

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU — BEOGRAD

Godina 1953

Januar

Broj 1

PREGLED DOSADAŠNJEG RADA NA STANDARDIZACIJI I PROGRAM ZA 1953 GODINU

Ulazeći u novu godinu, Savezna komisija za standardizaciju (SKS) smatra potrebnim da izloži, šta je dosad učinjeno na donošenju jugoslovenskih standarda i šta je predviđeno da se učini u 1953 godini.

Pregled dosadašnjeg rada

Mada početak rada na standardizaciji pada već u 1946 godinu, ipak je ovaj prvi period, od 1946 do 1948 godine, dao vrlo skromne rezultate: nekoliko štampanih standarda o drvetu i proizvodima drveta.

Tek u drugoj polovini 1949 godine otpočeo je rad na standardizaciji na širokom frontu, osnivanjem velikog broja komisija za izradu predloga standarda. Taj je rad regulisan prvo Uredbom o tehničkim standardima od 21. I. 1950 god. (Sl. list FNRJ br. 5/50), a zatim Uredbom o jugoslovenskim standardima od 28. III. 1951 (Sl. list FNRJ br. 17/51), koja i sada važi. Rezultati rada u tom periodu biće obuhvaćeni ovim izveštajem. Ti rezultati mogu se svrstati u tri grupe:

1. izdati standardi,
2. standardi čiji su predlozi stavljeni na javnu diskusiju, i
3. standardi za koje se pripremaju predlozi.

ad 1) Izdavanje standarda otpočelo je u martu 1952 godine, pa su do kraja 1952 godine izdata 246 standarda. Prema podeli proizvoda po klasifikaciji jugoslovenskih standarda, ti se standardi odnose na sledeće grane:

B — Rudarstvo — 3 standarda o uglju.

C — Metalurgija — 16 standarda koji obrađuju sledeću materiju: 6 standarda o vruće valjanom profilnom i šipkastom čeliku, 4 standarda o vruće valjanim čeličnim limovima i 2 standarda o zavarenim čeličnim cevima.

E — Poljoprivredna i prehrambena industrija — 10 standarda koji obuhvataju sledeću materiju: 2 standarda o mleku i maslacu i 8 standarda o prerađevinama i poluprerađevinama od voća.

F — Industrija vlaknastih materija — 6 standarda koji obuhvaćaju sledeću materiju: 1 standard o označavanju pređe i konca i 5 standarda o proizvodima od kudelje.

G — Industrija kože i gume — 22 standarda koji obrađuju sledeću materiju: 14 standarda o sirovoj i štavljennoj koži i 8 standarda o kožnoj obući.

H — Hemiska industrija — 12 standarda koji obrađuju sledeću materiju: 5 standarda o anorganskim kiselinama, bazama i solima i 7 standarda o sredstvima za zaštitu bilja.

K — Radni i merni alat i pribor — 9 standarda koji se odnose na mašinske ključeve.

M — Mašinogradnja i metalna industrija — 154 standarda koji obrađuju sledeću materiju: 1 standard o površinskoj obradi, 11 standarda o crtežima u mašinstvu, 27 standarda o navojima, 91 standard o vijcima i navrtkama, 9 standarda o podložnim pločicama i rascepkama, 5 standarda o zakovicama, 7 standarda o čivijama i 3 standarda o cevnim spojkama.

N — Elektrotehnika i elektroindustrija — 14 standarda, od kojih 13 obrađuju električne instalacije u zgradama, a 1 električne izolacione cevi.

Savezna komisija izdaće uskoro katalog svih dosad štampanih standarda, u kome će biti navedene njihove pune oznake i nazivi.

ad 2) U toku 1950, 1951 i 1952 god. stavljen je 713 predloga standarda na diskusiju putem biltena „Standardizacija”. Jedan deo tih predloga objavljen je u biltenu u celni, dok je ostatak objavljen samo u kratkom izvodu, a u celini je poslat svima zainteresovanim preduzećima i ustanovama.

Po završenoj diskusiji i izvršenoj konačnoj redakciji, jedan deo tih predloga štampan je u vidu standarda. To je 246 standarda koji su navedeni pod 1), sa izuzetkom prva tri standarda o uglju, koji su izdati bez prethodne javne diskusije, kao privremeni standardi.

Po drugom delu tih predloga predviđeno je da se u toku 1953 god. završi diskusija i izvrši konačna redakcija, te da budu štampani kao standardi. Tu grupu sačinjava 250 predloga standarda, što pretstavlja nešto preko polovine ukupnog broja standarda koji će biti izdati 1953 god.

Treća grupa tih predloga, prema predviđanju, neće moći biti izdata u 1953 godini u vidu definitivnih standarda. No, i na toj grupi rad će se nastaviti, te je predviđeno da standardi te grupe budu izdati kao prvi u narednoj godini, ukoliko ne bude moguće da budu izdati preko programa, još 1953 god. U ovu grupu ulazi 211 predloga standarda, koji se odnose na sledeću materiju:

	Predloga
1. B.E1. — Ravno staklo	1
2. B.F2. — Kuhinjska i kožarska so	2
3. B.C1. — Kreč	1
4. B.C2. — Gips	1
5. B.D1. — Crep	1
6. C.D5. — Bakarne cevi	1
7. C.E1. — Olovo	1
8. D.B0. — Građa i greške drveta; razvrstavanje i merenje drveta	2
9. D.B1. — Obla građa	1
10. D.B3. — Sitno tehničko drvo	1
11. D.B4. — Oblo tehničko drvo	1
12. D.B5. — Drvo za hemisko iskorišćavanje; drvo za ogrev	2
13. D.B7. — Tesana građa četinara	1
14. D.B8. — Cepano tehničko drvo	1
15. D.C2. — Parketi	1
16. D.C5. — Furniri; ukočeno drvo	2
17. D.C9. — Drvna vuna	1
18. D.D1. — Železnički pragovi	1
19. D.F1. — Drveni sanduci i letvarice za voće	6
20. D.F3. — Bačve za voće	1
21. D.L2. — Korpe i lubarice za voće	2
22. E.B0. — Otprema voća u rasutom stanju	1
23. E.B1. — Pšenica, kukuruz; lanena stabljika; soja; sveže povrće	5

24. E.B2. — Klasifikacija voća; jabuka; kruška; dunja; mušmula; šljiva; kajsija; breskva; trešnja; višnja; grožđe; ribizla; ogroz; kupina; malina; jagoda; borovnica; brusnica; orah; lešnik; badem; kesten; ružin šipak; kleka 24
25. E.B4. — Propisi za seme povrća 1
26. E.G0. — Opšti uslovi za mlinske proizvode 1
27. E.G1. — Krupice, brašna i mekinje 4
28. E.G8. — Ljuštine; prekrupe; mlinski otpaci; kukuruzna klica 4
29. E.G9. — Metode ispitivanja mlinskih proizvoda 1
30. E.J1. — Soljeno i suvo meso i kobasice 7
31. E.J2. — Mesne konzerve 1
32. E.J9. — Soljena i suva creva za kobasice 1
33. E.K1. — Mast i loj 2
34. E.K4. — Mleko u prahu 1
35. E.L1. — Šećer 1
36. E.M1. — Kvasac 1
37. E.M2. — Pivo i slad 2
38. E.M5. — Veštačka šumeća pića i soda-voda 2
39. E.M9. — Sirće 1
40. H.B5. — Olovni arsenat 1
41. H.C1. — Cinkovo belilo 1
42. H.G2. — Natrijum hidroksid, p. a. 1
43. H.H1. — Natrijum bikarbonat farmaceutski 1
44. H.H4. — Penušava pasta za zube 1
45. K.A2. — Oblasti primene reznog alata 1
46. K.C1. — Mašinski noževi za obradu metala; definicije i pojmovi, pregled, dimenzije profila, preporučene veličine uglova, tehnički propisi za izradu i isporuku, pravi, krivi i unutrašnji nož za grubu i završnu obradu, bočni, pravi, krivi, savijeni i unutrašnji nož za usecanje, pravi i savijeni šiljasti nož za bušenje, nož za otsecanje, pravi i savijeni završni nož 22
47. K.D0. — Rupe i žljebovi za glodala, prstenovi za fiksiranje glodala, učvršćenje glodala na mašini, glave radnog vretena glodalice, konusi za čeonu ogledalo sa usađenim noževima, svornjaci povlakača, povlakači za trn, veza glodala sa trnom pomoću žljeba i zuba, drške trna, trnovi, rezne pločice i noževi od tvrdog materijala 15
48. K.D2. — Glodala: definicije i pojmovi, pregled, pravac žljebova i uzdužni pritisak, tehnički propisi za izradu i isporuku, geometrijski parametri; testerasta glodala — oblik zuba, suženje profila i tačnost izrade; valjčasta glodala: čeona, čeona za trn, čeona sa pločicama; koturasta glodala: sa ukrštenim zubima, za žljebove sa usađenim noževima, sa ukrštenim zubima sa pločicama od tvrdog metala, sa usađenim noževima; čeona glodala; ugaona glodala 50°, glodala za prizme; ugaona glodala za alate sa glodalnim i podstruganim zubima; polukružna, udubljena i ispupčena glodala; glodala za ključeve; čeona glodala sa cilindričnom i koničnom drškom i pločicama od tvrdog metala; glodala za žljebove: jednostrana, dvostrana, sa Morze-konusom, sa pločicama od tvrdog metal, sa šapom; glodala za metričke navoje, za T žljebove i testerasta glodala sa sitnim i krupnim zubima 39
49. K.D6. — Rezni alat za navoje: definicije i pojmovi, tehnički propisi za izradu i isporuku, ulazi navojnih burgija, bregovi, podbrušenja, podstruženja na rezanom konusu i na profilu navojne burgije; dvostupe i trostupe navojne burgije za navoj reda A B; navojne burgije za navrtke; navojne burgije sa vođicom; navojne burgije za nareznice; dvostupe i trostupe navojne burgije za Vitvortov navoj i Vitvortov cevni navoj i za navrtke; navojne burgije za nareznice za Vitvortov navoj i Vitvortov cevni navoj; nareznice za metrički navoj reda A, B, C, D, i E; nareznice za Vitvortov navoj; okretači i produživači navojnih burgija; poluge i umetci za nareznice; vođice vijka 26
50. K.G5. — Ključevi sa zubima za vijke po JUS M.B1.311 1
51. L.G2. — Pravila o električnim brojlama 1
52. M.B1. — Vijci i navrtke za pritezanje glodala i vretena 3
53. M.G4. — Vreteno za glodalo sa Morze-konusom, kombinacije prstenova na vretenima glodala, čaure za vreteno glodala 3
54. N.AO. — Elektrotehnički rečnik 3
55. N.G0. — Smer i broj obrtaja električnih mašina 1
- ad 3) U toku 1952 godine, a i ranije, rađeno je na izvesnom broju predloga standarda koji još nisu stavljeni na javnu diskusiju, bilo zato što još nisu bili obrađeni na zadovoljavajući način, bilo zbog toga, što SKS nije raspolagala odgovarajućim stručnim referentima. Izrada jednog dela tih predloga nalazi se u završnoj fazi, tako da će uskoro biti stavljeni na javnu diskusiju i ušli su u program definitivnih standarda, ali će tokom 1953 god., prema predviđanju biti stavljeni na javnu diskusiju. Taj deo predloga obuhvata sledeću materiju:
1. B.C1. — Kreč živi
 2. B.F3. — Korund, normalni
 3. B.H2. — Ulja za loženje
 4. B.H3. — Avionska ulja, kompresoreska ulja, turbinska ulja, ulja za hladioničke kompresore, ulje za preciznu mehaniku, tehničko vazelinsko ulje, ulja za vretena, cilindarska ulja, ulja za žičare, ulja za zatvorene zupčanike, transformatorsko ulje, ulja za rezanje, mast za jamska kolica, kolomast, briketna mast
 5. B.H4. — Petrol koks, parafin, bitumen
 6. F.S0. — Opšti standardi o ispitivanju tekstila
 7. F.S1. — Metode za hemisko ispitivanje tekstila
 8. F.S2. — Metode za fizička ispitivanja tekstila
 9. F.S3. — Metode za mehaničko tehnološka ispitivanja tekstila
 10. H.B1. — Natrijum sulfat, natrijum hidro sulfid, magnezijum hidroksid, barijum karbonat, magnezijum sulfat farmaceutski
 11. H.B2. — Trihlor etilen, heksa hlor etan, tetra hlor etilen, hlorni kreč, tetra klor etan
 12. H.B5. — Sumbarit, pepein koncentrisani tehnički, sumporol, pepein prah 10%-ni
 13. H.B9. — Kalcijum karbid
 14. H.C1. — Plumbol prah, litopon, olovni oksid, ultramarin plavi
 15. H.F1. — Vodonik komprimovan
 16. H.F3. — Acetilen
 17. M.F0. — Ispitivanje centrifugalnih pumpi
 18. M.F4. — Tipizacija centrifugalnih pumpi.
- Pored onoga, što je rađeno na standardizaciji u okviru Savezne komisije za standardizaciju ili od strane njenih saradnika, a pod njenim neposrednim rukovodstvom, i što je napred izloženo, izvršen je značajan rad na standardizaciji proizvoda namenje-

nih isključivo potrebama državnih železnica (grana P). Taj rad izvršila je Glavna direkcija drž. železnica pomoću svog aparata i svojih saradnika, a u sporazumu sa SKS. Na taj način izrađeno je i stavljeno na javnu diskusiju 213 predloga standarda iz grane P, a daljih 128 predloga su u radu. Izrađene predloge je Gl. dir. žel. neposredno dostavljala svima interesentima, tako da se može smatrati da su oni bili podvrgnuti javnoj diskusiji isto onako kao predlozi koje je SKS stavila na diskusiju. Jedan deo tih predloga biće tokom 1953 god. izdat u vidu jugoslovenskih standarda, kao što se može videti iz programa koji ovde dajemo.

Program rada za 1953 godinu

U oktobarskom broju biltena „Standardizacija“ objavljen je predlog rada za 1953 god. Pošto na taj predlog nisu primljene nikakve primedbe ni dopune, sem od Gl. dir. jug. železnica i Mehaničko-tehničkog instituta NRS (samo za granu elektrotehnika), to je on sa izvesnim manjim izmenama i dopunama ostao baza za izradu definitivnog programa koji ovde objavljujemo.

U ovom programu, kao njegov deo, nabrojani su pojedinačno standardi čije izdavanje SKS predviđa u 1953 godini. Pri tome, razume se, treba računati stim, da će prilikom definitivne redakcije nekih od tih standarda doći do izvesnih promena u oznaci ili u nazivu standarda, kao i da će usled novog grupisanja materije neki od tih standarda otpasti i sl. Ovde navedeni brojevi i nazivi standarda služe, dakle, samo kao orijentacija o tome, koja će materija biti obrađena standardima izdatim u 1953 godini.

Kao drugi deo programa navedena je materija na čijoj standardizaciji treba da počne rad u toku 1953 god. Pošto tu još nije moguće predvideti ni tačan broj standarda, a još manje oznake i nazive, to su navedene samo oznake grupa u koje ta materija spada po klasifikaciji, i najkraća oznaka sadržine. U tom delu programa treba računati sa eventualnim izmenama još više nego u pogledu definitivnih standarda. U opravdanim slučajevima, taj će se program moći dopunjavati i novom materijom, čije standardizovanje bude zahtevano od strane pojedinih privrednih preduzeća, ako bude obezbeđena saradnja predlagača.

Pored onoga što je nabrojano u prvom i drugom delu programa, u program rada za 1953 god. ulazi i nastavak rada na materiji na kojoj je rad otopčeo u 1952, ili ranijim godinama, a koja iz raznih uzroka nije mogla da uđe u program konačnih standarda za 1953 god. Koja je to materija, vidi se iz prvog dela ovog izveštaja (Pregled dosadašnjeg rada).

Sem standarda nabrojanih u programu, u toku 1953 god. biće vršena i revizija i ponovno izdavanje nekih standarda izdatih u 1952 god., ako se za to ukaže potreba. Ovo se u prvom redu odnosi na standarde o uglju, koji su 1952 godine izdati kao privremeni standardi, ali koji važe sve do izdavanja definitivnih standarda.

I. Standardi koji će predvidljivo biti izdati 1953 godine

Grana A: Osnovni i opšti standardi

- 1 A.A1.001 Standardni brojevi
- 2 A.A1.012 Znaci brojeva
- 3 A.A1.013 Aritmetički, algebarski i geometrijski znaci
- 4 A.A1.014 Znaci funkcija i infinitezimalnog računa
- 5 A.A1.021 Oznake za pojmove primenjene u tehnici
- 6 A.A1.031 Oznake jedinica metarskog sistema
- 7 A.A1.032 Oznake električnih i magnetskih jedinica

Grana B: Rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte

- 8 B.H2.011 Osnovni avionski benzin
- 9 B.H2.015 Motorni benzin 70 oktana
- 10 B.H2.017 Petroletar
- 11 B.H2.019 Medicinski benzin
- 12 B.H2.021 Benzin za Benoid-aparate
- 13 B.H2.023 Ekstrakcioni benzin za uljarice
- 14 B.H2.025 Benzin za gumu
- 15 B.H2.027 Benzin za rudarske lampe
- 16 B.H2.031 White špirit
- 17 B.H2.033 Petroleum za motore
- 18 B.H2.035 Petroleum za osvetljenje
- 19 B.H2.037 Petroleum za ribare (signalne lampe i inkubatore)
- 20 B.H2.041 Plinsko ulje
- 21 B.H2.043 Plinsko ulje, teško
- 22 B.H2.045 Dizel gorivo, teško
- 23 B.H3.011 Motorno ulje — vrlo lako, I-a
- 24 B.H3.012 Motorno ulje — lako, I-a
- 25 B.H3.013 Motorno ulje — srednje, I-a
- 26 B.H3.015 Motorno ulje — teško, I-a
- 27 B.H3.017 Motorno ulje — vrlo teško, I-a
- 28 B.H3.019 Motorno ulje — naročito teško, I-a
- 29 B.H3.021 Motorno ulje — srednje, II-a
- 30 B.H3.023 Motorno ulje — teško, II-a
- 31 B.H3.025 Motorno ulje — vrlo teško, II-a
- 32 B.H3.027 Motorno ulje — naročito teško, II-a
- 33 B.H3.031 Motorno ulje — srednje, III-a
- 34 B.H3.033 Motorno ulje — teško, III-a
- 35 B.H3.035 Motorno ulje — vrlo teško, III-a
- 36 B.H3.037 Motorno ulje — naročito teško, III-a
- 37 B.H3.111 Ležišno ulje, lako
- 38 B.H3.113 Ležišno ulje, srednje
- 39 B.H3.115 Ležišno ulje, teško
- 40 B.H3.117 Ležišno ulje, vrlo teško
- 41 B.H3.121 Osovinsko ulje, zimsko
- 42 B.H3.123 Osovinsko ulje, letnje
- 43 B.H3.131 Cilindersko ulje za mokru paru
- 44 B.H3.171 Ulje za bušenje (rastvorljivo u vodi)
- 45 B.H3.191 Mast za kuglična ležišta, mekana
- 46 B.H3.193 Mast za kuglična ležišta, srednja
- 47 B.H3.201 Mast za topla ležišta, tvrda
- 48 B.H3.211 Tovotova mast, mekana
- 49 B.H3.213 Tovotova mast, srednja
- 50 B.H3.215 Tovotova mast, tvrda
- 51 B.H3.251 Mast za tople valjke

Grana C: Metalurgija i tehnologija prerade metala

- 52 C.A0.002 Klasifikacija i označavanje jugoslovenskih čelika
- 53 C.A4.001 Opšti pojmovi, simboli i oznake za statička ispitivanja metala
- 54 C.A4.002 Ispitivanje metala istezanjem
- 55 C.A4.003 Ispitivanje tvrdoće metala
- 56 C.A4.004 Ispitivanje žilavosti metala
- 57 C.A4.101 Tehnološke metode ispitivanja metala
- 58 C.B0.011 Pregled standardnih čelika
- 59 C.B1.000 Čelik trgovačkog kvaliteta
- 60 C.B1.008 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,08%
- 61 C.B1.010 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,10%
- 62 C.B1.012 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,12%
- 63 C.B1.015 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,15%
- 64 C.B1.018 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,18%
- 65 C.B1.020 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,20%
- 66 C.B1.022 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,22%
- 67 C.B1.025 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,25%
- 68 C.B1.035 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,35%

- 69 C.B1.040 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,40%
- 70 C.B1.045 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,45%
- 71 C.B1.060 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,60%
- 72 C.B1.070 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,70%
- 73 C.B1.080 Ugljenični čelici sa prosečnim sadržajem C 0,80%
- 74 C.B1.099 Sirovo gvožđe
- 75 C.B1.102 Silicium-ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 3%
- 76 C.B1.104 Silicium-ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 5,4%
- 77 C.B1.200 Mangan ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 1,8%
- 78 C.B1.201. Mangan ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 2,35%
- 79 C.B1.202 Mangan ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 3%
- 80 C.B1.206 Mangan ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 12,5%
- 81 C.B1.212 Mangan siliciumski čelici sa zbirom legir. elemenata do 3%
- 82 C.B1.300 Hrom-ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 1,8%
- 83 C.B1.302 Hrom-ugljenični čelici sa zbirom legir. elemenata do 3%
- 84 C.B1.316 Hrom-sliciumski čelici sa zbirkom legir. elemenata do 12,5%
- 85 C.B1.322 Hrom-manganski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 3%
- 86 C.B1.323 Hrom-manganski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 4%
- 87 C.B1.348 Hrom-Niklovi čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 30%
- 88 C.B1.349 Hrom-niklovi čelici sa zbirom legiraj. elemenata preko 30%
- 89 C.B1.362 Hrom-molibdenski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 3%
- 90 C.B1.363 Hrom-molibdenski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 4%
- 91 C.B1.364 Hrom-molibdenski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 5,4%
- 92 C.B1.372 Hrom-vanadiumski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 3%
- 93 C.B1.432 Nikl-hromni čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 3%
- 94 C.B1.433 Nikl-hromni čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 4%
- 95 C.B1.434 Nikl-hromni čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 5,4%
- 96 C.B1.435 Nikl-hromni čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 8%
- 97 C.B1.641 Molibden-niklovi čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 2,35%
- 98 C.B1.722 Vanadium-manganski čelici sa zbirom legiraj. elemenata do 3%
- 99 C.B3.002 Tehnički propisi za izradu i isporuku vruće valjanog šipkastog čelika za opšte svrhe.
- 100 C.B3.022 Okrugli čelik za zakovice
- 101 C.B3.030 Široki pljosnati čelik vruće valjan
- 102 C.B3.131 Čelični I-nosači
- 103 C.B3.141 Čelični U-profili
- 104 C.B3.402 Tehnički propisi za izradu i isporuku vrućenog šipkastog čelika
- 105 C.B3.521 Hladno valjane trake iz nisko ugljeničnih čelika
- 106 C.B3.522 Hladno valjane trake iz čelika za termičku obradu
- 107 C.B3.550 Trakasti (obručni) čelik vruće valjan
- 108 C.B4.012 Debeli konstrukcioni limovi
- 109 C.B4.013 Lim za brodogradnju
- 110 C.B4.014 Kotlovski limovi
- 111 C.B6.005 Tehnički propisi za izradu i isporuku vučene čelične žice
- 112 C.B6.110 Vučena čelična žica obična
- 113 C.B6.111 Vučena čelična žica kalibrovana
- 114 C.B6.112 Vučena čelična žica profilisana
- 115 C.B6.113 Knjigovezačka žica
- 116 C.B6.114 Čelična žica poluokrugla
- 117 C.B6.115 Vučena čelična žica pljosnata
- 118 C.B6.116 Vučena čelična žica kvadratna
- 119 C.H3.011 Elektrode za građevinske, mašinske, kotlovske i brodske konstrukcije
- 120 C.H3.051 Žica za gasno zavarivanje gvođenog i negvođenog materijala
- 121 C.J3.001 Čelični liv-definicije, podela i oznake
- 122 C.J3.011 Čelični liv ugljenični
- 123 C.K6.021 Betonski čelik
- 124 C.C0.010 Metalurški aluminium
- 125 C.C0.011 Pretopljeni aluminium
- 126 C.C2.010 Aluminiumski proizvodi (kvaliteti)
- 127 C.C3.401 Aluminium kvadratni
- 128 C.C3.403 Aluminium šestougaoni
- 129 C.C3.550 Aluminiumske trake
- 130 C.C4.100 Aluminiumski lim
- 131 C.C4.400 Aluminiumske šipke okrugle
- 132 C.C5.100 Aluminiumske cevi vučene
- 133 C.D0.030 Mesing kao poluproizvod
- 134 C.D1.002 Bakar sirovi
- 135 C.D3.022 Bakar pljosnati
- 136 C.D3.060 Bakarna traka
- 137 C.D3.070 Bakar okrugli
- 138 C.D3.321 Mesing kvadratni
- 139 C.D3.323 Mesing šestougaoni
- 140 C.D3.360 Mesingana traka
- 141 C.D3.370 Mesing okrugli
- 142 C.D3.371 Mesing okrugli tačno vučeni
- 143 C.D3.380 Mesing okrugli presovani
- 144 C.D4.060 Bakarni lim
- 145 C.D4.360 Mesingani lim
- 146 C.D5.340 Mesingane cevi
- 147 C.D6.030 Bakarna žica vučena obična
- 148 C.D6.031 Bakarna žica tačno vučena
- 149 C.D6.032 Bakarna žica za vazdušne vodove
- 150 C.D6.040 Bakarne teleg. telefonske žice
- 151 C.D6.330 Mesingana žica
- 152 C.E1.002 Cink
- 153 C.E4.020 Cink lim i cinkografske ploče
- 154 C.T3.001 Tehnika zavarivanja, definicije pojmova i nazivi
- 155 C.T3.011 Označavanje zavarenih spojeva na crtežima
- 156 C.T3.051 Ispitivanje kvaliteta elektrolučno ili plamenom zavarenih spojeva
- 157 C.T3.061 Ispitivanje stručne sposobnosti zavarivača
- Grana E: Poljoprivreda, ribarstvo i prehranbena industrija**
- 158 E.G1.001 Pšenično brašno
- 159 E.H6. 031 Mlevena paprika
- 160 E.H8.011 Polupreradevine i preradevine od voća — Metode ispitivanja
- 161 E.K4.002 Maslo
- 162 E.K4.010 Sir
- 163 E.M3.005 Špirit
- 164 E.M8.021 Špirit — Metode ispitivanja
- Grana F: Industrija vlaknastih materija**
- 165 F.B1.011 Vuna — Vlakno
- 166 F.B1.021 Pamuk — Vlakno
- 167 F.B1.041 Lan — Vlakno
- 168 F.B2.011 Vuna — Pređa češljana
- 169 F.B2.012 Vuna — Pređa vlačena
- 170 F.B2.021 Pamuk — Pređa
- 171 F.B2.041 Lan — Pređa
- 172 F.B2.051 Veštačka svila — Pređa
- 173 F.B2.071 Juta — Pređa
- 174 F.B2.081 Sizal — Pređa
- 175 F.B3. 021 Pamuk — Konac
- 176 F.B3.041 Lan — Konac
- 177 F.C0.011 Vunene tkanine
- 178 F.C0.021 Pamuk — Tkanine

- 179 F.C0.041 Lan — Tkanine
 180 F.C0.051 Veštačka svila — Tkanine
 181 F.C0.071 Juta — Tkanine
 182 F.C0.081 Sibal — Tkanine
 183 F.E0.011 Vuneni otpaci

Grana G: **Industrija kože, gume, smola i plastičnih masa**

- 184 G.C1.061 Ploče za zaptivanje u rolnama
 185 G.C4.071 Profili od gume
 186 G.C4.081 Brizgani trakovi
 187 G.C6.021 Cevi za autogeno zavarivanje
 188 G.C6.022 Cevi za prskalice
 189 G.C6.023 Cevi za vino
 190 G.C6.024 Cevi za hladnjake i toplu vodu
 191 G.C6.025 Cevi za vodu
 192 G.C6.026 Cevi za komprimovani vazduh
 193 G.C6.027 Cevi za paru
 194 G.C6.028 Spiralne cevi sa metalnim umetkom
 195 G.C6.029 Opšti propisi za cevi
 196 G.D1.041 Gumena obuća
 197 G.D1.042 Gumene potpetice
 198 G.D1.043 Gumene ploče za obuću
 199 G.D1.044 Gumeni đon za opanke
 200 G.D1.051 Gumene rukavice
 201 G.D1.052 Gumeni sisači (cucle), kapaljke, varalice i naprstci
 202 G.D9.020 Prezervativi
 203 G.B1.011 Gumeni delovi za vinogradske prskalice
 204 G.E3.031 Unutarnje autogume
 205 G.E3.032 Spoljne autogume
 206 G.E3.033 Velo unutarnje gume za velosipede
 207 G.E3.039 Velo spoljne gume za velosipede
 208 G.E9.091 Gume za prevlake valjaka

Grana H: **Hemiska industrija**

- 209 H.B1.011 Sumporna kiselina, tehnička 66°Be
 210 H.B1.015 Hlorovodonična kiselina, tehnička
 211 H.B1.033 Natrijum sulfat, tehnički, bez kristalne vode
 212 H.B1.040 Magnezijum sulfat, kristalni, tehnički
 213 H.B3.011 Amonijačna voda, tehnička
 214 H.B3.041 Amonijum superfosfat, tehnički
 215 H.B4.011 Kalcijum cijanamid
 216 H.B4.012 Nitrofoskal
 217 H.B4.013 Superfosfat
 218 H.B5.018 Arsenol
 219 H.B9.010 Barijumsulfid, tehnički
 220 H.C1.011 Bele zemljane boje
 221 H.C1.015 Ulepšane zemljane boje
 222 H.C1.018 Crne boje
 223 H.C1.020 Hromove žute boje
 224 H.C1.025 Hromove zelene boje
 225 H.C1.035 Zemljane boje na bazi gvozdениh oksida
 226 H.C5.011 Firnizi
 227 H.C6.011 Kit staklarski
 228 H.G2.011 Hlorovodonična kiselina, sintetička
 229 H.E9.001 Glicerín
 230 H.K1.011 Tutkalo koštano
 231 H.K1.012 Tutkalo kožno
 232 H.L5.011 Hartija — formati
 233 H.M2.011 Tursko crveno ulje 80° t. u.
 234 H.M2.015 Oksidirana ulja
 235 H.M2.016 Hrom sulfol
 236 H.M2.017 Helidol
 237 H.M2.018 Dekalcid
 238 H.M2.019 Proteolin
 239 H.M2.020 Kutrilin
 240 H.M8.011 Metoda ispitivanja pomoćnih sretstava za kožu
 241 H.S2.015 Glicerín — Metode ispitivanja

Grana K: **Radni i merni alat i pribor**

- 242 K.A2.001 Četvrtke za alat, od 2,1 do 76 mm
 243 K.D0.011 Konične drške za alat za metričke i Morze konuse
 244 K.D0.012 Prelaz od vrata na dršku kod alata od 1,6 do 40 mm
 245 K.D0.013 Rupe za osovine za glodala, razvrtače i upuštače od 16 do 500 mm.

- 246 K.D0.014 Rupe, žljebovi i držači za učvršćivanje razvrtača i upuštača
 247 K.D0.021 Nasadni držači sa četvrtkom, za razvrtače i upuštače od 10 do 50 mm.
 248 K.D0.022 Nasadni držači sa Morze-konusom, za razvrtače i upuštače od 10 do 50 mm.
 249 K.D0.150 Dodatak za ogorevanje i sabijanje pri čeonom zavarivanju otporom na alatima sa drškom i sečivima od brzoreznog čelika
 250 K.D3.001 Definicije i pojmovi za burgije za metale.
 251 K.D3.002 Spiralne burgije — pregled
 252 K.D3.003 Spiralne burgije — vrh.
 253 K.D3.004 Spiralne burgije — prečnici, od 03, do 52 mm.
 254 K.D3.005 Spiralne burgije — dozvoljena odstupanja prečnika.
 255 K.D3.006 Spiralne burgije sa valjkastom drškom — ušice, od 3 do 30 mm prečnika
 256 K.D3.011 Tehnički propisi za spiralne burgije
 257 K.D3.021 Spiralne burgije sa valjkastom drškom — kratke, od 0,3 do 20 mm.
 258 K.D3.022 Spiralne burgije sa valjkastom drškom — duge od 2 do 30 mm.
 259 K.D3.023 Spiralne burgije sa koničnom drškom od 6 do 80 mm.
 260 K.D3.024 Spiralne burgije sa koničnom ojačanom drškom od 14 do 67 mm.
 261 K.D3.051 Alat za zabušivanje — pregled i upotreba.
 262 K.D3.052 Središna gnezda — pod 60°, 90° i sa navojem od 60°. Za 60° od 4 do 100 mm; za 90° od 25 do 160 mm; sa navojem od 60° od 10 do 130 mm
 263 K.D3.061 Burgije — zabušivači od 0,5 do 12 mm
 264 K.D3.062 Zabušivači, od 0,75 do 8 mm
 265 K.D3.063 Upuštači za zaštićena gnezda od 1 do 8 mm
 266 K.D3.064 Zabušivači za zaštićena gnezda od 1 do 8 mm
 267 K.D3.101 Definicije i pojmovi za razvrtače.
 268 K.D3.102 Definicije i pojmovi za upuštače
 269 K.D3.103 Pregled standardizovanih razvrtača
 270 K.D3.104 Pregled standardizovanih upuštača
 271 K.D3.111 Tehnički propisi za izradu i isporuku razvrtača i upuštača
 272 K.D3.121 Ručni razvrtači sa cilindričnom drškom i četvrtkom od 3 do 50 mm
 273 K.D3.122 Ručni razvrtači sa zarezom za podešavanje od 8 do 22 mm, sa cilindričnom drškom i četvrtkom
 274 K.D3.131 Mašinski razvrtači sa cilindričnom drškom i četvrtkom od 10 do 32 mm
 275 K.D3.132 Mašinski razvrtači sa cilindričnom drškom od 3 do 10 mm.
 276 K.D3.133 Mašinski razvrtači sa Morze-koničnom drškom od 10 do 32 mm.
 277 K.D3.141 Ručni razvrtači sa rezom za podešavanje i čepom za vođenje od 8 do 22 mm.
 278 K.D3.151 Mašinski razvrtači sa cilindričnom drškom i pričvršćenim noževima, od 20 do 50 mm.
 279 K.D3.152 Mašinski razvrtači sa Morze-konusom sa pričvršćenim noževima od 20 do 50 mm.
 280 K.D3.161 Mašinski razvrtači sa pomicljivim noževima i cilindričnom drškom sa četvrtkom od 22 do 100 mm.
 281 K.D3.162 Čeoni razvrtači sa pomicljivim noževima i cilindričnom drškom od 24 do 50 mm.
 282 K.D3.163 Ručni razvrtač sa pomicljivim noževima od 24 do 80 mm.
 283 K.D3.164 Mašinski razvrtači sa pomicljivim noževima i Morze-konusom od 22 do 100 mm.
 284 K.D3.165 Čeoni mašinski razvrtači sa pomicljivim noževima i Morze-konusom od 24 do 50 mm.
 285 K.D3.171 Mašinski nasadni razvrtači od 18 do 48 mm.
 286 K.D3.172 Mašinski čeoni nasadni razvrtači sa pomicljivim noževima od 30 do 100 mm.

- 287 K.D3.173 Mašinski nasadni razvrtači sa pričvršćenim noževima od 35 do 150 mm.
- 288 K.D3.181 Razvrtači za konične čivije po JUS M.C2.204 od 0,6 do 50 mm.
- 289 K.D3.191 Konični razvrtači za metrički konus od 4 do 140 mm.
- 290 K.D3.192 Konični razvrtači za Morze-konus od 0 do 6.
- 291 K.D3.193 Konični mašinski razvrtači za Morze-konuse sa koničnom drškom od 0 do 6.
- 292 K.D3.201 Razvrtači za rupe zakivaka, sa drškom sa Morze-konusom od 6,4 do 34 mm.
- 293 K.D3.202 Razvrtači sa cilindričnom drškom za rupe kotlovskih zakivaka od 10 do 37 mm.
- 294 K.D3.211 Mašinski razvrtači za spreznjake i umetke za spreznjake lokomotivskih kotlova od 18,5 do 48,4 mm
- 295 K.D3.212 Razvrtači umetka za spreznjake od 40 do 44 mm
- 296 K.D3.213 Razvrtači za lokomotivske spreznjake od 20 do 33 mm
- 297 K.D3.214 Razvrtači za tavanke vijke lokomotivskih kotlova od 28 do 40 mm
- 298 K.D3.301 Spiralni upuštači sa koničnom drškom od 12 do 52 mm
- 299 K.D3.311 Vratni upuštači sa cilindričnom drškom za vijke sa metričkim navojem, izrađen po JUS M.B0.012 od M3 do M8.
- 300 K.D3.312 Vratni upuštači sa Morze-konusom za vijke sa metričkim navojem izrađen po JUS M.B0.012 od M10 do M36
- 301 K.D3.313 Čeoni upuštači za vijke sa cilindričnom glavom od 1/4" do 1/2"
- 302 K.D3.321 Upuštači sa uglom od 60° d=8, 13, 25, 35 i 50 mm
- 303 K.D3.322 Konični upuštači 75°, sa koničnom drškom d=20 mm
- 304 K.D3.323 Konični upuštači 90°, sa koničnom drškom d=12 i 20 mm
- 305 K.D3.324 Konični upuštači 75°, sa zarubljenim vrhom d=30 mm
- 306 K.D3.325 Konični upuštači 90°, sa zarubljenim vrhom d=30, 45,60 i 80 mm
- 307 K.D3.326 Konični upuštači 120°, sa koničnom drškom, d=30 i 50 mm
- 308 K.D3.327 Konični upuštač 120°, sa cilindričnom drškom d=15 mm
- 309 K.D3.331 Upuštač sa uglom od 30°, d=6,5; 8,5; 11 i 13,5 mm
- 310 K.D3.341 Mašinski nasadni upuštači od 24 do 100 mm
- 311 K.D3.342 Čeoni upuštači sa držačem i vođicom od 14 do 44 mm
- 312 K.D4.001 Definicije i pojmovi za turpije i rašpe; vrste turpija i rašpi.
- 313 K.D4.002 Pregled standardizovanih turpija i rašpi
- 314 K.D4.003 Broj naseka na 1 cm dužine turpija
- 315 K.D4.004 Broj zuba na 1 cm² površine rašpe
- 316 K.D4.011 Tehnički propisi za izradu i isporuku turpija i rašpi
- 317 K.D4.021 Pljosnate turpije, laki tip, od 100 do 450 mm dužine
- 318 K.D4.022 Pljosnate turpije, teški tip, od 300 do 450 mm dužine
- 319 K.D4.023 Pljosnate pilne turpije od 200 do 300 mm dužine
- 320 K.D4.031 Trouglaste turpije, laki tip, od 100 do 450 mm dužine
- 321 K.D4.032 Trouglaste turpije, teški tip, od 300 do 450 mm dužine
- 322 K.D4.033 Trouglaste pilne turpije, od 100 do 250 mm dužine
- 323 K.D4.034 Trouglaste pilne turpije, zaobljene, od 125 do 250 mm dužine
- 324 K.D4.041 Četvorouglaste turpije, od 100 do 450 mm dužine
- 325 K.D4.042 Teške četvorouglaste turpije, od 300 do 450 mm dužine
- 326 K.D4.051 Okrugle turpije, od 100 do 450 mm dužine
- 327 K.D4.052 Teške okrugle turpije, od 300 do 450 mm dužine
- 328 K.D4.061 Poluokrugle turpije, od 100 do 450 mm dužine
- 329 K.D4.062 Teške poluokrugle turpije, od 300 do 450 mm dužine
- 330 K.D4.063 Ručne turpije, od 200 do 500 mm dužine
- 331 K.D4.064 Teške ručne turpije, od 400 do 500 mm dužine
- 332 K.D4.065 Nožaste turpije, od 100 do 350 mm dužine
- 333 K.D4.066 Pljosnate zašiljene turpije od 100 do 300 mm dužine
- 334 K.D4.101 Pljosnate rašpe za drvo, od 150 do 400 mm dužine
- 335 K.D4.102 Rašpe za kopita, od 300 do 400 mm dužine
- 336 K.D4.103 Obučarske rašpe, krive od 100 mm dužine
- 337 K.D4.104 Poluokrugle rašpe za drva
- 338 K.D4.105 Obučarske rašpe, prave od 225 mm dužine
- 339 K.G5.005 Pregled standardizovanih mašinskih ključeva, odvijanja i drški
- 340 K.G5.010 Tehnički propisi za izradu i isporuku mašinskih ključeva
- 341 K.G5.020 Dvostrani otvoreni ključevi
- 342 K.G5.021 Jednostrani otvoreni ključevi
- 343 K.G5.052 Nasadni savijeni ključevi
- 344 K.G5.080 Nasadni trostrani ključevi
- 345 K.G5.090 Okasti dvostrani ključevi
- 346 K.G5.091 Okasti dvostrani savijeni ključevi
- 347 K.G5.200 Dvostrani odvijanja
- 348 K.G5.201 Jednostrani odvijanja
- 349 K.G5.210 Dvostrani odvijanja za navrtke
- 350 K.G5.300 Prečke za nasadne ključeve
- 351 K.G5.900 Drške za jednostrane odvijanje
- 352 K.G5.901 Drške za dvostrane odvijanje

Grana M: Mašinogradnja i metalna industrija

- 353 M.A0.001 Vrste crteža
- 354 M.A0.040 Sastavnice
- 355 M.A0.070 Znaci stepena obrade
- 356 M.A0.090 Šematsko prikazivanje navoja vijaka i navrtki
- 357 M.A0.091 Uprošćenja pri crtanju sitnih detalja
- 358 M.A0.092 Simboli elemenata za spajanje na čeličnim konstrukcijama
- 359 M.A0.093 Šematsko prikazivanje opruga i gibnjeva
- 360 M.A0.094 Šematsko prikazivanje zupčanika i rupčastih prenosa
- 361 M.A0.095 Šematsko prikazivanje remenskih prenosa
- 362 M.A0.096 Šematsko prikazivanje valjkastih ležišta
- 363 M.A0.097 Oznake cevni vodova
- 364 M.A0.098 Simboli za zavarivanje
- 365 M.A1.201 Tolerancije u mašinogradnji: objašnjenja i definicije pojmova
- 366 M.A1.203 Osnove ISA — sistema tolerancija
- 367 M.A1.210 Osnovne tolerancije za interval prečnika od 1 do 500 mm
- 368 M.A1.215 Osnovna odstupanja toleranciskih zona za osovine
- 369 M.A1.216 Osnovna odstupanja toleranciskih zona za rupe
- 370 M.A1.220 Pregled standardizovanih i preporučenih toleranciskih zona i spojeva
- 371 M.A1.221 Grafički prikaz standardizovanih toleranciskih zona za osovine
- 372 M.A1.222 Grafički prikaz standardizovanih toleranciskih zona za rupe
- 373 M.A1.230 Dozvoljena odstupanja za osovine zona a, b, c, d, e, f i g
- 374 M.A1.231 Dozvoljena odstupanja za osovine zona h i j
- 375 M.A1.232 Dozvoljena odstupanja za osovine zona k, m, n, p, r, s i t
- 376 M.A1.233 Dozvoljena odstupanja za osovine zona u, x, z, i za

- 377 M.A1.234 Dozvoljena odstupanja za osovine zona zb i zc
- 378 M.A1.240 Dozvoljena odstupanja za rupe zona A, B, C, D, E, F i G
- 379 M.A1.241 Dozvoljena odstupanja za rupe zona H, J i K
- 380 M.A1.242 Dozvoljena odstupanja za rupe zona M, N, P, R, S, T, U i X
- 381 M.A1.243 Dozvoljena odstupanja za rupe zona Z, ZA, ZB i ZC
- 382 M.A1.250 Veličina zračnosti, odnosno preklopa u standardizovanim spojevima familija H6, H7 i H8
- 383 M.A1.251 Veličina zračnosti, odnosno, preklopa u standardizovanim spojevima familija H9, H10 i H11
- 384 M.A1.260 Veličina zračnosti, odnosno, preklopa u standardizovanim spojevima familija h5, h6 i h7
- 385 M.A1.261 Veličina zračnosti, odnosno, preklopa u standardizovanim spojevima familija h8, h9, h10 i h11.
- 386 M.A1.300 Granična merila: objašnjenja i definicije pojmova
- 387 M.A1.302 Načela za određivanje tolerancija izrade graničnih merila
- 388 M.A1.310 Tolerancije izrade i trošenja graničnih merila
- 389 M.A1.320 Odstupanje, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 5
- 390 M.A1.321 Odstupanje, trošenje i tolerancija izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 6
- 391 M.A1.322 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 7
- 392 M.A1.323 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 8
- 393 M.A1.324 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 9
- 394 M.A1.325 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 10
- 395 M.A1. 326 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za osovine kvaliteta 11
- 396 M.A1.330 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za rupe kvaliteta 6
- 397 M.A1.331 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih metala za rupe kvaliteta 7
- 398 M.A1.332 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za rupe kvaliteta 8
- 399 M.A1. 333 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za rupe kvaliteta 9
- 400 M.A1.334 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade graničnih merila za rupe kvaliteta 10
- 401 M.A1. 335 Odstupanja, trošenje i tolerancije izrade za rupe kvaliteta 11
- 402 M.B1.021 Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki
- 403 M.B1.030 Pregled standardizovanih vijaka i navrtki
- 404 M.B2.100 Elastični prstenovi
- 405 M.B3.002 Pregled standardizovanih zakivaka
- 406 M.B3.003 Tehnički propisi za izradu i isporuku zakivaka
- 407 M.B3.021 Zakovice sa poluokruglom glavom prečnika 10 do 37 mm
- 408 M.B3.022 Zakovice sa upuštenom glavom prečnika 10 do 37 mm
- 409 M.B3.023 Zakovice sa poluokruglom glavom za kotlove prečnika 10 do 37 mm.
- 410 M.B3.025 Zakovice sa trapezastom glavom
- 411 M.G0.051 Unutrašnji konus za mašine alatljike, za metričke i Morze konuse
- 412 M.G0.130 Ispitivanje vertikalnih bušilica
- 413 M.G0.131 Ispitivanje radijalnih bušilica
- 414 M.G0.132 Ispitivanje viševretenskih bušilica
- 415 M.G0.140 Ispitivanje horizontalnih i univerzalnih glodalica
- 416 M.G0.141 Ispitivanje vertikalnih glodalica
- 417 M.G0.142 Ispitivanje glodalica za ravno glodanje
- 418 M.G0.143 Ispitivanje glodalica za navoje
- 419 M.G0.144 Ispitivanje odvalnih glodalica
- 420 M.G0.149 Ispitivanje podeone glave
- 421 M.G0.150 Ispitivanje brusilica za okruglo brušenje spolja
- 422 M.G0.151 Ispitivanje brusilica za okruglo brušenje iznutra
- 423 M.G0.160 Ispitivanje horizontalnih bušilica i glodalica sa čvrstim vretenikom
- 424 M.G0.161 Ispitivanje horizontalnih bušilica i glodalica sa čvrstim stubom i pokretnim stolom
- 425 M.G0.162 Ispitivanje horizontalnih bušilica i glodalica sa pokretnim stolom

Grana N: **Elektrotehnika i elektroindustrija**

- 426 N.A1.005 Slovni simboli elektrotehničkih veličina
- 427 N.A2. 005 Standardni naponi, struje i frekvencije
- 428 N.A3.001 Simboli strujnih sistema i spojeva
- 429 N.A3.004 Simboli elektrana i stanica
- 430 N.A3.006 Simboli električnih vodova
- 431 N.A3.010 Simboli elemenata voda
- 432 N.A3.011 Simboli aparata za uključivanje
- 433 N.A3.012 Simboli osigurača
- 434 N.A3.015 Simboli relea i okidača
- 435 N.A3.016 Simboli transformatora
- 436 N.A3.017 Simboli rotacionih mašina
- 437 N.A3.018 Simboli usmerivača, elemenata i akumulatora
- 438 N.A3.019 Simboli mernih instrumenata
- 439 N.A3.022 Simboli za električne instalacije u zgradama
- 440 N.A8.011 Izolaciona traka
- 441 N.B2.800 Električne instalacije u rudnicima

Grana P: **Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja**

- 442 P.B1.021 Železničke šine preko 20 kg/m
- 443 P.B1.031 Pljosnate vezice za šine preko 20 kg/m
- 444 P.B1.081 Podložne rebraste pločice za obične pragove
- 445 P.B1.082 Podložne klinaste pločice za obične pragove
- 446 P.B1.083 Podložne klinaste pločice za dvostruke pragove
- 447 P.B1.084 Podložne natezne pločice za obične pragove
- 448 P.B1.085 Podložne natezne pločice za dvostruke pragove
- 449 P.B1.086 Pričvrzne pločice za podložne rebraste pločice
- 450 P.B1.087 Pričvrzne pločice za podložne natezne pločice
- 451 P.B1.091 Ekseri za šine težine preko 20 kg/m
- 452 P.B1.092 Ekseri za šine osmougaonog preseka
- 453 P.B1.093 Tirfoni za šine preko 20 kg/m
- 454 P.F2.010 Sirovi bandaži za žel. vozila javnog saobraćaja norm. kol.
- 455 P.F2.011 Isto, koloseka 1000, 760, 750 i 600 mm
- 456 P.J1.010 Rešetke sa ravnim štapovima za ložišta lokomotiva norm. kol. — sklop.
- 457 P.J1.011 Isto, štap rešetke bez pojačanja
- 458 P.J1.012 Isto, štap rešetke sa pojačanjem
- 459 P.J1.013 Isto, štap, svornjak i klin; pokretni deo rešetke
- 460 P.J1.014 Isto, nosači rešetke
- 461 P.J1.015 Isto, srednji nosači i nosači za pričvršćivanje štapova — pokretni deo rešetke
- 462 P.J1.016 Isto, fazonski zakivak sa klinom
- 463 P.J1.017 Isto, fazonski zakivak sa navrtkom
- 464 P.J1.018 Isto, oslonci za proste i srednje nosače — pričvršćivanje sa strane
- 465 P.J1.019 Isto, oslonci za pričvršćivanje odozdo



II. Materija, na čijoj standardizaciji treba da otpočne rad izradom predloga u 1953 god.

Grana A: Osnovni i opšti standadri

- 1 A.A1. Oznake u formulama u hidraulici; označavanje vektora; pojmovi i oznake obrtanja, uvrtnja uglova i sl.; jedinice pritiska; jedinice ugla, jedinice vremena

Grana B: Rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte

- 2 B.E2. Čaše za ugostiteljstvo
3 B.E6. Boce za mleko, pivo, mineralne vode i stakleni sudovi za prerađevine od voća
4 B.H1. Koks
5 B.H4. Kablovska masa

Grana C: Metalurgija

- 6 C.A4. Ispitivanje limova na duboko izvlačenje
7 C.B1. Sirovo gvožđe belo, ferohrom, ferossilicium, feromangan
8 C.B3. Valjani Z-profil, T-profil, U-profil (specijalni za vagone), I-profil (za vagone), I-profil sa širokim nožicama, poluokrugli spljošten čelik, čelik, za klinove
9 C.B4. Dinamo i trafo limovi
10 C.B6. Valjana žica
11 C.T4. Termini i definicije za termičku obradu čelika

Grana E: Poljoprivreda, ribarstvo i prehranbena industrija

- 12 E.C4. Sirova dlaka, čekinje i strune
13 E.L2. Skrob od kukuruza, krompira, pirinča, sirup od kukuruza, tehnička glikoza

Grana F: Industrija vlaknastih materija

- 14 F.D5. Trikotažni proizvodi

Grana G: Industrija kože, gume, smola i plastičnih masa

- 16 G.S0. Metode ispitivanja proizvoda od gume

Grana H: Hemiska industrija

- 17 H.B1. Oleum 20%-ni; akumulatorska kiselina; hlorosulfonska kiselina; kalcijum hlorid, tehnički; hromna stipsa, tehnička; olovni minium; tehnička kreda; merkuri hlorid-sulbimat; natrijum sulfid; natrijum silikofluorid
18 H.F1. Amonijak; kiseonik komprimovan
19 H.F2. Hlor tečni; sumpor dioksid tečni; ugljen
15 F.D9. Konfekcija dioksid tečni
20 H.L5. Prešpan karton za elektrotehničke potrebe
21 H.M1. Sredstva za impregnaciju, mašćenje, pranje, beljenje i šlihtovanje tekstila.

Grana K: Radni i merni alat i pribor

- 22 K.D2. Glodala za T-žljebove, modulna odvalna glodala, glodala za kovačke kalupe, valjčasta glodala (dopune), noževi za glodala, uputstva i pojmovi za odvalna glodala, pločice od tvrdog metala (dopune)
23 K.D4. Drške i prsteni za drške za turpije
24 K.F1. Tocila: oznake, uputstva za izbor tocila, obimna brzina brušenja, balansiranje; tocila za zupčanike, tocila za alat za unutrašnje brušenje, čaurasta tocila, tocila visokog učinka, tocila za oštrenje alata, tocila za testere, tocila za glodala i pužasta glodala, tocila za noževe kosačica, tocila za otsecanje, tocila za navoje, tocila za zupčanike, tocila za alat za briketiranje, mala tocila sa čivijom, zu-

barska tocila, ručni i mašinski brusevi, brusevi za železničke šine

- 25 K.H1. Nakovnji
26 K.M7. Penjalice i pojasevi za drvene stubove

Grana M: Mašinogradnja i metalna industrija

- 27 M.AO. Numeracija crteža, šematski prikazi vodenih turbina; simboli transmisija, termosimboli
28 M.A5. Standardni prečnici, poluprečnici zaobljenja i sl.
29 M.B0. Toleracije za navoj
30 M.C3. Svornjaci bez glave, svornjaci s malom glavom obrađeni i neobrađeni, svornjaci s velikom glavom, svornjaci s čepom sa navojem, svornjaci sa upuštenom glavom
31 M.C5. Slavine, ventili, zasuni
32 M.C7. Ručni točkovi za armaturu i vodovodne instalacije
33 M.D1. Industrijske i građevinske dizalice: glavni parametri
34 M.G0. Ispitivanje strugova; opšte odredbe o ispitivanju mašina alatki
35 M.N0. Glavni parametri zaprežnih vozila
36 M.N2. Osovine zaprežnih vozila
37 M.N3. Točkovi zaprežnih vozila
58 M.Z2. Metalna ambalaža

Grana N: Elektrotehnika i elektroindustrija

- 39 N.A8. Izolacione mase (bakelit, polivinil)
40 N.A9. Vrste i oznake zaštite na električnim mašinama, propisi za obeležavanje stega.
41 N.B2. Propisi za građenje vazdušnih vodova jake struje; električne instalacije u rudnicima
42 N.B4. Propisi o postavljanju gromobrana na građevinskim objektima
43 N.C1. Čelični pocinkovani provodnici za telegraf. telefonske vodove.
44 N.C2. Izolovani provodnici za slabu struju.
45 N.C3. Izolovani provodnici za jaku struju.
46 N.C4. Telegr. telefonski kablovi sa papirnom izolacijom za mesne kablovske mreže.
47 N.E0. Ispitivanje instalacionog materijala
48 N.E1. Izolacione cevi i pribor
49 N.E3. Priključnice i priključne viljuške
50 N.F1. T. t. izolatori (vodni, ukrasni, uvodni)
51 N.F3. Cevčice za spajanje vazdušnih t.t. vodova
52 N.G0. Ispitivanje električnih rotacionih mašina.
53 N.I3. Olovni akumulatori za t. t. postrojenja
54 N.K0. Ispitivanje aparata za uključivanje niskog napona
55 N.M0. Ispitivanje tehničkih aparata za domaćinstvo
56 N.R0. Mere za smanjenje radio smetnje

Grana P: Uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja

- 57 P.B0. Nazivi pribora, opreme i delovi gornjeg stroja
58 P.D9. Signali ručni, peronski, skretnički, signalni loparići, pištaljke, signalne trube, papuče za zaustavljanje kola, klješta kondukterska i za plombiranje, buktinje, praskalice
59 P.F9. Signali lokomotivski, završni.
60 P.H2. Čepovi za kretne i spoljne motke lokomotiva
61 P.H3. Kretne i spojne motke
62 P.I3. Klipne motke
63 P.N4. Klozetske šolje, sudovi za tečan sapun.

Grana U: Građevinarstvo

- 64 U.N1. Betonski blokovi za kablovsku kanalizaciju

DK 389.6 (049.3)

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na predloge standarda, anotirane u ovom broju biltena, primedbe treba dostaviti najkasnije 31 marta 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 daju 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 pouzecom.

PREDLOZI JUGOSLOVENSКИH STANDARDA IZ OBLASTI HEMISKE INDUSTRIJE

- Predlog br. 751 Magnezijum hlorid $Mg Cl_2$ tehnički, u rastvoru JUS H.B1.045.** Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven dejstvom hlorovodonične kiseline na pečeni magnezit. Predlog obuhvata sledeće odredbe: opseg, primenu, klasifikaciju, tehničke propise, proveravanje kvaliteta (uzimanje uzoraka, broj i veličinu uzoraka, način ispitivanja), pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se u industriji boja i lakova, šećera i papira, pri pranju rublja i sl.
- Predlog br. 752 Ultramarin, plavi JUS H.C1.021.** Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven pečenjem mešavine kaolina, peska, sumpora, sode i uglja. Predlog obuhvata sledeće odredbe: opseg, primenu, klasifikaciju, tehničke propise, proveravanje kvaliteta (uzimanje uzoraka, broj i veličinu uzoraka, način ispitivanja), pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se prvenstveno u građevinarstvu, tekstilnoj industriji i za impregnaciju drveta.
- Predlog br. 753 Magnezijum sulfat, kristalni $Mg_2SO_4 \cdot 7H_2O$, farmaceutski. Gorka so JUS H.H1.021.** Ovaj predlog standarda odnosi se na proizvod dobiven dejstvom sumporne kiseline na pečeni magnezit, prečišćen kristalizacijom. Predlog obuhvata: opseg, primenu, klasifikaciju, tehničke propise, proveravanje kvaliteta (uzimanje uzoraka, broj i veličinu uzoraka, način ispitivanja), pakovanje, oznake, smeštanje i čuvanje. Upotrebljava se prvenstveno: u medicini i farmaciji.

PREDLOZI JUGOSLOVENSКИH STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE GUME

- Predlog br. 754 Gumeni delovi za vinogradarske prskalice. JUS G.E1.011.** Ovaj predlog obuhvata klapne od gume, sa i bez uloška, pufere (klipove) izrađene u kalupu ili sečene. i ventil-pločice i prstenove — sečene.
- Predlog br. 755 Cevi za autogeno zavarivanje JUS G.C6.021.** Predlog obuhvata cevi za vodonik — crvene, za kiseonik — plave i za acetilen — sive.
- Predlog br. 756 Cevi za prskalice JUS G.C6.022.** Predlog se odnosi na obične i na spiralizirane bele cevi za prskalice.
- Predlog br. 757 Cevi za vino JUS G.C6.023.** Služe za pretakanje vina.
- Predlog br. 758 Cevi za hladnjake i vrelu vodu JUS G.C6.024.** Služe za pretakanje hladne i vrele vode.
- Predlog br. 759 Cevi za vodu JUS G.C6.025.** Predlog obuhvata cevi za pretakanje hladne vode i ostalih neutralnih rastvora pod pritiskom, do $60^\circ C$.
- Predlog br. 760 Cevi za komprimovani vazduh JUS G.C6.026.** Služe za sprovođ komprimovanog vazduha.
- Predlog br. 761 Cevi za paru JUS G.C6.027.** Služe za sprovođenje pare.
- Predlog br. 762 Spiralne cevi sa metalnim umetkom JUS G.C6.028.** Predlog se odnosi na cevi sa žičanom spiralom za usisavanje iil pritiskivanje, koje služe za pretakanje.
- Predlog br. 763 Opšti propisi za cevi JUS G.C6.029.** Ovi propisi obuhvataju tolerancije dimenzija, razvrstavanje u klase kvaliteta prema greškama izrade, pravila prijema, pakovanje i oznake, i način čuvanja.
- Predlog br. 764 Unutarnje auto-gume JUS G.E3.031.** Predlog se odnosi na moto spoljne gume, na putničke spoljne gume i na teretne spoljne gume.
- Predlog br. 765 Spoljnje auto-gume JUS G.E3.032.** Predlog obuhvata moto spoljne gume za putničke i teretne automobile.
- Predlog br. 766 Velo-unutarnje gume za velosipede JUS G.E3.033.** Predlog se odnosi na uske i široke velo-gume.
- Predlog br. 767 Velo-spoljne gume za velosipede JUS G.E3.034.** Predlog obuhvata uske (za obične puteve) i široke (za asfaltne, betonirane i kockom obložene puteve) velo-gume.
- Predlog br. 768 Gumena obuća JUS G.D1.041.** Predlog se odnosi na crnu gumenu obuću, celu od gume (kaljače, čizme, opanci, i cipele), platnenu gumenu lepljenu obuću (tenis cipele) i presovanu gumenu obuću sa tekstilnim licem (kućne papuče i zepe).
- Predlog br. 769 Gumene potpetice JUS G.D1.042.** Predlog se odnosi na gumene potpetice izrađene u kalupima, crne boje.

Predlog br. 770 Gumene ploče za obuću JUS G.D1.043.

Predlog se odnosi na ploče za obuću, bele i drugih boja, sem crne, i na gumene ploče za sandale i opanke, crne.

Predlog br. 771 Gumena korita (don) za opanke JUS G.D1.044.

Predlog se odnosi na gumena korita za muške, ženske i dečje opanke.

Predlog br. 772 Gumene rukavice JUS G.D9.051.

Predlog se odnosi na gumene rukavice izrađene od gumene smeše rastvorene u benzinu (lateksa), formirane na staklenim modelima i vulkanizirane. Obuhvata hirurške rukavice i rukavice za domaću upotrebu.

Predlog br. 773 Gumeni sisači (cucle), kapaljke, varalice i naprstci JUS G.D9.052.

Predlog se odnosi na navedene proizvode izrađene od gumene smeše rastvorene u

benzinu i formirane na staklenim modelima, a zatim vulkanizirane.

Predlog br. 774 Prezervativi JUS G.D9.053.

Predlog se odnosi na proizvod izrađen od gumene smeše rastvorene u benzinu, formiran na staklenim modelima, a zatim vulkaniziran.

Predlog br. 775 Ploče za zaptivanje, u rolnama JUS G.C2.061.

Predlog se odnosi na proizvod izrađen od gumene smeše, sa i bez tekstilnog umetka.

Predlog br. 776 Profili od gume za prevlaku valjaka JUS G.C4.071.

Predlog se odnosi na prevlake, od tvrde gume, tvrde gume i gornje gume, tvrde gume, međugume i gornje gume.

Predlog br. 777 Brizgani trakovi JUS G.E9.081.

Predlog se odnosi na razne profile za zaptivanje, pogon, potpore, obloge i slično.

POVODOM DONOŠENJA STANDARDA ZA MAŠINSKE KLJUČEVE, ODVIJAČE I PRIBOR

Krajem decembra 1952 godine izašao je iz štampe prvi deo standarda za mašinske ključeve (10 standarda), a drugi deo od 14 standarda, predviđa se da će izići iz štampe krajem januara 1953 godine.

Predloge ovih standarda donela je komisija koja je radila na već uobičajeni način na donošenju predloga standarda (Vidi bilten „Standardizacija” br. 7/52 i br. 8/52). Referent za ovu grupu bio je tehn. Viktor Mohorić, a članovi komisije drugovi: Ing. Branko Kovač, Ing. Milan Cvetnić, Ing. Otokar Lisi, tehničari Vladimir Vojinović, Sava Stevanović i Vidan Nikolić.

Rad na izradi ovih predloga počeo je 1949 godine, a objavljivanje predloga usledio je u biltenu „Standardizacija” br. 11—12/51. Rok za dostavljanje primedbi bio je 3 meseca, ali je taj rok produžen do 1 novembra 1952 god. iz razloga, jer zainteresovani nisu dostavili potrebne primedbe, te je radi toga i pomenen termin za izradu definitivnih standarda.

I pored pomenutog roka za dostavljanje primedbi i ponovljenog poziva da interesenti pošalju svoja mišljenja ipak se, obzirom na široku primenu ovog alata, javio mali broj preduzeća i ustanova. Primedbe su dostavili:

Preduzeće „Rade Končar” — Zagreb
Vojna pošta br. 5467-2 — Beograd
Preduzeće „Zadrugar” — Zemun
Željezara „Zenica” — Zenica
Glavna direkcija JŽ-Mašinsko odeljenje — Beograd
Mašinski fakultet — Beograd.

Sa iznetim predlozima u potpunosti su se složili preduzeće „Rade Končar”, Vojna pošta br. 5467-2 i preduzeće „Zadrugar” Zemun; primedbe ostalih diskutantata imale su terminološki karakter, izuzimajući željezaru „Zenica” čija je primedba tehničke prirode.

Od primljenih primedbi uzete su u obzir i obrađene sve one, koje su bile obrazložene jasnim i opravdanim razlozima.

Pre nego što pređemo na analizu, kako primedbi, tako i samih standarda, želimo da podvučemo da iz NR Slovenije i NR Makedonije u dostavljanju primedbi nije učestvovalo ni jedno preduzeće, a iz NR Hrvatske učestvovalo je, kao i uvek, samo preduzeće „Rade Končar”. Od proizvođača vijčane robe i mašinskih ključeva nije učestvovao niko. Usled toga, može se dogoditi da proizvođači ili potrošači, koji ranije nisu dostavili svoje primedbe, ispolje izvesno neslaganje sa pojedinim standardima. Ovde može biti i umesnih primedbi, ali one mogu biti uzete u obzir tek kod izrade drugog izdanja ove grupe standarda.

Upoređujući broj naših predloga standarda za ključeve (32 — koji treba da postanu definitivni), sa brojem standarda nekoliko inostranih država, vidimo da mi imamo najveći broj predloga standarda.

SMS — Švedska — 1 (verovatno nije sve izdala)
ČSN — Čehoslovačka — 22
DIN — Nemačka — 22
VSM — Švajcarska — 17
GOST — SSSR — 12
UNI — Italija — 30 (raznih)
NF — Francuska — 9

Da bi se smanjio asortiman, nisu uzeti u obradu kao definitivni standardi sledeći predlozi:

predlog broj 332, jer ga sadrži JUS K.G5.020 (ovaj standard može da ga zameni);

predlog broj 334, jer ga sadrži JUS K.G5.021 (ovaj standard može da ga zameni);

predlozi broj 350 i 351 zadržani su iz razloga što odgovarajuće navrtke još nisu standardizovane;

predlozi broj 342, 343, 349 i 360, zadržani su za docnije izdavanje, na zahtev interesenata.

U odnosu na objavljene predloge nastupile su kod definitivne izrade standarda sledeće izmene i dopune.

U predlogu broj 330, sada JUS M.B1.013 — Otvori ključeva, izostavljen je nazivni otvor ključa $s=220$, radi toga što kod vijaka i navrtki otvor ključa ide do 210. Unesen je nazivni otvor ključa $s=12$ mm, jer ovu veličinu imamo kod vijaka sa četvrtastom glavom i vijaka sa upuštenim šestougaonikom u glavi.

Tabelarni pregled standardizovanih ključeva, odvijača i drški, sada JUS K.G5.005 — Pregled standardizovanih mašinskih ključeva i odvijača, razlikuje se od predloga u tome, što ne sadrži prvu kolonu (broj predloga) i što su kod slika date samo spoljašnje konture izgleda ključa, a gde je bilo potrebno i druga projekcija. Izmena brojeva u oznaci kod pojedinačnih standarda izazvala je nove brojeve u pregledu.

JUS K.G5.010 — Tehnički propisi za izradu i isporuku mašinskih ključeva, nije bio objavljen kao predlog jer se je ranije mislilo da nema potrebe za ovim standardom. U toku rada i analizi pojedinačnih standarda ustanovila se važnost ovog standarda, pa je isti izrađen. Ovaj standard sadrži materijal sa približnim hemiskim sastavom i izradu, dozvoljena odstupanja, proveravanje kvaliteta i preuzimanje, označavanje i pakovanje.

U predlogu broj 331, sada JUS K.G5.011 — Tolerancije otvora ključeva, izostavljeni su nazivni otvori ključeva $s=185$ i 220, a unesen je nazivni otvor ključeva

ča $s=12$, iz istih razloga kao kod predloga broj 330. U odnosu na predlog izvršena je tehnička izmena za glavlja i izbačena kolona: tolerancija na ključu (D11), donje i gornje odstupanje, jer je u pojedinačne standarde ubačen znak obrade, (jedan ili dva trougla). U naslovu je izostavljena reč „Izvedba” 2 ili 3; pored toga, smatra se da nema praktične potrebe da se proizvode ključevi sa tolerancijom D11. Ukoliko se za ovim ukaže potreba, zainteresovani mogu da uz obrazloženje podnesu zahtev, pa će ova tolerancija biti unešena u standard.

U predlogu broj 333, sada JUS K.G5.020 — Dvostrani otvoreni ključevi, izvršene su sledeće izmene predloga: osa glave ključa ne zaklapa ugao od 30° , već 15° , sa osom drške ključa; izbačene su veličine c i h iz predloga, jer se daje samo jedna konturna linija, a ne dve, što uslovljava izbacivanje veličine c ; obzirom da je usvojen ugao od 15° , otpada potreba za veličinom h .

Pregledom standarda gore navedenih zemalja ustanovljeno je da sve zemlje, izuzev Čehoslovačke, imaju zahvatni ugao između osa glave i drške od 15° ; radi toga, i mi smo odlučili da usvojimo veličinu ugla od 15° . Dalje, unešeni su nazivni otvori ključeva $s=3 \times 3,5$; $4 \times 4,5$; $5 \times 5,5$ i 12×14 zbog toga, što već imamo standardizovane vijke i navrtke sa ovim otvorima ključeva. Izbačeni su svi nazivni otvori ključa koji se ponavljaju, osim $s=14$, radi smanjenja asortimana.

U predlogu broj 334a, sada JUS K.G5.021 — Jednostrani otvoreni ključevi, nastupile su iste izmene kao i kod predloga broj 333, sa dodatkom što su iz ovog predloga izbačene veličine nazivnog otvora ključa $s=85$ i 90 radi toga, što se iste nalaze u JUS K.G5.022.

Predlog broj 335, sada JUS K.G5.022 — Jednostrani kratki otvoreni ključevi, ostaje bez promene.

U predlog broj 336, sada JUS K.G5.030 — Šestostrani zatvoreni ključevi unesen je nazivni otvor ključa $s=12$.

U predlog broj 337, sada JUS K.G5.031 — Četvrtasti zatvoreni ključevi, unesen je nazivni otvor ključa $s=12$.

U predlog broj 338, sada JUS K.G5.040 — Usadni šestostrani savijeni ključevi, unesen je nazivni otvor ključa $s=12$.

U predlog broj 339, sada JUS K.G5.050 — Nasadni ključevi od 8 do 36 mm, unesen je nazivni otvor ključa $s=12$ i podaci za d i b .

U predlog broj 340, sada JUS K.G5.051 — Nasadni ključevi od 41 do 80 mm, uneti su podaci za d i b .

U predlog broj 341 sada JUS K.G5.052 — Nasadni savijeni ključevi, uneti su podaci za d i b .

U predlog broj 344, sada JUS K.G5.060 — Nasadni četvorostrani ključevi, uneti su nazivni otvor ključa $s=3,5$; $5,5$ i 12 i podaci za d i b .

U predlog broj 345, sada JUS K.G5.070 — Usadni četvrtasti ključevi, unesen je nazivni otvor ključa $s=12$.

Predlog broj 346, sada JUS K.G5.080 — Nasadni trostrani ključevi, ostao je bez promene.

Iz predloga broj 347, sada JUS K.G5.090 — Okasti dvostrani ključevi, izbačena je veličina u .

Iz predloga broj 348, sada JUS K.G5.091 — Okasti dvostrani savijeni ključevi, izbačene su veličine g i u , koje se odnose na položaj oznake ključa, što je objašnjeno u „Tehničkim propisima za mašinske ključeve”. Ovo se odnosi i na predlog broj 347.

Predlog broj 352, sada JUS K.G5.200 — Dvostrani odvijači, ostao je bez promene.

Predlog broj 353, sada JUS K.G5.201 — Jednostrani odvijači, ostao je bez promene.

Predlozi broj 354, 355 i 356, sada JUS K.G5.210 — Dvostrani odvijači za navrtke, spojeni su u jedan standard tako, da je uzet savijeni odvijač (donje slike u predlozima) sa istim zajedničkim elementima potrebnim za konstrukciju.

Predlog broj 357, sada JUS K.G5.300 — Prečke za nasadne ključeve i odvijače, ostao je bez promene.

Predlog broj 358, sada JUS K.G5.900 — Drške za jednostrane odvijače, ostao je bez promene.

Predlog broj 359, sada JUS K.G5.901 — Drška za dvostrane odvijače, ostao je bez promene.

Ovde su pojedinačno navedeni svi brojevi predloga sa odgovarajućim brojevima donetih standarda i navedene su suštinske izmene i dopune. Kod standarda gde je rečeno u ovom izlaganju „bez promene”, u odnosu na predlog, a i kod svih ostalih, izvršene su tehničke izmene, kako u redosledu kolona, tako i u oznakama pojedinih veličina. Oznake u zaglavlju tabele nanosile su se po azbučnom redu, bez obzira na uzročnu vezu pojedinih veličina. Uopšte uzev, iz zaglavlja je izbačena oznaka s kod svih standarda, gde su se vrednosti s pojavljivale dva puta.

Na diskusiju su opdneta 32 predloga standarda, a ovom prilikom izrađeno je 24 definitivna standarda; razlozi za ovo smanjenje izneti su u napred navedenom.

Standardi JUS K.G5. 080, 090 i 091 baziraju na nemačkim industriskim normama (DIN).

Standardi JUS K.G5.005, 010 i 210, nemaju sličnosti sa inostranim standardima. Svi ostali standardi slični su ili istovetni sa čehoslovačkim standardima.

Predajući ove standarde našoj privredi, očekujemo reč naših stručnjaka, da oni, ukoliko ima propusta i nedostataka u oblicima pojedinih tipova ključeva i u njihovim veličinama, dostave svoje primedbe, da bi buduće izdanje bilo potpunije i bolje.

V. NIKOLIĆ

OBNOVITE PRETPLATU
NA BILTEN „STADARDIZACIJA“



OBAVEŠTENJE NAŠIM PRETPLATNICIMA

Rasturanje publikacija Savezne komisije za standardizaciju (biltena „Standardizacija„ i jugoslovenskih standarda) vršeno je dosad preko Izdavačkog preduzeća Savezne uprave za unapređenje proizvodnje — Beograd, Adm. Geprata 16. Međutim, kako se ukazala potreba da to preduzeće bude likvidirano, Savezna komisija za standardizaciju morala je naći drugog distributora, koji bi počev od 1. I. 1953 god. preuzeo brigu oko rasturanja njenih publikacija.

Iz navedenih razloga **sklopljen je ugovor sa Izdavačkim preduzećem N. R. Srbije „NAUČNA KNJIGA” — Beograd, Knez Mihajlova 40/IV**, kojem Savezna komisija poverava ubuduće rasturanje svojih publikacija.

Izdavačko preduzeće „NAUČNA KNJIGA” obavljaće taj zadatak neposrednom prodajom u svojoj prodavnici u Beogradu (ul. Maršala Tita br. 4), zatim preko knjižarske mreže u centrima republika i pojedinim većim gradovima FNRJ, kao i putem svojih službenika, koji povremeno obilaze naše kulturne i industrijske centre i sva značajna preduzeća.

Prema tome, sve porudžbine za bilten „Standardizacija” i jugoslovenske standarde treba ubuduće dostavljati na adresu: **Izdavačko preduzeće „NAUČNA KNJIGA” — Beograd, Knez Mihajlova 40/IV (Pošt. fah 690, tek. rač. kod N. B. br. 101-T-297**. Na istu adresu neophodno je dostavljati i obnovljenu pretplatu na bilten „Standardizacija”, za god. 1953.

Ukoliko su pojedini pretplatnici već obnovili pretplatu preko dosadašnjeg izdavačkog preduzeća, obaveze prema njima biće prenete na našeg novog distributora.

Objavljivanje pojedinih jugoslovenskih standarda koji se tek donose, slediće i ubuduće preko Službenog lista FNRJ i preko pojedinih dnevnih listova.

Pretplata na bilten „Standardizacija” staje godišnje din .240.—, a cena pojedinom primerku je din. 25.—, Cene jugoslovenskim standardima kretaće se i ubuduće u dosadašnjem okviru.

Dajući prednje obaveštenje, molimo sve pretplatnike da hitno obnove pretplatu na bilten „Standardizacija”, a sve interesente za jugoslovenske standarde molimo da se njima snabdeju na napred ukazani način. Ujedno skrećemo pažnju, da ćemo početkom naredne godine dostaviti svima značajnijim preduzećima pregled jugoslovenskih standarda objavljenih u 1952 godini, pružajući im mogućnost da u tom pregledu uoče svoje još nezadovoljene potrebe.

Štampanje završeno 29 januara 1953

Idavač: **Savezna komisija za standardizaciju — Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 28-920.** — Odgovorni urednik: Ing. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća „**Naučna knjiga**” — Beograd, Kn. Mihajlova 40, pošt. fah 690. — tel. br.27-495. — Cena pojedinom primerku Din. 25.— Godišnja pretplata Din. 240. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora, ili na tek. rač. kod N. B. br. 101-T-297. — Štampa: „**Jugoštampa**” — Beograd.

