preko 100 do 200		preko 200 do 300		preko 300 do 400	
	Dozvoljena odstupanja debljine i širine za trake sa obrezanim rubovima									
	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
0,08	± 0,01		± 0,01		—		—		—	
0,10	± 0,01		± 0,01		—		—		—	
0,12	± 0,01		± 0,01		—		—		—	
0,14	± 0,01		± 0,02		—		—		—	
0,16	± 0,01	± 0,2	± 0,02	± 0,2	—	± 0,3	—	± 0,4	—	± 0,6
0,18	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,20	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,22	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,25	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,02	
0,28	± 0,02		± 0,02		± 0,02		± 0,03		± 0,03	
0,32	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,36	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,3	± 0,03	± 0,4	± 0,03	± 0,6
0,40	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,45	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03	
0,50	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04	
0,56	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04	
0,63	± 0,03		± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04	
0,70	± 0,03	± 0,2	± 0,03	± 0,3	± 0,03	± 0,3	± 0,04	± 0,5	± 0,05	± 0,5
0,80	± 0,03		± 0,03		± 0,04		± 0,04		± 0,05	
0,90	± 0,04		± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05	
1,00	± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,05	
1,20	± 0,04		± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,06	
1,40	± 0,04		± 0,05		± 0,05		± 0,06		± 0,06	
1,60	± 0,04	± 0,3	± 0,05	± 0,3	± 0,06	± 0,4	± 0,06	± 0,5	± 0,07	± 0,8
1,80	± 0,05		± 0,05		± 0,07		± 0,07		± 0,07	
2,00	± 0,06		± 0,06		± 0,07		± 0,07		± 0,08	
2,25	± 0,07		± 0,07		± 0,08		± 0,08		± 0,09	
2,50	± 0,07	± 0,4	± 0,07	± 0,4	± 0,08	± 0,5	± 0,08	± 0,6	± 0,09	± 0,8
2,80	± 0,08		± 0,08		± 0,08		± 0,09		± 0,10	
3	± 0,09		± 0,08		± 0,09		± 0,10		± 0,11	

2.1 Na zahtev poručioca trake se mogu isporučiti samo sa plus, ili samo sa minus tolerancijom; u tom slučaju tolerancija u određenom smeru ravna je dvostrukom dozvoljenom odstupanju za dotični smer, prema tabeli 1.

Izuzetno po dogovoru poručioca i isporučioća, trake mogu biti isporučene i sa užim ili širim tolerancijama od navedenih normalnih, predviđenih tabelom 1.

3. Osnovni materijal:

Za izradu hladno valjanih traka, obuhvaćenih ovim standardom, mogu biti primenjeni svi standardi ugljenični i legirani konstrukcioni, alatni i specijalni čelici, pogodni za hladno valjanje.

Preporučuje se, da se u pojedinim slučajevima po pitanju mogućnosti izrade poručilac prethodno sporazume sa isporučioćem.

4. Stanje isporuke:

Hladno valjane trake po ovom standardu mogu biti isporučene:

4.1 Meko žarene. Normalno stanje isporuke. U većini slučajeva trake su u ovom stanju prerade odnosno isporuke, najpogodnije za mehaničku i termičku obradu za namenjene svrhe. Obzirom na činjenicu, da se hladnom preradom i naknadnim mekim žarenjem postiže optimalna mekoća materijala, to hladno valjane trake u ovom stanju prerade mogu imati čvrstoću ispod vrednosti propisanih za dotični čelik u vruće valjanom, odnosno normalizovanom stanju. Kod ugljeničnih čelika odstupanja rastu prosečno sa procentom ugljenika.

4.2 Valjane na određenu čvrstoću. Po sporazumu poručioca sa isporučioćem. Željena povećana tvrdoća i čvrstoća, u odnosu na osobine materijala u meko žarenom stanju, postiže se potrebnim stepenom naknadne hladne prerade, odnosno hladnim valjanjem.

U slučaju da stanje isporuke nije u porudžbini propisano ili dogovoreno, trake se isporučuju u meko žarenom stanju.

5. Površina (Tekst isti kao u JUS C.B3.521)

6. Rubovi Obzirom na rubove trake se isporučuju obrezane, tj. sa obrezanim rubovima.

7. Ispitivanje

Po potrebi, a u zavisnosti od kvaliteta i cilja upotrebe, za proveravanje osobina na hladno valjanim trakama obuhvaćenih ovim standardom vrše se sledeća ispitivanja:

7.1 Proba kidanja. (Tekst isti kao u JUS C.B3.521)

7.2 Analiza hemiskog sastava. (Tekst isti kao u JUS C.B3.521)

7.3 Metalografski pregled mikrostrukture kao i dubine površinske dekarbonizacije. Po dogovoru poručioca i isporučioća, a u saglasnosti sa odgovarajućim jugoslovenskim standardom za ove postupke ispitivanja.

7.4 Po sporazumu poručioca sa isporučioćem, na trakama se mogu vršiti i druge vrste ispitivanja.

8. Isporuka, označavanje i pakovanje

8.1 (Tekst isti kao u JUS C.B3.521).

8.2 (Tekst isti kao u JUS C.B3.521, sem poslednjega pasusa koji za ovaj standard ne važi).

8.3 (Tekst isti kao u JUS C.B3.521).

8.4 (Tekst isti kao u JUS C.B3.521).

9. Propisi preuzimanja

(Tekst isti kao u JUS C.B3.521).

DK 389.6 (049.3)

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na predloge standarda, anotirane u ovom broju biltena, primedbe treba dostaviti najkasnije 30. januara 1953. godine.

UPOZORENJE: Predlozi ovih standarda biće dostavljeni samo onim privrednim organizacijama, ustanovama i td. koje su se u smislu poziva objavljenog u biltenu »Standardizacija« br. 1/52 izjasnile, da žele da budu saradnici pri izradi pojedinih jugoslovenskih standarda.

Ostali interesenti, koji bi želeli da dadu svoje primedbe i dopune na ovde anotirane predloge standarda, mogu ih takođe poručiti, čime se naknadno uključuju u saradnike.

Ukoliko Savezna komisija za standardizaciju ne bude od pojedinih saradnika primila nikakve predloge i dopune, neće ih više smatrati saradnicima, a predloge će im moći dostaviti samo uz naplatu.

Ostali interesenti, koji bi želeli da im se dostave pojedini predlozi standarda, mogu ih poručiti uz naplatu pouzećem.

DK 637.1

PREDLOZI JUGOSLOVENSKIH STANDARDA IZ OBLASTI PREHRANBENE INDUSTRIJE

Predlog br. 741 MLEKO U PRAHU JUS E.K4.005 Predlog br. 742 PAVLAKA JUS E.K4.007

Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven naročitim tehnološkim postupkom sušenja mleka. Predlog standarda obuhvata: opseg, klasifikaciju, tehničke propise, sirovine, proveravanje kvaliteta (uzimanje uzoraka, broj i veličina uzoraka, način ispitivanja), pakovanje, isporuku, oznake, smeštanje i čuvanje.

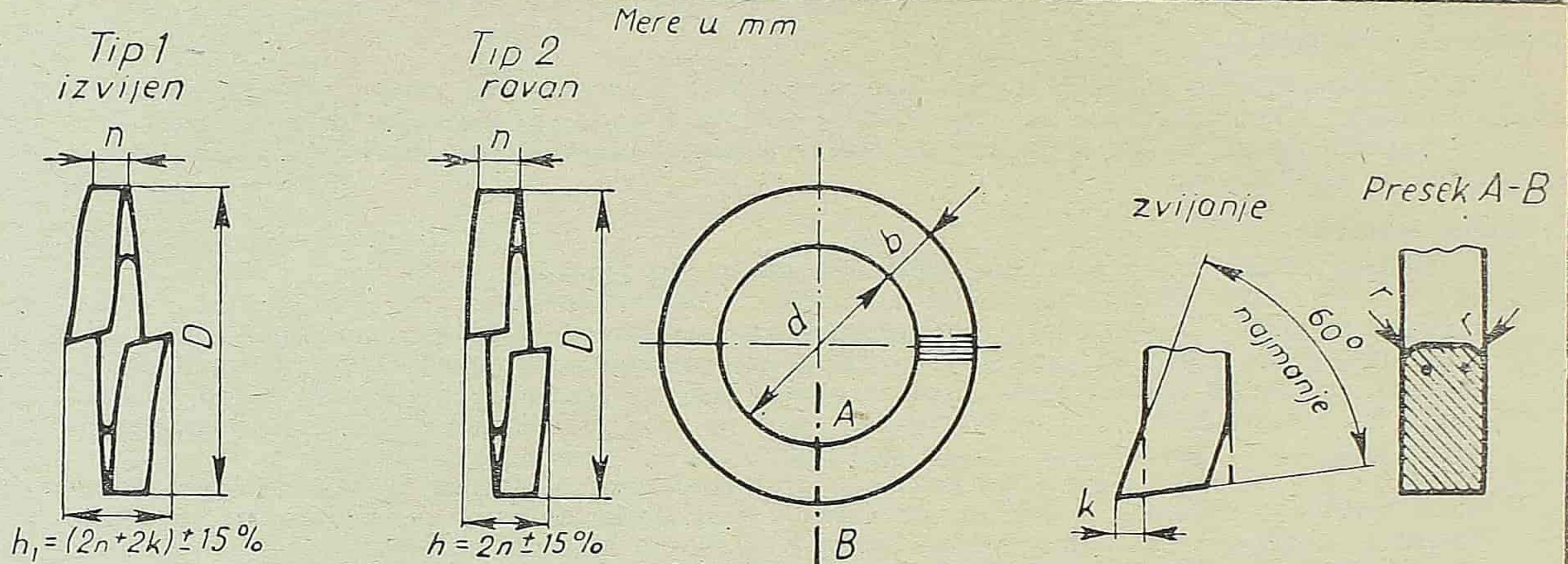
Ovaj predlog standarda odnosi se na mlečni proizvod dobiven obiranjem mleka ili prokislog mleka. Predlog standarda obuhvata: opseg, definiciju, klasifikaciju, tehničke propise, sirovine, proveravanje kvaliteta (uzimanje uzoraka, broj i veličinu uzoraka i način ispitivanja), pakovanje, isporuku, oznake, smeštanje i čuvanje.

Predlog
Jugoslovenski
standard

Elastični prstenovi

DK 621.882.5

JUS MB2 100



Primer oznake:

Oznaka elastičnog prstena tipa 1 sa rupom nazivnog prečnika $d=16$ mm, od čelika Č.... jeste

Elastični prsten 16 Tip 1 - Č.... - Jus MB2 100

Nazivni prečnik	d	D	b	n	r	k	Težina (7,85 kg/dm ³) kg/1000 kom. ≈	Za navoje	
								metrički	Whitw.
2	2,1±0,3	3,9	0,9±0,1	0,5±0,1	0,2		0,0332	2	
(2,3)	2,4±0,3	4,4	1 ±0,1	0,6±0,1	0,2		0,0502	2,3	
2,6	2,7±0,3	4,7	1 ±0,1	0,6±0,1	0,2		0,0546	2,6	
3	3,1±0,3	5,7	1,3 ±0,1	0,8±0,1	0,2		0,112	3	
(3,5)	3,6±0,3	6,2	1,3 ±0,1	0,8±0,1	0,4	0,15	0,120	3,5	
4	4,1±0,3	7,1	1,5 ±0,1	0,9±0,1	0,4	0,15	0,180	4	
5	5,1±0,3	8,7	1,8 ±0,1	1,2±0,1	0,4	0,15	0,360	5	
6	6,1±0,4	11,1	2,5 ±0,15	1,6±0,1	0,5	0,2	0,831	6	
8	8,2±0,4	14,2	3 ±0,15	2 ±0,1	0,8	0,3	1,60	8	
10	10,2±0,6	17,2	3,5 ±0,2	2,2±0,15	0,8	0,3	2,53	10	
12	12,2±0,8	20,2	4 ±0,2	2,5±0,15	1,2	0,4	3,82	12	
(14)	14,2±0,8	23,2	4,5 ±0,2	3 ±0,15	1,2	0,4	6,01	14	1/2"
16	16,2±1	26,2	5 ±0,2	3,5±0,2	1,2	0,4	8,91	16	5/8"
(18)	18,2±1	28,2	5 ±0,2	3,5±0,2	1,2	0,4	9,73	18	
20	20,2±1	32,2	6 ±0,2	4 ±0,2	1,2	0,4	15,2	20	3/4"
(22)	22,5±1	34,5	6 ±0,2	4 ±0,2	1,2	0,4	16,5	22	7/8"
24	24,5±1	38,5	7 ±0,25	5 ±0,2	2	0,5	26,2	24	
(26)	26,5±1	40,5	7 ±0,25	5 ±0,2	2	0,5	27,9	26	1"
(27)	27,5±1	41,5	7 ±0,25	5 ±0,2	2	0,5	28,7	27	
(28)	28,5±1	42,5	7 ±0,25	5 ±0,2	2	0,5	29,5	28	
30	30,5±1,3	46,5	8 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	44,3	30	1 1/8"
(32)	32,5±1,3	48,5	8 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	46,7	32	1 1/4"
(33)	33,5±1,3	53,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	63,0	33	
(35)	35,5±1,3	55,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	65,9	35	1 3/8"
36	36,5±1,3	56,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	67,3	36	
(38)	38,5±1,3	58,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	70,3	38	
(39)	39,5±1,3	59,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	71,7	39	1 1/2"
(40)	40,5±1,3	60,5	10 ±0,25	6 ±0,2	2	0,8	73,2	40	
42	42,5±1,3	66,5	12 ±0,25	7 ±0,25	2	0,8	111	42	1 5/8"
(45)	45,5±1,3	69,5	12 ±0,25	7 ±0,25	2	0,8	117	45	1 3/4"
48	49 ±1,5	73	12 ±0,25	7 ±0,25	2,5	0,8	123	48	
(50)	51 ±1,5	75	12 ±0,25	7 ±0,25	2,5	0,8	127	50	
(52)	53 ±1,5	81	14 ±0,25	8 ±0,25	2,5	1	182	52	2"
(55)	56 ±1,5	84	14 ±0,25	8 ±0,25	2,5	1	190	55	
56	57 ±1,5	85	14 ±0,25	8 ±0,25	2,5	1	193	56	
(58)	59 ±1,5	87	14 ±0,25	8 ±0,25	2,5	1	198	58	2 1/4"
(60)	61 ±1,5	89	14 ±0,25	8 ±0,25	2,5	1	203	60	

Nazivne prečnike u zagradama treba izbegavati.

Materijal i izrada prema Tehničkim propisima na strani 2

Nastavak na strani 2

Str. 2. JUS M.B.100

1. Materijal i osobine

- 1.1 Elastični prstenovi izrađuju se od čelika za opruge, Č... JUS...
Na zahtev potrošača izrada može da se vrši i od drugog materijala, što se mora posebno ugovoriti.
- 1.2 Žica za izradu ovih prstenova mora da ima čvrstoću u normalizovanom stanju najmanje 70 kg/mm^2 i izduženje najmanje 15% na proporcionalnom probnom štapu δ_{10} .
- 1.3 Kaljeni i otpušteni prstenovi moraju da imaju tvrdoću po Brinelu $H_B = 400-480 \text{ kg/mm}^2$.

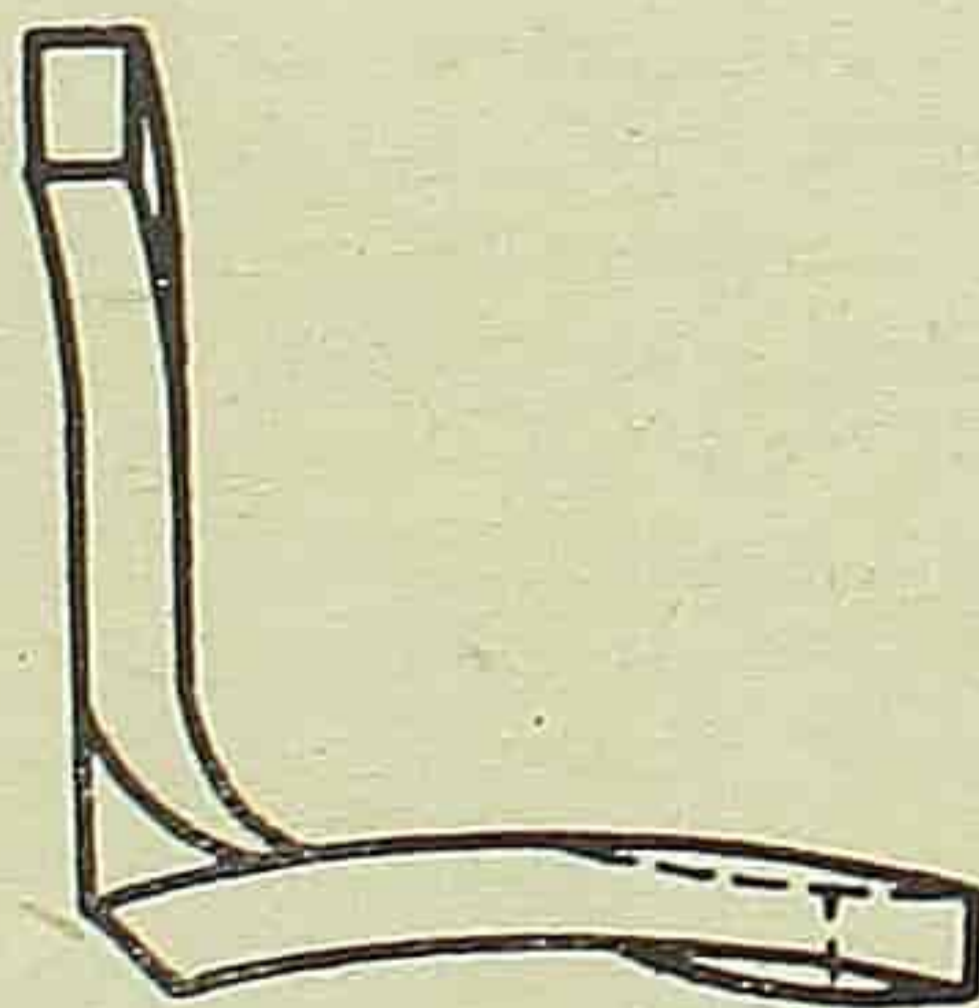
2. Spoljašnji izgled

- 2.1 Elastični prstenovi normalno se izrađuju bez specijalne površinske zaštite. Na zahtev potrošača mogu da se izrade i sa površinskom zaštitom (fosfatizirani, poniklovani, pocinkovani itd.). Površinska zaštita ne sme uticati na promenu kvaliteta.
- 2.2 Površina elastičnog prstena mora da bude glatka, bez ogoretina i okrajaka.
- 2.3 Elastični prstenovi moraju imati ravnomeran uspon, bez preloma (sa izuzetkom izvijanja na krajevima).
- 2.4 Ivice na krajevima elastičnog prstena, koje se oslanjaju na predmet pri upotrebi, moraju da budu oštre.
- 2.5 Zakošeni krajevi ne smeju da razmiču prsten prilikom stezanja.
- 2.6 Spoljašne ivice elastičnih prstenova uopšte su oštre, a mogu da budu i malo zaobljene.

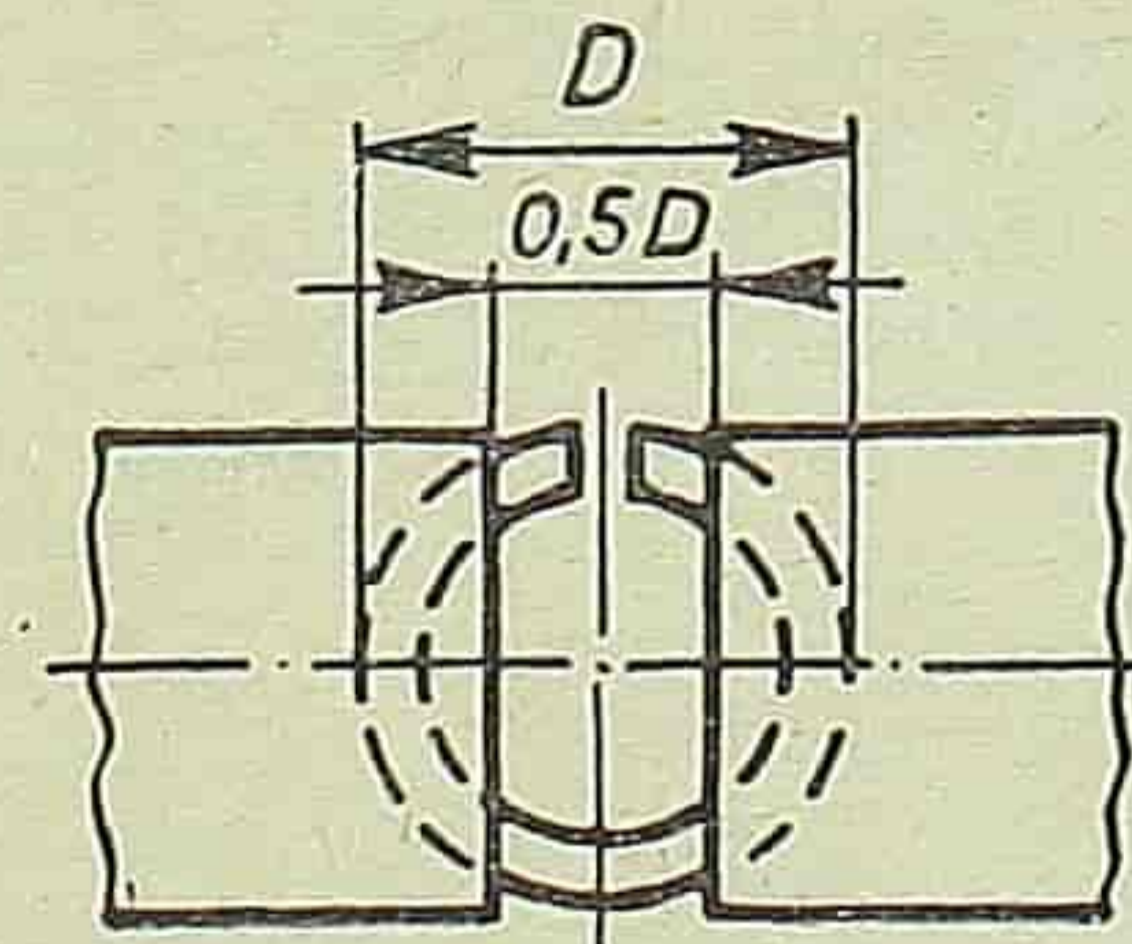
3 Proveravanje kvaliteta i preuzimanje

- 3.1 Ako se elastični prstenovi nabavljaju od isporučioaca u količinama do 4.000 komada, onda poručilac može da ispita nekoliko komada ne birajući.
- 3.11 Ako se elastični prstenovi nabavljaju u količinama većim od 4.000 komada, poručilac može da ih preuzme u samom preduzeću. O broju komada koji će se ispitivati, kao i o ispitivanju materijala, treba se unapred sporazumeti.
- 3.12 U slučaju neuspelih proba, za svaku neuspelu probu mogu da se izvrše po dve naknadne probe, stim da obe moraju da zadovolje; u protivnom se odgovarajuća količina odbacuje.
- 3.2 Proba opterećenja — Elastični prstenovi, koje treba ispitati, opterećuju se oko 3 minuta tegovima prema sledećoj tabeli:
- 3.21 Posle opterećenja meri se visina nestegnuto g prstena. Razlika između visine izmerene i izračunate na osnovu obrasca $h=2n$, $h_1=2n+2k$, ne sme da pređe $\pm 15\%$.
- 3.22 Isti postupak ponavlja se sa istim tegovima još 10 puta. I ovom prilikom navedena razlika u visinama pod tačkom 3.21 ne sme preći $\pm 15\%$.
- 3.23 Elastični prstenovi smatraju se upotrebljivim, ako posle ove probe ne nastupe prelomi ili prskotine.
- 3.3 Proba trajnog opterećenja — 10 elastičnih prstenova, međusobno razdvojenih podložnim pločicama i nanizanih na svornjak, ne smeju da se slomiju posle 48-časovnog pritezanja do potpunog naleganja. Tom prilikom visina pojedinog nestegnuto g prstena ne sme biti manja od:
- $$h = 2n - 15\%$$
- $$h_1 = 2n + 2k - 15\%$$
- 3.4 Ispitivanje tvrdoće — Ispitivanje tvrdoće po Brinelu i Rokvelu vrši se prema standardu JUS G.A4.003.
- 3.5 Proba uvijanja — Elastični prsten ne sme se prelomiti prilikom uvijanja do 90° (sl. 1). On se mora polako i stalno savijati, uz preduzimanje mere sigurnosti protiv odlamanja krajeva. Čeljusti, pri tom, treba da budu međusobno udaljene oko $0,5D$ (D je spoljašni prečnik prstena) (sl. 2).

Nazivni prečnik mm	Opterećenje kg
do 3	10
od 3,5 do 4	20
od 5 do 6	50
od 7 do 12	100
od 14 do 22	200
od 24 do 27	300
preko 27	500



Sl. 1



Sl. 2

4. Označavanje i pakovanje

- 4.1 Elastični prstenovi pakuju se u kutije i to:
- do 10 mm nazivnog prečnika, po 1.000 kom
 - od 12 do 14 mm nazivnog prečnika, po 500 komada,
 - preko 14 do 18 mm nazivnog prečnika, po 250 komada,
 - preko 20 mm pa naviše, pakuju se u sanduke ili vreće slobodno, ali po posebnom sporazumu mogu se pakovati i u kutije od po 250, odnosno 100 komada.
- 4.2 Svaki omot mora da nosi sledeći natpis:
- oznaku proizvođača,
 - nazivni prečnik,
 - tip,
 - broj ovog standarda i
 - i količinu.

DISKUSIJA O OBJAVLJENIM PREDLOZIMA STANDARDA

Primedbe na pojedine objavljene predloge standarda sadrže često zahteve, koji ne nameću potrebu da se ceo predlog objavi ponova, kao nova varijanta, ali uslovljavaju izmenu predloga, kojom bi se oštetile potrebe drugih interesenata. Usled toga, nemoguće je izvršiti zahtevane izmene, a da se pret hodno ponovo ne konsultuju interesenti čije su potrebe pogođene tim novim zahtevima. Međutim, ako bi Savezna komisija za standardizaciju dostavljala na mišljenje zahtevane izmene interesentima koje bi sama odabrala, moglo bi se desiti, da se iz ponovne konsultacije isključe baš najzainteresovaniji. Da bi se izbegla takva pojava, i da bi se izbegla suvišna, a ponekad i neefikasna prepiska, odlučeno je da se u biltenu „Standardizacija“ otvori rubrika pod naslovom „Diskusija o objavljenim predlozima standarda“.

Ova naša nova rubrika biće popunjavana po potrebi, a tretiraće sporna pitanja iz objavljenih predloga. Na taj način, širokim publicitetom nastalih spornosti, biće omogućeno svima interesentima da ih na vreme uoče i zauzmu prema njima svoj stav. Ujedno, na taj način izbeći će se potreba ponovnog objavljivanja odnosnog predloga, uz garanciju da će u njega biti uključene sve neophodne i korisne izmene.

JUS C.B4.151. Trakasti (obručni) čelik — vruće valjani

U tabeli dimenzija proizvođač zahteva da se navedene tolerancije za širine trake izmene i to:

za širine trake od 45—70 mm na mesto $\pm 0,15$ uvede $\pm 0,20$;

za širine trake od 10—70 mm na mesto $\pm 0,15$ uvede $\pm 0,25$;

za širine trake od 80—150 mm na mesto $\pm 0,15$ odnosno $\pm 0,20$, uvede $\pm 0,30$.

Preduzeće »Rade Končar« zahteva da se na mesto debljina 1,50 i 1,75 mm uvede debljina 1,60, sem toga da se uvede još i debljina od 1,0 mm.

JUS C.B4.161 Široki pljosnati čelik

Proizvođač zahteva da se u tabeli 2, na mesto navedene tolerancije za dužinu $+ 20$ mm, uvede tolerancija $+ 25$ mm.

JUS C.B3.131 Čelični I-nosači

Proizvođač zahteva da se tabela 2 izmeni kao što se niže navodi:

Tabela 2

Oznaka veličina	Dozvoljeno odstupanje		
	visine nosača	širine nožice	Debljine rebra
8 do 16	± 2	± 2	$+ 1$ $- 0,5$
18 do 22	$\pm 2,5$	± 3	
24 do 30	± 3	± 4	
32 do 40	$+ 4$	$+ 5$	

Pozivaju se interesenti, ukoliko se ne slažu sa zahtevanim izmenama, da dostave svoje primedbe u roku od 30 dana od dana publikovanja ovog biltena, na adresu Savezne komisije za standardizaciju; ukoliko primedbe ne stignu do navedenog roka, standardi će se doneti prema gore navedenim zahtevima.

POVODOM DONOŠENJA JUGOSLOVENSКИH STANDARDA ZA PROIZVODE PREHRANBENE INDUSTRIJE

Donošenje prve grupe jugoslovenskih standarda za proizvode i poluproizvode iz oblasti prehranbene industrije, predstavlja prvu etapu ka sređivanju odnosa u razmeni dobara ove vrste između proizvođača i potrošača.

Propisivanje standardnog kvaliteta proizvoda i poluproizvoda namenjenih za ljudsku ishranu, predstavlja veoma složen i težak zadatak. Taj se zadatak sastoji u logičnom usklađivanju čitavog niza zbivanja, počev od momenta proizvodnje jednog određenog predmeta, pa do njegove neposredne upotrebe, pri čemu moraju da budu zadovoljeni, pored ekonomsko-tehničkih, još i posebni sanitetski uslovi. Ujedno, jugoslovenski standardi za predmete ljudske ishrane imaju za cilj i unapređenje ove industrijske proizvodnje, obuhvatanjem jednoobraznih odredbi u odnosu na kvalitet i kontrolu proizvoda. Od posebnog značaja je, međutim, da svaki jugoslovenski standard za predmete ljudske ishrane služi i kao instrumenat u rukama sanitetskih organa, koji će putem njega uspešnije vršiti kontrolu primene sanitarnih propisa i higijenskih uslova u ishrani naših naroda.

Da bi se moglo pravilno oceniti, od kakvog je značaja donošenje prvih jugoslovenskih standarda za proizvode iz oblasti prehranbene industrije, moramo i ovom prilikom da istaknemo, šta zapravo znači standardizovani proizvod. Ako se nekom proizvodu unapred postave izvesni zahtevi u pogledu spoljnog izgleda, fizičkih osobina i hemiskog sastava, težine i mere, načina pakovanja i isporuke, načina proveravanja

kvaliteta proizvoda, oznake, smeštanja i čuvanja (magazoniranja) itd., tada se takav proizvod smatra standardnim proizvodom. Isto to važi i za sirovinu ili poluproizvod. Razumljivo, ovo postavljanje zahteva vrši se unapred, na osnovu stečenih iskustava u praksi i naših proizvodnih potreba i mogućnosti. Ovi su zahtevi različiti, gotovo za svaki artikal, naročito u pogledu tehničkih propisa, koji sadrže elemente karakteristične za optimalni kvalitet jednog određenog proizvoda. Kod predmeta prehranbene industrije, vrlo važnu ulogu ima organoleptičko ispitivanje proizvoda, koje se zasniva na organima naših čula (vid, ukus, miris), a koje se često primenjuje kao metod kontrole prehranbenih proizvoda, obzirom na njihovu izuzetnu i brzu pokvarljivost s jedne, i dugo čekanje na rezultate hemisko-tehničkog ispitivanja, s druge strane.

Prvi predlozi jugoslovenskih standarda za prerađevine i polupreradevine od voća stavljeni su na javnu diskusiju putem biltena »Standardizacija« pre ravno godinu i po dana.

Ti predlozi nisu bili izrađeni po istom sistemu u pogledu oblika, niti je bila izvršena klasifikacija proizvoda na jednoobrazan način u odnosu na vrste, tipove, razne kombinacije prerade itd. Pored toga, u pomenutim predlozima nije bilo, ni jednom tačkom (odredbom), tretirano pitanje o načinu uzimanja uzoraka i broja i veličine uzoraka, iako od tih odredaba prvenstveno zavisi efikasnost primene standarda za jedan određeni proizvod, kao i pravilno regulisa-

nje ekonomsko-komercijalnih i tehničkih pitanja, prilikom proveravanja uslova koje su postavile zainteresovane strane.

Uz saradnju stručnjaka, odgovornih po ovim pitanjima, zatim prestavnika organa za zaštitu narodnog zdravlja i Trgovinske komore, podneti predlozi za preradevine i polupreradevine od voća razmatrani su ponovo, obzirom da na iste nisu primljeni nikakvi zahtevi za izmenu ili dopunu. Prilikom analize starih predloga standarda uočeni su izvesni nedostaci i propusti, pa su poslednjom redakcijom isti otklonjeni, način izlaganja je prestilizovan i unete su odgovarajuće dopune. Obzirom na činjenicu, da je ova materija u inostranim standardima veoma slabo obrađena, sve odredbe ovih jugoslovenskih standarda su, gotovo u celosti, izvorne.

Ova grupa jugoslovenskih standarda obuhvata osam standarda za preradevine i polupreradevine od voća, i to:

- JUS E.H0.001 Polupreradevine od voća — Zajednički propisi za voćnu pulpu, voćnu kašu (srž, mark), sirovi voćni sok i sukus. Definicija, proveravanje kvaliteta, način pakovanja, oznake, smeštanje i čuvanje.
- JUS E.H1.005 Polupreradevine od voća — Pulpa. Opseg, definicija, klasifikacija, tehnički propisi, sirovine, konzervisanje i oznake.
- JUS E.H1.010 Polupreradevine od voća — Voćna kaša (srž, mark). Sve odredbe kao kod pulpe.
- JUS E.H1.015 Polupreradevine od voća — Sirovi voćni sok i sukus. Sve odredbe kao kod pulpe.
- JUS E.H2.005 Preradevine od voća — Voćni sokovi (Voćni sok, zgusnuti voćni sok i sirup). Opseg, definicije, tehnički propisi, sirovine, konzervisanje, proveravanje kvaliteta, način pakovanja i oznake.
- JUS E.H3.005 Preradevine od voća — Džem. Sve odredbe kao kod voćnih sokova.
- JUS E.H3.010 Preradevine od voća — Kompot. Sve odredbe kao kod voćnih sokova.

JUS E.H3.015 Preradevine od voća — Marmelada. Sve odredbe kao kod voćnih sokova.

U standardima nije tretirano pitanje metoda ispitivanja preradevina i polupreradevina od voća zato, što će metode ispitivanja za ove proizvode biti predmet posebnih jugoslovenskih standarda, usled obimnosti same materije o kojoj je reč. Ali, u svakom napred citiranom jugoslovenskom standardu posebno je rečeno, da se ispitivanje preradevina i polupreradevina od voća, do donošenja posebnih jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, vrši po postojećim poznatim metodama za ispitivanje pomenutih artikala, primenjenim u praksi.

Prema napred izloženom, smatramo da će se donošenjem ove prve grupe jugoslovenskih standarda za gotove proizvode i poluproizvode od voća ispuniti jedna praznina u ovoj važnoj oblasti narodne privrede, a utoliko pre, ukoliko primena ovih jugoslovenskih standarda bude shvaćena kao obostran interes i proizvođača i potrošača.

Jednovremeno, sa ovom grupom jugoslovenskih standarda, publikovana su još dva standarda za prehranbene artikale i to: JUS E.C3.001 — Mleko i JUS E.K4.001 Maslac (buter). Oba ova jugoslovenska standarda odnose se na kravlje mleko i kravlji maslac, za kojima se na našem organizovanom tržištu oseća trajna potreba. Ovi standardi sadrže sve elemente koji karakterišu standard kao takav (opseg, definiciju, klasifikaciju, sirovine, tehničke propise, proveravanje kvaliteta, način pakovanja i isporuke, oznake, smeštanje i čuvanje), i koji će omogućiti racionalno poslovanje, na bazi standardnog kvaliteta proizvoda. Jugoslovenski standard za mleko tretira za sada tri vrste kravljeg mleka — sirovo (prirodno) mleko, pasterizovano mleko i mleko za decu.

U fazi definitivnog redigovanja teksta nalaze se još dva jugoslovenska standarda za proizvode prerade mleka — za sir i maslo (topljeni maslac), koji će biti publikovani u najskorije vreme.

Ing. M. M.

POVODOM IZDAVANJA STANDARDA O NAVRTKAMA

Krajem oktobra t. g. Savezna komisija za standardizaciju izdala je grupu standarda o navrtkama.

Referent za ovu grupu standarda bio je ing. Otokar Lisi, a članovi komisije sledeći stručnjaci: Ing. Branko Kovač, Ing. Milan Cvetnić, tehničari Sava Stefanović, Viktor Mohorić, Vladimir Vojinović i Vidan Nikolić.

Metod izrade, kako predloga, tako i definitivnih standarda, odgovarao je radu ostalih komisija (vidi bilten »Standardizacija« br. 7/52 o navojima, i br. 8/52 o vijcima). Rad na izradi ovih predloga počeo je krajem 1949 godine.

Primedbe na ove predloge dostavilo je preduzeće »Rade Končar« i Jugoslovenske železnice.

Imajući u vidu široku primenu navrtki u privredi, očigledno je da je broj diskutantata bio vrlo mali. I ovde, kao i kod vijaka, od proizvođača vijčane robe nije učestvovalo nijedno preduzeće, mada su putem našeg biltena pozivani na javnu diskusiju i dostavljanje primedaba i potrošači i proizvođači. To je činjeno sa namerom da se otkloni mogućnost prigovora, da se izrada standarda vrši jednostrano, tj. bez učešća zainteresovanih privrednika, i drugo, da bi se blagovremeno izbegla eventualna neslaganja u pogledu sadržaja samih standarda. Obzirom na tu meru, sve eventualne naknadne primedbe, ukoliko stignu posle izlaska standarda iz štampe, mogu biti uzete u razmatranje tek prilikom redakcije drugog izdanja ovih standarda.

U ovom konkretnom slučaju, i sama primedba preduzeća »Rade Končar« nedovoljna je, jer u celosti glasi: »Prijedlog broj 275 i t. d. i 294. Sa ovim prijedlozima se slažemo u pogledu veličina i tablica,

osim za terminologiju«. Drugovi iz navedenog preduzeća nisu se izjasnili, koje termine smatraju ispravnim u ovom slučaju, jer bi na taj način u mnogom olakšali i sam rad na utvrđivanju tih termina. Dosađajne iskustvo pokazuje, da su najveća razmimoilaženja nastajala baš po pitanju terminologije, pa je utoliko bilo celishodnije da se suprotan stav izrazi jasno i konkretno.

Što se, pak, tiče primedbi Jugoslovenskih železnica, one su dostavljene u vidu izbornih standarda za tipove i veličine koje se upotrebljavaju na železnicama, tj. dostavljen je pregled navrtki koje su potrebne železnicama. Kod izrade definitivnih standarda navrtki stoprocentno su uzeti u obzir zahtevi železnice kod navrtki sa metričkim navojem, a pitanje navrtki sa Vitvortovim navojem zasad nije uzeto u postupak, što ne znači da se ono neće naknadno obrađivati. Razumljivo, to će doći u obzir tek tada, kada se prouče mogućnosti, koje se Vitvortove navrtke mogu zameniti sa metričkim. U ovu grupu takođe nisu uvedene i holender navrtke, jer su uključene u grupu cevskih spojki sa kojima će biti zajedno izdate.

Od objavljenih predloga u časopisu »Standardizacija« br. 10/51 nije izdat predlog br. 281 radi toga, što se upoređenjem sa šestostranim navrtkama došlo do saznanja da je suvišan, tj. da može biti zamenjen nekom drugom navrtkom. Ovo ne znači da je taj predlog konačno odbačen, jer, ukoliko se bude javio neko od interesenata sa opravdanim i sa tehničke strane obrazloženim zahtevima, on će biti uzet u postupak i izradiće se odgovarajući definitivni standard.

Ovi standardi za navrtke slični su i baziraju na nemačkim industriskim normama — DIN. Razlika je, uglavnom, u znacima označavanja i tehničkoj redakciji.

Vodilo se računa da se nazivni prečnici navrtki poklapaju sa nazivnim prečnicima vijaka; razumljivo je, da jedna vrsta navrtki može ići na više raznih vijaka.

Standardi JUS M.B1.633, — 662 i — 700 nisu bili objavljeni na javnu diskusiju, jer je u toku rada konstatovano, da bi bilo potrebno i njih izdati, ali zbog njihove specifičnosti smatralo se da je nepotrebno izlagati ih na diskusiju. Standard JUS M.B1.633 — Krunaste navrtke — Izrada, obli krupni navoj — Rd 54×7 i Rd 64×7 , sadrži samo dve veličine nazivnog prečnika $d = 54$ mm i 64 mm sa korakom $h = 7$ mm, uglavnom za potrebe železnica, sa kojima je postignuta saglasnost o donošenju ovog standarda. Standard JUS M.B1.662 — Navrtke sa četiri rupe na

obodu — Izrada 3 — metrički navoj — M2 do M10. Ove navrtke su iste vrste kao JUS M.B1.660 i — 661 čiji su predlozi bili objavljeni pod brojem 289 i 290. Kako na ove predloge nije bilo primedaba, Savezna komisija za standardizaciju odlučila je da pored njih izda i ovaj standard.

Standard JUS M.B1.670 — Trostrane navrtke — izrada 3, metrički navoj — M4 do M24. Obzirom da je izdat standard za vijke sa trostranom glavom JUS M.B1.240, logično je da njemu odgovara i ova navrtka. I ovaj standard, kao i ostali, rađen je na bazi DIN-a od koga se razlikuje u tome što DIN nema nazivni prečnik $d = 24$, koji smo mi uključili u JUS.

Završavajući ovo kratko izlaganje, i ovom prilikom pozivamo naše stručnjake da kažu do koje mere su ovi standardi kvalitetno izrađeni, pa ukoliko ima propusta u ovim standardima, da dostave svoje primedbe kako bi drugo izdanje bilo bolje i potpunije.

Tehn. V. N.

Komplete, kao i pojedine primerke
jugoslovenskih standarda, možete nepo-
sredno nabaviti ili poručiti kod

u Beogradu: Preduzeća za mikrofilmski servis i izdavačku delatnost
SUZUP-a, Admirala Geprata 16, tek. rn. N. Banke 1031-900913, p. fah 933

u Zagrebu: Izdavačko-knjižarskog preduzeća, Ilica 30

u Skoplju: Knjižare „Kultura”

Štampanje završeno 8 novembra 1952
