

# STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU – BEOGRAD

Godina 1953

Juni

Broj 6

— Povodom donošenja Uredbe o organizaciji i radu Savezne komisije za standardizaciju, a radi boljeg obaveštavanja svih zainteresovanih preduzeća i ustanova, objavljujemo tekst Uredbe u ovom broju našeg biltena.

Na osnovu čl. 79 tač. 6 Ustavnog zakona, Savezno izvršno veće donosi

## UREDBU

### O ORGANIZACIJI I RADU SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

#### Član 1

Savezna komisija za standardizaciju (u daljem tekstu: Komisija) je savezni organ uprave koji vrši upravne poslove iz nadležnosti federacije po pitanjima propisivanja i primene jugoslovenskih standarda.

#### Član 2

Komisija vrši sledeće poslove:

- organizuje rad na izradi jugoslovenskih standarda;
- donosi rešenja o propisivanju jugoslovenskih standarda;
- donosi rešenja o odstupanju od jugoslovenskih standarda;
- donosi rešenja o prestanku važenja jugoslovenskih standarda;
- daje uputstva i objašnjenja po pitanjima od opšteg značaja iz oblasti primene jugoslovenskih standarda;
- prati i proučava primenu jugoslovenskih standarda, kao razvoj privrednog i tehničkog napretka u zemlji i inostranstvu, radi usklađivanja postojećih jugoslovenskih standarda sa stepenom razvitka narodne privrede i tehnike u Federativnoj Narodnoj Republici Jugoslaviji, kao i sa napretkom međunarodne standardizacije;
- održava veze sa inostranim organizacijama za standardizaciju;
- vrši druge poslove koji su joj stavljeni u nadležnost posebnim propisima.

Komisija ima pravo da vrši nadzor nad primenom jugoslovenskih standarda od strane privrednih organizacija i da predlaže nadležnim državnim organima potrebne mere u cilju pravilne primene propisanih standarda. Ovaj nadzor Komisija vrši neposredno ili preko republičkih i lokalnih organa na koje prenese vršenje tog nadzora.

#### Član 3

Komisiju sačinjavaju predsednik i potreban broj članova iz redova privrednih stručnjaka.

Predsednika i članove Komisije imenuje Savezno izvršno veće.

Članovi Komisije, po svom položaju, su i stručni referenti — službenici Komisije.

#### Član 4

U sastavu Komisije obrazuju se stručne sekcije za pojedine grane privrede.

Stručne sekcije proučavaju pripremljene standarde, odlučuju o njihovom usvajanju i usvojene standarde članovi sekcije overavaju svojim potpisima.

Standarde usvojene na način izložen u prethodnom stavu propisuje predsednik Komisije svojim rešenjem.

#### Član 5

Komisija može uzimati za stručne saradnike lica koja nisu članovi Komisije i po potrebi obrazovati stalne i povremene potkomisije za proučavanje pojedinih pitanja iz nadležnosti Komisije.

Više potkomisija za istu privrednu granu mogu obrazovati tehnički komitet.

#### Član 6

Protiv rešenja Komisije donetog u prvom stepenu može se pokrenuti upravni spor. Ako se radi o stvari u kojoj se ne može voditi upravni spor, protiv prvo-stepenog rešenja Komisije dopuštena je žalba Saveznom izvršnom veću.

#### Član 7

Komisija ima potreban broj službenika za vršenje administrativnih i tehničkih poslova.

Administracijom Komisije rukovodi predsednik.

#### Član 8

Komisija ima poseban predračun.

Predsednik Komisije je naredbodavac za izvršenje predračuna.

#### Član 9

Poslovanje i unutrašnju organizaciju Komisije, kao i način honorisanja članova Komisije i stručnih saradnika propisuje predsednik Komisije uz saglasnost Saveznog izvršnog veća.

#### Član 10

Stupanjem na snagu ove uredbe prestaju da važe odredbe Odluke Saveznog izvršnog veća o organima i ustanovama savezne uprave koji su nastavili sa radom (»Službeni list FNRJ«, br. 8/53) ukoliko se odnose na Komisiju, kao i odredbe Uredbe o jugoslovenskim standardima, saveznim propisima kvaliteta proizvoda i proizvođačkim specifikacijama (»Službeni list FNRJ«, broj 17/51) ukoliko su u suprotnosti sa odredbama ove uredbe.

#### Član 11

Ova uredba stupa na snagu danom objavljivanja u »Službenom listu FNRJ«.

Savezno izvršno veće

R. p. br. 121

20. maja 1953. godine

Beograd

Predsednik Republike,  
Josip Broz-Tito, s. r.

## STANDARDIZOVANJE KLINASTOG REMENJA I REMENICA SA KLINASTIM ŽLJEBOVIMA

Preduzeće »Jugoslovenski kombinat gume i obuće«, Borovo, predložilo je da se izrade jugoslovenski standardi za klinasto remenje, jer, u nedostatku tih standarda, potrošači poručuju remenje po raznim standardima stranih zemalja koji se među sobom razlikuju. Pored toga, porudžbine često sadrže netačne podatke, usled čega nastaju štete, a proizvodnja se poskupljuje.

Prihvatajući inicijativu »Jugoslovenskog kombinata gume i obuće«, Savezna komisija za standardizaciju smatra da treba što pre pristupiti izradi odgovarajućih standarda. A pošto je to pitanje koje mora interesovati mnoge proizvođače mašina i širok krug potrošača, potrebno je da se formira telo, koje će moći sa autoritetom da pretresa probleme koji će se pojaviti i da donosi načelne zaključke. Pri tome je potrebno, da se kompleksno reši ceo problem prenosa pomoću klinastog remenja. Problem je utoliko komplikovan, što se postojeći standardi evropskih zemalja međusobno razlikuju, a naročito se razlikuju standardi kontinentalnih zemalja od Britanskih standarda. Jedan komitet Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO/TC 41) bavi se iznalaženjem načina, da se ti razni nacionalni standardi usklade, odn. da se stvore jedinstvene međunarodne preporuke za standardizaciju klinastog remenja i odgovarajućih re-

menica. Prema dosadašnjem toku diskusije postoji verovatnoća, da će se te međunarodne preporuke znatno razlikovati od svih nacionalnih standarda, sudeći po predlozima Sekretarijata kome je povereno obrađivanje materije, kao i po diskusiji na dosadašnjim sastancima Komiteta. Pored razlika u dimenzijama, postoje razlike u određivanju osnovnog parametra: nazivne širine remena.

Zbog izložene situacije potrebno je, da se prilikom donošenja jugoslovenskih standarda o klinastom remenju i odgovarajućim remenicama postupa s velikom pažnjom. Zbog toga SKS smatra da treba, na osnovu čl. 5 Uredbe o organizaciji SKS, da formira stručnu potkomisiju, koja bi bila savetodavni organ SKS po svima pitanjima iz ove materije. Obaveštavajući o tome sve zainteresovane, SKS poziva sva preduzeća, privredne organizacije i ustanove koje žele da budu zastupljene u »Potkomisiji za klinasto remenje i remenice sa klinastim žljebovima«, da imena svojih pretstavnika prijave SKS najdalje do 15 avgusta 1953 god. Troškovi za rad pojedinih pretstavnika u stručnoj potkomisiji padaju na teret preduzeća koje ih delegira. Prijave slati na adresu: Savezna komisija za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata 16.

Iz Savezne komisije za standardizaciju

DK 621.951.45:389.6(049.3)

## POVODOM DONOŠENJA STANDARDARDA ZA SPIRALNE BURGIIJE

U biltenu »Standardizacija« br. 11—12/51, u kratkom izlaganju anotirani su i objavljeni na javnu diskusiju predlozi standarda za spiralne burgije. Ovi su predlozi umnoženi i dostavljeni u celini na 176 adresa većih preduzeća i ustanova, za koje se smatralo da su zainteresovana i da mogu dati svoje mišljenje i dostaviti primedbe.

Predloge je izradila komisija u sledećem sastavu:

Referent ing. Živadin Simić, Direktor fabrike alata »Alat« — Trebinje; članovi komisije: Vanredni profesor TVŠ — Beograd, ing. Pavle Stanković, ing. Milorad Ristić, ing. Branko Đukić, ing. Živojin Milovanović, ing. Bora Milošević, tehn. Tomislav Kralj, tehn. Sava Stevanović i tehn. Vidan Nikolić; sekretar komisije ing. Eugen Lazarević. Predloge ovih standarda donela je komisija na već uobičajeni način (vidi bilten »Standardizacija« br. 7/52 i br. 8/52). Rad na izradi ovih predloga počeo je 1949 godine, a rok za dostavljanje primedaba bio je 3 meseca, ali je taj rok produžen do 1 novembra 1952 godine, jer zainteresovani nisu dostavljali svoje primedbe.

Ako se uzme vreme objavljivanja predloga standarda na diskusiju — februar 1952 — i vreme uzimanja predloga za definitivnu obradu — april 1953 — tada se vidi da je diskusija trajala jednu godinu i dva meseca. Ako, pak, uzmemo u ocenu na koliko je adresa upućen celokupni materijal predloga (176) i od koliko je preduzeća i ustanova dobiveno primedaba (8), proizilazi da je broj diskutantata bio vrlo mali. Ovde se može uzeti u obzir i činjenica, da izvestan broj preduzeća i ustanova nisu imali nikakvih primedaba, pa su smatrali da nema potrebe da potvrđuju svoju saglasnost kad se sa predlozima potpuno slažu.

Primedbe su dostavili:

1. Brodarski institut — Zagreb
2. Tehnička visoka škola — Mašinski fakultet — Beograd
3. »Zadrugar« fabrika poljoprivrednih mašina — Zemun

4. Željezara »Zenica« — Zenica
5. Glavna direkcija JŽ — Mašinsko odeljenje — Beograd
6. Vojna pošta br. 5467-2 — Beograd
7. Preduzeće »Rade Končar« — Zagreb
8. »Jugoalat« fabrika alata — Novi Sad

Sa objavljenim predlozima standarda za spiralne burgije u celosti su se složili: Brodarski institut, Vojna pošta br. 5467-2, »Jugoalat« i »Rade Končar«. »Rade Končar« predložio je da se izradi standard za »Izmenljive vitke za Morze Konus« (Redukcione čaure). Predlog za ovaj standard uzeće se u izradu i na već uobičajen način biće anotiran i iznet na javnu diskusiju. Prispale primedbe ostalih diskutantata proučene su i prihvaćene ukoliko su bile opravdane i obrazložene. A u daljem našem izlaganju navešćemo objašnjenja, obrazloženja i primedbe koje se odnose na pojedinačne standarde, ali pre toga daćemo nekoliko opštih napomena.

1) U smislu zaključaka sa prvog radnog sastanka komisije za izradu ovih predloga, referentu ing. Simiću stavljena je u zadatak izrada predloga standarda za burgije za metale, koje se najčešće upotrebljavaju. Prema tome, uzete su samo spiralne burgije, a izostavljene su prave, topovske i sl. burgije. Od spiralnih uzete su osnovne vrste, a specijalne (za bakar, lake metale, mermer itd.) su izostavljene. U ovu grupu standarda ušli su zabušivači, gde dolaze po srodnosti u pogledu tehnološkog procesa koji obavljaju. Slično se, uostalom, čini i u inostranim standardima.

2) Prilikom izrade kako predloga standarda, tako i definitivnih standarda, korišćeni su inostrani standardi i to:

- GOST i OST — Sovjetski državni standardi  
 DIN — Nemačke industrijske norme  
 ISA — Međunarodna organizacija za standardizaciju (Bilten 14, Komitet 29)  
 UNI — Talijanske industrijske norme  
 PN — Poljske norme

3) Kod izrade definitivnih standarda ukazala se u toku rada potreba za izmenom brojeva u oznaci standarda u odnosu na brojeve predloga standarda.

Tehnička velika škola — Beograd, stavila je primedbu, da »kod JUS K.D3.011 (Tehnički propisi za izradu i isporuku spiralnih burgija) — strana 2, kod materijala nije navedeno da se burgije izrađuju i sa navarenim pločicama od tvrdih metala«. Pod tačkom 1 napred navedenih napomena izneto je objašnjenje po ovom pitanju, sa dopunom, da tvrdi metal čini posebnu kategoriju alata koja u ovoj grupi nije obuhvaćena, jer su telo i drška burgije od konstrukcionog čelika, a vrh burgije od pločica od tvrdih metala — vidia i sl.

U svakom slučaju, izrada ovih, kao i drugih specijalnih burgija, dolazi u obzir za kasnije izdanje. Dalje, da »Kod K.D3.063 naziv nije u saglasnosti sa K.D3.051 (sada — 050) slog 1.3 (upuštač-ubušivač)«. Ova primedba je opravdana, pa su naslovi u definitivnoj redakciji u potpunosti usklađeni.

Preduzeće »Zadrugar« — Zemun, dostavilo je sledeće primedbe: »K.D3.004 — U tablici prečnika spiralnih burgija nije predviđen  $\varnothing$  34,25 iako treba za rupu za navoj M 39 reda 1. Za grube prolazne rupe za vijke  $\varnothing$  36 predviđena je rupa  $\varnothing$  40, a treba  $\varnothing$  41, stim pre, što je takva burgija i predviđena. Za vijke 1½" predviđene su iste prolazne rupe kao i za  $\varnothing$  39, a trebalo bi po 1 mm manje. Za vijke  $\varnothing$  1⅞" predviđen je fini 1 prolaz  $\varnothing$  50, što je previše — trebalo bi  $\varnothing$  49«.

Na ovaj predlog standarda stavila je svoje primedbe i Željezara »Zenica«: »Prečnici od 3 mm, pa dalje, nema međudimenzije 3,05; 3,15; 3,25; 3,35; 3,45; 3,55; 3,65; 3,75; 3,85; 3,95; to sve važi do  $\varnothing$  10 mm. Nema svih dimenzija prema DIN—336, DIN 13 i 14 i DIN 11, kao i DIN 337 i DIN 338.«

Prilikom izrade predloga za ovaj standard, referentu je služio kao potstrek sovjetski standard GOST 885—41. Pri izboru prečnika vodilo se računa da u standard ne uđu prečnici koji u našim uslovima ne bi našli stvarnu primenu, tj. da asortiman ne bude suviše širok i opterećen dimenzijama za koje nema izgleda da bi sigurno našle primenu u našoj metaloprerađivačkoj industriji.

U cilju izbora asortimana prečnika burgija izvršeno je upoređenje sa inostranim standardima, pa to upoređenje dajemo u donjoj tabeli.

Prečnik burgije	Broj prečnika				
	ISA UNI	DIN	GOST	PN	JUS
Od 0,3 do 3	55	55	42	55	55
Iznad 3 do 10	84	108	66	84	70
Iznad 10 do 20	20	40	80	30	26
Iznad 20 do 50	30	88	140	50	47
Iznad 50 do 100	32	50	17	50	20
Svega:	221	331	346	269	218
Početni	0,3	0,3	0,25	0,3	0,3
Završni	100	100	80	100	8,0

Kao što se iz tabele vidi, većina inostranih standarda ima početni prečnik 0,3 mm, koji smo i mi takođe usvojili, a završni prečnik usvojen je od 80 mm, što odgovara GOST 885—41. Engleska firma English steel Corporation Ltd. ne ide iznad  $\varnothing$  76. DIN i ISA idu do  $\varnothing$  100; međutim, smatramo da dimenzije iznad  $\varnothing$  80 neće kod nas imati takvu primenu da bi ušle u standard normalnih dimenzija.

Iz tabele se vidi raznolikost između pojedinih inostranih standarda, a iz definitivnog standarda JUS K.D3.004, može se videti kako je izvršeno stupnjevanje prečnika.

Standard K.D3.004 pretrpio je prilikom definitivne redakcije izvesnu izmenu, utoliko, što su 2, 3 i 4 strana predloga izostavljena, a zadržana je samo prva strana sa izvesnim izmenama, tj. uneseni su ili izbačeni izvesni prečnici. Izostavljanje pomenutih strana iz ovog standarda nastupilo je kao posledica postojanja sledećih jugoslovenskih standarda: Prečnici burgija za rupe sa metričkim navojem reda A, JUS M.B1.003 i Prečnici prolaznih rupa za vijke i slične delove, sa metričkim navojem svih redova, JUS M.B1.004.

Međudimenzije prečnika od 3,05; 3,15; 3,25; itd. do  $\varnothing$  10 upotrebljavaju se u specijalnim slučajevima i nema potrebe za standardizovanjem istih, jer bi se asortiman u mnogom proširio. Što se, pak, tiče DIN 337, on je zastareo i zamenjen, a za naše potrebe i prilike najpovoljnije je rešenje prema ISA.

JUS K.D3.004 upotpunosti je usklađen sa gore navedenim standardima JUS M.B1.003 i — 004, kao i sa standardima za rascepke i zakovice.

Preduzeće »Zadrugar« — Zemun, predložilo je da se naziv »drška« zameni sa nazivom »usadnik«; »ušice« sa »povlakač« i »pomak« sa »posmak«. Ovaj predlog nije usvojen iz razloga što je termin »drška« već uveden kod niza drugih alata i označuje uvek onaj deo alata za koji se hvata, bilo da je mašinsko ili ručno hvatanje. Termin »povlakač« već je upotrebljen za označavanje jednog samostalnog dela koji se upotrebljava napr. kod glodala, razvrtača i upuštača, koji stvarno ima funkciju da prenosi snagu na alat. Ušica ima tu funkciju samo delimično. Pomak je pravilnije nego posmak, jer dolazi od reči pomicati.

Po pitanju terminologije dobijene su primedbe i od Glavne direkcije JŽ — Beograd koje navodimo »...d) U predlogu K.D3.051 (sada — 050) imamo »alat za zabušivanje«. On vuče za sobom izraze: »zabušivač«, »ubušivač«, »zabušivanje« i »ubušivanje«. Ove izraze neizostavno treba zameniti«.

Nasuprot primedbama »Zadrugara«, koji navodi tačno protivpredloge sa izvesnim obrazloženjem, drugovi iz JŽ kažu: »...Ove izraze treba neizostavno zameniti«, a sa kojim drugim izrazima, o tome ne govore ništa.

Na osnovu primedaba TVŠ (koje smo napred naveli) izvršeno je usklađivanje termina u celoj grupi standarda za spiralne burgije.

Željezara »Zenica« dostavlja niz primedaba koje ćemo izneti prema pojedinačnim predlozima.

»24. Predlog br. 410 — JUS K.D3.002 — red br. 2 spiralne burgije, u predlogu stoji  $\varnothing$  2 do 30 mm, a standardi drugih zemalja propisuju od 1 do 40 mm. U rednom broju 3, u predlogu stoji prečnik od 6 do 80, a može da ide i od 2 do 100 mm. Kod rednog br. 4 ne rade se u standardima  $\varnothing$  11; 12; 13; 13,5 i 14,5«.

Redni br. 2: Ovde je zadržan povobitni predlog od  $\varnothing$  2 do 30 mm, jer se radi stezanja praktično ne upotrebljavaju ili vrlo retko burgije sa većim prečnicima; obično se upotrebljavaju burgije do  $\varnothing$  20.

Redni br. 3: Radi smanjenja asortimana — kako je gore navedeno — uzet je završni prečnik od 80 mm. Primena velikih burgija je vrlo retka i danas se upotrebljavaju jednostavniji i daleko jevtiniji alati, noževi i sl. Treba imati u vidu da danas jedan kilogram brzoreznog čelika stoji oko 8.000 dinara, tako da se cena velikih burgija kreće od 30.000 do 50.000 dinara.

Redni br. 4: korigovano i popravljeno  $\varnothing$  12 na  $\varnothing$  14 kako stoji u standardu: Spiralne burgije sa koničnom ojačanom drškom, JUS K.D3.023.

»26. Predlog br. 416 — Sada JUS K.D3.020 — spiralne burgije kratke sa valjkastom drškom: važe primedbe kao pod tačkom 25. DIN 337«.

Obrazloženje na ove primedbe izneli smo pod K.D3.004.

»27. Predlog br. 417 — Sada JUS K.D3.021 — Spiralne burgije duge sa valjkastom drškom: idu od  $\varnothing$  1 do 40 mm (DIN 339)«.

»28. Predlog br. 418 — Sada JUS K.D3.022 — Spiralne burgije sa konusnom drškom: prečnici obično idu



od 2 do 100 mm (DIN 341); prečnici u mm celi su brojevi, a za colove dati su brojevi u decimalnim brojevima. Potrebno je otvoriti rubriku za colove».

Za predloge br. 417 i 418 važi obrazloženje koje smo napred naveli kod predloga br. 410.

»29. Predlog br. 419 — Sada JUS K.D3.023 — Spiralne burgije sa konusnom ojačanom drškom: dimenzija nije u standardu  $\varnothing$  14,5 mm, vidi DIN 346.«  
»Prečnik veličine 14,5 mm izostavljen je iz definitivnog standarda.

Kod predloga br. 416, 417, 418 i 419 obrazloženje se može proširiti sledećim: U pogledu glavnih dimenzija spiralnih burgija sa valjčastom drškom, ISA, DIN i GOST pokazuju kod nekih dimenzija neznatna odstupanja. UNI i PN se slažu sa ISA. Mi smo se u ovim predlozima koristili takođe sa merama koje daje ISA — Komitet 29. Prečnik dugih burgija ide do  $\varnothing$  30 uz ograničenja da se prečnici iznad  $\varnothing$  20 izrađuju na poseban zahtev korisnika. Ovo se slaže sa UNI 450 i ide u prilog smanjenja asortimana. GOST se takođe ograničava na prečnik 20, (kod kratkih, međutim, ide na  $\varnothing$  30) ISA, DIN i PN idu do  $\varnothing$  75. Smatramo da je u našem slučaju neekonomično paralelno postojanje dve vrste burgija, sa koničnom i valjčastom drškom, u području većih prečnika.

Spiralne burgije sa koničnom drškom — JUS K.D3.022, izrađene su na osnovu ISA — Bilten 14, DIN 345 i GOST 888—41. Osnovne dimenzije odgovaraju ISA. Smatramo da je za praktičnu upotrebu standarda korisno da se uvedu osnovne dimenzije za Morze-konus, a takođe i mere 1<sub>3</sub> i 1<sub>4</sub>. Uzimajući u obzir ređu upotrebu Morze-konusa kod malih dimenzija, kao i njihovu laku lomljivost koja čini Morze-konus nedovoljno korišćenim, uzeli smo  $\varnothing$  6 za početni prečnik. Ovo je usvojeno i u GOST — 888 — 41.

U pogledu spiralnih burgija sa koničnom ojačanom drškom — JUS K.D3.023, ovaj standard odgovara DIN-u 346, a glavne mere su kao i kod ostalih burgija, po ISA — Bilten 14.

»30. Predlog br. 421 — Sada JUS M.A5.210 — 211 i 212 — Središna gnezda: prečnici se ne slažu sa DIN 332 za  $d_1$  i  $d_2$ , nema za  $d_1$ , kolika je dubina ( $t_2$ )« (sada 1). Za ovu meru postoje i ugao i ulazni prečnik pomoću kojih se može odrediti i dubina 1.

U predlogu br. 421 dato je nekoliko tipova središnjih gnezda, koja ne služe samo za spiralne burgije, već i za sve ostale valjčaste alate kao i druge predmete valjčastog oblika, koji u procesu proizvodnje ili izrade zahtevaju središna gnezda. Radi toga ovaj predlog standarda je rasčlanjen na tri definitivna standarda, da bi se buduće standardizovanje specijalnih središnjih gnezda moglo uvrstiti u ovu grupu, sa novim oznakama i brojevima.

Dalje, da bi se mogli izraditi standardi za zabušivače bilo je potrebno prethodno izraditi predlog standarda za središna gnezda, kome inače ne bi bilo mesta u grupi alata.

Standardi JUS M.A5.210 — 211 i — 212 odgovaraju DIN-u 332 — 43, 44 godina.

»31. Predlog br. 422 — Sada JUS K.D3.060 — Burgija — zabušivač: ne slažu se prečnici po DIN 331 kod koga ide  $d$ , od  $\varnothing$  0,5 do 6 mm a ne do 12 mm.« Ova primedba je opravdana, pa obzirom da nema potrebe raditi specijalno zabušivače prečnika od 6 i 12 mm, jer za to mogu poslužiti normalne spiralne burgije, ove dve veličine nisu unete u definitivni standard. DIN 331 iz 1924 god. ima sledeći redosled prečnika: 0,5; 0,75; 1; 1,5; 2; 2,5; 3; 4; 5 i 6 mm, međutim isti DIN iz 1945 god. ima drugi niz prečnika: 0,5; 0,75; 1; 2; 3 i 5. Ovaj niz prečnika usvojen je za naš standard tako, da se JUS K.D3.060 podudara sa DIN 331—45.

»32. Predlog br. 423 — Sada JUS K.D3.061 — zabušivači: Ne slažu se sa DIN 333 i DIN 320«. Ovaj standard usklađen je prema DIN 333—43. Sa ovim bi bile iscrpljene primedbe dobivene od navedenih preduzeća i ustanova.

Prilikom rada pokazala se potreba da se izmene izvesne oznake u crtežima i zaglavljenim tabelama, radi toga da bi se uskladile sa već izašlim standardima, što niukoliko nije izmenilo suštinu standarda.

Dalje, u predlogu br. 409, redni broj 4 promenjen je naziv »ožljebljeni deo« u nov naziv »telo«, jer više odgovara samom tom delu.

Isto tako, izvesni izrazi delimično su ili potpuno promenjeni ili ispravljani kao naprimer:

- konusan u koničan,
- valjkasti u valjčasti,
- skazaljka u kazaljka.

Izraz strugotina upotrebljen je kod objašnjenja alata koji daju sitne otpatke (testere, turpije i sl.)

Izraz iver upotrebljen je kod objašnjenja alata koji daju krupne otpatke (burgije, glodala, noževi i sl.)

Žljeb u žleb itd.

Pored ovih standarda koji su objavljeni u grupi spiralnih burgija, ovom prilikom izdaju se i dole navedeni standardi, a iz razloga što sadrže elemente koji su potrebni pri proizvodnji spiralnih burgija. Ovi standardi objavljeni su na javnu dispusiju sa grupom alata, a primedaba na iste nije bilo. Ti su standardi:

— Dodatak za ogorevanje za alate sa navarenom drškom, JUS C.T3.100 (odgovara DIN-u 881—47).

— Četvrtke za alate, JUS K.A2.001 (odgovara DIN-u 10—48).

— Oblasti primene raznog alata, JUS K.A2.013 (odgovara DIN-u 1836—51).

— Konične drške za alate, JUS K.D0.011 (odgovara DIN-u 228/1—43).

— Prelaz od vrata ka dršci kod alata, JUS K.D0.012 (odgovara DIN-u 232—43).

— Unutrašnji konusi za mašine alatke, JUS M.G0.051 (odgovara DIN-u 228/2—43).

Od objavljenih predloga nije izrađen definitivni standard: Tehnički propisi za izradu i isporuku spiralnih burgija, JUS K.D3.010 — iz razloga što još nije rešeno pitanje standardizovanja čelika.

Tehničar  
Vidan Nikolić

DK. 677.31 : 620.1

## PREDLOG STANDARDA ZA ODREĐIVANJE KOLIČINE VUNSKOG VLAKNA U ISPORUCI SIROVE ILI DELIMIČNO OPRANE VUNE

U ovom broju našeg biltena iznosimo u celosti predlog standarda za određivanje količine vunskog vlakna u isporuci sirove ili delimično oprane vune. To činimo da bi sa tim predlogom upoznali sve zainteresovane radi diskusije i davanja primedaba.

Obzirom na veliki privredni značaj ovog standarda i potrebe da se po ovom pitanju donesu načelne odluke, SKS je donela rešenje (br. 312 od 27. II. 1953) da prva redakcija ovog predloga (koju je izradio odgovarajući stručni sekretar SKS) prođe kroz disku-

siju jednog šireg foruma, pre nego što standard bude objavljen.

Kako NRS ima najrazvijeniju industriju vune, bilo je uputno da u diskusiji učestvuju sledeći stručnjaci:

Dr. Dragiša Nikolić, profesor Poljoprivrednog fakulteta, Beograd,

Ing. Miodrag Nikolić, predstavnik preduzeća »Centrotekstil«, Beograd,

Ing. Srđa Đokić, predstavnik preduzeća »Koteks«, Beograd,

Kosta Vinokić, direktor Tekstilne laboratorije u Beogradu,

Milutin Jorgačević, predstavnik Tekstilne laboratorije, Beograd,

Radisav Lukić, tehnički direktor Tekst. preduzeća »Oktobarska sloboda«, Beograd.

Slavko Teokarević, stručnjak Tekst. preduzeća »Oktobarska sloboda«, Beograd,

Laza Teokarević, stručnjak Tekst. preduzeća »Ivan Milutinović«, Beograd,

Ljubomir Tasić, predstavnik Privrednog saveta N. R. Srbije, Beograd.

Vodeći računa o našim potrebama i mogućnostima, komisija stručnjaka koju je obrazovala SKS, predložila je:

1) jugoslovenski standard za određivanje količine vunskog vlakna u jednoj skupini isporuke (lotu), treba da se osniva na Propisima međunarodnih odluka i sporazuma (Arbitration Agreement, Standard Contracts and Other International Decisions and Agreements);

2) kao osnovu za propisivanje metoda određivanja i kontrole propisanih uslova treba uzeti metode Američkog društva za ispitivanje materijala (American Society for Testing Materials — A. S. T. M.): D 1060—49 — Uzimanje uzoraka vune iz bala pomoću bušilice radi određivanja procenta sadržaja industrijski oprane vune, i D 548—50. — Metoda određivanja vunskog vlakna u sirovoj vuni).

Komisija je stala na stanovište, da bi ovako formulisan standard uspešno poslužio za regulisanje odnosa u trgovini vunom, kako za unutarne, tako i za spoljnje potrebe.

Komisija je isto tako smatrala da bi (i pored toga što su propisane metode jednostavne, lako izvodljive i ne iziskuju naročite uređaje sem aparata bušilice, te su pristupačne svakoj laboratoriji) bilo potrebno, da u našoj zemlji bar jedna institucija bude snabdevena svima potrebnim uređajima za ovo određivanje, tako da bi njeni nalazi bili meritorni kako za domaće tržište, tako i za izvoz i uvoz.

Kao predstavnici NRS, članovi ove komisije obavezali su se da preduzmu sve potrebne korake da se u toku diskusije ovog predloga i tokom donošenja standarda Tekstilna laboratorija u Beogradu snabde potrebnim uređajima i izdejstvuje njena nadležnost za vršenje ovih analiza.

Kao obrazloženje, zašto su u jugoslovenskom standardu za određivanje količine vunskog vlakna propisane metode ASTM, iznećemo ukratko, zašto su SAD pristupile izradi ovih metoda i od kakvog su značaja te metode.

Uvođenjem Tarifnog akta 1930, kojim se carina određuje na bazi količine vunskog vlakna u skupini jedne isporuke, SAD su se našle pred zadatkom pronalaznja i uvođenja jedne precizne metode, donete na osnovu naučnih podataka za određivanje količine vunskog vlakna, zato, što se dešavalo da se u proceni količine vunskog vlakna u skupini jedne isporuke kod vune istih opštih karakteristika i istih opštih uslova, pojedine carinarnice razlikuju.

Jedan od glavnih problema pri rešavanju ovog pitanja bio je problem pronalaznja načina, kako da se iz jednog velikog broja bala, koji sačinjava jednu celinu u jednoj isporuci, uzme uzorak koji će predstavljati stvarni kvalitet te celine. U tom cilju osnovan je u Bostonu Bureau of Customs. Ova laboratorija radila je na ovom problemu od 1937 do 1941. Tokom ovog istraživanja izrađeno je više od 100.000 analiza, pa se došlo do metoda kojima se dobijaju rezultati dotad nepoznate tačnosti. Izrađene su metode uzimanja uzoraka iz bala pomoću bušilice (Gore testing of Wool) i laboratoriskog određivanja količine vunskog vlakna u sirovoj vuni. Američko odeljenje za poljoprivredu usvojilo je ove metode kao zvanične za takširanje uvezene vune. Ovim se prešlo na ocenjivanje randmana putem naučnih ispitivanja, mesto dotada uobičajenih ocenjivanja putem slobodne ocene stručnjaka. Ove metode su naišle na veliki prijem kod svih industrija vune i postale su obavezne za sve one koji uvoze vunu u SAD.

Iz statističkih podataka vidi se da je od nekoliko stotina određivanja randmana tokom jedne godine samo u 30 slučajeva traženo da se vrši ponovna laboratoriska analiza. Pri tome se pokazalo, da je razlika između prvog i drugog laboratoriskog ispitivanja bila prosečno 0,09%. Samo 12 uvoznika je tražilo primenu fabričke metode. U ovim slučajevima razlika između laboratoriskog ispitivanja i fabričke metode bila je prosečno 1,01%.

Smatramo stoga, da iznete činjenice dovoljno pravdaju prisvajanje metoda koje je usvojila prethodno navedena stručna komisija.

## PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

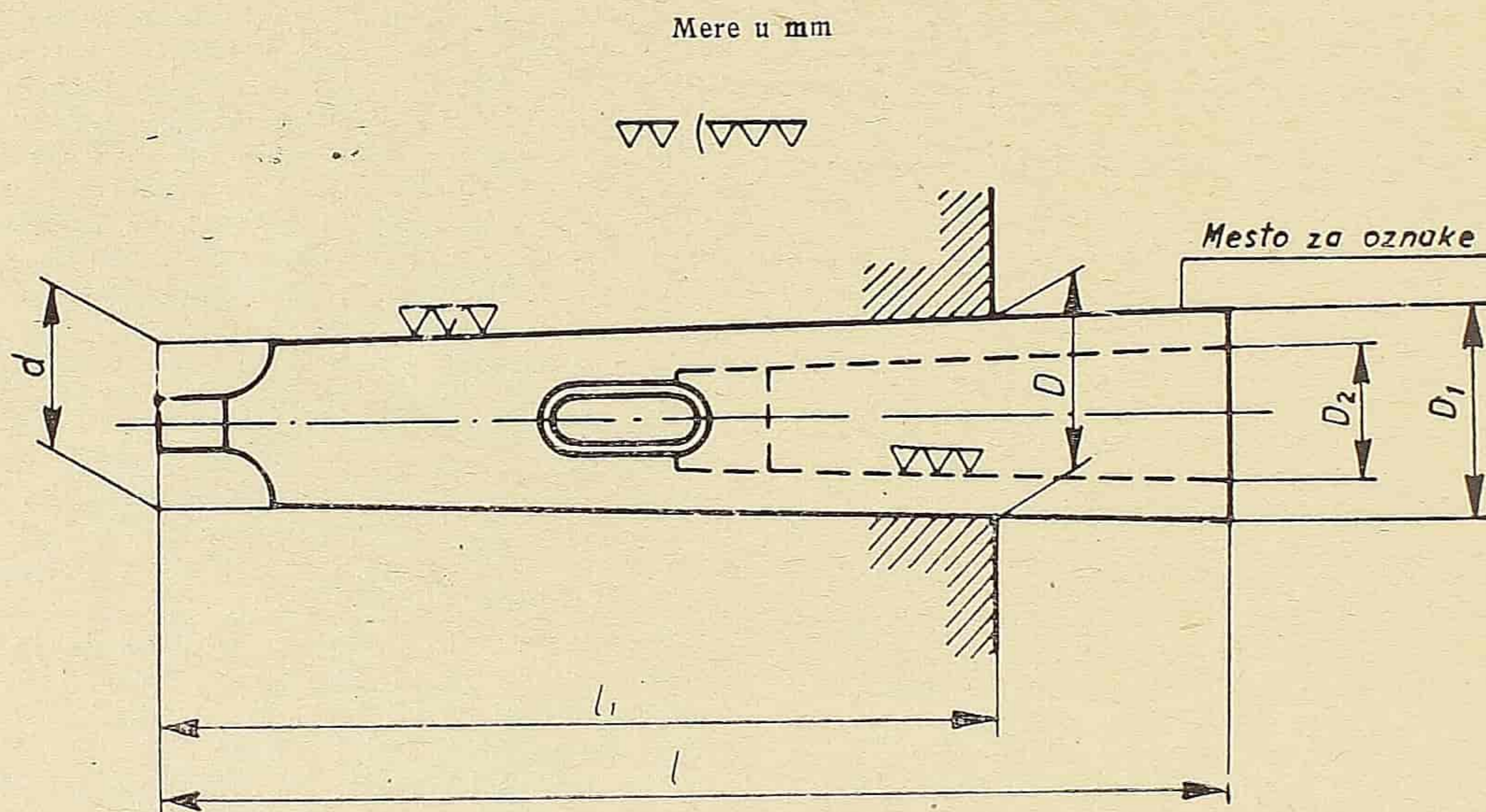
Na predloge standarda, koje donosimo kako sledi, primedbe treba dostaviti najkasnije 1 oktobra 1953 godine.

Predlog br. 829

### REDUKCIONE ČAURE SA MORZE KONUSOM I UŠICOM

DK 621.9-229

JUS K.G3.050



Primer oznake:

Oznaka redukcione čaure sa ušicom i sa Morze-konusom: spoljašnjim 4, a unutrašnjim 3, jeste

#### REDUKCIONA ČAURA 4/3 JUS K.G3.050

Morze konus		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	l	l <sub>1</sub>
Spoljašnji	Unutrašnji						
2	1	17,780	18,8	12,065	14,059	95	74,5
3	1	23,825	24,1	12,065	19,132	98	93,5
3	2	23,825	24,9	17,780	19,132	115	93,5
4	1	31,267	31,5	12,065	25,154	123	117,5
4	2	31,267	31,5	17,780	25,154	123	117,5
4	3	31,267	32,7	23,825	25,154	145	117,5
5	2	44,399	44,7	17,780	36,547	155,5	149,2
5	3	44,399	44,7	23,825	36,547	155,5	149,2
5	4	44,399	45,5	31,267	36,547	170	149,2
6	3	63,348	63,8	23,825	52,419	217,5	209,6
6	4	63,348	63,8	31,267	52,419	217,5	209,6
6	5	63,348	63,9	44,399	52,419	220	209,6

Mere koje nisu navedene u tabeli treba uzeti prema:

- Konične diške za alat, JUS K. D0.011
- Unutrašnji konusi za mašine alatke, JUS M. G0.051

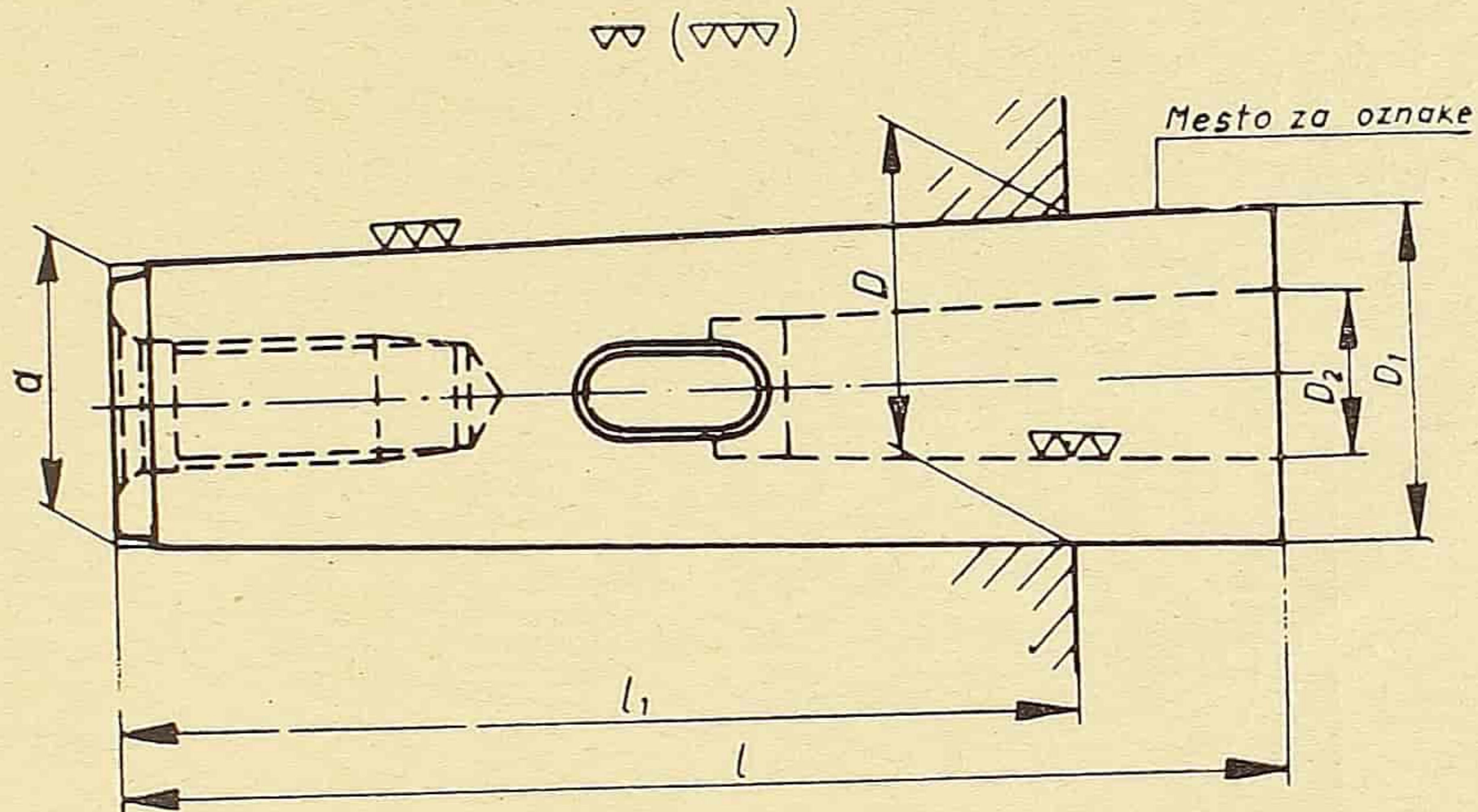
Materijal: ugljenični čelik za cementaciju.

Predlog br. 830

**REDUKCIONE ČAURE  
SA MORZE KONUSOM I NAVOJEM**

 DK 621.9-229  
 JUS K.G3.051

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka redukcione čaure sa navojem i sa Morze-konusom: spoljašnjim 4, a unutrašnjim 3, jeste

**REDUKCIONA ČAURA 4/3 JUS K. G3.051**

Morze konus		D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	d	l	l <sub>1</sub>
Spoljašnji	Unutrašnji						
2	1	17,780	19,8	12,065	14,583	105	64,0
3	1	23,825	25,3	12,065	19,784	110	80,5
3	2	23,825	26,1	17,780	19,784	125	80,5
4	1	31,267	32,4	12,065	25,933	125	102,7
4	2	31,267	33	17,780	25,933	135	102,7
4	3	31,267	34	23,825	25,933	155	102,7
5	2	44,399	46	17,780	37,574	160	129,7
5	3	44,399	46,3	23,825	37,574	165	129,7
5	4	44,399	47,6	31,267	37,574	190	129,7
6	3	63,348	65,4	23,825	53,905	220	181,1
6	4	63,348	65,4	31,267	53,905	220	181,1
6	5	63,348	66,4	44,399	53,905	240	181,1

Mere koje nisu navedene u tabeli treba uzeti prema:

- Konične drške za alat, JUS K. D0.011.
- Unutrašnji konusi za mašine al. tke, JUS M. G0.051.

Materijal ugljen čni čelik za cementaciju.

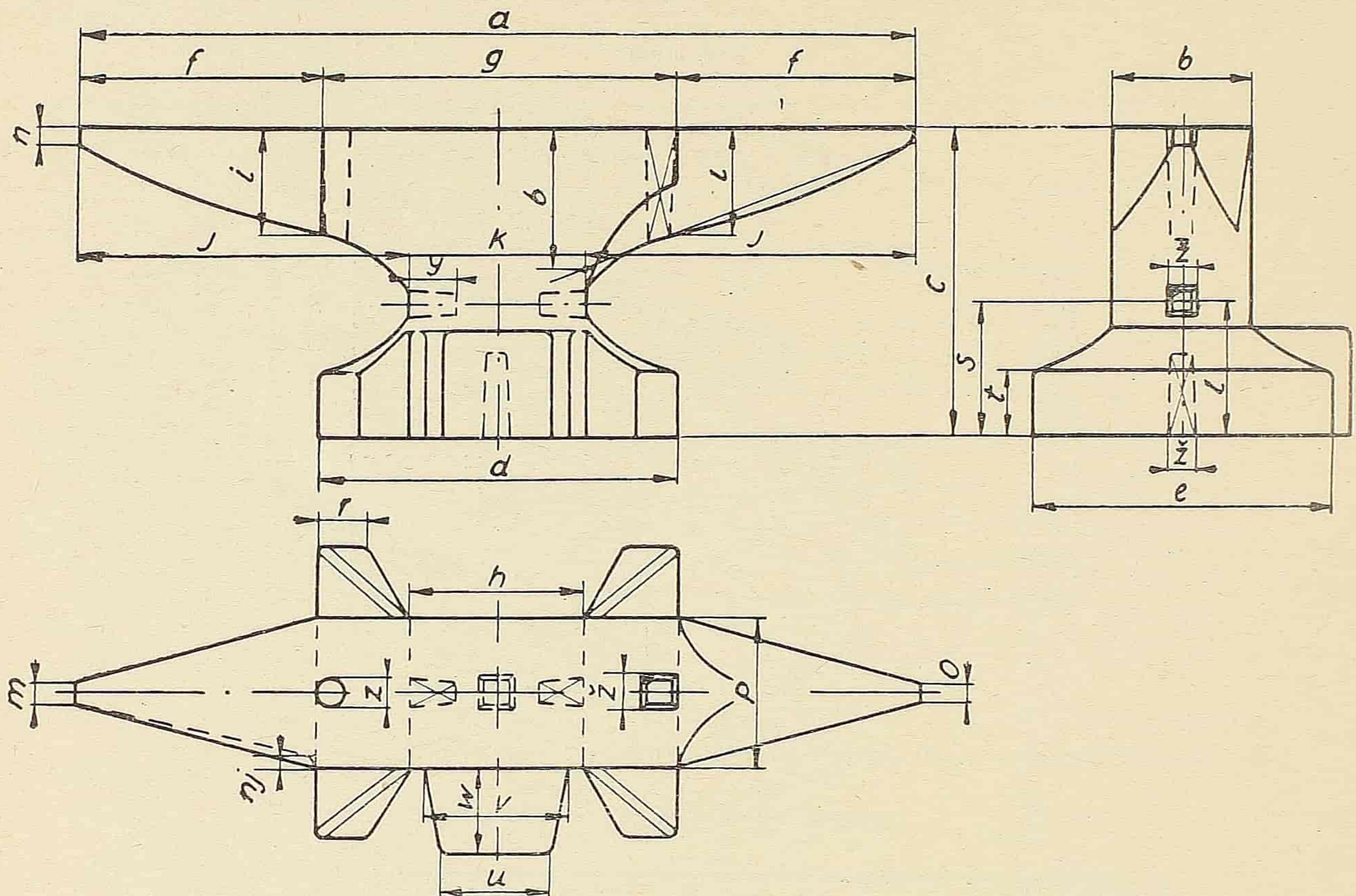
Predlog br. 831

NAKOVNJI

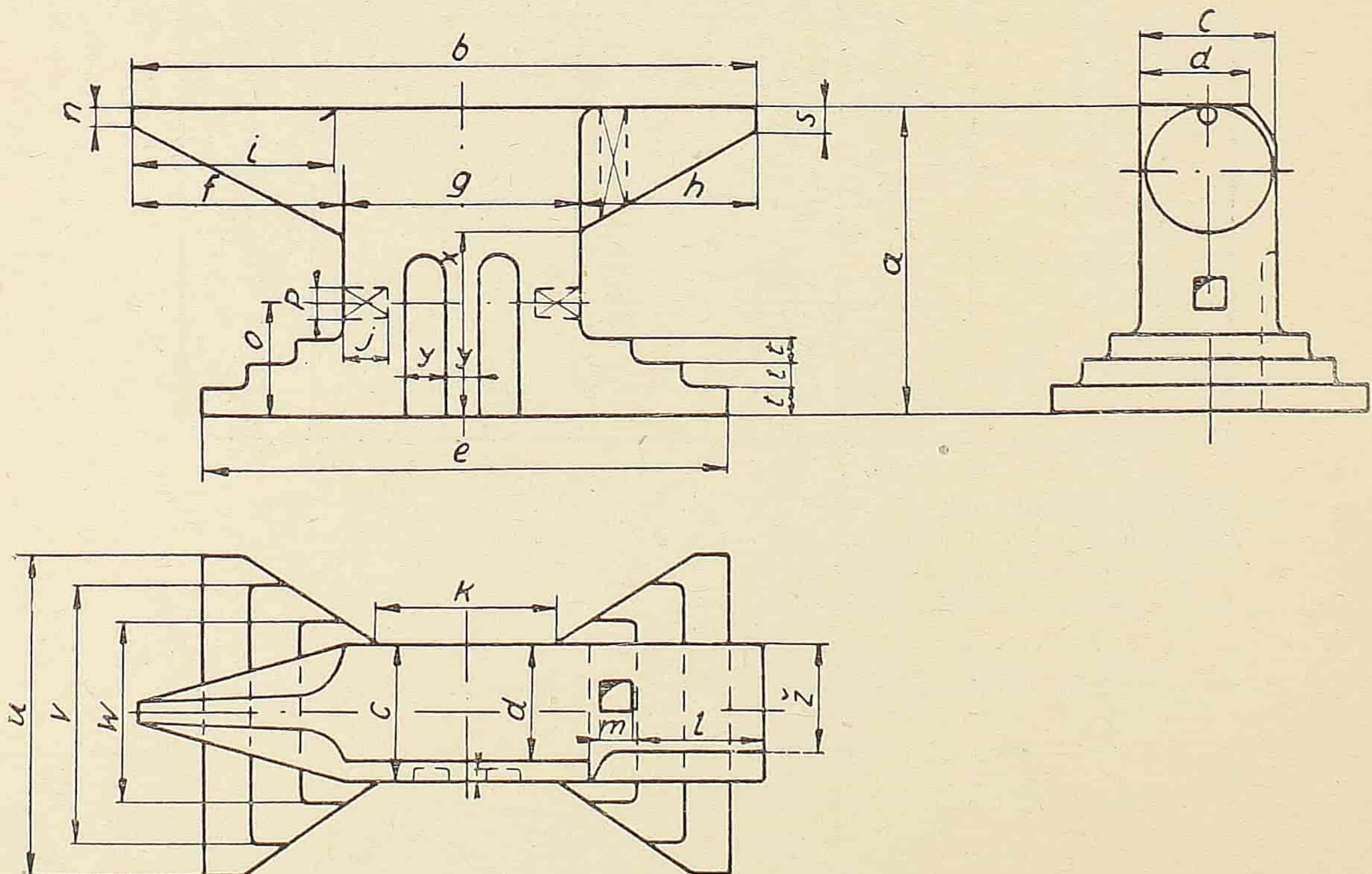
DK 621.733.4

JUS K.H1.020

## KOVAČKI NAKOVANJ



## BRAVARSKO-KOVAČKI NAKOVANJ



## 1 Opseg standarda

Ovim standardom obuhvaćeni su kovački nakovanji levi i desni, i bravarsko-kovački nakovnj. levi i desni, izrađeni od livenog čelika.



Strana 2 JUS K. H1.020

2 Dimenzije, tolerancije i težine

Tabela 1

KOVAČKI NAKOVANJ																										
Nazivna težina nakovnja kg.	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m/n	nj	o	p	r	s	t	u	v	w	z	ž	x	y
50	550	100	250	250	220	170	210	130	88	200	150	115	10/10	5	10		30	80	50	80	110	80	20	25/25	60	40
100	750	125	285	320	270	215	320	160	100	295	160	118	15/10	10	10		40	100	60	100	130	90	20	25/25	80	40
150	850	150	320	350	300	260	330	170	125	325	200	140	15/15	10	15		45	110	65	120	150	100	20	25/25	90	45
200	950	180	350	400	320	300	350	200	135	365	220	158	15/15	10	15		50	120	70	120	150	110	25	30/30	100	50
250	1020	185	365	430	320	320	380	210	138	385	250	165	20/20	10	20		55	130	80	130	160	120	25	30/30	100	50

Tabela 2

BRAVARSKO KOVAČKI NAKOVANJ																										
Nazivna težina nakov. kg.	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	r	s	t	u	v	w	z	ž	x	y
10	125	260	55	43	240	90	100	70	80	20	80	55	12	4	55	15/15	50	8	10	150	120	90	6	40	60	15
15	150	310	65	53	270	105	120	85	100	25	90	65	15	5	60	20/20	60	10	12	170	135	100	8	50	70	20
20	170	350	75	63	295	120	130	100	115	25	100	75	15	6	65	20/20	70	12	13	180	145	110	8	60	90	20
30	195	400	85	73	300	140	140	115	130	30	100	80	25	8	90	25/25	85	12	15	190	155	120	10	70	110	25
35	200	430	90	73	320	165	140	125	160	30	100	90	25	8	100	25/25	90	13	16	200	165	130	10	70	120	25
45	220	480	100	83	360	185	150	140	180	40	105	105	30	10	105	25/25	100	15	18	235	190	145	12	80	135	25
50	230	500	105	88	385	195	155	150	190	40	110	115	30	10	105	25/25	105	16	19	245	200	155	13	85	140	25
60	245	530	115	93	415	210	160	160	205	40	115	125	30	11	110	30/30	115	17	21	260	210	160	15	90	145	30
70	260	560	120	98	425	225	170	165	220	45	120	130	30	12	115	30/30	120	18	22	275	225	175	17	95	150	30
80	275	590	125	105	475	235	180	175	230	45	130	135	35	13	120	35/35	130	19	23	290	240	190	19	100	155	30
100	290	620	130	110	500	245	190	185	240	50	140	140	40	15	125	35/35	135	20	24	310	275	225	20	105	160	30
200	340	740	160	145	540	270	260	210	265	50	220	165	40	18	135	35/35	160	22	30	360	290	220	25	140	180	40
300	395	840	180	160	615	325	250	265	320	65	175	190	40	22	150	40/40	190	25	32	390	325	275	27	150	240	50

- 2.1 Dozvoljena odstupanja težina, od nazivnih težina nakovanja, ne smeju prekoračiti granice od  $-3\%$  do  $+7\%$ . Prekoračenje težine više od  $+7\%$  nije razlog odbijanju nakovanja, ali taj višak težine ne plaća potrošač.
- 2.2 Tolerancije dimenzija navedenih u tabelama 1 i 2 dozvoljavaju se u granicama tolerancija za težinu.
- 3 **Kvalitet materijala i osobine**  
 Osnovni materijal za izradu ovih nakovanja jeste liveni čelik kvaliteta Č1..., JUS... (čvrstoće na kidanje 55 do 60 kg/mm<sup>2</sup>). Radna površina nakovnja duž cele sredine u okaljenom stanju mora imati tvrdoću 450 do 550 kg/mm<sup>2</sup> po Brinelu, a na ivicama i ćoškovima 300 do 450 kg/mm<sup>2</sup>.  
 Pri udarcu čekićem od 0,5 kg težine po okaljenoj radnoj površini, nakovanj mora da odaje čist tanak zvuk.
- 4 **Spoljni izgled**  
 Sve površine nakovnja moraju biti ravne shodno postupku izrade, bez prskotina i šupljina, i očišćene od rđe, nijedna površina ne sme biti deformisana ili nepravilnog oblika.  
 Slučajne tri do četiri šupljine na radnoj površini prečnika najviše do 5 mm, dopuštene su, no moraju biti brižljivo i homogeno zavarene pre kaljenja odgovarajućim elektrodama.  
 Radna površina nakovnja mora biti glatko obrađena i okaljena i zaštićena providnim zaštitnim lakom, a ostale površine premazane lakom za gvožđe.  
 Zavarena mesta na nakovnju (šupljine) moraju biti označena drugom bojom ili lakom.
- 5 **Ispitivanje i preuzimanje**  
 5.1 Preuzimanje nakovanja obuhvaćenih ovim standardom vrši se po prijemnim partijama, čije se veličine određuju sporazumom isporučioaca i poručioaca.  
 5.2 Po pravilu, za „male isporuke“ nakovanja, čiji broj u jednoj partiji iznosi do 20 komada zaključno, preuzimanje se vrši kod poručioaca, a kod „velike isporuke“ nakovanja, čiji broj u jednoj partiji iznosi preko 20 komada nakovanja, u tvornici proizvođača. Međutim, bez obzira na veličinu isporuke, mesto preuzimanja može se odrediti sporazumom između isporučioaca i poručioaca.  
 5.3 Nakovnji obuhvaćeni ovim standardom ispituju se prilikom preuzimanja.  
 Ispitivanje obuhvata: ispitivanje spoljnijeg izgleda, proveravanje dimenzija i težine, i proveravanje kvaliteta materijala.  
 5.4 Ispitivanje spoljnijeg izgleda vrši se na svima nakovnjima jedne isporuke.

Prilikom ovog ispitivanja nakovnji moraju zadovoljiti uslove postavljene u tač. 4 ovog standarda; nakovnji koji ne zadovolje ove uslove odbacuju se kao neispravni.

- 5.5 Proveravanje dimenzija i težine vrši se kod „male isporuke“, na najmanje 50% odabranih nakovanja jedne partije; kod „velike isporuke“, ovo proveravanje vrši se na najmanje 15% odabranih nakovanja jedne partije.

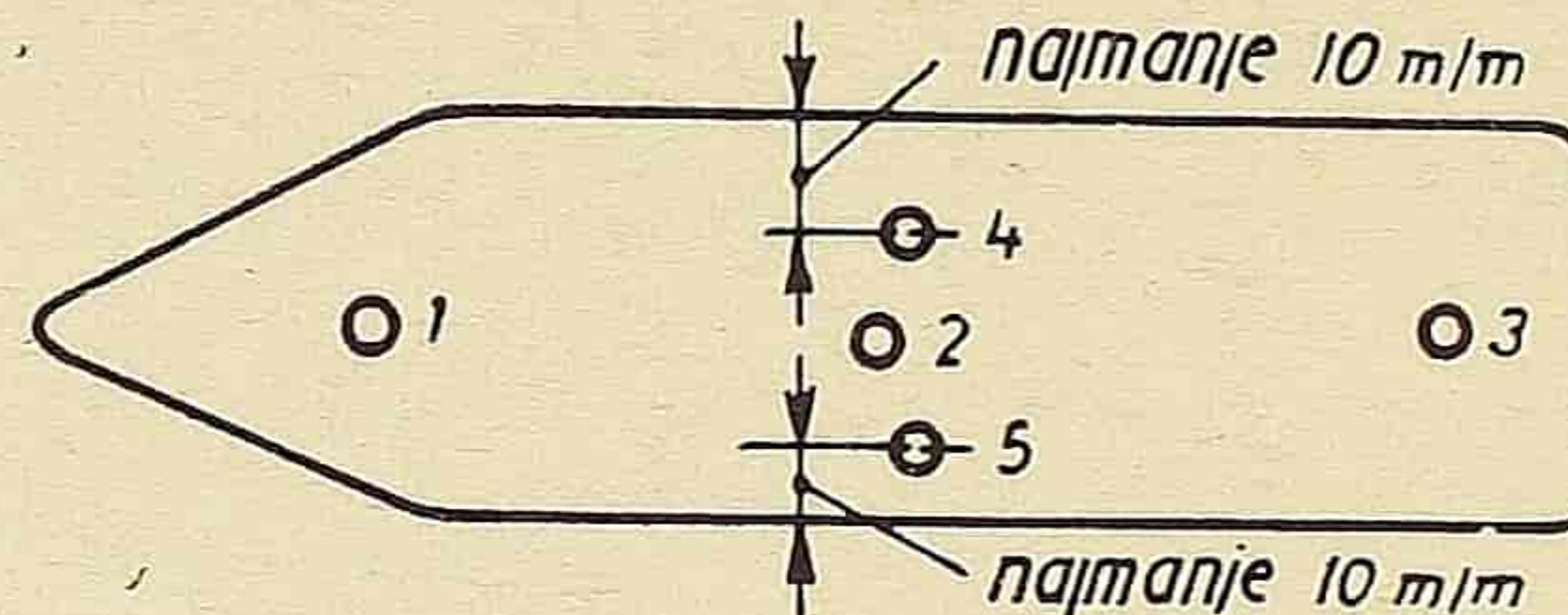
Prilikom ovog proveravanja, nakovnji moraju zadovoljiti uslove postavljene u tač. 2 ovog standarda.

Nakovnji koji ne zadovolje ove uslove smatraju se neispravnim i odbacuju, a umesto svakog odbačenog nakovnja ova vrsta ispitivanja ponavlja se na nova dva. Ako se makar i jedan od novih ispitivanih nakovanja pokaže neispravnim, smatraće se cela partija nakovanja neispravnom i biće odbačena.

- 5.6 Proveravanje kvaliteta materijala nakovanja vrši se sa:

- kod „male isporuke“, na svakom pojedinom komadu jedne partije;
- kod „velike isporuke“, na 25% odabranih nakovanja jedne partije.

Proveravanje kvaliteta materijala nakovanja obuhvata ispitivanje tvrdoće po Brinelu prema skici, na nekoliko mesta duž sredine radne površine, ivica i čoškova nakovnja, i ispitivanje čistoće zvuka. Prilikom ovog ispitivanja nakovnji moraju zadovoljiti uslove postavljene u tač. 3 ovog standarda.



Nakovnji koji se prilikom proveravanja kvaliteta materijala kod „male isporuke“ pokažu neispravnim, odbacuju se.

Umesto svakog neispravnog nakovnja „velike isporuke“ ispituju se po nova dva. Ako makar i jedan nakovanj kod ponovnog ispitivanja ne zadovolji postavljene uslove, smatraće se cela partija neispravnom i biće odbačena.

- 5.7 Isporučilac ima pravo da iz odbačenih partija nakovanja izdvoji kvalitetno dobre nakovnje, ili u slučaju ako se odbačeni neispravni nakovnji mogu popraviti naknadnim postupkom, da ih popravi, i zatim predloži poručiocu na ponovan prijem.

- 5.8 Ako se u upotrebi u toku jedne godine, pri normalnom trajnom radu pokaže, da nakovanj nije ispravan usled grešaka u proizvodnji koje se običnim metodama ne mogu proveriti (nehomogenost materijala, unutrašnje šupljine, fine prskotine itd.), proizvođač je dužan da takav nakovanj nadoknadi.

## 6 Označavanje i pakovanje

- 6.1 Način pakovanja radi transporta određuje se sporazumom isporučioaca i poručioaca.

- 6.2 Na svakom nakovnju moraju biti naznačeni: naziv ili oznaka proizvođača, godina fabrikacije i nazivna težina nakovnja.

Prema izboru proizvođača, ove oznake mogu biti oblikovane prilikom livenja, ili naknadno utisnute, na najpodesnijem mestu nakovnja

\* \* \*

Predlog predhodno navedenog standarda za nakovnje izradila je Tvornice i ljevaonica čelika „Jelšingrad“ — Banja Luka, koja je istovremeno bila i inicijator za njegovo donošenje.

Mnoge nesuglasice i razna otvorena pitanja koja su do sada postojala između potrošača i proizvođača, a naročito zahtev potrošača da se na razne neobjektivne načine merenja izvrše ispitivanja kod prijema nakovanja, pobudili su tvornicu „Jelšingrad“ da putem ovoga predloga standarda stvori mogućnost za njihovo rešenje.

Primerbe na ovaj predlog standarda treba dostaviti „Saveznoj komisiji za standardizaciju“, Beograd, Admirala Geprata 16, do 1 oktobra 1953 godine.

Predlog br. 832

## ODREĐIVANJE KOLIČINE VUNSKOG VLAKNA U ISPORUCI SIROVE ILI DELIMIČNO OPRANE VUNE

DK 677.31:620.1

JUS F.53.011

### 1 Opseg važnosti

Ovaj standard odnosi se na način određivanja količine vunskog vlakna (prinos, randmana) u skupini (grupi) isporuke (lotu) sirove ili delimično oprane vune.

### 2 Definicije

#### 2.1 Skupina

Skupina se sastoji iz svih bala koje sačinjavaju celinu kod koje treba da se ustanovi randman. Pojedine bale moraju da odgovaraju sledecim uslovima:

- 2.11 Sve bale moraju da budu iste vrste, približno istih dimenzija i težine, sa uobičajenim trgovačkim tolerancijama.

- 2.12 Sve bale moraju da sadrže istu vrstu vune, iz istog geografskog područja, istih opštih karakteristika (runa, delovi, okrajci itd.) i istih opštih uslova (masna, oprana, čupana itd.).

- 2.2 Uzorak. Uzorak se sastoji iz svih izvadaka vune, uzetih iz jedne skupine isporuke na način propisan pod tač. 4

- 2.3 Izvadak. Izvadak je deo vune koji se dobija jednim bušenjem prema tač. 4.1.

- 2.4 Pod industrijski opranom ovčijom vunom podrazumeva se:

- 2.41 Kod vune kupljene ili prodane po randmanu pranja, težina dobijena posle pranja, sa 17% vlage.

- 2.42 Kod vune kupljene ili prodane po randmanu karbonizacije, težina dobivena posle pranja i odstranjivanja biljnih primesa, sa 17% vlage.

- 2.43 Kod vune kupljene ili prodane po randmanu pranja uz ugovoreni maksimalni procenat čičaka, težina dobivena posle pranja i odstranjivanja čičaka, sa 17% vlage, sa dodatkom ugovorenog procenta čičaka, odnosno vegetabilnih primesa.

- 2.44 Kod vune kupljene ili prodane po randmanu suvog češljanja, težina isčešljane trake, isčeška i ostalih otpadaka, sa 18,25% vlage.

- 2.45 Kod vune kupljene po randmanu češljanja u ulju, težina isčešljane trake, isčeška i ostalih otpadaka, sa 19% vlage.

Vlaga (repriza) se dodaje na apsolutno obezmašćenu suhu težinu.

Dozvoljen procenat masnoće za vune pod 2.41, 2.42, 2.43 i 2.44 iznosi 1%, a za vunu pod 2.45 — 5% i dodaje se na apsolutno obezmašćenu suhu težinu.

## Strana 2 JUS F. S3.011

- 3 Uređaji za ispitivanje**  
 Određivanje se vrši upotrebom sledećih aparata:
- 3.1 Otvarač vune — aparat za otvaranje ili rastresanje vune, koji je konstruisan tako, da omogućuje potpuno otvaranje (rastresanje) svih delova vune.
- 3.2 Sudovi za pranje koji se sastoje iz serije od četiri suda, korisne zapremine pojedinog suda od 38 do 45 litara. Prva dva suda služe za pranje, a druga dva za ispiranje vune. Sudovi mogu da budu okrugli ili četvrtasti. Podesne dimenzije sudova su: dužina 60 cm, širina 40 cm, i dubina 23 cm. Preporučuje se izgradnja jedne stalne instalacije od četvrtastih sudova, načinjenih od bakra, čelika koji ne rđa ili legure nikela — bakra. Svaki sud treba da bude snabdeven uređajem za zagrevanje, odvodnom kanalom i termometrom.
- 3.3 Korpe sa sitastim dnom, otvora veličine 0,15 cm, načinjene od materijala od koga i sudovi za pranje. U njih se stavlja vuna za vreme pranja. Korpe treba da budu udešene tako da se mogu lako da vade iz sudova za pranje. Dno (sito) korpe treba da bude izdignuto oko 5 cm iznad dna suda.
- 3.4 Lopate od drveta, uglačane, dužine 50 cm, širine 8 cm i debljine 1 cm. One služe za pokretanje vune u korpama za vreme pranja.
- 3.5 Fino sito (45 rupica na 1 cm) koje se smešta u odvodnu cev i koje zadržava fina sitna vlakna koja prođu kroz sito na korpi.
- 3.6 Pribor:
- 3.61 Valjci za ceđenje — za istiskivanje tečnosti iz vune. Oni treba da budu montirani na postolju.
- 3.62 Centrifuga, za uklanjanje suvišne tečnosti iz uzorka pre nego što se uzorak stavi u sušnicu.
- 3.63 Hermetički zatvoren sud za držanje uzoraka.
- 3.64 Vaga od 10 kg, osetljiva na 1 g i vaga od jednog kg, osetljiva na 0,1 g.
- 3.65 Peć za sušenje.
- 3.66 Sekundomer.
- 3.67 Kесе od tkanine od najlona ili sličnog materijala, za držanje vune za vreme centrifugovanja i sušenja.
- 3.7 Sredstva za pranje:
- a) Natrijum karbonat kvaliteta prema JUS H. B1.035;
- b) Sintetički detergent.
- 4 Način uzimanja uzoraka**
- 4.1 Izbor bala i broj izvadaka vrši se prema sledećim odredbama:
- 4.11 Broj izvadaka iz jedne bale određuje se prema jednačini  $k = \frac{S_w}{S_b}$  gde je k broj izvadaka iz bale, a  $S_w$  i  $S_b$  klasifikacioni faktori prema tabeli I.
- 4.12 Broj bala u jednoj isporuci, iz kojih se uzimaju izvaci, prema tabeli II.
- 4.13 Tekući brojevi bala iz kojih se uzimaju izvaci:
- Za merino vunu
- No. 1, 6, 11, 16, 21 itd.,
- No. 2, 7, 12, 17, 22 itd.,
- No. 3, 8 itd..
- Za ukrštenu vunu.
- No. 1, 4, 7, 10, 13, 16, 19 itd.,
- No. 2, 5, 8, 11, 14, 17 itd.,
- No. 3, 6, 9 itd.
- 4.2 Uzorci se uzimaju pomoću električne bušilice koja se sastoji iz čelične cevi, na čijem se jednom kraju nalazi cirkularni nož, a na drugom kraju prijemnik u koji ulazi izvadak. Pri uzimanju izvadaka ceo aparat treba da proдре kroz sve delove bale. Svi izvaci jednog uzorka treba da budu približno iste veličine. Pravac i mesto uvlačenja cevi aparata u balu treba da budu tako izabrani, da dobijeni uzorak sadrži podjednak broj izvadaka iz svakog dela bale. Ako se iz jedne bale uzima više izvadaka, oni se vade na velikim međusobnim razmacima.
- 4.3 Svi pojedini izvaci, odmah po uzimanju, stavljaju se u zato određen sud sa hermetičkim zatvaračem i zatvore, zatvarač osigura kanapom za koji je pričvršćen karton sa oznakom i zapečate pečatom prodavca, kupca ili kontrolnog organa. Pečaćenje mora da bude izvršeno na način koji isključuje mogućnost skidanja zatvarača, a da se ne ošteti pečat i pakovanje.
- 4.4 Uzorak uzimaju lica koja su zato ovlašćena, a u prisustvu zainteresovanih strana, ili od njih ovlašćenih lica.
- 4.5 Uzorak treba uzimati u prostorijama zaklonjenim od jakog sunca i suvišne vlage, da to ne bi uticalo na sadržaj vlage u vuni.
- 4.5 Pre uzimanja uzorka treba proveriti težinu nekoliko bala, pa ako se ona razlikuje od težine utvrđene pri preuzimanju cele isporuke, tada mora da se meri cela isporučena količina.
- 4.6 Pre uzimanja izvadaka, bala iz koje se uzimaju izvaci izmeri se pažljivo, a zatim raseče omot u obliku V i kroz taj otvor vrši bušenje.
- 4.7 Karton sa oznakama mora da sadrži sledeće podatke:
- oznaku isporučioца i oznaku farме,
  - naziv i vrstu vune,
  - naziv i sedište prodavca,
  - utovarnu težinu isporučene vune,
  - datum isporuke,
  - datum i mesec uzimanja uzorka,
  - potpise lica koja su uzimala uzorak i
  - broj bale.
- 4.8 O uzimanju uzorka sastavlja se zapisnik koji potpisuju lica koja su prisustvovala uzimanju uzorka. Po jedan primerak zapisnika uzima svaka zainteresovana strana.
- 4.9 Ispitivanje se vrši na uzorku koji se sastoji iz svih izvadaka uzetih iz raznih mesta bala i iz raznih bala iz kojih se sastoji isporuka.
- 5 Tehnika rada**
- 5.1 Pripremanje uzorka.
- Uzorak za ispitivanje, koji ne sme da bude lakši od jednog kg, pažljivo se izmeri do tačnosti od 1 g, a zatim propusti dva do tri puta kroz otvarač koji ga očisti od prašine i homogeno izmeša. Nakon poslednjeg prolaska kroz otvarač ovaj se otvori i iz njega pažljivo izvadi sva zaostala vuna koja se doda glavnoj količini. Posle ovih postupaka, uzorak se ponovo izmeri do tačnosti od 1 g. Iz ovako pripremljenog uzorka napravi se 6 manjih uzoraka od najmanje 150 g, koji se izmere do tačnosti od 0,1 g. Dva uzorka se čuvaju kao rezerva, a ostala se četiri ispituju.
- 5.2 Postupak pranja i sušenja uzoraka.
- Svaki od četiri uzorka, dobiven po tač. 5.1, pere se i suši na sledeći način:

Uzorak se stavi u korpu i zamoči u prvi sud za pranje koji sadrži rastvor od 0,1% natrijum karbonata i 0,05% sintetičkog detergenta (tačka 3/g), zagrejanog na 50°C i uz lako pokretanje lopaticom pere 10 min. Vuna se zatim za kraće vreme stavi pod valjak za ceđenje da bi se istisla glavna količina tečnosti; zatim se sa korpom spusti u drugi sud za pranje, koji sadrži rastvor od 0,05% detergenta, bez Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>, zagrejan na 45°C i uz pokretanje lopaticom pere 10 min, pa potom cedi i sa korpom stavlja u treći sud sa običnom vodom, zagrejanom na 45°C.

Posle ceđenja stavlja se sa korpom u četvrti sud, da bi se isprao ostatak detergenta, i posle pokretanja od 5 min. izvadi u kesicu od najlona, propusti kroz centrifugu i, najzad, suši u sušionici na 105 do 110°C do konstantne težine, što predstavlja njegovu apsolutno suhu težinu.

Pre stavljanja u centrifugu, opranom vlaknu se doda vlakno koje se nakupilo u situ u odvodnoj cevi, a koje je prethodno dobro isprano u nekom manjem sudu.

Napomena: pri pranju australiske vune, koja sadrži mnogo masnoća, temperatura prvog i drugog kupatila treba da bude 60°C.

## 6 Hemisko ispitivanje uzoraka

6.1 Određivanje masnoće (u alkoholu rastvornih materija). Odmeri se oko 10 g iz uzorka apsolutno suve vune i ekstrahuje u Sokletovom aparatu (20 ekstrakcija — prolaza) neutralnim 95% alkoholom. (Na dno Sokletovog aparata treba staviti ovlaš tanak sloj pamuka, koji je pre toga ekstrahovan neutralnim alkoholom, a koji služi kao filter na otvoru sifona). Alkohol se zatim ispari i ostatak (talog) suši na 100 do 150°C do konstantne težine.

6.2 Određivanje biljnih sastojaka (za vunu pod tač. D<sub>2</sub>). U sud od vatrostalnog stakla stavi se 200 ml 10% rastvora natrijum hidrok-sida, zagreje do ključanja i zatim sud stavi na suhu azbestnu ili drvenu ploču i odmah doda oko 20 g iz uzorka apsolutno suve vune. Rastvor sa vunom se dobro izmeša, a zatim se mešanje ponavlja s vremena na vreme u roku od 3 min. Posle toga u sud se doda 20 ml hladne destilovane vode, promeša i ostavi da se slegne. Posle sleganja rastvor se profiltruje, u sud doda 50 ml destilovane hladne vode i cela sadržina suda prenese na filter. Talog na filtru dobro se ispere toplom destilovanom vodom i zatim sa filtrom prenese u izmereni porcelanski sud i suši na 110°C do konstantne težine.

7 U slučaju da jedna od zainteresovanih strana ne bude zadovoljna rezultatom laboratoriskog ispitivanja, ona ima pravo da traži još jedno laboratorisko ispitivanje.

8 Izračunavanje prinosa i trgovačke težine vune vrši se prema sledećim obrascima:

8.1 Kod vune kupljene po randmanu pranja

$$R = \frac{G_1 \left(1 - \frac{P}{100}\right) \cdot 118 \cdot K_2}{G \cdot K_1}$$

$$K_3 = \frac{K \cdot R_1}{100}$$

$$K_4 = \frac{K \cdot R}{100}$$

Gde je:

$G$  = težina uzorka neprane vune, uzetog za određivanje prinosa, tač. 5.1 (srednja vrednost 4 probe);

$G_1$  = apsolutno suva težina istog uzorka posle pranja, tač. 5.2 (srednja vrednost 4 probe);

$P$  = ustanovljeni procenat masnoće u opranom uzorku, tač. 6.1 (srednja vrednost 4 uzorka);

$R$  = ustanovljeni prinos (randman) na bazi fakturisanе težine vune, u procentima;

$K$  = ukupno deklarisanа težina isporučene skupine vune od strane prodavca;

$K_1$  = ukupna deklarisanа težina bala iz kojih su uzeti izvaci;

$K_2$  = ukupna težina bala iz kojih su uzeti izvaci ustanovljeni premeravanjem orilikom uzimanja izvadaka;

$K_3$  = ustanovljena trgovačka težina na bazi deklarisanog randmana isporučene skupine vune;

$K_4$  = ustanovljena trgovačka težina na bazi ispitivanja isporučene skupine vune i

$R_1$  = deklarisan randman od strane prodavca

Napomena: sve težine označene sa  $G$  su u gramovima, a sa  $K$  u kilogramima i to:  $K_1$  i  $K_2$  sa ambalažom, a  $K$  i  $K_3$  po odbitku ambalaže.

8.2 Kod vune kupljene po randmanu karbonizacije (tač. D<sub>2</sub>):

$$R = \frac{G_1 \left(1 - \frac{P + P_1}{100}\right) \cdot 118 \cdot K_2}{G \cdot K_1}$$

Gde je:

$P_1$  = procenat biljnih primesa, ustanovljen prema tač. 6.2, a ostale oznake predstavljaju vrednost kao pod tač. 8.1.

8.3 Kod vune kupljene po randmanu pranja i otstranjivanju biljnih primesa, obračunavanje se vrši kao i za vunu pod tač. 8.1 stin, što se dobivenom procentu prinosa vune doda ugovoreni procenat čičaka odn. biljnih primesa.

TABELA I

Klasifikacija sirove vune u balama za uzimanje uzoraka

K l a s a	$S_w$	$S_b$
A. Vuna sa malo ili bez čičaka:		
Oprana vuna, svih tipova	1,0	1,0
Tabačka vuna, svih vrsti	1,5	1,5
Argentinska	2,5	2,5
Australiska	1,5	4,0
Brazilijanska	2,5	2,5
Cileanska	2,0	5,0
Južno-afrička	1,5	4,0
Urugvajska	1,0	1,5
Jugoslovenska	3	3
B. Vuna sa mnogo čičaka i drugih primesa:		
Prana vuna, svih vrsta	2,0	1,0
Tabačka vuna, svih vrsta	2,5	1,5
Argentinska	3,5	2,5
Australijanska	2,5	4,0
Brazilijanska	3,5	2,5
Čileanska	3,0	5,0
Južno-afrička	2,5	4,0
Urugvajska	3,0	1,5
C. Vuna za tepihe		
Grupa 1 (prana vuna iz grupe 2)	2,0	1,5
Grupa 2 B/A - Runo	2,0	2,0
Grupa 3 B A, drugi strig	2,0	3,0

Strana 4 JUS F. S3.011

K l a s a	$S_w$	$S_b$
Grupa 4 Tibet	2,0	4,0
Grupa 5 Alepo-runo	3,0	2,5
Grupa 6 Novozelandska	3,0	3,0
Grupa 7 Indiska (srednja)	3,0	4,0
Grupa 8 Skotska mešavina	3,0	6,0

Gde je:

 $S_w$  = faktor očekivane razlike u kvalitetu u pojedinoj bali iz jedne isporuke; $S_b$  = faktor očekivane razlike u kvalitetu između pojedinih bala u jednoj isporuci.

TABELA II

$S_w$	$S_b$	Broj izvadaka po bali	Broj bala u isporuci														
			10	25	50	75	100	150	200	250	300	500	750	1000	2000		
			Broj bala iz kojih se uzimaju izvaci														
1,0	1,0	1	6	7	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	88
1,5	1,5	1	10	14	16	16	17	17	18	18	18	18	18	18	18	18	18
1,5	4,0	1	10	21	32	40	45	52	56	59	61	65	68	69	69	71	71
2,0	1,0	1	—	18	19	19	20	20	20	20	20	20	20	21	20	20	20
2,0	1,0	2	9	11	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
2,0	1,5	1	—	19	22	23	23	24	24	25	25	25	25	25	25	25	25
2,0	1,5	2	9	13	15	16	16	16	17	17	17	17	17	17	17	17	17
2,0	2,0	1	—	20	25	27	28	29	30	30	31	31	32	32	32	32	32
2,0	2,0	2	10	15	19	20	21	22	23	23	23	24	24	24	24	24	24
2,0	3,0	1	—	22	31	36	39	42	44	46	47	49	50	51	51	51	51
2,0	3,0	2	10	18	26	30	33	36	38	39	40	41	42	43	43	44	44
2,0	4,0	1	—	23	35	44	49	56	61	64	66	71	74	76	76	78	78
2,0	4,0	2	10	21	32	39	44	51	55	58	60	64	67	68	68	70	70
2,0	5,0	1	—	24	39	50	58	70	78	83	87	97	103	106	106	111	111
2,0	5,0	2	10	22	36	47	54	65	72	78	81	90	96	99	99	103	103
2,5	1,5	1	—	25	29	31	32	32	33	33	33	34	34	34	34	34	34
2,5	1,5	2	—	16	19	20	20	21	21	21	21	22	22	22	22	22	22
2,5	2,5	1	—	25	34	38	40	43	45	46	47	48	49	49	49	50	50
2,5	2,5	2	—	19	25	29	30	33	34	34	35	36	37	37	37	37	37
2,5	2,5	4	9	16	21	24	25	27	28	29	29	30	31	31	31	31	31
2,5	4,0	1	—	25	39	48	55	63	68	71	74	79	82	84	84	87	87
2,5	4,0	2	—	22	34	42	47	54	58	61	63	68	71	72	72	75	75
3,0	1,5	1	—	—	39	41	42	43	44	44	45	45	45	45	45	45	45
3,0	1,5	2	—	20	23	25	25	26	26	26	27	27	27	27	27	27	27
3,0	1,5	4	10	14	16	16	17	17	18	18	18	18	18	18	18	18	18
3,0	2,5	1	—	—	41	46	49	53	55	56	57	58	59	60	61	61	61
3,0	2,5	2	—	22	29	33	35	37	39	39	40	41	42	42	42	43	43
3,0	2,5	4	10	17	23	26	28	30	31	31	32	33	33	34	34	34	34
3,0	3,0	1	—	—	42	49	53	58	61	63	65	68	69	70	71	71	71
3,0	3,0	2	—	23	32	37	40	44	46	48	49	51	52	53	53	53	53
3,0	3,0	4	10	19	27	31	33	37	39	40	41	42	43	44	44	45	45
3,0	4,0	1	—	—	44	54	61	70	76	80	83	89	93	94	94	97	97
3,0	4,0	2	—	23	36	45	50	58	63	66	68	73	76	77	77	80	80
3,0	4,0	4	10	21	32	40	45	52	56	59	61	65	68	69	69	71	71
3,0	5,0	1	—	—	46	59	68	82	91	98	102	114	120	124	124	130	130
3,0	5,0	2	—	24	40	51	59	71	79	85	89	99	105	108	108	113	113
3,0	5,0	4	10	22	37	47	55	66	73	78	82	91	97	99	99	104	104
3,0	6,0	1	—	—	47	62	74	92	105	115	122	140	151	158	158	168	168
3,0	6,0	2	—	24	42	56	67	83	95	103	110	126	136	142	142	152	152
3,0	6,0	4	10	23	40	53	63	78	89	97	104	119	129	134	134	143	143
3,5	2,5	1	—	—	50	56	60	64	66	68	69	71	72	73	73	73	73
3,5	2,5	2	—	25	33	37	40	42	44	45	46	47	48	48	48	49	49
4,5	2,0	1	—	—	—	—	84	88	90	92	92	94	95	98	98	97	97
4,5	2,0	2	—	—	43	47	49	51	53	54	54	55	56	56	56	56	56
4,5	2,0	4	—	23	28	30	32	33	34	34	35	36	36	36	36	36	36
4,5	2,0	8	10	16	20	22	23	24	25	25	25	26	26	26	26	26	26
5,0	2,0	1	—	—	—	—	100	105	108	109	111	113	114	115	115	115	115
5,0	2,0	2	—	—	50	55	57	60	62	62	63	64	65	65	65	66	66
5,0	2,0	4	—	25	31	34	36	37	38	39	39	40	41	41	41	41	41
5,5	2,0	1	—	—	—	—	—	124	127	129	130	133	135	135	135	136	136
5,5	2,0	2	—	—	—	63	66	70	71	72	73	75	75	76	76	76	76
5,5	2,0	4	—	—	35	39	40	42	43	44	44	45	46	46	46	46	46
5,5	2,0	6	—	22	28	30	32	33	34	34	35	39	36	36	36	36	36

## IZ JUGOSLOVENSKOG ELEKTROTEHNIČKOG ODBORA

### Novi članovi

»Dalekovod«

Poduzeće za izgradnju dalekovoda, razvodnih postrojenja i transformatorskih stanica.

Zagreb, pošt. pret. 208

Društvo inženjera i tehničara NR Crne Gore  
— Sekcija elektromašinaca

Titograd

»Elektra«

Poduzeće za elektrifikaciju sjeverne Hrvatske

Zagreb, pošt. pret. 36

Fabrika kablova

Svetozarevo

»Hidroelektroprojekt«

Skopje, ul. 8 udarne brigade 4/III

»Kontakt«

Elektrotehnička tvornica

Zagreb, pošt. pret. 25

»Munja«

Tvornica akumulatora

Zagreb, Vrbanićeva 50

Novosadska fabrika kablova

Novi Sad, pošt. fah 6

»Sever«

Tvornica električnih strojeva

Subotica, pošt. fah 100

»Svetlost«

Elektrotehničko poduzeće

Split, pošt. pret. 77

Tehnička škola

Zagreb, Klajićeva

Tehnička visoka škola

Fakulteta za elektrotehniko

Ljubljana, pošt. pred. 311

TEP

Tvornica elektrotehničkih proizvoda

Zagreb — Vrapče

Tvornica električnih žarulja

Zagreb, Folnigovićeve 10

### Novi sekretarijati tehničkih odbora

#### TO 11 Vazdušni vodovi

Poduzeće »Dalekovod« — Zagreb, pošt. pret. 208

telefon: 34-641, Telegrafska adresa: Dalekovod

Sekretar: ing. Ranko Škarica

#### TO 21 Akumulatori

Tvornica »Munja« — Zagreb, Vrbanićeva 50

telefon: 32-245

Sekretar: ing. Thaller

## VESTI O AKTIVNOSTI ISO-a

Švedska priprema sastanak ISO/TC61 za plastične materije, jul ili početkom avgusta ove god. Ovaj će se sastanak održati posle konferencije Međunarodnog udruženja za čistu i primenjenu hemiju. Sekretarijat ovog međunarodnog komiteta drži Američko društvo za standardizaciju.

ISO je dobila izvestan broj novih predloga za izradu standarda koje je uputila ISO članovima da se izjasne o potrebi donošenja predloženih predloga.

Nemačka nacionalna ustanova predložila je unifikaciju nacionalnih standarda za gimnastičke i sportske uređaje. Jedan od glavnih razloga za ovu unifikaciju, kaže se u obrazloženju, bilo bi pružanje olakšica učesnicima u međunarodnim sportskim utakmicama, jer bi uređaji u raznim zemljama u kojima se takmiče, bili izrađeni prema istim propisima. Pri izradi ovih standarda uzele bi se u obzir dimenzije, težine i funkcija uređaja, kao i propisi napr. za stepen elastičnosti gimnastičkih paralelnih barni, materijal za izradu itd.

Holandsko društvo za standardizaciju predložilo je izradu međunarodnih standarda za boje sigurnosti. Ovi bi se standardi odnosili na identifikaciju cevni sistema, na oznake za sprečavanje nesrećnih slučajeva

i pravilnike o bojama sigurnosti za sprečavanje fizičkih nesrećnih slučajeva.

Nemačko nacionalno telo za standardizaciju predložilo je izradu predloga za unifikaciju međunarodne terminologije koja se upotrebljava u automatskoj kontroli procesa. U obrazloženju ovoga predloga navodi se, da bi se unifikacijom izbegli nesporazumi u pogledu garantnih klauzula između proizvođača i potrošača uređaja za automatsku kontrolu procesa.

Engleska ustanova za standardizaciju predložila je izradu međunarodnog predloga za insekticide. Priložena je lista naziva pesticida, koja bi poslužila kao baza pri donošenju odluka. Američko društvo za standardizaciju zatražilo je mišljenje o potrebi izrade ovoga predloga od svih svojih organizacija koje se interesuju za pitanja poljoprivrednih insekticida, fungicida i sredstava za uništenje štetočina u zemlji, da li bi odlučila da li će glasati za ovaj predlog. Iz ovih podataka će USA ujedno videti da li treba da aktivno učestvuju u izradi ovoga predloga, ako se njegova izrada prihvati.

Ako se prihvati predlog Nemačkog nacionalnog udruženja za standardizaciju, pristupiće se izradi međunarodnog predloga za unifikaciju propisa za operativne rudarske mašine i uređaje, kao i izradi standarda za sigurnost i inspekciju rudokopa.

## MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

### Pregled važnijih dokumenata primljenih od Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC)

#### IEC/TC 9 Pribor za električnu vuču

Predlog britanskog standarda za kontrolnu opremu kod električne vuče.

Primedbe belgiskog nacionalnog komiteta koje se odnose na materiju koja će se diskutovati na sastanku u Interlakenu, u junu t.g.

#### IEC/TC 12 Radio-komunikacije

Primedbe švajcarskog komiteta na grup-

ne specifikacije za fiksne ugljene otpore.

Primedbe švedskog komiteta na grupne specifikacije za fiksne ugljene otpore, uzimajući u obzir britanske komentare na pomenute specifikacije.

#### IEC/TC 13 Merni instrumenti

Primedbe švedskog komiteta na predlog preporuka za električna brojila za naizmjeničnu struju.

IEC/TC 15 **Izolacioni materijal**

Metode ispitivanja specifičnog zapreminskog otpora električnog izolacionog materijala.

Metode ispitivanja specifičnog površinskog otpora električnog izolacionog materijala.

Predlog nacionalnog komiteta SAD za klasifikaciju izolacionog materijala i temperaturnih granica.

IEC/TC 29 **Elektroakustika**

Primerbe britanskog komiteta na predlog standarda za definicije i karakteristike u elektroakustici.

Primerbe britanskog komiteta na predlog

metoda za akustična merenja karakteristika na radioprijemnicima sa amplitudnom modulacijom.

IEC/TC 34 **Sijalice, osnove i grla**

Ekonomičnost proizvodnje svetlosti kod sijalica za opštu upotrebu sa volframovim vlaknom.

Specifikacije za sijalice sa volframovim vlaknom, sa trajnošću od 2 500 časova.

IEC/TC 39 **Elektronske cevi**

Izmenjeni britanski predlozi za držače cevi.

Britanski predlozi za ocenu bitnih karakteristika kvaliteta elektronskih cevi.

### Lista A. S. T. M. (American Society for Testing Materials — Američko društvo za ispitivanje materijala) predloga standarda i standarda za ispitivanje tekstilnog materijala

Standardi obuhvataju specifikacije i metode koje je ovo Društvo zvanično prihvatilo prema propisima pismenog glasanja svih članova društva.

Odgovarajući komiteti jamče da predlozi standarda predstavljaju poslednju reč nauke i prakse i da su prihvaćeni od strane Društva prema utvrđenoj proceduri za pravo upotrebe u vremenu dok ne postanu standardi.

Priložena lista predstavlja poslednje izdanje.

1. D 123—49. Termini koji se odnose na tekstilni materijal. I. deo: definicije termina koji se odnose na tekstilni materijal. II. deo: lista veštačkih i prirodnih vlakana. Dodatak I: rečnik termina koji se odnose na tekstilni materijal. Dodatak II: defekti tkanih tkanina — definicije i fotografije.
2. D 123—49. T. Termini koji se odnose na tekstilni materijal.
3. D 861—47. Univerzalni sistem numerisanja pređe.
4. D 990—49. T. Planiranje međulaboratoriskog ispitivanja tekstilnih materijala.
5. D 76—49. Mašine za ispitivanje tekstilija.
6. D 337—34. Određivanje relativne vlage.
7. D 276—49. Identifikacija vlakana u tekstilijama.
8. D 629—46. T. Kvantitativna analiza tekstilija.
9. D 508—43. Pređa od mešavine vlakana.
10. D 1059—49. T. Određivanje numere pređe u tkanimama.
11. D 39—49. Ispitivanje tkanih tekstilnih tkanina.
12. D 231—46. Pletena roba.
13. D 1058—49. T. Ispitivanje elastičnosti kod čarapa.
14. D 737—46. Propustljivost vazduha kod tekstilnih tkanina.
15. D 506—45. T. Postojanost obojenih tekstilija na svetlost.
16. D 683—42. T. Identifikacija sredstava za apreturu na tekstilijama.
17. D 626—41. T. Osobine (fire-retardant) tekstilnih tkanina na otpornost sagorevanja (koje su prošle kroz proces određenog impregniranja).
18. D 582—49. T. Otpornost tekstilnih tkanina i pređe prema insektima.
19. D 627—49. T. Ispitivanje efikasnosti sredstava za tretiranje tekstilija protiv insekata.
20. D 684—45. T. Otpornost tekstilija prema mikroorganizmima.
21. D 862—45. T. Ispitivanje efikasnosti tretiranih tekstilija prema mikroorganizmima.
22. D 583—40. T. Otpornost tekstilnih tkanina prema vodi (metoda hidrostatičkog pritiska, metoda prodiranja vode i metoda apsorpcije vode).
23. D 377—47. T. Određivanje malih količina bakra, mangana i nikela u tekstilijama.
24. D 375—49. Azbestni fitilji za električne svrhe.
25. D 299—49. T. Pređa od azbesta.
26. D 315—49. Azbestne trake za električne potrebe.
27. D 677—46. T. Tkane azbestne tkanine.
28. D 577—42. Ispitivanje azbestnih tkanina.
29. D 628—44. Ispitivanje azbestnih cevastih rukavaca.
30. D 1061—49. T. Azbestna nepredena traka.
31. D 541—49. Jednožična jutana pređa.
32. D 681—48. Trake (nepredene) i pređa od jute za električne svrhe.
33. D 738—46. Užad.
34. D 739—46. Predeni, uvijeni i pleteni proizvodi od lana, konoplje, ramiye i od njihovih mešavina.
35. D 1057—49. T. Ispitivanje jednožične kraft pređe.
36. D 437—36. Skupljanje pri pranju tkanih pamučnih tkanina.
37. D 435—42. Postojanost boje pamučnih i lanenih tkanina prema trgovačkom i domaćem pranju.
38. D 539—48. T. Prividna fluidnost disperzija celuloznih vlakana.
39. D 414—49. T. Ispitivanje pamučnih vlakana.
40. D 180—49. T. Ispitivanje i tolerance za pamučnu pređu.
41. D 204—42. Tolerance i ispitivanje pamučnog konca.
42. D 181—42. Teške pamučne tkanine za proizvodnju creva i remenja.
43. D 230—44. Propisi za teška pamučna platna za civilne i vojne potrebe.
44. D 274—36. Neke lake i poluteške pamučne tkanine.
45. D 334—40. Pamučna roba za prevlačenje gumom i piroksilinom.
46. D 433—39. Sirove pamučne izrađevine od vlačene pređe.
47. D 679—44. Neke sirove pamučne izrađevine od fine pređe.
48. D 680—44. Pomodne izrađevine od pamuka i mešavine pamuka i veštačke svile.
49. D 504—41. T. Beljena pamučna široka platna.
50. D 505—40. Čupavi (turski) peškiri.
51. D 205—39. Cementni džakovi Osnaburg.

52. D 354—41. Cevkasti rukavci i trake. tkanina i tkanina od veštačke svile i estrona.
53. D 259—44. Tkane trake.
54. D 335—48. T. Tkane pamučne trake za električne potrebe. 69. D 682—47. T. Postojanost boje obojenog estrona prema atmosferskim gasovima.
55. D 179—46. T. Ispitivanje i tolerance za pamučni kord. 70. D 434—42. Otpornost na klizanje pređe u tkanimama od prirodne i veštačke svile i estrona.
56. D 122—37. Tkanine za autogume, sem korda.
57. D 376—35. Holandsko platno. 71. D 1060—49. T. Uzimanje uzoraka bušilicom iz bala radi određivanja prinosa vune.
58. D 578—49. T. Staklena pređa. 72. D 584—47. Određivanje količine vunskog vlakna u nepranoj vuni.
59. D 886—49. Prijemčivost izolacionog laka na staklenu pređu. 73. D 419—47. T. Određivanje finoće vune.
60. D 579—49. Tkane staklene tkanine. 74. D 472—47. T. Određivanje finoće vunениh traka (beskrajnih neuvrnutih traka od vunениh vlakana).
61. D 581—49. Tkani stakleni cevkasti rukavci i trake. 75. D 519—49. Određivanje dužine vunskog vlakna.
62. D 580—49. Tkane staklene trake. 76. D 403—48. T. Ispitivanje vlačene vunene pređe.
63. D 259—48. T. Pređe od veštačke svile i estrona, od beskrajnih vlakana. 77. D 404—48. T. Ispitivanje vunene češljane pređe.
64. D 540—44. Štaple od veštačke svile i estrona. 78. D 418—42. Ispitivanje »pile« (sa lepljenom afkom) čilimova za pod.
65. D 507—44. Predena pređa i konac od veštačke svile i estrona. 79. D 461—49. Ispitivanje filca (pusta).
66. D 885—46. T. Ispitivanje i tolerance za kord od veštačke svile. 80. D 944—49. Ispitivanje filca u rolnama za mehaničke potrebe.
67. D 416—39. Maksimalno skupljanje pri pranju tkanina od prirodne svile, veštačke svile i estrona. 81. D 462—44. Ispitivanje i tolerance za neke tkanine vunene i poluvunene.
68. D 436—37. Postojanost obojenja na pranje bojениh ili štampanih vunениh, svilenih 82. D 374—42. Ispitivanje debljine čvrstih izolacionih materijala.

