

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU — BEOGRAD

Godina 1952

Novembar

Broj 11

DK 389.6 (100) : 061.3 ISO

ZASEDANJE MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (NEW YORK—JUNI 1952)

U junu t. g. održano je u Nju Jorku drugo zasedanje Glavne skupštine Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), koje se ponavlja svake treće godine. Na zasedanju su bile zastupljene 33 zemlje — članice organizacije, a ulogu domaćina vršile su SAD.

Opširna problematika sa područja usklađivanja rada na standardizaciji tretirana je u petnaest komiteta i potkomiteta.

Obzirom na međunarodne preporuke koje su tom prilikom rasmatrane, kao i obzirom na značaj međunarodne saradnje sa područja standardizacije uopšte, donosimo sažete izveštaje rada pojedinih komiteta, prenete iz objavljenih dokumenata o skupštini ISO.

Rad tehničkog komiteta broj 1 — za navoje

Sekretarijat komiteta drži Švedska komisija za standardizaciju.

Na zasedanju komiteta razmatrani su novi standardi za navoje vrlo malih dimenzija, za časovnike, optičke naprave i precizne instrumente, kao i navoje većih dimenzija, za mašine.

Komitet je razmotrio, zatim, pitanje osnovnih profila, niza prečnika i odnose prečnika prema koraku za navoje, prečnika od 0,25 do 0,5 milimetara.

Komitet preporučuje da se ISO osnovni profil, koji je usvojen (na zasedanju 1949 godine u Parizu) za navoje sa korakom od 1 milimetra ili više, treba takođe da upotrebljava za navoje sa manjim korakom, od 0,075 do 0,8 mm (za prečnika od 0,25 do 5 mm). Međutim, SAD i Vel. Britanija su se od toga uzdržali, dok se ne izvrši daljnje istraživanje ISO osnovnog profila, primenjenog na prečnike od 0,25 do 0,9 milimetara. Mada delegati SSSR-a pretpostavljaju profile navoja koji je usvojen u Zirihu 1939 godine, ipak su dali pristanak za ISO osnovni profil, uz uslov, da on bude usvojen kao deo svetskog standarda za navoj, prečnike, korake i profile.

Za prečnike od 0,25 do zaključno 0,9 mm, preporučen je jedan jedini niz navoja, sa odnosom prečnika prema koraku, sličan nizu navoja NHS (švajcarske časovničarske industrije) i nizu navoja BA (britanske asocijacije). Za ovaj opseg preporučen je primarni niz od 7 prečnika i sekundarni niz od 4 prečnika.

Osim toga, preporučen je jedan dodatni primarni niz od 8 prečnika, i jedan sekundarni niz od 6 prečnika, za opseg od 1 do 5 milimetara. Ukupni opseg prečnika od 0,25 do 5 milimetara sastoji se prema tome, od primarnog niza od 15 i od sekundarnog niza od 10 prečnika, što će znatno smanjiti razne veličine vijaka, uključivši i vrlo male vijke koje sada upotrebljavaju proizvođači časovnika i preciznih instrumenata. Preporučeni nizovi prečnika su (u mm):

0,25	0,5	0,9	1,6	3,0
0,3	(0,55)	1,0	(1,8)	(3,5)
(0,35)	0,6	(1,1)	2,0	4,0
0,4	(0,7)	1,2	(2,2)	(4,5)
(0,45)	0,8	(1,4)	2,5	5,0

Proći će još neko vreme dok ISO komitet ne prihvati uopšte ove veličine. Britanska industrija nastaviće, za to vreme, da upotrebljava svoje BA navoje umesto predloženih dimenzija za prečnike iznad 1,4 mm. Isto tako, delegati SAD-a izjavili su da je potreban drugi niz navoja, sa većim korakom, od oko 3 do ispod 6 milimetara. Naglašeno je da su američkoj industriji potrebni ovi grublji koraci, i to za navoje u mekom metalu i plastičnim masama, kao i za brzu montažu. Radna grupa komiteta izneće odnosne predloge na razmatranje.

Komitet je prihvatio jednoglasno preporuke za korake za sve prečnike (primarne i sekundarne) od 0,4 mm (korak 0,1 mm) do 5 mm (korak 0,8 mm). Većina je prihvatila preporuku da se za tri najmanja prečnika (0,25, 0,30 i 0,35 mm) uzmu koraci od 0,075, 0,080 i 0,90 mm. Međutim, SAD i Vel. Britanija odvojile su mišljenje za ova tri koraka.

ISO komitet za navoje, odlučio je takođe, da izradi tolerancije za svoje standardizovane navoje.

Na kraju zasedanja ove komisije, njen je predsednik izjavio, da je učinjen prvi korak ka svetskoj unifikaciji navoja i da će uskoro biti donet standard za male vijke, od 0,25 do 1 milimetra.

Rad tehničkog komiteta broj 3 — za granična merila i tolerancije Prethodni rad potkomiteta br. 1

Na sastanku tehničkog komiteta broj 3 (1949 god. u Parizu) zadužen je potkomitet broj 1 da prouči, da li je potrebno izvršiti reviziju, dopunu ili proširenje ISA sistema tolerancija, spojeva i merenja tolerancija. Ovaj sistem, kako je poznato, usvojila je još pre Drugog svetskog rata Međunarodna organizacija za standardizaciju (ISA).

ISA sistem obuhvata prečnike od 1 do 500 milimetara. Međutim, poslednjih godina pojavila se u industriji časovnika i drugim granama industrije preciznih proizvoda, koje proizvode sitne i precizne delove, potreba za prečnike ispod 1 milimetra. Isto tako se i u srednjoj i teškoj industriji pojavio interes za podatke za prečnike iznad 500 milimetra. Najzad, pojavilo se pitanje da li je potrebno 16 stepenova tačnosti, koje predviđa ISA sistem i koji se odnose na osnovne tolerancijske zone (IT 1 do IT 16), dopuniti još i finijim stepenovima.

Posle svestrane diskusije, potkomitet je (na sastanku u Nju Jorku) usvojio tabelu osnovnih tolerancija za prečnike do 500 mm u dva nova stepena, IT 01 i IT 0, koji su finiji nego IT 1. Predložena tabela takođe sadrži osnovne tolerancije za stepenove IT 1 do IT 4, koje delimično revidirane, da bi se dobilo pravilniji niz vrednosti za stepenove krupnije od IT 4.

Radna grupa za metrologiju bila je zadužena da prouči standardizaciju tolerancija za etalone sa završnom površinom.

Iscrpne diskusije po pitanju odnosa tolerancija kontrolnih merila prema tolerancijama predmeta koji

se obrađuje, i graničnih odstupanja merila za reviziju, dovele su do saglasnosti, čije će rezultate izraditi i objaviti Sekretarijat.

Izvestan broj rupa i osovina, između postojećih ISA rupa i osovina, dodani su nizu prečnika od 0 do ispod 10 milimetara, naročito da bi se zadovoljile potrebe industrije časovnika i ostale industrije koja proizvodi male i precizne delove.

Proširenje niza prečnika iznad 500 milimetara iziskuje, u prvom redu, potrebnu unifikaciju metoda za merenje velikih predmeta. Radna grupa za metrologiju zadužena je da izradi nacrt programa radova na istraživanju koje treba da preuzmu razne zemlje.

Potkomitet je primio preporuku u odnosu na tolerancije koničnih alata mašina za obradu, koje je izradio tehnički komitet broj 39 — za mašine alatljike, i koji je takođe zasedao ove godine u Nju Jorku. Ustanovljeno je da ovaj predlog zadovoljava svoju specifičnu namenu, ali je potkomitet odlučio da odredi novu radnu grupu koja treba u opštem da prouči problem tolerancija za konične drške. To će se izraditi u saradnji sa tehničkim komitetom broj 10 — za crteže.

Rad tehničkog komiteta broj 4 — za kuglična i valjkasta ležišta

Na zasedanju ovog komiteta, pod predsedništvom Švedske komisije za standardizaciju, došlo je do saglasnosti o dimenzijama za najveći broj tipova kugličnih i valjkastih ležišta i njihovih delova. Za četiri dana rada komitet je doneo 35 rezolucija o standardizovanju anti-friktionih ležišta. Posle sastanka potkomiteta za radialna ležišta i koničnih valjkastih ležišta sledili su sastanci tehničkog komiteta, na kojima su razmatrana pitanja opširnog projekta za standardizaciju.

Zadatak ISO projekta je standardizacija terminologije i definicija za ležišta i njihove delove, nazivnih dimenzija i tolerancija za kuglična i valjkasta ležišta, koji su u vezi sa delovima ostalih mašina; zatim, standardizacija metoda ispitivanja, metoda za određivanje opterećenja i dimenzija pomoćnih delova.

Komitet je prvenstveno radio na predloženom opštem planu za dimenzije, kojeg je izradio potkomitet broj 1, posle tri godine rada. Plan je prihvaćen sa manjim modifikacijama. Plan obuhvata kuglična i valjkasta ležišta sa provrtom od 3 milimetra do oko 1700 milimetara vanjskog prečnika.

Predlozi standarda za minijatura ležišta, koje su izradili Švajcarsko udruženje za standardizaciju i Američko udruženje za standardizaciju dati su potkomitetu broj 1 na dalje proučavanje.

Na osnovu mišljenja većine, u komitetu su izrađene preporuke za tolerancije za rupe, vanjske prečnike, za izmenljivost delova i tačnost obrtanja. Na ove su predloge stavile primedbe pojedine države.

Komitet je doneo odluku o standardizaciji formula za izračunavanje kapaciteta opterećenja kugličnih ležišta. Preporuke za definicije u odnosu na kapacitet opterećenja, predložene od potkomiteta, prihvaćene su većinom glasova.

Osnovana je radna grupa sa zadatkom da izradi kompletne predloge propisa za označavanje svih anti-friktionih ležišta. Članovi grupe su SAD, Francuska, Italija, Švedska i Nemačka. Jedan komitet Američkog udruženja za standardizaciju zadužen je sa izradom predloga američkog standarda.

Preporuka SSSR-a, da se opšti plan za dimenzije proširi tako, da obuhvata i veća ležišta, sa vanjskim prečnikom do 2,5 metra, poverena je potkomitetu broj 1 na daljnje proučavanje.

Predsednik komiteta Dr. Törnebohm izjavio je na kraju sastanka, da se već 20 godina radi na problemu međunarodne standardizacije i sada je u svemu postignut sporazum; važnost odluka vidi se po činjenici, da je obuhvaćeno više od 1600 dimenzija ležišta.

Rad tehničkog komiteta broj 17 — za čelik

Sekretarijat ovog komiteta drži Britanska institucija za standardizaciju.

Na četverodnevnom sastanku komitet se sporazumeo o četiri standardne metode za ispitivanje čilika i čeličnih odlivaka. Međunarodnoj organizaciji za standardizaciju predložene su kao međunarodne preporuke: ispitivanje tvrdoće po Rockwellu, Brinellu i Vickersu (sa dijamantom), ispitivanje na savijanje i ispitivanje na udar po Izodu i Charpyju.

Nije doneta saglasnost o tolerancijama za razne dimenzije, koje se pojavljuju pri vršenju ispitivanja. Međutim, komitet je uvideo važnost prihvatljivih tolerancija u ispitivanju, koje se upotrebljavaju u međunarodnoj razmeni podataka, kao i važnost standarda za dimenzionisanje i za tačnost mašina za izvođenje ispitivanja. Određene su radne grupe koje treba da proračunaju ova specifična pitanja. Nacrt predloga za ispitivanje otpornosti pri istezanju, izrađen 1950 godine na sastanku u Londonu, preradiće se tako, da bude u saglasnosti sa odlukama donetim na sadašnjem zasedanju. Treba da se pripreme predlozi za ispitivanje metalnih limova i traka, a jedna treća grupa treba da pripremi predlog za ispitivanje žica.

Predviđeno je da se tehnički komitet broj 17 sastane opet posle dve godine i da za to vreme jedna radna grupa izvrši svoje zadatke.

Na kraju sastanka naglašeno je da racionalna upotreba čilika zahteva, da se za vreme proizvodnje i docnije prerade čelik stalno ispituje na svoje fizičke osobine i to metodama ispitivanja koje daju pouzdane podatke. Zadatak tehničkog komiteta broj 17 je, da postavi takve metode za ispitivanje, koje će se moći prihvatiti kao međunarodna preporuka. To znači da podatke za čelik, proizveden i ispitan u jednoj zemlji, može lako da shvati potrošači u drugoj zemlji.

Rad tehničkog komiteta broj 19 — za standardne brojeve

Sekretarijat drži Francusko udruženje za standardizaciju.

Jednoglasno su prihvaćene dve međunarodne preporuke za nizove standardnih brojeva.

Prva preporuka predviđa 4 osnovna niza: niz 5, niz 10, niz 20 i niz 40, koji prvenstveno treba da se upotrebljavaju.

Konstruktori treba da pokušaju najpre sa nizom 5, koji daje stepenove brojeva sa međusobnom razlikom u vrednosti od 60%. Ako se pokaže da su ovi stepenovi pregrubi, treba da se upotrebi niz 10 u kojem se brojevi postepeno povećavaju za 25%. Ako je potrebna još finija raspodela, to niz 20 i niz 40 daju stepen sa razlikom od 12%, odnosno 6%. Niz 80 treba da se upotrebljava samo u iznimnim slučajevima gde su potrebne razlike stepena od samo 3%.

Kao druga preporuka izdate su smernice za upotrebu nizova standardnih brojeva. One daju opšte principe za primenu standardnih brojeva za razne potrebe, kao što je uvođenje niza veličina za opterećenja nekog tipa motora, ili niz debljina limova od metala.

Komitet je takođe razmotrio nacrt predloženih smernica za primenu standardnih brojeva za nazivne linearne dimenzije, koji se upotrebljavaju u mašinskoj ili nekoj drugoj industriji. Odlučeno je da treba pripremiti novi nacrt, a u saglasnosti sa diskusijama vođenim na ovom sastanku.

Rad tehničkog komiteta broj 28 — za proizvode nafte

Sekretarijat komiteta drži Američka komisija za standardizaciju.

Tehnički komitet za proizvode nafte, na prvom zasedanju, uneo je u plan svoga rada sledeće probleme: metode merenja, metode uzimanja uzoraka, metode ispitivanja, nomenklaturu, terminologiju i specifikacije za naftu i proizvode od nafte.

U plan rada, kao svoje prve zadatke, uneo je pribavljanje saglasnosti između zemalja u pogledu tabela za merenje nafte, izradu metoda određivanja oktanskog broja kod motornih goriva i izradu terminologije.

Obzirom na veliki promet ulja između pojedinih zemalja, smatra se da je od velike važnosti da sve

zemlje upotrebljavaju isti faktor pretvaranja, jer bi se na taj način izbegao svaki razlog za nesuglasice, između isporučioaca i kupca zbog zapremine i težine. Tokom 1949 god. sprovedena je anketa pa je ustanovljeno, da ne postoji jednoobraznost u tabelama za merenje nafte u zemljama koje upotrebljavaju metarski sistem. Zbog toga je Američko društvo za ispitivanje materijala (ASTM) i Engleski institut za naftu (IP) pristupilo izradi standarda ASTM/IP za tabele merenja. Ovaj se standard sastoji iz 39 tabela koje odgovaraju potrebama zemalja koje upotrebljavaju tri glavna merna sistema — SAD sistem, engleski sistem i metarski sistem (The U. S. System, The Imperial British System i The Metric System). Tabele za prva dva sistema publikovane su u avgustu.

Kao osnovu za rad na ovom zasedanju komitet je uzeo ove ASTM/IP tabele.

Pretstavnicima SAD-a opisali su pred komitetom tok svoga rada na izradi metoda određivanja oktanskog broja za motorna goriva i ukazali na postojanje ASTM priručnika za mašinsko ispitivanje goriva, a koji obuhvata i ASTM privremene metode određivanja oktanskog broja motornih goriva, metodom istraživanja i metodom motornog ispitivanja.

Rad na terminologiji sastojace se u prevođenju sa jednog jezika na drugi, koji se upotrebljavaju u vezi sa proizvodima nafte. Komitet neće raditi na formulisanju definicija.

Neosporan i važan rezultat ovog sastanka jeste uverenje koje su stekle članice učesnice, da je tamo, gde postoji principijelna saglasnost, moguće bez teškoća postići i saglasnost u postavljanju međunarodnog programa standardizacije.

Predviđeno je da se idući sastanak održi u jesen 1953, u Londonu.

Rad tehničkog komiteta broj 36 — za kinematografiju

Sekretarijat komiteta drži Američka komisija za standardizaciju.

Komitet za kinematografiju uneo je u program rada na ovom zasedanju nekoliko problema koje je smatrao od naročite važnosti i čijim bi se rešenjem omogućilo, da se kinematografski filmovi izrađeni u jednoj zemlji, mogu sa uspehom da prikazuju u ostalim zemljama. Od primarne važnosti smatralo se rešenje dimenzija sirovog filma, standardizovanje neupaljivog filma, položaj emulzije i zvučne piste u kamerama i projekcionim aparatima, dimenzije zvučne piste i polja zvuka, položaj i veličine otvora za sliku i norme u pogledu veličine projekcione komore.

Komitet je, kao bazu za diskusiju i rešavanje ovih problema, uzeo američke standarde, kao i francuske i engleske komentare na ove standarde. Razmišljanje u gledištima bilo je neznatno.

Prihvaćen je sa vrlo malim izmenama veći broj američkih standarda. Tako, na primer, američki standard za dimenzije pozitivnog sirovog filma primljen je sa izmenom metoda određivanja veličine filma, tako da je omogućeno širenje filma u slučaju povećane vlage, a da film ipak ne pređe standardizovanu veličinu od 35 mm. Prihvaćena je francuska metoda određivanja dimenzija filma ograničenjem stepena inklinacije perforacije.

Rešeno je da američke norme za neupaljivi film prođu kroz pismenu diskusiju. Svi delegati su mišljenja da je metoda ispitivanja koju ovaj standard propisuje nepotrebno komplikovana. Članice svih predstavljenih zemalja smatraju da treba uzeti za razmatranje jednostavniju metodu koju su demonstrirali predstavnici Engleske.

Sa malim izmenama usvojeno je 10 američkih standarda koji se odnose na postavljanje i veličinu otvora za sliku u kameri, projekcionom aparatu i printeru.

U svoj budući program rada, komitet je uneo izradu definicija, dimenzija, metoda određivanja dimenzija i metode ispitivanja i uslove izrade materijala i aparata koji se upotrebljavaju u nemom i zvučnom filmu, instalacijama za prenos zvuka, pro-

jekcionim aparatima i postrojenjima za reprodukciju zvuka. Isto tako, rešeno je da se uspostavi saradnja sa svima tehničkim komitetima čiji rad ima veze sa ovim problemima.

Izrađen je nacrt međunarodnog standarda za emulziju i položaj zvučne trake na filmu, na bazi sedam američkih standarda.

Odluke donete na ovom zasedanju i budućim zasedanjima tehničkog komiteta za kinematografiju jesu ključ za uspešnu međunarodnu saradnju. Rad ovog komiteta proširiće se i na televiziju, jer će i televizija, kao što je i kinematografija, dobiti međunarodni oblik. Problemi transmisije preko okeana, koji sada izgledaju nerešljivi, rešiće vreme i nauka — rečeno je u pozdravnom govoru.

Rad tehničkog komiteta broj 38 — za tekstil

Iz oblasti tekstilne industrije komitet je rešavao dva problema i to: u potkomitetu broj 2 problem skupljanja tkanina u pranju i u potkomitetu broj 5, probleme ispitivanja vlakna.

Potkomitet 2 postigao je znatne rezultate u donošenju međunarodnih metoda za određivanje stepena skupljanja pri pranju. Rešavana su sledeća pitanja: veličina uzoraka za ispitivanje, koliko dugo i na kojoj temperaturi treba prati uzorak, kako treba sušiti i glačati oprani uzorak, koliki treba da bude pritisak na tkanini za vreme glačanja, težina uzorka, odnos između tkanine i tečnosti. Naročito živa bila je diskusija o tome, koji način pranja treba usvojiti. Način dizanja i spuštanja tkanine u tečnosti ili način okretanja (kovitlanja tkanine u tečnosti). ISO je doneo odluku da se preporuči način „dizanja i spuštanja” tkanine, kako je već propisano u američkim i engleskim standardima. Ova odluka doneta je jer se smatra, da se tkanina treba da pere prilikom ispitivanja pod istim uslovima, pod kojima se vrši i kod komercijalnog pranja. Kao baza za ovu diskusiju uzet je američki standard za određivanje stepena skupljanja u pranju pamučnih, lanenih i pamučno-lanenih tkanina.

Po završenoj diskusiji po svim podnetim pitanjima, potkomitet 2 zadužio je američku delegaciju da rediguje predloženi tekst standarda i primerke dostavi svima članicama učesnicima, zajedno sa izveštajem o nerešenim pitanjima o vremenskom trajanju pranja i ispiranja uzoraka, da bi članice nastavile rad na proučavanju ovih pitanja.

Potkomitet broj 5 radio je na donošenju međunarodnih metoda ispitivanja vlakna. Izrađeni su predlozi standarda i oni će biti dostavljeni svima članicama učesnicima. Potkomitet smatra da je savladao veliki materijal za izradu pojedinačnih standarda o metodama određivanja osobina: srednje linearne gustine, jačine kidanja i istegljivosti.

Doneta je principijelna odluka u pogledu definicija. Detaljno je diskutovano o aparatima koje treba upotrebiti prilikom propisanih ispitivanja. Raspravljano je o tipovima dinamometara — dinamometru koji radi na principu jednake brzine opterećenja, dinamometru koji radi na principu jednake brzine okretanja i dinamometru tipa klatna. Rešavano je o metodama pripremanja uzoraka za ispitivanje, o metodama kondicioniranja, o vlažnim uzorcima, o načinu beleženja, o načinu izračunavanja rezultata i načinu spremanja izveštaja.

Rad tehničkog komiteta broj 39 — mašine alatljike

Sekretarijat ovog komiteta drži Francusko udruženje za standardizaciju.

Na sastancima komiteta, na kojim je kao posmatrač takođe učestvovala i Jugoslavija, razmotrilo se pitanje donošenja preporuka za svetski standard za mašine alatljike.

Organizovana je nova radna grupa za ispitivanje tačnosti koja će upotrebiti podatke koje je pripremila radna grupa za definicije i merenja.

Predlozi sekretarijata za konične drške alata i glave vretena glodalica izmenjeni su tako, da se približavaju američkom standardu za alatne konične drške, drške sa velikim i malim nagibom (B5.10-1943).

Prihvaćene su preporuke o tome, kako treba da se izrade specifikacije tolerancija za konične drške.

Ništa nije odlučeno o predlogu za brzine mašina alatljika, već je rešeno da to pitanje prouči najpre svaka država.

Prihvaćen je većinom glasova prisutnih predstavnika država, predlog o posmacima kod mašina alatljika. Delegacija SAD objasnila je da će se predloženi standardni posmaci moći primeniti samo na mašine alatljike sa mehanički kontrolisanim posmacima, ali ne i na mašine sa hidrauličkom ili elektronskom kontrolom.

Prihvaćen je predlog o šiljcima sa uglom od 60°, sa preporukom da ugao od 90° treba upotrebiti samo u izuzetnim slučajevima kada je ugao od 60° pre-malen.

Duga diskusija o predlogu dimenzija za T-žljebove, vijke sa T-glavom i za odgovarajuće navrtke, dovela je do odluke da podatke američkog standarda za T-žljebove (B5. 1-1919) treba što je moguće tačnije upotrebljavati stim, da se podaci dati u inčima pre-računaju u metarske mere. Isto tako odlučeno je da se sadašnja širina niza T-žljebova proširi na manje i veće dimenzije.

Predlog o smeru rada kontrolnih naprava za mašine alatljike prihvaćen je sa napomenom, da se smer obrtanja ručnog točka na konjicu struga obavezno naznači, a ne da se to samo izuzetno čini.

Odlučeno je da se skupe podaci za pripremanje predloga o postavljanju abrazivnih točkova na mašinama za obradu. Za proučavanje tog pitanja uzeta je kao osnova američka dokumentacija, a naročito američki standardni propisi za upotrebu, čuvanje i zaštitu abrazivnih točkova (B7 1-1947).

Pozvati su aktivni članovi komiteta da podnesu podatke o glavama za vretena struga. U vezi stim pozvana je delegacija SAD-a da objasni američki standard o glavama vretena za strugove (B5 9-1948).

Načeto je novo pitanje o natpisnim pločicama za mašine alatljike. Radi se o standardizaciji pločica koje se učvršćuju na mašine alatljike i koje daju podatke o brzinama, posmacima i radu kontrolnih naprava i to pomoću simbola koji se mogu razumeti u svim zemljama.

Rad tehničkog komiteta broj 50 — za lakove

Komitet broj 50 razmatrao je probleme onih vrsta šelaka koje su od interesa za međunarodni promet — šelak u listovima, šelak u zrnu i beljeni šelak u suvom stanju. Kao baza za diskusiju uzete su odluke donete u januaru 1950 u Njudelhije — Indija. Doneta su rešenja skoro po svim pitanjima — date su definicije termina, određen obim rada, propisani način uzimanja uzoraka i ispitivanja, date su granice tolerancije propisanih osobina.

Doneto je rešenje da šelak za međunarodni promet treba da bude klasificiran kao što je prvobitno bilo predloženo, u sedam kvalitetnih vrsta, bez obzira na poreklo. Odlučeno je da se pristupi iznalaženju metoda ispitivanja stepena beljenosti da bi se izbegla upotreba standardnih uzoraka šelaka i ova vrsta ispitivanja učinila što jednostavnijom. Pristupiće se izradi metoda ispitivanja boje i materijala nerastvorljivih u alkoholu, a koje bi odgovarale potrebama svih zainteresovanih.

Šelak je klasificiran u 12 vrsta: šest za ručnu proizvodnju i šest za mehaničku proizvodnju. U odnosu na beljeni lak, raspravljano je o donošenju standarda za vlažan beljeni lak i rešeno da se metode ispitivanja regularnog i rafinisanog beljenog laka mogu da primene i za ovu vrstu laka. Ovo pitanje je trebalo raspraviti zato, što neke zemlje proizvode i prodaju beljeni lak u vlažnom stanju.

na donošenju međunarodni

Očekuje se da će ove odluke, zato što imaju međunarodni karakter, uticati na uklanjanje nespo-razuma koji nastaju usled primena različitih specifikacija pojedinih zemalja, i da prema tome predstavljaju korist, kako za proizvođača, tako i za potrošača, trgovinu i sve ostale interesente.

Komitet je doneo odluku da se nastavi sa radom na donošenju metoda za ispitivanje boje, osobina beljenja, rastvorljivih materija u hladnom alkoholu, nerastvorljivih materija u toplom alkoholu i smola za šelak.

Razmatranje metoda ispitivanja adhezivne moći šelaka odloženo je dok se ne dobiju podaci o propisima probojne izdržljivosti. Odlučeno je da ovaj komitet ne unosi u program svoga rada lakove nižih kvaliteta.

Rad tehničkog komiteta broj 56 — za liskun

Predsednik sekretarijata komiteta za liskun, koji drži Institucija za standardizaciju Indije, izjavio je posle zasedanja komiteta da je to prvi put u istoriji industrije liskuna da su se okupili stručnjaci i razmotrili pitanje kvaliteta liskuna. Postignute odluka materijalno će doprineti međunarodnoj trgovini liskuna.

Na zasedanju demonstrirane su vrednost i praktičnost nove električne metode za klasifikaciju sirovog liskuna. Ova metoda je predmet revizije američke standardne metode za ispitivanje materijala (ASTM—D—7485—52T).

Izgladene su razlike u terminologiji. Demarkaciona linija između blokova i listova ostaće i dalje kod sadašnje minimalne debljine od 0,007 inča (= 0,177,8 mm). Donete su specifikacije za obrezivanje, za uklanjanje pukotina, rupa i drugih nepravilnosti; definisana je razmera ukupne površine prema upotrebnoj površini. Ograničavanje V ureza treba da bude predmet sporazuma između prodavca i kupca.

Izabrana je radna grupa sa zadatkom da izradi standardne uzorke blokova liskuna. Pošto je ispitan veliki broj uzoraka koje je podnela indijska delegacija, odabrano je šest klasa „bihar” blokova koji odgovaraju uslovima specifikacija. Međutim, bilo je nemoguće postići o tome konačnu saglasnost i indijska delegacija je zadužena da vrši dalje proučavanje. Pored toga, zatraženo je od američkog društva za ispitivanje materijala (ASTM) da pripremi niz standardnih uzoraka.

Posle sastanka komiteta, američko društvo za ispitivanje materijala (ASTM) izjavilo je da će sazvati sastanak potkomiteta II, svog komiteta D-9 za liskun, da bi se izvršila revizija standarda ASTM D—351 i D—748, u vezi sa izvesnim primedbama koje su po tome pitanju stavljene na sastancima ISO-a.

Rad tehničkog komiteta broj 73 — za oznake za standardizovane proizvode

Sekretarijat komiteta drži Francusko udruženje za standardizaciju.

U komitetu je diskutovano obeležavanje proizvoda koji odgovaraju standardima. Mnoga nacionalna udruženja za standardizaciju, koja su članovi Međunarodne organizacije za standardizaciju, označavaju izvesnim znakom proizvode čiji kvalitet odgovara propisima standarda za tu vrstu proizvoda. Ovi su znakovi u nekim zemljama zaštićeni zakonom. Način obeležavanja nije jednoobrazan u svima zemljama. U nekim zemljama znak za obeležavanje standardizovanih proizvoda ima široku primenu i proizvođači ga smatraju kao sretstvo koje u velikoj meri pomaže prođu njihovog proizvoda. Međutim, u nekim zemljama se ničim ne obeležavaju standardizovani proizvodi.

Danas, znak ISO na nekom dokumentu znači da on odgovara preporukama koje je izdala Međunarodna organizacija za standardizaciju (ISO). Predloženo je da se ovaj znak upotrebljava u međunarodnoj trgovini za označavanje proizvoda koji odgovaraju propisima međunarodnih preporuka. Posle završene diskusije, komitet je zatražio od Generalnog sekretarijata da preduzme korake radi zaštite ovog znaka, registrujući ga prema postojećim zakonima svake pojedine zemlje.

DK 621.3 : 061.24 (497.1)

OSNIVANJE JUGOSLOVENSKOG ELEKTROTEHNIČKOG KOMITETA

Savezna komisija za standardizaciju odlučila je da osnuje Jugoslovenski elektrotehnički komitet, kao svoj savetodavni organ. Neposredan povod da se osnivanju ovog komiteta pristupi sad, jeste proslava stogodišnjice rođenja Nikole Tesle.

Državni odbor, kome je stavljeno u dužnost da organizuje ovu proslavu, postavio je, između ostalog, sebi zadatak da učini sve što leži u njegovoj mogućnosti, kako bi se ime „Tesla” osvojilo za jednu od jedinica u elektrotehnici. Iz tih razloga, Odbor je naročito zainteresovan za rad Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), jer je ova institucija jedina nadležna da punovažno diskutuje i donosi konačne odluke po ovakvim pitanjima. U tom cilju Privredni savet Vlade FNRJ složio se sa predlogom da Savezna komisija za standardizaciju uputi poziv IEC-u, da svoje iduće zasedanje u 1953 god. održi u Opatiji. Ova ponuda usvojena je jednoglasno na sednici akcionog komiteta, održanoj na zasedanju IEC-a, septembra t.g. u Scheveningenu — Holandija. Prema tome, sledeće zasedanje IEC-a održaće se od 22 juna do 4 jula 1953 god. u Opatiji. Samim tim, naša je država preuzela obavezu oko organizacije i uspešnog rada toga zasedanja.

Mada će jedan od prvih zadataka Jugoslovenskog elektrotehničkog komiteta biti priprema zasedanja IEC-a u Opatiji, to neće biti jedini i glavni njegov zadatak. Savezna komisija za standardizaciju očekuje od ovog komiteta, da on preuzme na sebe izradu predloga i definitivnih jugoslovenskih standarda iz oblasti elektrotehnike. Paralelno sa tim, komitet će se baviti proučavanjem tehničke dokumentacije koju nam dostavlja Međunarodna elektrotehnička komisija.

Ukazujući na osnivanje Jugoslovenskog elektrotehničkog komiteta, smatramo, takođe, da je potrebno, da se naša javnost upozna i sa istorijatom Međunarodne elektrotehničke komisije, njenim zadacima i organizacijom.

Međunarodna elektrotehnička komisija stavila je sebi u zadatak da olakša koordinaciju i unifikaciju nacionalnih standarda koji se odnose na elektrotehniku, ukoliko nisu obuhvaćeni statutima neke druge, priznate međunarodne organizacije.

Onsivačka skupština koju je sazvala „Institution of Electrical Engineers” 1906 god. u Londonu, pod predsedništvom Aleksandra Simensa, redigovala je privremene statute Međunarodne elektrotehničke komisije. Na skupštini su učestvovali predstavnici 13 zemalja. Za prvog predsednika izabran je lord Kelvin. Odmah zatim zvanično su osnovani nacionalni komiteta u 14 zemalja. Savet IEC-a sastao se prvi put 1908 u Londonu i usvojio statute, koji su ostali skoro neizmenjeni do 1949 god. Od tada, izuzev ratnih godina 1914—18 i 1939—45, komisija je održala mnogobrojne sastanke, koji su doveli do publikovanja izvesnog broja važnih međunarodnih preporuka. U 1947 god. komisija se pridružila Međunarodnoj organizaciji za standardizaciju (ISO) kao njeno odeljenje za elektrotehniku, zadržavajući svoju tehničku i finansisku autonomiju. Početkom 1948 god. komisija je prenela svoje sedište iz Londona u Ženevu. Njen centralni biro nalazi se u istoj zgradi u kojoj je smešten i generalni sekretar ISO-a. U junu 1949 g., u Stresi, savet IEC-a usvojio je novi statut, jer je izmena starog postala neophodna usled spajanja sa ISO.

Za sada je u IEC-u učlanjeno 28 nacionalnih komiteta iz sledećih zemalja:

Argentine	Danske
Australije	Egipta
Austrije	Finske
Belgije	Francuske
Brazilije	Holandije
Čehoslovačke	Indije

Italije
Izraela
Jugoslavije
Južno afričke unije
Kanade
Mađarske
Nemačke federalne republike
Norveške

Poljske
Portugalije
SAD
SSSR
Španije
Švajcarske
Švedske
Ujedinjene kraljevine

Nacionalni komiteta pojedinih zemalja organizovani su na način koji im omogućuje da izraze gledište svoje zemlje po pitanjima o kojima se raspravlja. Oni su sastavljeni od predstavnika raznih tehničkih i naučnih ustanova, koje razmatraju pitanja nacionalnih standarda iz oblasti elektrotehnike. Većina njih dobija tehničku i finansisku pomoć od države. U svim zemljama nacionalni komiteta IEC-a rade zajedno sa nacionalnim ustanovama za standardizaciju.

Rukovodeći organi komisije su Savet i Akcioni komitet.

Savet sačinjavaju:

pretsednik;
potpretsednici komisije: pretsednici svih učlanjenih nacionalnih komiteta;
blagajnik i generalni sekretar (oba bez prava glasa).

Za period od 1952—55 za pretsednika izabran je Dr. H. S. Osborn (SAD).

Savet se sastaje najmanje jedanput u tri godine. Poslednji njegov sastanak održan je u Ševeningenu septembra t. g. Sledeći sastanak saveta biće verovatno na zasedanju 1945 u Sjedinjenim državama.

Akcioni komitet, koga imenuje savet, sastoji se od pretsednika komisije i 9 potpretsednika, ili njihovih opunomoćenih predstavnika. Članovi akcionog komiteta biraju se na 9 godina. Svake tri godine vrši se obnova jedne trećine članova.

Zemlje koje su sada zastupljene u akcionom komitetu je su:

Čehoslovačka
SAD
SSSR
1946—1955
Belgija
Italija
Ujedinjena kraljevina
1949—1958
Holandija
Indija
Norveška
1952—1961

Akcioni komitet je ovlašćen da rešava administrativna pitanja u razdoblju između sastanaka saveta. On donosi odluke koje smatra potrebnim u cilju boljeg otpravljanja tehničkih poslova komisije. On o svojim odlukama podnosi izveštaj savetu. Akcioni komitet sastaje se najmanje jedanput godišnje. Njegov poslednji sastanak održan je u Ševeningenu t.g., a sledeći će se održati u Opatiji 1953 god.

Novčana sredstva, potrebna za rad komisije, pribavljaju se putem godišnjih uloga koje uplaćuju nacionalni komiteta. Visinu uloga utvrđuje savet. Izdaci za 1953 god. utvrđeni su na 180.000 šv. fr. (u 1952 god. 160.000 šv. fr.).

Komisija se služi engleskim, francuskim i ruskim jezikom. Preporuke IEC-a publikuju se na ta tri jezika.

Tehnički poslovi komisije obavljaju se u tehničkim komitetima od kojih se svaki bavi određenom materijom. (Lista tehničkih komiteta objavljena je u Biltenu br. 1 od avgusta 1950 god.). Tehničke komiteta obrazuje savet, ili akcioni komitet. Jedan tehnički komitet može se obrazovati na predlog jednog ili više

nacionalnih komiteta, posle konsultovanje svih nacionalnih komiteta od strane centralnog biroa, ako se najmanje trećina nacionalnih komiteta složi sa predlogom i ako akcioni komitet smatra da razmatranje predložene materije treba preduzeti. Delokrug rada svakog tehničkog komiteta je jasno utvrđen prilikom njegovog obrazovanja i treba da ga odobri akcioni komitet; on se može menjati ili proširiti samo uz saglasnost akcionog komiteta.

Tehnički komiteti sastoje se od po jednog delegata svakog nacionalnog komiteta, koji je zainteresovan za materiju o kojoj se u njemu raspravlja.

Svaki tehnički komitet ima predsednika i sekretarijat koga imenuje akcioni komitet. Ovaj sekretarijat je poveren jednom od nacionalnih komiteta, kome je stavljeno u dužnost da se stara, da se poslovi komiteta uredno vode. Tehnički komiteti sastaju se na predlog predsednika i sekretarijata.

Tekstovi preporuka IEC-a, doneti od strane nadležnog tehničkog komiteta, i koje su ratifikovali najmanje četiri petine nacionalnih komiteta posle pismenog glasanja po šestomesečnom postupku, publikuju se u vidu preporuka IEC-a. Ove preporuke, prihvaćene od svih zemalja članica, kao izraz međunarodne saglasnosti po raspravljenim predmetima, obavezuju sve zemlje da, u granicama koje to domaći uslovi dopuštaju, usklade svoje nacionalne standarde sa ovim preporukama.

Radovi IEC-a obuhvataju gotovo sve grane elektrotehnike i mogu se podeliti u dve vrste:

1) Radove kojima je cilj da omoguće dobro sporazumevanje među elektro inženjerima raznih zemalja, stavljajući im na raspoloženje zajednička sredstva izražavanja: unifikacijom terminologije upotrebljene u elektrotehnici pomoću međunarodnog rečnika redigovanog na više jezika, sporazumom o veličinama i jedinicama upotrebljenim u elektrotehnici, njihovim simbolima i skraćenicama; sistemom jedinica i utvrđivanjem međunarodnih grafičkih simbola za šeme i planove.

2) Standardizacija električnog materijala, koja sobom povlači studiju problema o električnim svojstvima materijala za električna postrojenja (materijal za sprovodnike kao što su bakar i aluminijum i razni izolacioni materijal), unifikaciju garancija koje treba dati izvesnom materijalu; zatim karakteristike, metode ispitivanja kvaliteta, propise bezbednosti, dimenzije kao uslov za izmenljivost na električnim mašinama i aparatima. Cilj ove standardizacije je, da se po svima gornjim tačkama utvrdi jedan međunarodni prihvaćen kriterijum koji treba da olakša razmenu među zemljama, omogućujući kupcu da na pravičnoj osnovi uporedi ponude koje prima od fabrika raznih zemalja.

IEC održava svoja zasedanja najmanje jedanput godišnje, grupišući sastanke više tehničkih komiteta sa sastankom akcionog komiteta. Sastanak saveta održava se svake tri godine u okviru grupnog zasedanja. Posle rata grupna zasedanja IEC-a održala su se u:

Lucernu (Švajcarska) oktobar 1947

Štokholmu (Švedska) oktobra 1948

Strezi (Italija) juna 1949

Parizu (Francuska) jula 1950

Estorilu (Portugalija) jula 1951

Seveningenu (Holandija) septembra 1952

Jubilarno zasedanje odžaće se u Sjedinjenim američkim državama — septembra 1954 god.

Kao odeljenje za elektrotehniku ISO-a, Međunarodna elektrotehnička komisija važi i kao savetodavni organ ekonomskog i socijalnog saveta Ujedinjenih nacija. Sem toga, ona isto tako saraduje u rešavanju pitanja opšteg značaja sa međunarodnim organizacijama koje navodimo:

Organizacija ujedinjenih nacija za vaspitanje, nauku i kulturu (UNESCO)

Veza između EIC-a i Unije međunarodnih tehničkih udruženja (UATI) vrši se preko g. A. Lange (Francuska).

Međunarodni biro rada (BIT)

Međunarodni biro za mere i težine

Međunarodna unija za telekomunikaciju (UIT)
Međunarodni savetodavni komitet za telefoniju (CCIF)

Međunarodni savetodavni komitet za radio komunikacije (CCIR)

Međunarodni savetodavni komitet za telegrafiju (CCIT)

Međunarodna komisija za ispitivanje zaštite telegrafskih i telefonskih linija (CMI)

Međunarodna komisija za osvetljenje (CIE)

Međunarodna komisija za pravila o ispitivanju električne opreme (CEE) (Odnos između IEC i CEE regulisan je konvencijom).

Međunarodna konferencija velikih električnih mreža (CIGRE)

Međunarodna unija proizvođača i distributera električne energije (UNIPED)

Svetska konferencija za energiju (WPC)

Međunarodna unija za javni transport (UIT)

Međunarodna železnička unija (UIC)

Evropska unija za radio difuziju (UEC)

Međunarodna organizacija za radio difuziju (OIR)

Međunarodna federacija za dokumentaciju (FID)

Međunarodna unija za čistu i primenjenu fiziku (UIPPA)

Ovom prilikom, objavljujemo i listu publikacija koje je objavila IEC u svom dosadašnjem radu, i to:

- Br. 27* Međunarodni simboli 1 deo, Slovni simboli (1920)
- Br. 28 Međunarodni standard o otporu bakra (1925)
- Br. 34* Pravila za električne mašine (1935)
- Br. 35* Međunarodni simboli 2 deo, Grafički simboli za jaku struju (1931)
- Br. 38* Standardni naponi (1938)
- Br. 41 Publikacija o ispitivanju vodnih turbina (1928)
- Br. 42* Međunarodni simboli 3 deo, Grafički simbol za slabu struju (1931)
- Br. 43* Preporuke za električna brojila naizmenične struje (1931)
- Br. 44 Preporuke za merne transformatore (1931)
- Br. 45* Publikacija o parnim turbinama 1 deo. Tehnički uslovi (1931)
- Br. 46 Publikacija o parnim turbinama 2 deo. Propisi za preuzimanje (1931)
- Br. 48 Pravila za električne vučne motore (1950)
- Br. 49 Upoređenje postojećih propisa raznih zemalja o građenju električnih vodova (1938)
- Br. 50* Međunarodni elektrotehnički rečnik (1938)
- Br. 51* Tehnički uslovi za amper-, volt- i vatmetre (1935)
- Br. 52 Pravila za merenje ispitnog napona pomoću sfernih varničara kod industrijske frekvencije (1935)
- Br. 53 Spisak obaveštenja koja se daju prilikom porudžbina električnih mašina (1935)
- Br. 54 Preporuke za standardni smer kretanja na regulatorima i za kontrolne lampe na prekidačima (1936)
- Br. 55 Tehnički uslovi za ispitivanje impregniranih papirom izolovanih olovni kablova za nazivne napone od 10 do 66 kV (1936)
- Br. 56* Tehnički uslovi za prekidače naizmenične struje (1937)
- Br. 57 Tehnički uslovi za usmerivače sa živom za potrebe električne vuče (1938)
- Br. 58 Preporuke za mere, pojmove i pravila primenjenih u radiotehnici (1938)
- Br. 59 Standardne jačine struje (1938)
- Br. 60 Opšti tehnički uslovi za ispitne udarne napone (1938)
- Br. 61 Međunarodne preporuke za ispitivanje sijaličnih osnova i grla pomoću graničnih merila u cilju izmenljivosti (1952)
- Br. 62 Propisi za boje za označavanje stalnih otpornika (zamena str. 9 publikacije br. 58) (1952)
- Br. 63 Niz standardnih vrednosti odgovarajućih tolerancija za otpornike i kondenzatore (1952)

*) Ove se publikacije revidiraju.

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. 10 izjasnile, da žele da budu saradnici pri izradi pojedinih jugoslovenskih standarda.

Ostali interesenti, koji bi želeli na dađu 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 JUGOSLOVENSКИH STANDARDA IZ OBLASTI HEMIŠKE INDUSTRIJE

Predlog br. 743 AMONIJAČNA VODA, TEHNIČKA JUS H.B3.011.

Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven apsorcijom amonijaka u vodi, oslobođenog iz kalcijum-cijanamida. Predlog obuhvata: opseg, tehničke propise, način uzimanja uzoraka, način ispitivanja, pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se u industriji vrenja, hemiskih, farmaceutskih, tekstilnih proizvoda i zanatstvu.

Predlog br. 744 NATRIJUM-SULFAT, TEHNIČKI, BEZ KRISTALNE VODE JUS H.B1.033.

Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven dejstvom sumporne kiseline na natrijum-hlorid. Predlog obuhvata: opseg, tehničke propise, način uzimanja uzoraka, način ispitivanja, pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se u industriji hemiskih proizvoda, stakla, boja i drugih proizvoda.

Predlog br. 745 MAGNEZIJUM-SULFAT, TEHNIČKI, KRISTALNI (GORKA SO) JUS H.B1.040.

Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven dejstvom sumporne kiseline na pečeni magnezit, prečišćen kristalisanjem. Predlog obuhvata: opseg, tehničke propise, način uzimanja uzoraka, način ispitivanja, pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se u industriji tekstilnih, kožarskih, hemiskih, farmaceutskih i drugih proizvoda.

Predlog br. 746 ARSENOL JUS H.B5.018.

Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven iz smeše olovnog arsenata, pinotana, kaolina, glicerina i emulgovanih kalijumovanih sapuna. Predlog obuhvata: opseg, tehničke propise, način uzimanja uzoraka, način ispitivanja, pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se kao insekticid za zaštitu bilja.

DK 621. 882.4/.5 : 389.6 (497.1)

POVODOM IZDAVANJA STANDARDA O PODLOŽNIM PLOČICAMA, ČIVIJAMA I RASCEPKAMA

Savezna komisija za standardizaciju izdala je krajem novembra 1952. godine grupu standarda o podložnim pločicama, čivijama i rascepkama.

Referent za ove tri grupe standarda bio je tehničar Sava Stevanović, a članovi komisije, drugovi: ing. Branko Kovač, ing. Otokar Lisi, ing. Milan Cvetnić, tehničari Vladimir Vojinović, Viktor Mohorić i Vidan Nikolić.

Metod izrade, kako predloga, tako i definitivnih standarda poklapao se se radom ostalih komisija (vidi bilten „Standardizacija” br. 7/52 o navojima, br. 8/52 o vijcima, i br. 10/52 o navrtkama). Rad na izradi ovih predloga počeo je krajem 1949. godine.

1. Podložne pločice

Primedbe na ove predloge dostavili su preduzeće „Rade Končar” i Jugoslovenske železnice.

Imajući u vidu široku primenu ovih standarda u privredi, jasno je da je broj diskutiranih odista nedovoljan. I ovde, kao i kod vijaka i navrtki, od proizvođača vijčane robe nije učestvovalo ni jedno preduzeće, mada su pozivani na diskusiju i proizvođači i potrošači, kako bi se izbegla i uskladila izvesna neslaganja. Ukoliko pojedine primedbe stignu posle izlaska standarda iz štampe, iste mogu biti uzete u obzir tek tada, kada se bude radila redakcija drugog izdanja ovih standarda.

I ovog puta, kao i kod navrtki, preduzeće „Rade Končar” daje svoju saglasnost u pogledu veličina i

tabela „osim za terminologiju”. Drugovi iz preduzeća „Rade Končar”, nisu se izjasnili i ovom prilikom, sa kojom se terminologijom oni slažu.

Jugoslovenske železnice dostavile su svoje izborne standarde za tipove i veličine koje se upotrebljavaju na železnicama. Kod izrade definitivnih standarda iz ove grupe, uzeti su u obzir svi zahtevi železnice sa izuzetkom njihovih predloga za podložne pločice za slavine, koje smo uvrstili u grupu cevni spojki sa kojima će zajedno biti izdate. Zatim, predloga železnice za osiguravajuće prstenove za šestougone zavrtnje i navrtke, koji su uzeti u obradu i objavljeni u biltenu „Standardizacija” br. 10/52 kao predlog JUS-a pod naslovom: Elastični prstenovi JUS M.B2.100, koji će po prijemu primedbi biti uzet u rad i izdat kao definitivni standard. Dalje, predlog železnice „Podložne pločice — sirove, za čepove” nije uzet u obzir jer se isti nalazi u standardu Podložne pločice za vijke sa cilindričnom i poluokruglom glavom i svornjake JUS M.B2.013.

U časopisu „Standardizacija” br. 11—12/51 objavljeno je sledeće upozorenje: „U broju 10 biltena „Standardizacija” 1951. god. objavljen je na str. 248 predlog standarda br. 297, pod naslovom „Podloške za cilindrične i poluokrugle zavrtnjeve”.

Pošto se u toku razmatranja svih predloga o podloškama došlo do zaključka, da ovaj tip podloški ne bi bilo potrebno standardizovati, umoljavaju se

svi zainteresovani da još jednom razmotre navedeni predlog i upute Komisiji za standardizaciju mišljenje, da li ovaj tip podloški treba standardizovati ili ne".

Nije nam poznato, da li su zainteresovani pročitali ovo upozorenje, ali je tačno da su drugovi iz preduzeća „Rade Končar“ jedini poslali svoje obrazloženo mišljenje na ovaj poziv, pa smatramo za korisno da ga ovde citiramo, pošto je na bazi njihovog izlaganja doneta odluka da se predlog br. 297 izda kao definitivni standard.

Njihovo mišljenje glasi:

„Podloške obuhvaćene u gore navedenom predlogu, primjenjuju se u konstrukcijama kako slijedi:

a) Kod proizvodnje el. motora za priključne stezaljke, koje su utisnute u bakelitnu podlogu i smještene u posebno kućište, gdje zbog minimalnog prostora ne dolaze u obzir podloške prema prijedlogu br. 295.

b) Kod transformatora, kao tlačne podloške kod ventila, gdje su usadno umještene.

c) Kod proizvodnje el. aparata: polužnih sklopki, otkočnih magneta, ugradnih sklopki, krajnjih sklopki i tipkala, ugrađenih preklopki, signalnih tabloa, uređaja za kratki spoj, valjčastih sklopki, pomoćnih kontakta, komandnih sklopki, magnetskih i polužnih sklopki.

Upotreba: kod kontaktnih zavrtnjeva utisnutih u podlogu od keramičkog i bakelitnog materijala, za zavrtnjeve sa cilindričnom glavom koji su usadno smješteni, gdje se zbog pomanjkanja prostora ne mogu upotrebiti podloške prema prijedlogu br. 295.

Za prijelaz na podloške prema prijedlogu br. 295, ne samo da bi bilo potrebno mijenjati postojeće konstrukcije, već i alate za izradu dijelova iz keramičkog i bakelitnog materijala.

Osim toga dolazi u obzir i vanjski promjer podloški, kao debljina, koja je manja, te se sa ovim podloškama postiže i ušteda na materijalu."

Od objavljenih predloga u časopisu „Standardizacija“ br. 10/51 nije izdat predlog br. 298 radi toga, što isti može biti zamenjen izdatim standardima za podložne pločice. Ovo ne znači da je ovaj predlog konačno odbačen jer, ukoliko se bude javio neko od interesenata sa opravdanim i sa tehničke strane obrazloženim zahtevima, isti će se uzeti u postupak i izraditi njegov definitivni standard.

U standardu „Podložne pločice za šestostrane navrtke i vijke sa šestostranom glavom JUS M.B2.011", uneti su nazivni prečnici koje je zahtevala železnica za svoje potrebe.

Standard „Podložne pločice za vijke sa cilindričnom i poluokruglom glavom i svornjake — JUS M.B2.013", na zahtev železnice izmenjen je u odnosu na predlog s tim, što su uneti podaci za svornjake i dodata je i izrada 1.

Standard „Sidrene ploče — JUS M.B2.200", nije iznošen na javnu diskusiju, već je direktno izdat kao definitivni radi toga, što su ranije osvojeni kao predlog i izdati standardi: „Sidreni vijci—JUS M.B1.310" i „Sidrene navrtke—JUS M.B1.642", a ovaj standard je izdat, obzirom da je u tesnoj vezi sa pomenutim standardima, kao njihova dopuna.

Obzirom da se ne predviđa posebni standard za tehničke propise za izradu i isporuku, u sve standarde

podložnih pločica unete su tabele sa tolerancijama. Pored toga, unekoliko su izmenjene i oznake kotnih slova u odnosu na predloge, kao i naslovi koji su morali biti prilagođeni ranije izdatom standardu „Vijci, navrtke i pribor — definicije i oznake pojmova, JUS M.B1.001".

Ova grupa standarda slična je i bazira na nemačkim industriskim normama — DIN. Razlika je u znacima označavanja i tehničkoj redakciji.

2. Čivije

Primedbe na ove predloge dostavilo je samo preduzeće „Rade Končar" sa kojima se potpuno složilo, sem sa terminologijom.

Ovi standardi, u odnosu na svoje predloge, nisu se mnogo izmenili i ukoliko je to učinjeno, izmene su čisto tehničke prirode. Kod standarda JUS M.C2201-202-203 i -204 uneto je dozvoljeno odstupanje dužine.

Standard „Zakaljane cilindrične čivije u toleranciskom polju m6" nije imalo potrebe objavljivati kao predlog, obzirom da je njemu sličan standard „Cilindrične čivije u toleranciskom polju m6" već ranije izdat kao predlog. Stoga je on donesen odmah kao definitivni standard.

I ova grupa standarda slična je i bazira na nemačkim industriskim normama, izuzev standarda „Konične čivije sa unutrašnjim navojima—JUS M.C2.207," za koji je predlog izradila Republikanska komisija za standardizaciju — Zagreb.

3. Rascepke

Ovde smo imali dva predloga: br. 303 i 304, a dobijene su primedbe od preduzeća „Rade Končar" koje se u svemu slaže sa istima.

Kod izrade definitivnog standarda, ova dva predloga spojili smo u jedan naziv i broj „Rascepke — JUS M.B2.300."

U odnosu na svoje predloge, ovaj standard nema suštinske promene, izuzev tehničku redakciju. Sličan je i bazira na nemačkim industriskim normama.

Sa ovim grupama standarda, Savezna komisija za standardizaciju izdala je sve planirane predloge standarda iz oblasti „Vijčana roba," izuzev standarda „Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki—JUS M.B1.024" i „Pregled standardizovanih vijaka i navrtki", čije je izdavanje iz tehničkih razloga odloženo za kasnije. U radu su ostali nekoliko specijalnih tipova vijaka i navrtki za potrebe železnica, od kojih se očekuju primedbe i saglasnost za njihovo definitivno izdavanje.

Od strane „Mašinoprojekta" — Beograd, postavljen je zahtev za izdavanje vijaka sa krstastim urezom na glavi. Ovaj zahtev nije odbačen, već je odložen za kasnije, obzirom na opterećenost sa poslovima u SKS i potrebu da se izdadu već objavljeni predlozi na koje su stigle primedbe i mišljenja od zainteresovanih.

Ukoliko se praktično pokaže, da izvesni tipovi vijaka, navrtki itd. nedostaju, nužno je podneti svoj zahtev Saveznoj komisiji za standardizaciju sa obrazloženim i dokumentovanim predlozima ili primedbama.

Tehn. Vidan Nikolić

DISKUSIJA OBJAVLJENIH PREDLOGA STANDARDA

JUS C.B4.151 TRAKASTI (OBRUČNI) ČELIK — VRUĆE VALJAN

U biltenu br. 10 pri diskusiji navedenog predloga standarda, u citiranju širina traka, odnosno, tolerancija, desile su se štamparske greške, koje se ovim putem ispravljaju. Radi preglednosti donosimo niže ceo tekst ponovo sa izvršenim ispravkama.

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

za širine trake od 10—40 mm, na mesto $\pm 0,15$ uvede $\pm 0,20$;

za širine trake od 45—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 R. 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 1,0 mm.«

Ukoliko se interesenti ne slažu sa gore traženim izmenama, potrebno je da dostave svoje primedbe u roku od 20 dana od dana štampanja ovog biltena, na adresu Savezne komisije za standardizaciju; u koliko primedbe ne stignu do navedenog roka standard će se doneti prema gore navedenim zahtevima.

DK 621.643 — 777 : 389.6 (100)

PREDLOG MEĐUNARODNIH PREPORUKA ZA OZNAČAVANJE CEVOVODA BOJOM

Tehnički komitet ISO/TC 5 izradio je predlog preporuka za označavanje bojama i oznakama cevovoda u cilju identifikovanja tečnosti, odn. gasa koji se sprovodi pomoću cevovoda, kao i upozorenja na eventualno opasni sadržaj cevovoda. Naša zemlja, kao članica ISO-a (Međunarodne organizacije za standardizaciju), treba da se izjasni, da li usvaja taj predlog u potpunosti, delimično, ili sa rezervom izvesnih modifikacija. Glavne odredbe predloga su sledeće:

1. Preporuke za označavanje cevovoda odnose se kako na stabilne instalacije, tako i na cevovode na plovnim objektima i na vozilima.

2. S obzirom na potreban stepen tačnosti identifikovanja sadržaja cevovoda, označavanje se vrši na sledeća tri načina:

2.1 **Označavanje osnovnom bojom**, koje se primenjuje kada nije potrebno da sadržaj cevovoda bude bliže određen.

2.2 **Označavanje osnovnom bojom i dopunskim oznakama**, koje se primenjuje kada je potrebno da sadržaj cevovoda bude tačno određen.

2.3 **Označavanje opasnosti**, koje, kada je to potrebno, dopunjuje prethodne dve vrste oznaka.

3. Označavanje osnovnom bojom

3.1 Osnovne boje za označavanje cevovoda su:

za vodu	— zelena
„ paru	— crvena (karmin)
„ vazduh	— plava
„ gas	— žuta
„ kiseline i baze	— svetlo ljubičasta
„ ulja	— mrka
„ druge tečnosti	— mrka

3.2 Način primene osnovnih boja.

Označavanje osnovnom bojom vrši se proizvoljno na jedan od sledeća tri načina:

3.21 Bojenjem cevovoda po celom obimu i celoj dužini.

3.22 Bojenjem cevovoda po celom obimu na jednoj određenoj dužini.

3.23 Bojenjem jedne podužne trake na jednoj određenoj dužini.

U svakom slučaju treba osnovnom bojom obojiti mesto gde se nalaze ventili ili zasuni, spojevi, ogranci, aparati za posluživanje it.d.

4. Dopunske oznake.

Kao dopunske oznake služe:

Kružne trake (prsteni) u boji

Oznake rečima ili šiframa

4.1 **Prsteni** kao dopunske oznake na oznaci osnovnom bojom upotrebljavaju se samo u sledećim slučajevima:

4.11 Crveni prsten, za označavanje tečnosti za gašenje požara.

4.12 Plavi prsten na zelenoj podlozi, za označavanje slatke vode (u instalacijama pomorskih plovila).

4.2 **Kao dopunske oznake rečima ili šifrom**, koje služe za bliže označavanje sadržaja cevovoda, mogu se koristiti (po izboru korisnika):

4.21 ispisivanje celog naziva, na pr. „Pitka voda”

4.22 ispisivanje hemiske oznake, na pr. H₂O

4.23 ispisivanje međunarodne šifre, na pr. 1.0

4.24 ispisivanje skraćenih oznaka.

4.3 Kao dalja dopunska oznaka služi strelica koja označava smer proticanja. Pored toga mogu se stavljati i druge potrebne oznake (pritiskak, temperatura i sl.).

4.4 Kao Međunarodne šifre za bliže označavanje sadržaja cevovoda u smislu tačke 4.23 predviđene su sledeće šifre:

1.0 Pitka voda	4.9 Otpadni gas
1.1 Sirova voda	5.0 Sumporna kiselina
1.2 Industrijska voda	5.1 Hlorovodonička kiselina
1.3 Prečišćena voda	5.3 Druge mineralne kiseline
1.4 Destilovana voda, kondenzat	5.4 Organske kiseline
1.5 Voda pod pritiskom	5.5 Kaustična soda
1.6 Voda u kruženju	5.6 Amoniačna voda
1.9 Otpadna voda	5.8 Druga sredstva za pranje
2.0 Para niskog pritiska	5.9 Otpadne kiseline i baze
2.1 Zasićena para visokog pritiska	6.0 Ulja zapaljiva ispod 21°C (stepen opasnosti A1)
2.2 Pregrejana para visokog pritiska	6.1 Ulja zapaljiva od 21°C do 65°C (stepen opasnosti A ₂)
2.3 Ekspandovana para (para sa kontrapritiskom)	6.2 Ulja zapaljiva iznad 65°C (stepen opasnosti A ₃)
2.4 Isparavanje	6.3 Ulja rastvorljiva u vodi, sa tačkom paljenja ispod 21°C (stepen opasnosti B)
2.5 Para pod vakuumom	6.4 Tehničke masti
2.6 Para u cirkulaciji	6.6 Eksplozivna ulja
2.9 Izlazna para	6.9 Otpaci ulja
3.0 Svež vazduh	7.0 Hranjive tečnosti
3.1 Vazduh pod pritiskom	7.1 Vodeni rastvori
3.2 Vruć vazduh	7.2 Drugi rastvori
3.3 Kondicioniran vazduh	7. Vodene suspenzije
3.5 Vakuum	7. Druge suspenzije
3.6 Vazduh u cirkulaciji	7.5 Pihtijaste mase
3.7 Vazduh transporter	7.6 Emulzije, paste
3.9 Otpadni vazduh	7.7 Ostale tečnosti
4.0 Svetleći gas	7.9 Otpaci.
4.1 Acetilen	
4. Vodonik	
4.3 Metan	
4.4 Drugi zapaljivi gasovi	
4.5 Azot	
4.6 Kiseonik	
4.8 Drugi nezapaljivi gasovi	

5. **Oznaka opasnosti.** Kao međunarodna oznaka za opasnost služi narandžasta traka (prsten), oivičen sa oba kraja uskim crnim trakama. Stavlja se na sva mesta, na kojima postoji oznaka osnovnom bojom ili dopunske oznake. Oznaka opasnosti stavlja se u onim slučajevima, kada tehničke okolnosti uslovljavaju postojanje opasnosti, što ima da odredi korisnik.

Saopštavajući sadržaj ovog međunarodnog predloga, Savezna komisija za standardizaciju poziva sve zainteresovane, da joj svoje predloge u pogledu prihvatanja ovog predloga saopšte najkasnije do 20. decembra 1952 god.

INICIJATIVA ZA POHVALU

O cilju i zadacima standardizacije govoreno je i pisano u biltenu „Standardizacija” više puta. Nažalost, odziv naših privrednika nije bio zadovoljavajući. Pa ipak, da se značaj standardizacije sve više uočava, vidi se iz sledećeg primera.

Savezna komisija za standardizaciju bila je pozvata od strane Sekretarijata stručnog saveta gradskih saobraćajnih preduzeća Jugoslavije, da prisustvuje

konferenciji stručnjaka iz auto-industrije koja je održana 13 oktobra 1952 god.

Saobraćajna preduzeća za prevoz putnika u gradovima Jugoslavije osnovala su 1951 god. svoj Stručni savet, sa sedištem u Beogradu. Stručni savet sačinjavaju pretstavnici gradskih saobraćajnih preduzeća u Beogradu, Zagrebu, Ljubljani, Sarajevu, Skoplju, Nišu, Novom Sadu, Subotici, Osijeku, Rijeci, Dubrov-

niku i Splitu. Cilj i sadržaj rada ovog Saveta su: opšte unapređenje gradskog saobraćaja, tipizacija tramvaja, trolejbusa i autobusa, standardizacija njihovih delova, električne mreže, električnih postrojenja i napona, izmena iskustva između preduzeća, poboljšanje i ujednačenje organizacije gradskog saobraćaja i rada u preduzećima, proučavanje ekonomskih pitanja u vezi sa poslovanjem saobraćajnih preduzeća, korišćenje iskustava iz inostranstva i sva ostala tehnička i ekonomska pitanja u vezi sa gradskim saobraćajem.

Na drugom redovnom sastanku Stručnog saveta koji je organizovan od strane Sekretarijata, u saradnji sa gradskim autotramvajskim i trolejbuskim preduzećima u Rijeci, a koji je održan na Rijeci septembra o.g., pročitani su stručni referati i diskutovano je o sledećim pitanjima: o izboru najpovoljnijih tipova autobusa za gradski saobraćaj, prema ponudama stranih proizvođača (koje je prikupilo Gradsko saobraćajno preduzeće Beograd), o građenju i održavanju tramvajskih pruga, o dosadašnjim iskustvima u eksploataciji trolejbusa i autobusa, o izboru najekonomičnijeg sistema gradskog saobraćaja pri obnovi (tramvaja, trolejbusa i autobusa), proširenju i pojačanju gradskih saobraćajnih linija, o aktuelnim ekonomskim problemima gradskih saobraćajnih preduzeća i o pripremama za planiranje za 1953 god., o analizi realizacije prihoda i rashoda svakog gradskog saobraćajnog preduzeća za prvih šest meseci 1952 god.

Najvažnije pitanje i najopširnija diskusija vođena je oko nabavke novih autobusa. Prisutni su se saglasili da za najhitnije potrebe ovoga puta treba izvršiti zajedničku nabavku tri tipa autobusa za gradski saobraćaj (mali, srednji i veliki) i to, svaki tip po mogućnosti istog fabrikata. Odabrane su najpoznatije marke autobusa iz Francuske, Engleske, Italije, Nemačke i Austrije.

Odlučeno je, osim toga, da se stupa u vezu sa domaćim fabrikama i radionicama karoserija, radi ispi-

tivanja mogućnosti izrade autobuskih karoserija u zemlji i to, po zajedničkim nacrtima za sva preduzeća.

Na osnovu ovih zaključaka održana je u Beogradu (13.X.52) konferencija sa stručnjacima po ovom pitanju. Na konferenciji bili su prisutni predstavnici fabrika: TAM—Maribor, Auto-karoserije Ljubljana i Maribor, karoserijskih radionica u Zagrebu, Skoplju, Sarajevu, Novom Sadu i Zemunu, konstrukteri iz Mašinoprojekta, CUB-a i gradskog saobraćajnog preduzeća u Beogradu, Zajednice transportnih preduzeća NR Srbije, zainteresovani profesori univerziteta i predstavnik Savezne komisije za standardizaciju.

Posle opširne diskusije zaključeno je, da naše fabrike i radionice mogu primiti izradu tipiziranih karoserija tek u 1953 i 54 godni, ali da je potrebno izraditi crteže, dati glavne dimenzije i tehničke uslove i tražiti od fabrika i radionica da podnesu svoje ponude i uslove za izradu. Potrebno je, takođe, odlučiti na kojima će se šasijama raditi karoserije i nabaviti šasije a uporedo sa ovim, preduzeti izradu predloga standarda, prvenstveno glavnih elemenata autobusa.

Po našem mišljenju, a posmatrano sa opšteg stanovišta standardizacije, pogrešno bi bilo vršiti podvajanje između gradskog i međugradskog saobraćaja. Radi toga, potrebno bi bilo da se u što skorijem vremenu sastanu predstavnici gradskog i međugradskog saobraćaja i utvrde listu delova koji se mogu zajednički standardizovati. Posle toga, trebalo bi pristupiti izradi prvih predloga standarda, što treba da ide paralelno sa izradom projekata karoserija, šasija i t. d.

Bitno je, da gornji primer Sekretarijata gradskih saobraćajnih preduzeća Jugoslavije treba da posluži i drugim proizvođačima i potrošačima za ugled, pa da kod rešavanja ovakvih i sličnih pitanja stupe u vezu sa Saveznom komisijom za standardizaciju, jer je ona spona između jednih i drugih, a istovremeno i pozvana da vodi računa o svim ekonomskim i tehničkim faktorima koji treba da se usmere na korist naše prirede, baš kroz standarde.

PREGLAD VAŽNIJIH STRANIH STANDARDARDA UKLJUČENIH U NAŠU STANDARDOTEKU

BS = Velika Britanija
DIN = Nemačka
SNV = Švajcarska

DK 620.1 — Ispitivanje materijala

SNV 95876	Postojanost bojnih i štampanih tkanina prema neutralnim, kiselim i hromnim sredstvima na fiksiranje.	SNV 95846	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina na dejstvo razblaženih alkalijskih.
SNV 95875	Ispitivanje postojanosti boje štampanih i bojnih tkanina na iskuvavanje u toploj vodi.	SNV 95844	Ispitivanje na postojanost boje i štampe tkanina na dejstvo razblaženih kiselina.
SNV 95874	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina prema sumpordioksidu.	SNV 95805/s.1	Osnovi za ocenu postojanosti boje.
SNV 95873	Ispitivanje i postojanost boja prema karbonizaciji.	SNV 95800/s.1	Opšte odredbe o izvođenju probe na postojanost boje i štampe.
SNV 95872	Ispitivanje postojanosti boja i štampe tkanina prema slabim mineralnim kiselinama.	SNV 620.1	Aparati za ispitivanje postojanosti boja.
SNV 95871	Ispitivanje postojanosti boja prema alkalijama.	SNV 620.1	Ispitivanje postojanosti boje i obojenje i štampe tkanina na svetlost.
SNV 95861	Ispitivanje postojanosti boja i štampe tkanina za proces merceriniranja.	SNV 95818	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina na vodene kapi.
SNV 95857	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina na sredstva za beljenje.	SNV 95819	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina za duže stajanje u vodi.
SNV 95854	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina prema superoksidu.	SNV 95820	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina prema morskoj vodi.
SNV 95852	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina prema pranju pod pritiskom u razblaženoj vodi.	SNV 95821	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina na pranje.
SNV 95851	Ispitivanje na postojanost boje i štampe tkanina prema kuvanju u razblaženoj vodi.	SNV 95824	Ispitivanje na postojanost boje i štampe tkanina na znoj.
		SNV 95825	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina na hemisko čišćenje.
		SNV 95831	Ispitivanje postojanosti boja i štampe tkanina na otiranje.
		SNV 95832	Ispitivanje postojanosti boje i štampe tkanina prema peglanju.
		SNV 95841	Ispitivanje postojanosti boja i štampe tkanina prema kiselinama.
		SNV 95879	Ispitivanje postojanosti boje na dekantiranje.

DK 621.3 — Elektrotehnika

DIN 49995	Električne lampe, zaokružene ivice senila, dimenzije.	DIN 49993	Električne lampe, staklene kugle sa pljosnatom ivicom.
DIN 49992	Električne lampe, staklene kugle sa okruglom ivicom.	DIN 73379	Creva za gorivo. Ispitivanja.
DIN 49991	Električne lampe, staklene kugle sa okruglom ivicom.	DIN 74294/B1.2	Vazdušne kočnice. Glava spojnice sa čivijom.
DIN 49990	Električne lampe, staklene kugle sa navojem.	DIN 74291/B1.1	Vazdušne kočnice glava spojnice sa ventilom.
DIN 45515	Uređaji za reprodukciju zvuka, magnetoni, jezgra za namotavanje tkara.	DIN 74272	Vazdušne kočnice. Jednocilindrični kompresor.
DIN 43144	Električne železnice, stezaljke vozne žice za obrtni svornjak.	DIN 7623	Cevne spojne u obliku šupljeg vijka za gradnju automobila.
DIN 43142	Električne železnice, stezaljke za voznu žicu.	DIN 7624	Cevne spojke u obliku šupljeg vijka sa ispustom za gradnju automobila.
DIN 43120	Električne železnice, stremenasti klin za stezaljku vozne žice.	DIN 4626	Vijci za gibnjeve.
DIN 43119	Električne železnice, obrtni svornjak sa prstenastim žlebom za stezaljku vozne žice.	DIN 86006/B1.1	Cevi za brodogradnju.
DIN 42971	Snage asinhronih trofaznih motora sa kratko vezani mrotorom i motora jednosmislene struje.	DIN 86007	Bezšavne vučene bakarne cevi.
DIN 43854	Električna brojila (strujomeri). Vijci za plombiranje.	DIN 86011	Cevi iz tvrdog olova.
DIN 43762	Električni otporni termometri, ulošci za merenje.	DIN 86008	Bezšavne čelične cevi.
NBV 259	Propisi za olovne kablove sa papirnom izolacijom za električne vodove vuče, 20 do 70 kV.	DIN 86010	Zavarene čelične cevi.
DIN 49999	Električne lampe. Staklene kugle.	DIN 86020	Okrugle prirubnice za brodogradnju.
DIN 48320	Pokretni nosači za PTT izolatore.	DIN 86021	Bronzane prirubnice za nazivni pritisak do 16.
DIN 41146	Čvrsti kondenzatori od hartije 3,2 — 6,4 kV. Wetvrta kutija, kl. 1.	DIN 86022	Bronzane prirubnice za nazivni pritisak 25.
DIN 41181	Čvrsti kondenzatori sa metalizovanom kutijom 160 V, do 500 v-, 1 × 30 × 30, kl. 1.	DIN 86024	Livene prirubnice za priključke izvan palube.
DIN 43140	Vozne žice električnih železnica prema DIN 43143. Tehnički uslovi.	DIN 86031	Glatke prirubnice za privarivanje.
DIN 43151	Električna železnica, stezaljke za voznu žicu.	DIN 86032	Prirubnice za vezivanje posuvraćivanjem.
DIN 43210/B1.1	Motori električnih uličnih vozila, 60 kW, 600 V, 113 A, 830 o./mm, dimenzije i karakteristike.	DIN 86033	Prirubnice za lemljenje.
DIN 43210/B1.2	Motori električnih uličnih vozila, 60 kW, 600 V, 113 A, 830 o./mm, ležaj i pogon.	DIN 86034 i 86035	Slobodne prirubnice i prstenovi za lemljenje.
DIN 43618	Rastavljači za unutrašnju montažu, 10—30 kV, 200 i 400 A, dimenzije.	DIN 86041	Prirubnice za privarivanje za rezervoare.
DIN 43632/B1.1	Izolatori za 10, 20 i 30 kV.	DIN 86043	Slabe prirubnice.
DIN 43632/B1.2	Izolatori za 10, 20 i 30 kV, telo od keramike.	DIN 86331	Pokriveni vijci za brodogradnju.
NBN 134	Propisi za merne transformatore.	DIN 80704	Kotaričaste navrtke za brodogradnju.
NBN 260	Propisi za upotrebu kondenzatora za popravku faktora snage mreže.	DIN 74309	Kočione papuče od aluminijevih legura za automobilsku industriju.
DIN 43856	Električna brojila (strujomeri) šeme i terminologija.	DIN 74306	Vazdušna kočnica za motorna vozila.
DIN 72520	Električne srećice ja dizel motore.	DIN 74273	Stega za crevo.
DIN 49201	Prekidači 15 A, 250 V, glavne dimenzije.	DIN 73400	Vazdušna kočnica za motorna vozila. Kompresor sa 2 cilindra.
DIN 49490/B1.1	Dvopolni utikači 10 A, 250 V, glavne dimenzije.	DIN 73365/B1.4	Gradnja motornih vozila. Zatvarač za rezervoar goriva.
DIN 49490/B1.2	Dvopolni utikači 10 A, 250 V, delovi od keramike.	DIN 72623/B1.1	Gradnja motornih vozila. Pumpe za ubrizgavanje za dizel motore.
		DIN 7801	Lampa završnog signala za motorna vozila.
		DIN 7801	Spoljna guma za motocikle.

DK 638 — Pčelarstvo

DIN 11662	Košnice. Unutrašnje mere.
DIN 11660/B1.1	Okviri za saće. Standardne mere.
DIN 11660/B1.2	Okviri za saće u lokalnoj upotrebi.

DK 669 Metalurgija

DIN 1706	Cink.
DIN 1605/B1.2	Mehaničko ispitivanje metala. Opšte odredbe i prijete.
BS 1878	Bakarna traka sa naborom za dilataci- one veze.
BS 1877	Elektrolitska prevlaka kalaja.
BS 899	Valjani bakarni lim i trake za opštu upotrebu.
DIN 50950/52	Ispitivanje galvanskih prevlaka. Mikroskopsko određivanje debljine sloja.

DK 677.46.06 : 389.6 (73)

STANDARDI ZA TKANINE OD VISKOZNIH I ACETATNIH VLAKANA

»Standardization«, organ Američke komisije za standardizaciju (ASA) (avgust 1952) objavljuje, da se pripremaju za štampu standardi za tkanine od viskoznih i acetatnih vlakana. Prema elementima koje sadrže, ovi standardi pretstavljaju jednu novinu, jer određuju tipove tkanina od ovih vlakana i način njihove izrade, u cilju zaštite potrošača. Kako se i mi nalazimo pred izradom sličnih standarda, donosimo prevod citiranog članka u celosti.

Američka komisija za standardizaciju (ASA) odobrila je juna meseca o. g. pedeset i dva standarda za tkanine od viskoznih i acetatnih vlakana. Ovi standardi propisuju uslove izrade, tako da prodavci, proizvođači konfekcije i potrošači mogu prema tim uslovima da izaberu tkanine koje najbolje odgovaraju predviđenoj nameni. Propisani uslovi izrade odnose se na tkanine od viskoznih i acetatnih vlakana, i na

tkanine od mešavine ovih vlakana i drugih vlakana. Propisana su 24 tipa tkanina za žensku odeću, 16 raznih tipova za potrebe muškaraca i dečaka, i 11 tipova tkanina za kućne potrebe.

Prilikom objavljivanja ovih standarda, tehnički direktor Američke komisije za standardizaciju izjavio je: »Uvođenjem ovih standarda osigurava se povećanje potrošača. Oni sada znaju da će se proizvodi obuhvaćeni ovim standardima prodavati na solidnoj tehničkoj osnovi, jer će u kupovne ugovore moći da unesu klauzulu, da roba mora da odgovara ovim standardima. Prodavci u radnjama imaju pri ruci standarde, tako da će moći da daju svojim mušterijama sva obaveštenja o robi na koju se odnose ovi standardi«.

Standarde je izradio potkomitet ASA, određen od strane Nacionalnog udruženja detaljista za promet suvom robom. Izdavački Komitet radi sada na definitivnoj redakciji i pripremi za štampu. Očekuje se da će gotovi standardi biti pušteni u promet ove jeseni.

Svaki standard propisuje stepen postojanosti na pranje i hemisko čišćenje (suvo čišćenje), i određuje metode utvrđivanja propisanog stepena postojanosti.

Propisan je stepen skupljanja tkanina posle pranja, pa on može da iznosi najviše 2,5%. Propisani su stepeni postojanosti boja na pranje, hemisko čišćenje, znoj, glačanje, svetlost i atmosferski utijac. Za kostime za kupanje propisana je postojanost boje prema slatkim i slanim vodama. Postavljena je baza za određivanje dozvoljenog stepena gužvanja tkanina i date su metode ispitivanja tkanina na zapaljivost.

Svaki od ovih standarda obuhvata i propise za jačinu tkanina. Dok je za lake tkanine za ženske haljine predviđena jačina od svega nekoliko kilograma, za tkanine namenjene sportskim uniformama propisana je jačina od preko 50 kg.

Radi kontrole propisanih kvaliteta tkanina, propisana je 31 metoda ispitivanja. Ove metode ispitivanja uzete su iz raznih izvora — Američkog društva za ispitivanje materijala (ASTM), Komercijalnog Standarda, Američkog društva tekstilnih hemičara i farbara (AATCC), i iz metoda ispitivanja koje su usvojili pojedini koncerni. Ova poslednja kategorija obuhvata Monsanto metode za ispitivanje tkanina na gužvanje, metode Američkog društva za viskozu o ispitivanju postojanosti sredstava za doradu (oplemenjavanje) tkanina, prilikom hemiskog čišćenja i vlažnog pranja i metode U.S. Društva za ispitivanje distorcije pređe u tkanim tkaninama.

Prema definiciji u ovim standardima, termin rajon i acetat odnose se na sva vlakna dobivena na bazi celuloze, bez obzira na tehnološki proces proizvodnje. Termini, rajon i acetat tkanine i tkanine od meša-

vina, odnose se na tkanine koje sadrže više od 50% viskoznih i acetatnih vlakana. Dopuna do 100% može da sadrži najlon, pamuk, vunu, ili makoja od novih vlakana koja se upotrebljavaju u tekstilnoj industriji.

Nacionalno udruženje detaljista za promet suvom robom, koje je predložilo izradu ovih standarda, naglašava da potrošače više interesuje kako će se tkanina pokazati u nošenju, nego, od koje je vrste vlakana tkanina izrađena. Ovaj princip, pogodnost tkanina za predviđenu namenu, služio je kao osnova za izradu ovih standarda.

Pre no što se saglasila sa prihvatanjem ovih standarda, Američka komisija za standardizaciju (ASA) imala je da reši problem njihovog opšteg nacionalnog prihvatanja. Tokom izrade predloga ovih standarda u potkomitetu, sve proizvođačke grupe imale su stav posmatrača, navodeći da još nisu dovoljno zainteresovane takvim standardima. Prema proceduri ASA, sve grupe imaju pravo učestovanja, s tim da stepen (obim) učestvovanja odrede same. ASA je ovlastila specijalan komitet, da po ovom pitanju prouči stav proizvođača, pa je prilikom prihvatanja ovih standarda odista imala u vidu položaj proizvođača.

ASA Komitet L22 izradio je i potvrdio predlog za informativno obeležavanje i izdavanje sertifikata za tkanine od viskoznih i acetatnih vlakana i mešavina. Mada se ovaj predlog ne može da smatra kao Američki Standard, on treba da posluži kao vođa svakoj organizaciji koja želi da uvede etiketiranje.

Prema predlogu o etiketiranju, svaka tkanina ili stvar izrađena od te tkanine, treba da dobije etiketu sa uputvom kako treba da se pere ili čisti.

Oznaka »može se prati« znači, da se tkanina ili konfekcionisani komad može da pere kod kuće ili u perionici dobrim sapunom ili nekim drugim sredstvom za pranje, u vodi koja ima temperaturu ispod 70°C.

Oznaka »pere se na temperaturi koju može da izdrži ruka« znači, da se tkanina može da pere rukom ili mašinom za pranje kod kuće ili u perionici, u sapunici načinjenoj od blagog sapuna (neutralnog), koja ima temperaturu ispod 40°C.

Oznaka »čisti se hemiski« znači, da se materijal ne može da pere, nego se mora da čisti samo hemiskim načinom.

ASA Komitet za tkanine od celuloznih vlakana izjavljuje, da uspeh ovakvog etiketiranja zavisi od integriteta, objektivnosti i načina rada onih koji izdaju sertifikate.

Komitet koji je zadužen da izradi predlog o etiketiranju i izdavanju sertifikata, obrazovao je potkomitet, sa zadatkom da ove standarde uvede u industriju, trgovinu i kod potrošača.

Štampanje završeno 28 novembra 1952
