

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU – BEOGRAD

Godina 1954

mart

Broj 3

STANDARDIZACIJA U NAŠEM RUDARSTVU

U ovom izlaganju pošli smo od opšte priznate činjenice, da pravilno shvaćena i potrebama jedne zemlje prilagođena standardizacija deluje snažno i pozitivno u njezinom, privrednom razvoju, imajući vanredno veliki ekonomski značaj.

Prethodno navedena opšta konstatacija ima nesumnjivo svoju punu vrednost i za rudarsku granu privrede, koju standardizacija dovodi do mnogostrukog poboljšanja, počevši od olakšanja projektovanja, poboljšanja kvaliteta proizvoda, smanjenja potrošnoga materijala, podizanja pogonske sigurnosti, pojednostavljenja nabavke, smanjenja robe na skladištu, obaranja proizvodnih troškova, povećanja radnoga učinka i proizvodnje itd. U krajnjoj liniji ona dovodi do značajnih ekonomskih rezultata. Iz ovih razloga smatramo da interesi rudarske privrede zahtevaju i kod nas, neosporno, da se standardizacija sprovede i u našem rudarstvu u dovoljno širokom obimu, kao što se to radi u drugim granama privrede, gde je taj razvoj već vidno napredovao.

Pre nego što pređemo na konkretno razmatranje pitanja standardizacije u našem rudarstvu, nužno je da makar i delimično pogledamo na kojem se ona nivou nalazi kod nas danas. Osvetlivši današnje stanje i ispitavši naše potrebe i mogućnosti, mi ćemo moći da bolje uočimo njezinu osnovanost i da pravilnije trasiramo puteve njezinog razvoja.

Pitanje standardizacije u našem rudarstvu bilo je dosad malo tretirano, i kao celina rudarstvo je do danas ostalo gotovo sasvim po strani. Ono je, ustvari, ostalo neobrađeno područje, koje čeka na svoje rešenje. O nerazvijenosti standardizacije u našem rudarstvu najbolje nam govori činjenica da danas imamo svega nekoliko standarda, a i ti su privremeni. Vredno je ipak spomenuti nastojanje bivšeg Biroa za standardizaciju i tipizaciju bivšeg Ministarstva rudarstva FNRJ, koji je počeo da deluje konstruktivno na ovome području, ali radi kratkoće svoga postojanja nije mogao da dođe do punijeg izražaja. I tako, ne rukovođeno standardima, naše rudarstvo se silom prilika i izrazite specifičnosti svoga rada u većini slučajeva podizalo i živelo prilično samostalno. Rudnici su razvijali forme koje su im u danom momentu najbolje odgovarale, rukovodeći se često i slučajnostima. Prirodno je da posledice ovakoga rada nisu izostale, i da je na rudnicima došlo do velikih međusobnih razlika, do pojave mnogobrojnih ustaljenih lokalnih normi i tipa, ukoliko, došlo je do stanja koje u sebi krije latentne teškoće, i koje je ujedno i kočnica u radu. Da ukažemo samo na tipičan slučaj širine jamskih koloseka, kojih na našim rudnicima imamo i danas ceo niz različitih veličina, i to u sasvim uskoj granici između 500 i 630 mm. Slično je napr. i sa jamskim kolicima, gde je raznolikost oblika, zapremine, konstrukcije, dimenzija itd. još veća, i gde se često na jednom te istom rudniku sreće po nekoliko različitih tipova. Ovakih primera naći ćemo u našem rudarstvu više. Radi ovakoga stanja često se događalo, da jedan rudnik u slučaju važnije potrebe, obustave rada ili kakve teže nesreće nije mogao da pruži punu pomoć drugom rudniku. Ovakvo stanje, gledano očima

zajednice, štetno je i nesumnjivo je da postoji stvarna potreba da se na ovom važnom području ozbiljno i sistematski priđe problemu standardizacije, da bi se sređivanjem i uklanjanjem haotičnosti izbegle štetne posledice.

Problem koji se pred nas postavlja nije lak, a sam proces standardizovanja je dugotrajan. To je u dobroj meri uslovljeno specifičnošću rudarske struke, jer ta osobina upravo i stvara standardizaciji najveće teškoće. Ona je svakako jedan od glavnih razloga, da su i velike i visoko-industrijalizovane zemlje pitanje standardizacije njihovog rudarstva rešile dosad samo delimično, iako one deluju već nekoliko decenija i raspolažu sa celim štabovima istaknutih stručnjaka, sa prvorazrednim institutima, kao i sa zavidnim tehničkim i materijalnim sredstvima. Pa i danas, u svom daljnjem radu na standardizaciji, one iz istog uzroka postupaju vrlo obazrivo.

Usvajajući potrebu standardizacije u našem rudarstvu kao neophodno nužnu i korisnu, mi moramo da odmah u početku postavimo i razjasnimo nekoliko osnovnih pitanja. Moramo da vidimo šta sve treba da se u rudarstvu obuhvati standardizacijom, do kojih bi granica trebalo da ona ide, po kojem redosledu da se donose standardi itd. Da bi pravilno odgovorili na ovo, potrebno je da prethodno izložimo naše načelne poglede po nekim opštim, osnovnim problemima, važnim za rad na donošenju standarda.

Mišljenja smo, da rudarski standardi čine sastavni deo standarda naše celokupne privrede, i da sa standardima drugih privrednih grana predstavljaju harmoničnu celinu. Oni treba da budu na visini, na nivou savremene rudarske tehnike i nauke, da deluju ekonomski pozitivno na unutrašnjem, a i inostranom tržištu, i da u saglasnosti sa važećim rudarskim propisima pružaju punu higijensko-tehničku zaštitu rada. Oni treba da budu progresivni, da slede savremena shvatanja standardizacije, da se ne ograničavaju samo na dimenzije i težine, nego da daju standarde kvaliteta i metoda ispitivanja, osnove za tehničke proračune, glavne smernice, itd. Pod ovim uglom gledamo, već doneseni standardi podložni su vremenom preradi, odnosno, izmeni, da ih razvoj tehnike ne bi premašio. Radi toga, oni moraju stalno da se prate, što zahteva održavanje tesnog kontakta sa proizvođačima i potrošačima, sa istaknutim institutima, ustanovama itd., identično kao i kod njihovog donošenja. Ovakvo usmereni i na visini održavani standardi uplivisaće nesumnjivo povoljno u pravcu unapređenja rudarstva.

Razvoj naših standarda biće svakako uplivisan standardima Međunarodne organizacije za standardizaciju »ISO«, koja svoje standarde šalje u vidu preporuka svim zemljama članicama, pa i nama. Ukoliko bi ovi standardi odgovarali interesima naše zemlje, koristili ih uz potrebno prilagođivanje našim prilikama, jer prednosti ovoga mogu da budu za našu privredu značajne, i to ne samo na našem unutarnjem tržištu, nego što je za nas posebno važno i na inostranom.

Slično stoji stvar i sa nacionalnim standardima pojedinih država, naročito onih, tehnički visoko razvijenih. U mnogo slučajeva oni mogu da nam posluže kao vrlo dobar oslonac za izradu naših standarda, jer kao i kod ISO-a, i njihovi standardi pretstavljaju plod ozbiljnog višegodišnjeg proučavanja i iskustava, kao i osvedočene primene u praktičnom životu, radi čega i njihova korist za našu privredu može da bude veoma velika. Naravno, problem mora da se uvek posmatra obazrivo sa stanovišta naših sopstvenih interesa.

Dotičući se pitanja šta treba da se u našem rudarstvu standardizuje, mišljenja smo da u osnovi treba da se obuhvati samo ono, što mi sami u našoj zemlji proizvodimo. Ukoliko treba da se neke potrebe nabave iz inostranstva, za koje mi nemamo još standarde, to se ima uzimati po standardima dotične ili neke druge zemlje, kako nam već bolje konvenira, pazeći da bi to bilo u saglasnosti sa našim propisima. Samo, ovde treba postaviti izvesnu ogradu. Nabavka, koju bi nekontrolisano i pojedinačno vršila razna preduzeća u inostranstvu, prepuštena sama sebi i svojoj uvidavnosti, dovela bi neminovno do gomilanja najrazličitijih tipova, što bi, ustvari, povećalo već ionako veliku raznolikost tipova na našim rudnicima. Tu bi morao da se nađe podesan način — ali izvan SKS — da se ovakve nabavke svedu na što ograničeniji broj istovetnih tipova, po mogućnosti onih koje već posedujemo, tako da bi se izbeglo barem pogoršavanje postojećeg stanja.

Nadalje, trebalo bi da standardizacija obuhvati i obradi u prvom redu onu materiju, koja za rudarsku privredu, a tim i za celokupnu privredu zemlje ima veći značaj, i na čijem je rešenju zainteresovan što širi krug proizvođača i potrošača. Posle rešenja ovakvih važnijih problema, za njima bi sledili ostali po redu važnosti. To bi bio, svakako, načelan stav. Može se, međutim, odmah primetiti da se ovo načelo sukcesivnog rešavanja problema prema njihovoj važnosti u praksi teško može da održi, i da mora da se prilagodi stvarnosti, jer će tu doći do mnogobrojnih otpustanja. To je pokazalo i naše dosadašnje iskustvo u onim granama standardizacije, u kojima je ona više napredovala; to se slaže i sa iskustvima stečenim na standardizaciji u inostranstvu. Često će se, naprimer, javiti potreba da se hitno donese neki standard, ne toliko baš važan sa opšteg stanovišta, ali za jedno uže područje momentalno vrlo potreban i aktuelan. Ili će se pokazati da su za izradu manje značajnoga standarda stvorene povoljne realne mogućnosti, jer je uspelo da se obrazuje radna grupa, prikupi dovoljna dokumentacija itd. Ponekad će pojedina preduzeća sama forsirati izradu standarda na koje su neposredno zainteresovana, i pružiće SKS u tome pogledu svoju punu stručnu saradnju i pomoć, i tako bitno olakšati i ubrzati rad na izradi standarda. Novoosnovana preduzeća, uključujući se u proizvodnju, težiće svakako da otpočnu rad sa standardizovanim proizvodima, da bi sprečila investicije u fabrikaciju proizvoda koji možda neće kasnije odgovarati standardu, ili da bi izbegla zavodjenje većeg broja tipova i kvaliteta, koji bi mogli da se pokažu suvišnim. Osvajanje novih proizvoda tražiće također i hitno donošenje njihovih standarda, itd. S druge strane i pored izričite potrebe neće uvek biti moguće iz bilo kojih razloga, da se izrade standardi, inače neoma važni za celokupnu privredu. Ovakvi i slični primeri mnogobrojni su u praksi standardizacije, pa je jasno da se o njima mora realno da povede računa. Zato mislimo da sve povoljne mogućnosti za donošenjem standarda treba da koristimo racionalno, jer kruto držanje i postupanje, protivno ovome, ne bi vodilo cilju. Šta više to bi bilo štetno.

Često je neizvesno do koje mere treba da ide standardizacija u nekom području i gde treba da se zaustavi. Uzmimo za primer standarde profila jamskih prostorija — podzemnih hodnika, uskopa, niskopa, okana itd. Tu se ponekad mišljenja prilično razlikuju, jer je u pitanju čisto specifičan problem, zavisano od mnogobrojnih različitih i promenljivih montangeoloških, a i drugih faktora, ponekad nejednakih na jednom te istom rudniku, čak i u istome sloju, što neosporno otežava postavljanje standarda. Radi toga ima

mišljenja, koja postavljaju pitanje celishodnosti standardizovanja ovakve materije u nekom širem obimu. Ima međutim i suprotnih shvatanja i argumenata. Razlike u gledanju na pojedine probleme uočavaju se i na standardima tehnički naprednih država, a slični problemi javljaće se i u razvoju standardizacije našega rudarstva. Njihovo rešenje treba da bude uslovljeno temeljitim proučavanjem.

Standardizacija svakako ima svoje prirodne granice. Jasno je da sve ne treba i ne može da bude standardizovano. Treba paziti da se ne padne u grešku, i da se čak ne pređe granica mogućeg, razumnog i ekonomičnog. Jer, umesto da deluje kao potstrek, standardizacija bi tada mogla da postane kočnica tehničkog razvoja.

Analizirajući napred izloženo pitanje, šta treba standardizovati u našem rudarstvu, mi smo tim uglavnom dali odgovor i na pitanje, po kojem je redosledu kod nas neophodno da se donose standardi. Pridržavajući se napred istaknutih načela mislimo, da će redosled izrade rudarskih standarda biti u svojoj osnovi uslovljen našim prilikama i realnim mogućnostima.

Gornja izlaganja daju nam osnovne smernice o materiji koju treba i koju možemo da obuhvatimo standardizacijom u rudarstvu. Oslanjajući se na njih, a koristeći i rezultate ankete izvršene koncem 1953 godine, u kojoj je učestvovao veliki broj naših rudnika, instituta, ustanova i fakulteta, mi smo mišljenja da bi u rudarstvu konkretno trebalo da se donesu standardi za materiju koju ćemo u daljem izložiti. Pri ovome napominjemo da na ovome mestu namerno nismo ulazili u pojedinosti i objašnjenja, nego smo se ograničili gotovo jedino na izlaganje primarnog problema, t. j. na opšti pregled materije, za koju je potrebno da se donesu standardi. Po našem mišljenju, standardizacija bi imala zadaću da donese sledeće standarde:

Rudarski alat: ručni rudarski alat: lopata za ugalj, rudu i dr., jednošiljak, dvošiljak, sekira, testera, vile itd. Od mnogobrojnih tipova, svesti ih na što manji broj osnovnih.

Mehanički alat i pribor: pneumatički čekići i bušilice — standardizovati postepeno prema osvajanju proizvoda.

Bušaća svrdla, ručna i za mehanički alat. Gumena creva za bušaće čekiće.

Duboko bušenje: bušaće garniture za istražno i eksploataciono bušenje. Pribor: obložne cevi, bušaće šipke itd. Svesti na par osnovnih tipova. Prečnik bušotine.

Miniranje: sredstva za miniranje i paljenje. Rudarski eksploziv. Vrste, dimenzije i težine patrona, hemiski sastav, fizičke osobine, snaga, brizantnost, higroskopnost, otpornost na zimu, upotreba.

Sporogoreći štapin. Rudarske kapisle.

Pored jamskog miniranja naročito obraditi miniranje na dnevnim kopovima.

Podgrađivanje: materijal za podgrađivanje: jamsko drvo: čelični profili, opeke, beton, železo-beton.

Jamske prostorije: profili rudarskih prostorija — hodnika, uskopa, niskopa, okana za odvažanje, prolaz i zračenje, navozišta, taložnika i drugih velikih jamskih prostorija. Izdvojiti glavne osnovne standarde.

Oprema okana: vođice, prečnici, lestve, odmara-lišta.

Transport i izvoz: jamski koloseci, koloseci na dnevnom kopu. Svesti ih na što manji broj ekonomskih širina. Šine i kolosečni pribor, skretnice, spojnice, zavrtnji, podložne pločice, šinski ekseri, tirfoni.

Okretne ploče. Pragovi drveni i čelični.

Vagoneti jamski i za dnevne kopove, za ugalj, rudu itd. Kolski slogovi sa kugličnim ležajima i točkovima. Vlačni i odbojni uređaji. Sanduci.

Prekretač — viper za istresanje vagoneta. Ručni i mehanički.

Izvozni strojevi. Koš i skip, hvataljke, spoj užeta i tako dalje.

Vitlovi, svornice.

Transporteri: stresaljke, trake, grabuljasti transporteri.

Jamske i površinske lokomotive.
 Skreperi.
 Žičare jamske i spoljne. Konstrukcija, potpore, korpe sa uređajem, skretnice, šine.
 Čelična užeta.
 Signalizacija, znakovi.
 Provetravanje, odvodnjavanje, osvetljenje: centrifugalni ventilatori, cevi za vazduh.
 Centrifugalne sisaljke, cevi za vodu, armature.
 Osvetljenje: ručno: svetiljke karbidne, električno-akumulatorske, benzinske - sigurnosne. Stacionarno osvetljenje.
 Ostala tehn. oprema, pribor i dr.
 Kompresori
 Bageri
 Drobilice
 Jamski transformatori, el. motori, uređaji i instalacije za obične i metanske jame.
 Rezervoari i cevi za komprimirani vazduh. Armature.
 Sita za rešetanje.
 Razni strojni elementi: užetnjače, kleme itd.
 Energija: el. energija, vrste i napon el. struje za jamski i površinski rad.
 Komprimirani vazduh-pritisak.
 Para — vrsta i pritisak.
 Materijal: čelik, rezana i tesana građa, cement, karbid, benzin za lampe, kablovi itd.
 Proizvodi: ugalj-čvrsta goriva: sadašnje privremene standarde revidirati i proširiti. Preraditi metode ispitivanja. Izraditi standarde: definicija i opšta klasifikacija, uzimanje i obrada uzoraka, određivanje veličine zrna, kalorične vrednosti, vlage, pepela, isparljivih delova i prinosa koksa, ugljenika i vodonika, du-

šika, sumpora, fosfora, karbonatnog ugljičnog dioksida, tačke topljenja pepela, specifične težine, osobina bakovanja i kokovanja. Uskladištenje. Klasifikacija po zrnovitosti.

Rude: boksit, željezna ruda itd.
 Koncentrati ruda: bakra, olova, cinka, hroma, antimona itd.
 Nemetali: glina, azbest, magnezit, pesci itd.
 Vatrostalni proizvodi: vrste. Upotreba. Dimenzije. Metode ispitivanja: opšti pojmovi, hemiska analiza, vatrostalnost, omekšavanje na niskim temperaturama pod opterećenjem, specifična težina, moć upijanja vode, itd.
 Zaštitna oprema: šlemovi, čizme, cipele, rukavice, odela za rad pod specijalnim uslovima itd.
 Nosila za prvu pomoć.
 Karte i znakovi: rudnički planovi: jamske i situacione karte, znakovi i simboli jamski i površinski itd.
 Površinski građ. objekti: magacini eksploziva, kapisli, tečnog goriva. Lamparnice.

* * *

Rad koji prema izloženom programu pretstoji na izvršenju ovoga zadatka težak je, veoma obiman i dugoročan, i traži stalno praćenje i proučavanje problema. On zahteva široku saradnju stručnjaka specijalista, instituta, fakulteta i drugih ustanova, kao i stalan kontakt sa proizvođačima i potrošačima, da bi tako donošeni standardi bili na potrebnoj, tehnički savremenoj visini. U nastojanju da u što većoj meri udovolji ovoj potrebi, SKS će doprineti svoj obol u podizanju naše rudarske privrede, a time i na unapređenju celokupne privrede naše zemlje.

Ing. R. Misita

Terminologija za statičko ispitivanje metala

Poznata je činjenica da se u velikom broju standarda, naročito u standardima materijala, provlače pojmovi iz statičkog ispitivanja metala, kojima se regulišu razne klauzule odnosnih standarda. Isto tako poznata je i činjenica, da se za ove pojmove upotrebljavaju termini koji za jedan pojam nisu jedinstveni ne samo u granicama FNRJ, nego i unutar granica jednog jezičkog područja FNRJ. Međutim, potrebno je iz sasvim razumljivih razloga, radi izbegavanja dvosmislenosti u razumevanju jednog pojma iz oblasti statičkog ispitivanja metala, da se jednom upotrebljeni termin, vezan za odnosni pojam, dosledno sprovodi kroz sve standarde; u obrnutom slučaju, kada bi se u raznim standardima, za jedan određeni pojam upotrebljavali termini prema slučaju, čas sa jednog čas sa drugog jezičkog područja FNRJ, mogućnost dvosmislenosti razumevanja dotičnog pojma pojavila bi se kao prirodna posledica sprovođenja takve doslednosti. U trećem slučaju, ako bi se u standard uveli svi termini koji se upotrebljavaju na raznim jezičkim područjima za jedan pojam, posledica bi bila preterana nepreglednost standarda (vidi »Standardizacija« br. 2/52 »Pitanje stručne terminologije u jugoslovenskim standardima«).

Da bi se regulisala ova materija izrađen je ishodni predlog standarda JUS C.A4.001, anotiran u biltenu »Standardizacija« br. 11—12/51, a kao posledica diskusije ovog predloga standarda izrađena je kasnije nova varijanta ovog predloga, koji je predmet niže navedenog komentara.

Članak koji donosimo pretstavlja lično gledište Prof. ing. Mire Arsenijevića, šefa Katedre za mehaničku terminologiju na Tehničkoj velikoj školi u Beogradu, o onim terminima koje ona smatra spornim. Međutim, merodavno rešenje ovog pitanja treba da donese u kratkom vremenu odgovarajuća potkomisija SKS-a, koja je sada u formiranju.

Želimo da skrenemo pažnju čitaocima, radi pravilnog shvatanja autorovog poslednjeg dela članka, da SKS ne menja termine kao i klauzule u pojedinim standardima samovlasno, već na predlog odgovarajućeg foruma stručnjaka (potkomisije), a posle iscrpne diskusije i razmatranja svih prispelih primedaba, i prema potrebi uz konsultaciju svih onih koji stavljaju primedbe; prema tome, nije potrebno ubediti SKS u opravdanost svoga gledišta, kao što autor članka primećuje, nego odgovarajući forum stručnjaka.

* * *

U Jugoslaviji ne postoji usvojena i od svih priznata terminologija za statičko ispitivanje metala. Pa, ne samo što istu terminologiju ne upotrebljavaju Beograd, Zagreb i Ljubljana, već ni u samom Beogradu nemamo prečišćene pojmove o tome i svako se služi onim tehničkim izrazima, koji su po njegovom mišljenju najprikladniji i najbolji.

Da bi se na ovom polju rasčistili pojmovi. Savezna komisija za standarizaciju je, sasvim opravdano, uzela u razmatranje ovaj problem i uputila apel tehničkim velikim školama u Beogradu, Zagrebu, Ljubljani i Skoplju, da naznače termine koji se upotrebljavaju i koje smatraju najispravnijim za svoja jezička područja. Docnije je ideja, da se za svako jezičko

područje dadu standardni termini, napuštena i rešeno je da se izrade jedinstveni standardi za celu Jugoslaviju.

Ova će odluka obradovati svakog stručnjaka koji se bavi ispitivanjem materijala ili koji prima rezultate ispitivanja i na osnovu njih dalje radi, jer današnja neujednačena terminologija smeta i otežava rad na ovom polju.

Na apel Savezne komisije odgovorila je Tehnička velika škola iz Beograda i Tehnički fakultet univerziteta iz Zagreba.

Kako ostale nisu odgovorile, Komisija je iz ova dva predloga napravila kompromisni predlog i dostavila ga je TVŠ na ponovno razmatranje i usvajanje,

ili na stavljanje obrazloženih primedaba, kako bi se na osnovu njih mogao izraditi novi predlog za terminologiju, definicije i oznake.

Ovaj predlog Savezne komisije sadrži: predlog jugoslovenskog standarda i uporedni pregled terminologije. Uporedni pregled terminologije Komisija je dala radi lakšeg pregleda predloga Beograda i Zagreba i kompromisnih predloga Komisije za standardizaciju. Glavno pitanje koje ovde treba rešiti jeste, izabrati najbolje termine koji će zadovoljiti sve zainteresovane, bez nametanja pojmova koji ne odgovaraju bilo tehnički, bilo jezički. Predlog SKS je dobra podloga da se ovo pitanje detaljno prodiskutuje i na osnovu toga pravilno reši.

Uporedni pregled terminologije deli se na tri dela i to, na deo gde između Beograda i Zagreba nema razlike u terminu, a takvih ima dosta. Takve slučajeve SKS je primila i dala kao svoj predlog. Prema tome, tu nema ničega spornog, te o tome nećemo dalje govoriti. Drugi slučaj je gde između Beograda i Zagreba postoji izvesna razlika, ali je SKS primila termin Beograda kao bolji i o tome, takođe, nije potrebno dalje govoriti. Treći deo je gde između Beograda i Zagreba postoji razlika i gde je SKS primila termin Zagreba ili dala kombinaciju između oba termina, da bi na taj način zadovoljila obe strane.

Taj treći deo je po našem mišljenju sporan i treba svaki termin za sebe proanalizirati i videti, da li je predlog dobar i koji razlozi govore protiv.

Predlog Beograda	Predlog Zagreba	Predlog SKS
1. »Merne tačke«	»Značke«	»Značke«

Zagreb je već prethodno usvojio termin: »Merna dužina probne šipke«; zbog toga nema razloga da se od toga već u četvrtom redu odstupa, te treba usvojiti izraz »Merne tačke«, da bi terminologija bila jasnija i ujednačena. Pored toga, izraz »Merne tačke« bolje i konkretnije definiše pojam graničnih tačaka merne dužine epruvete.

- | |
|-----------------------|
| 2. »Ukupno izduženje« |
| »Prekidno produženje« |
| »Prekidno izduženje« |

Pored ovih termina Katedra za mehaniku TVŠ iz Beograda predlaže da se uzme termin »Izduženje pri prekidu«. Mogu se usvojiti ili predlog Katedre za mehaniku ili predlog S.K.S., jer između Beograda i S.K.S. ne postoji u ovom slučaju bitna razlika.

- | |
|---------------------------|
| 3. »Skraćenje epruvete« |
| »Sabijanje probnog štapa« |
| »Sabijanje epruvete« |

Definicija ovog pojma glasi: »Razlika između prvobitne dužine i dužine u trenutku posmatranja«. Prema tome, ovde je reč o dužini epruvete posle dejstva neke sile. Kad je tako, onda se mora reći »Skraćenje epruvete«, a ne »Sabijanje epruvete«. Sabijanje je rad koji se izvrši na epruveti za vreme dejstva sile, a termin skraćenja epruvete bolje definiše razliku između prvobitne i dužine u trenutku posmatranja.

- | |
|--------------------------|
| 4. »Jedinično skraćenje« |
| »Jedinično stlačenje« |
| »Jedinično stlačenje« |

Već je ranije rečeno da se jedared usvojen termin mora konzekventno dalje zadržati, a ne sme se usvojen termin »Sabijanje epruvete« već u drugom redu promeniti i mesto »Sabijanje« uzeti »Stlačenje«.

Beogradski predlog je bolji i konzekventno sproveden i u ovom slučaju.

- | |
|------------------------------------|
| 5. »Elastično jedinično skraćenje« |
| »Elastično jedinično stlačenje« |
| »Elastično jedinično stlačenje« |

- | |
|------------------------------------|
| 6. »Plastično jedinično skraćenje« |
| »Plastično jedinično stlačenje« |
| »Plastično jedinično stlačenje« |

Isti razlozi izneti pod tačkom 3 i 4 važe i za ove tačke sa primedbom, da je reč »stlačiti« kod nas neuobičajena i ne zvuči lepo pa se i iz tog razloga ne može usvojiti. Pojam »skraćenje« je isto tako svakodnevni izraz u Zagrebu kao i u Beogradu, dok je »stlačenje« za nas strana, tj. neuobičajena reč.

- | |
|-----------------------|
| 7. »Bočno proširenje« |
| »Odebljanje« |
| »Bočno odebljanje« |

Definicija za ovaj termin glasi: »Procentualno proširenje površine preseka na mestu najvećeg odebljanja«.

Iz definicije se vidi da se pojam koji definiše ovaj izraz odnosi na promenu veličine ravni, a ne prostora. Prema tome, ne može se izraz »odebljanje« primeniti na površinu, jer se ne kaže da je neko odebljao zemljište, nego proširio; proširio kuću; proširio dvorište itd. Iz ovoga je jasno da je »Bočno proširenje« pojam koji bolje definiše nastalu promenu pri ispitivanju pritiskom.

- | |
|-------------------|
| 8. »Savitljivost« |
| »Progibljenje« |
| »Progibljenje« |

SKS je usvojila predlog Beograda »Ugib« dok je predlog Zagreba bio »Progib«. Ovde je usvojeno »Progibljenje« kao kompromis.

Izrazi: »progib« i »progibljenje« su za našu sredinu strane reči, niko ih ne upotrebljava i ne poznaje, pa ih ne treba usvojiti. Meni izgleda da ni reč »savitljivost« nije najsrećnija za pojam koji treba da označi, ali je odomaćena u opštoj upotrebi, te se ne bi smela zamenjivati, a naročito gorim izrazom. Možda bi reč »ugibanje« bolje odgovarala, ali nije uobičajena ni usvojena.

- | |
|--|
| 9. »Sila na početku velikih izduženja« |
| »Sila kod popuštanja« |
| »Sila popuštanja« |

Pored gornjih predloga postoji predlog Katedre za mehaniku da se ovde upotrebi termin »Sila na granici tečenja« (razvlačenja, gnječanja), ali je to doslovni prevod nemačkog pojma i smatram da je ovaj predlog gori od našeg predloženog termina.

»Sila na početku velikih izduženja« (skraćenja) je termin koji konkretnije i uže definiše momenat, kad nastane veliko izduženje ili veliko skraćenje. »Sila popuštanja« pokazuje promene koje nastaju u materijalu, ali je to širok pojam i ne mora da znači da je to baš sila pod kojom nastupa veliko izduženje ili skraćenje, koje je okarakterisano određenom tačkom na dijagramu i skazaljkom na aparatu za merenje. Zbog toga što izraz »Sila na početku velikih izduženja« bolje definiše silu baš u trenutku početka velikih izduženja ili velikih skraćenja, smatram da je mnogo bolji i određeniji nego »Sila popuštanja«.

- | |
|--------------------|
| 10. »Sila prekida« |
| »Prekidna sila« |
| »Prekidna sila« |

Bitna razlika ovde između Beograda i Zagreba ne postoji, te se može primiti termin Zagreba, koji je predložila i SKS.

- | |
|----------------------|
| 11. »Zatezna jačina« |
| »Vlačna čvrstoća« |
| »Zatezna čvrstoća« |

Katedra za mehaniku predlaže »Jačina kidanja«.

Čvrstoća je opšti pojam za sva čvrsta tela. Ona mogu biti čvrsta, meka ili tečna. Telo može biti čvrsto, ali male jačine. Jačina je kod nas potpuno usvojen termin, ma da ima tu i tamo stručnjaka koji mešaju pojmove »čvrstoća« i »jačina«. Smatramo da je bolji i određeniji termin »jačina« nego »čvrstoća«, tj. bolje je reći: »Jačina pri zatezanju«, »Jačina pri savijanju«, »Jačina pri smicanju« itd. nego »Čvrstoća pri kidanju«, »Čvrstoća pri savijanju« itd.

Što se tiče predloga Katedre za mehaniku, taj je izraz nama blizak i u delimičnoj upotrebi. Ipak ga ne bi trebalo usvojiti jer ova »jačina« ne mora uvek biti »jačina kidanja«, već »zatezanja« do izvesnog stepena, koji je ispod sile kidanja tj. prekida, te zbog toga smatramo da je »Zatezna jačina« bolji termin.

- | |
|---------------------------------|
| 12. »Početak velikih izduženja« |
| »Naprezanje popuštanja« |
| »Naprezanje popuštanja« |

Ono, što je rečeno pod tačkom 9, važi i ovde, te se zbog iznetog obrazloženja ne može usvojiti predlog SKS, pošto je predlog Beograda tačno definisan pojam, a za predlog Komisije se to ne može reći.

13. »Koeficijent kakvoće pri kidanju«
 »Specifična radnja kidanja«
 »Specifičan rad kidanja«

To je proizvod iz zatezne jačine u kg/mm^2 i izduženja u procentima podeljen sa 1000. Smatram da je predlog Beograda bolji, ali razlika između predloga Beograda i SKS nije velika i ne bi bila greška, ako se predlog SKS usvoji.

14. »Stepen iskorišćenja zatezne jačine«
 (Zagreb ga smatra zastarelim)
 »Stepen iskorišćenja zatezne čvrstoće«

S obzirom da se ovaj termin još delimično upotrebljava treba ga uneti u standard iako je zastareo. Smatramo da predlog Beograda treba usvojiti, jer se se iz razloga iznetih kod tačke 2 ne možemo složiti sa pojmom »čvrstoća«, već ga treba zameniti sa »jačina«.

15. »Slika razaranja«
 »Sila drobljenja«
 »Sila drobljenja«

Katedra za mehaniku predlaže: »Sila mrvljenja«.
 Kao objašnjenje izraza predloženo je: »Sila pri kojoj je epruveta razorena pritiskom.« Kad je takvo objašnjenje usvojeno, ne bi bilo umesno davati termin koji se objašnjava drugim različitim pojmom, već treba ostati dosledan kako u terminu, tako i u objašnjenju termina.

Smatramo da je pojam »Sila razaranja« najbolji izraz, jer pri pritisku može, a ne mora nastati drobljenje ili mrvljenje epruvete.

16. »Maksimalna sila pritiskivanja«
 »Maksimalna tlačna sila«
 »Maksimalna tlačna sila«

Kako je Zagreb primio pojam »pritisak« u terminu »Svojstvo otpornosti pri ispitivanju pritiskom« to se mora dosledno tome svuda mesto »tlak« uzeti »pritisak«. Uostalom reč »tlak« nije odomaćena kod nas. Ona je kod nas delimično odomaćena u izrazima: »tlačiti« i »potlačen« i to u smislu ugnjetavati. Reč »pritisak« manje je strana u Zagrebu, nego »tlak« u Beogradu.

17. »Sila na početku velikih skraćanja«
 »Sila popuštanja«
 »Sila popuštanja«

18. »Sila sabijanja 0.2«
 »Tlačna sila pri 0.2«
 »Tlačna sila pri 0.2«

I za ove dve tačke važe objašnjenja data pod 9 i 16 i preimućstva data predlogom Beograda.

19. »Pritisna jačina«
 »Tlačna čvrstoća«
 »Pritisna čvrstoća«

Katedra za mehaniku TVŠ iz Beograda predlaže »Jačina pritiska«.

Ne možemo se složiti sa izrazom »čvrstoća« iz razloga napred iznetih. Isto tako nam se čini da je »Pritisna jačina« bolji izraz nego »Jačina pritiska« kad je već ranije usvojen termin »Zatezna jačina«.

20. »Početak velikih skraćanja«
 »Naprezanje popuštanja«
 »Naprezanje popuštanja«

21. »Granica velikih skraćanja«
 »Tlačno naprezanje pri 0,2«
 »Granica stlačenja 0,2«

Razlozi, da se predloženi termin ne može primiti, izneti su pod 9.

22. »Granica proporcionalnosti pri pritisku«
 »Tlačno naprezanje pri granici proporcionalnosti«

»Granica proporcionalnosti pri tlaku«

23. »Granica elastičnosti pri pritisku«
 »Tlačno naprezanje pri granici elastičnosti«
 »Granica elastičnosti pri tlaku«

Zbog kojih razloga ne treba primiti predlog SKS, obrazloženo je pod 16.

24. »Jačina pri savijanju«
 »Čvrstoća pri savijanju«
 »Čvrstoća pri savijanju«
 25. »Jačina pri uvijanju«
 »Čvrstoća pri uvijanju«
 »Čvrstoća pri uvijanju«
 26. »Smicajna jačina«
 »Posmična čvrstoća«
 »Smicajna čvrstoća«.

Obrazloženje zašto ne bi trebalo primiti predlog SKS dato je pod 2, jer ostajemo pri izrazu »jačina« a ne »čvrstoća«.

Napor Komisije za standardizaciju je u svakom slučaju za priznanje i pohvalu, ali se nadamo da smo je ovim člankom ubedili, da su mnogi predloženi termini, koji su gore analizirani, nepodesni i da se ne mogu usvojiti, iz iznetih opravdanih razloga. Sigurni smo da sami predlagači iz SKS nisu uvereni da je njihov predlog najbolji, ali su želeli da se ovo pitanje okonča zajedničkom terminologijom, pa i ako ona ide izvesnim delom na jasnost i uvodi nove termine koji su u našem području strani, neuobičajeni i nisu u duhu srpskog jezika.

Iznoseći mane i zamerke učinjene predlogu Savezne komisije za standardizaciju smatramo da bi bilo pogrešno ove objektivno opravdane ne uzeti u obzir i uvažiti, jer verujemo da bi naši prelozi mogli zadovoljiti i Zagreb i Beograd. Greška bi bila, ako se usvoji predlog SKS, jer bi svi napred prodiskutovani predlozi mogli ostati i pored toga van upotrebe, pošto su strani i neuobičajeni i ne bi se mogli odomaćiti i nama postati bliski, ma koliko dugo bili propisani.

Ing. Miro Arsenijević

OBNOVITE

PRETPLATU NA BILTEN

„STANDARDIZACIJA“

UKOLIKO TO JOŠ NISTE UČINILI!

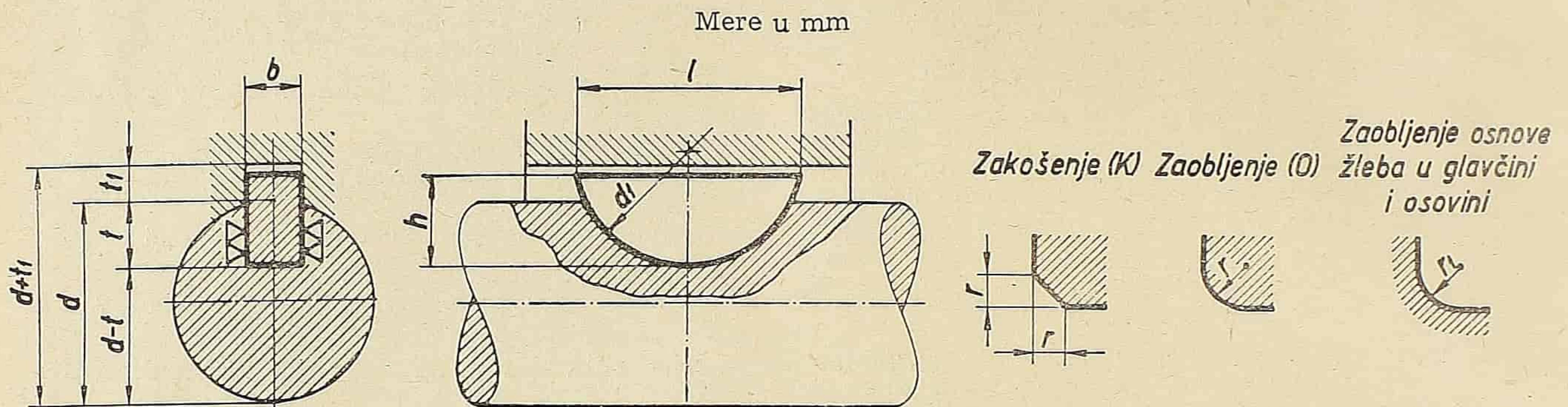
PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na predloge standarda koje donosimo kako sledi, primedbe treba dostaviti najkasnije do 15 maja 1954 god.

Predlog br. 969

SEGMENTNI KLINOVI

DK 621.886.6
JUS M.C2.050



Primer oznake:

Oznaka segmentnog klina širine $b = 3$ mm, visine $h = 5$ mm, od čelika Č...¹⁾, jeste

SEGMENTNI KLIN 3×5 — Č...¹⁾ — JUS M.C2.050

Name- na 2)	I	Za osovину prečnika d	iznad	3	4	6	8			10			
			do	4	6	8	10			12			
	II	Za osovину prečnika d	iznad	6	8	10	12			17			
			do	8	10	12	17			22			
Dimenzije klina	Presek	širina	b h9	1	1,5	2	2,5 ⁶			3			4
			tolerancija	-0,025	-0,025	-0,025	-0,025			-0,025			-0,030
	visina	h h/2	1,4	2,6	2,6	3,7	3,7	3,7	5	6,5	5	6,5	7,5
		tolerancija	-0,090	-0,090	-0,090	-0,120	-0,120	-0,120	-0,120	-0,150	-0,120	-0,150	-0,150
	Prečnik	d_1	4	7	7	10	10	10	13	16	13	16	19
		tolerancija	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1			-0,1		
Zakoš- nje ili zaobljenje 3)	r	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2			0,4			
tolerancija	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1			+0,2			
Dužina $l \approx$			3,82	6,76	6,76	9,66	9,66	9,66	12,65	15,72	12,65	15,72	18,57
Težina (7,85 kg/dm ³) kg/1000 kom. \approx			0,031	0,153	0,204	0,414	0,518	0,622	1,10	1,80	1,47	2,40	3,27
Dimenzija ži- ba u osovini	Širina b	za čvrst spoj P8	max	0,991	1,491	1,991	2,491	2,991			3,988		
			min	0,977	1,477	1,977	2,477	2,977			3,970		
		za labav spoj N8	max	0,999	1,499	1,999	2,499	2,999			3,998		
			min	0,985	1,485	1,985	2,485	2,985			3,980		
	Dubina t_4	Red A	1,0	2,0	1,8	2,9	2,9	2,5	3,8	5,3	3,5	5,0	6,0
		Red B	1,0	2,0	1,8	2,9	2,9	2,8	4,1	5,6	4,1	5,6	6,6
tolerancija za A i C		+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	
Prečnik	d_1	4	7	7	10	10	10	13	16	13	16	19	
	tolerancija	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	
Dimenzije žleba u glavčini	Širina b	za čvrst spoj P8	max	0,991	1,491	1,991	2,491	2,991			3,988		
			min	0,977	1,477	1,977	2,477	2,977			3,970		
		za labav spoj J85)	max	1,007	1,507	2,007	2,507	3,007			4,009		
			min	0,993	1,493	1,993	2,493	2,993			3,991		
	Dubina t_1	Red A	0,5	0,7	0,9	0,9	0,9	1,3			1,6		
		tolerancija za A	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1			+0,1		
Red B		0,5	0,7	0,9	0,9	0,9	1,0			1,0			
tolerancija za B	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1			+0,1				
Zakoš- enje ili zaobljenje	r_1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2			0,4			
tolerancija	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1			-0,2			

Name- na 2)	I	Za osovinu prečnika d	iznad	12				17				22			30		
			do	17			22			30			38				
	II	Za osovinu prečnika d	iznad	22			30			—			—				
			do	30			38			—			—				
Dimenzije klina	Prosek	širina	b h9	6			6				8			10			
			tolerancija	-0,030			-0,030				-0,036			-0,036			
	visina	h h12	6,5	7,5	9	7,5	9	(10)	11	9	11	13	11	13	16		
		tolerancija	-0,150	-0,150	-0,150	-0,150	-0,150	-0,150	-0,180	-0,150	-0,180	-0,180	-0,180	-0,180	0,180		
	Prečnik	d_1	16	19	22	19	22	25	28	22	28	32	28	32	45		
		tolerancija	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,1	-0,2	-0,1	-0,1	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2	-0,2		
	Zakošenje ili zaobljenje 3)	r	0,4			0,4				0,4			0,6				
		tolerancija	+0,2			+0,2				+0,2			+0,2				
	Dužina $l \approx$		15,72	18,57	21,63	18,57	21,63	24,49	27,35	21,63	27,35	31,43	27,35	31,43	43,08		
	Težina (7,85 kg/dm ³) kg/1000 kom. \approx		3,01	4,09	5,73	4,91	6,88	8,64	10,6	9,17	14,1	19,28	17,6	24,1	39,9		
Dimenzije žleba u osovini	Širina b	za čvrst spoj P8	max	4,988			5,988				7,985			9,985			
			min	4,970			5,970				7,970			9,970			
		za labav spoj N8	max	4,998			5,998				7,997			9,997			
			min	4,980			5,980				7,975			9,975			
	Dubina t_1	Red A	4,5	5,5	7,0	5,1	6,6	7,6	8,6	6,2	8,2	10,2	7,8	9,8	12,8		
		Red B	5,4	6,4	7,9	6,0	7,5	8,5	9,5	7,5	9,5	11,5	9,1	11,1	14,1		
		tolerancija za A i B	+0,1	+0,1	+0,2	+0,1	+0,1	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2		
	Prečnik	d_1	16	19	22	19	22	25	28	22	28	32	28	32	45		
tolerancija		+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,1	+0,2	+0,2	+0,1	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2			
Dimenzije žleba u glavčini	Širina b	za čvrst spoj P8	max	4,988			5,988				7,985			9,985			
			min	4,970			5,970				7,970			9,970			
		za labav spoj J85)	max	5,009			6,009				8,012			10,012			
			min	4,991			5,991				7,990			9,990			
	Dubina t_1	Red A	2,1			2,5				2,9			3,3				
		tolerancija za A	+0,1			+0,1				+0,1			+0,2				
Red B		1,2			1,6				1,6			2,0					
tolerancija za B		+0,1			+0,1				+0,1			+0,1					
Zakošenje ili zaobljenje		r_1	0,4			0,4				0,4			0,6				
tolerancija		-0,2			-0,2				-0,2			-0,2					

Visinu klina u zagradi $h = 10$ mm treba izbegavati.

1) Materijal navesti u porudžbini: čelik najmanje čvrstoće 60 kg/mm².

čelik najmanje čvrstoće 80 kg/mm².

2) Za priključne mere, naročito u slučaju priključnih osovina, treba presek klina izabrati prema prečniku. Alineja I primenjuje se ako segmentni klin prenosi celokupni obrtni momenat. Alineja II primenjuje se u svim slučajevima gde segmentni klin služi samo za utvrđivanje položaja pogonskog elementa, dok za prenos obrtnog momenta postoje drugi elementi n.pr. poprečni klin ili konus.

3) Zakošenje (K) ili zaobljenje (O) ivica prema izboru proizvođača, izuzev specijalnih slučajeva obeleženih oznakom K ili O.

4) U radioničke crteže treba uneti mere t i $(d-t)$ kao i t_1 i $(d+t_1)$ pritom treba, prema potrebi, uzeti u obzir tolerancije i podatke o obradi osovine i rupe glavčine.

5) U slučaju namene po alineji II može se izabrati spoj D10 između klina i prečnika osovine.

6) Samo za motorna vozila.

1) Pragovi za skretnice izrađuju se u dužinama od 1,20 m naviše postepeno u razmaku od po 0,10 m, zaključno sa dužinom od 4,50 m.

1.1) Pragovi za skretnice moraju biti oštrobriđni, pravougaonog preseka i u prosušenom stanju treba da imaju sledeće mere:



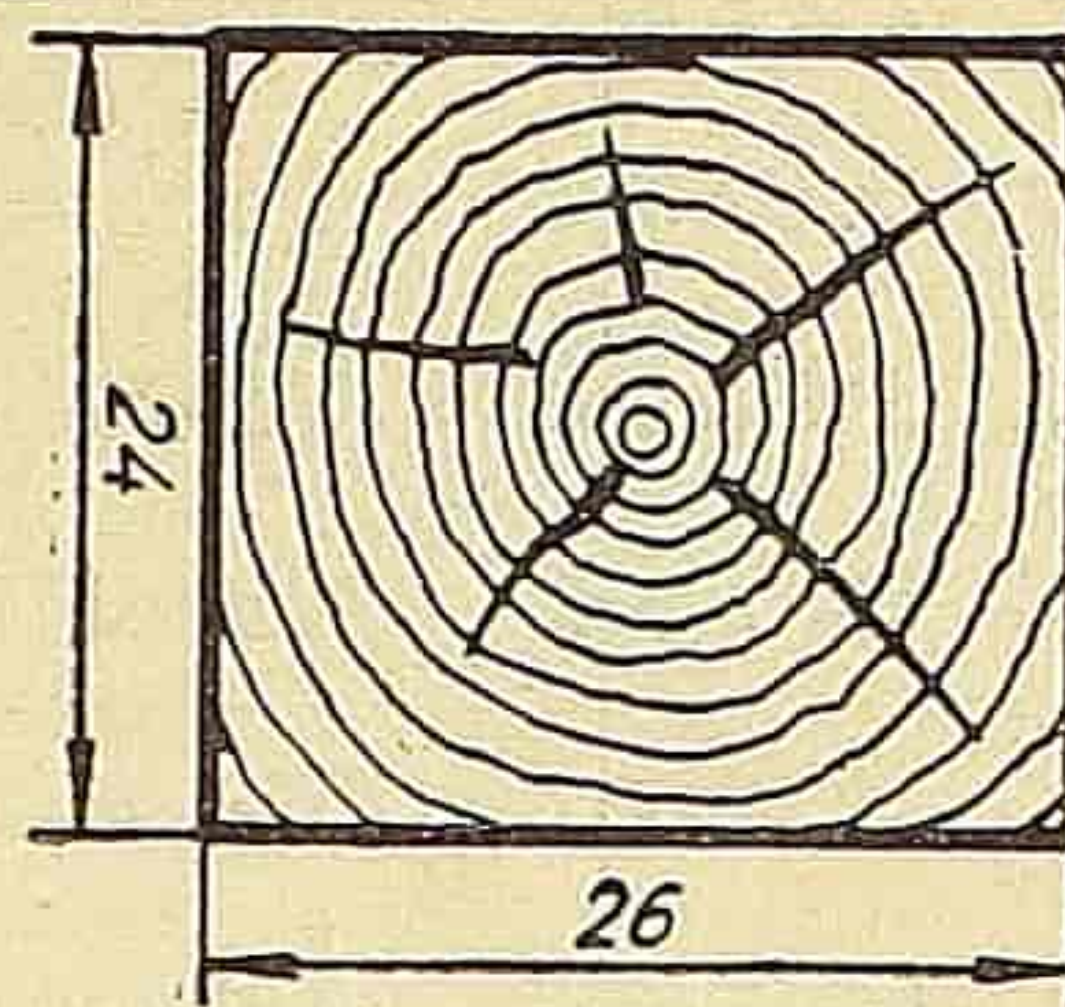
Profil praga	
Dužina	P r e s e k
m	cm
a) Normalni kolosek 1,435 m Od 2,40 do 4,50 m postepeno u razmaku po 10 cm, prema specifikaciji	Za glavne pruge 16×26 i 16×30 Za sporedne pruge 15×25 i 15×30
b) Uzani kolosek 1,00 i 0,76 m Od 1,60 do 3,40 m postepeno u razmaku po 10 cm, prema specifikaciji.	14×21
c) Uzani kolosek 0,60 m Od 1,20 do 2,60 m postepeno u razmaku po 10 cm, prema specifikaciji	13×18



- 1.2 Pragovi za skretnice izrađuju se od hrastovine i bukovine piljenjem i tesanjem.
- 1.3 Hrastovi pragovi izrađuju se iz drveta zimske seče; mogu se izrađivati i iz drveta oborenog pre dve godine.
- 1.4 Bukovi pragovi izrađuju se iz drveta zimske seče. Isporučka bukovih pragova ima se izvršiti do konca maja. Mogu imati zdravo crveno srce (neprava srž) do jedne polovine čeone površine. Crveno srce ne sme da se pojavljuje na gornjoj površini praga.
- 1.5 Pragovi za skretnice moraju biti zdravi. Ne primaju se zagušeni (prozukli), natruli, mušičavi, crvotočni, mrazopucaljivi, okružljivi, usukani, izvitopereni i horizontalno raspukli pragovi.
- 1.6 Dozvoljene greške i odstupanja u dimenzijama.
- 1.61 Dozvoljene greške:
- a) jednostrana zakrivljenost do 1 cm za pragove od 2,60 m, a do 1,5 cm za pragove preko 2,60 m, na svaki metar dužine, s tim da visina luka krivine ne sme biti veća od 5 cm;
 - b) lisičavost do 1 cm na gornjoj površini praga kod pragova za normalni kolosek preseka 15×30 i 16×30 , a kod ostalih do 3 cm. U oba slučaja do 50% od ukupno isporučenog broja pragova;
 - c) lisičavost do 2 cm sa obe strane ili do 3 cm s jedne strane kod pragova za uzane koloseke 0,76 i 1,00 m;
 - d) lisičavost do 1,5 cm sa obe strane ili do 2 cm s jedne strane kod pragova za uzani kolosek 0,60 m;
 - e) zdrave srednje kvрге do 3 cm prečnika na gornjoj površini praga.
- 1.611 Beljika se dozvoljava u granicama dozvoljene lisičavosti.
- 1.62 Dozvoljena odstupanja u dimenzijama kod svih pragova za skretnice za normalni i uzani kolosek:
- a) u dužini ± 3 cm;
 - b) u širini ± 1 cm;
 - c) u visini $\pm 0,5$ cm.
- 1.621 Kod jednog praga dozvoljava se samo jedno negativno odstupanje u širini odnosno u visini pored odstupanja u dužini.

- 1 Pragovi za mostove izrađuju se u dužinama od 1,20 m naviše postepeno u razmaku od po 0,10 m, zaključno sa dužinom od 4,00 m prema specifikaciji.
- 1.1 Pragovi za mostove moraju biti oštrobriđni, pravougaonog preseka i u prosušenom stranju treba da imaju sledeće mere:

Dužina		Presek
m		cm
a) Normalni kolosek 1,435 m		24 × 30
2,50 do 4,00		24 × 26
		22 × 28
		22 × 26
		22 × 24
		20 × 24
b) Uzani kolosek 1,00 i 0,76 m		
1,70 do 3,20		18 × 18
c) Uzani kolosek 0,60 m		
1,20		15 × 19



- 1.2 Pragovi za mostove izrađuju se od hrastovine i bukovine, samo piljenjem.
- 1.3 Hrastovi pragovi izrađuju se od drveta zimske seče; mogu se izrađivati i iz drveta oborenog pre dve godine.
- 1.4 Bukovi pragovi izrađuju se iz drveta zimske seče. Isporučka bukovih pragova ima se izvršiti do konca maja. Mogu imati zdravo crveno srce (neprava srž) do jedne polovine čeone površine s tim da crveno srce ne prelazi u gornju trećinu visine praga.
- 1.5 Pragovi za mostove moraju biti zdravi. Ne primaju se zagušeni (prozukli), natruli, mušičavi, crvo-točni, mrazopucljivi, okružljivi, usukani, izvitopereni i horizontalno raspukli pragovi. Kod hrastovih pragova beljika se ne dozvoljava.
- 1.6 Dozvoljene greške i odstupanja u dimenzijama.
- 1.61 Dozvoljene greške:
zdrave srednje kvрге do 3 cm prečnika na gornjoj površini praga.
- 1.62 Dozvoljena odstupanja u dimenzijama kod svih pragova za mostove normalnog i uzanog koloseka:
- a) u dužini ± 3 cm;
 - b) u širini ± 1 cm
 - c) u visini $\pm 0,5$ cm.

PREDLOZI STANDARDA ZA GRANU P: UREĐAJI, POSTROJENJA I VOZILA ŠINSKOG SAOBRAĆAJA

2. grupa

U vezi obaveštenja datog pod gornjim naslovom u biltenu »Standardizacija«, broj 11 za 1953 god., obavješavaju se svi zainteresovani da su sledeći predlozi standarda, koji se odnose na uređaje, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja, pripremljeni za proglašenje za jugoslovenske standarde, ukoliko ne bi bio stavljen protiv toga neki prigovor u roku koji navodimo:

Predlog br.

972	JUS P.A4.050	Tehnički propisi za izradu i isporuku bakarnih ploča za lokomotivska ložišta
973	„ P.A4.051	Tehnički propisi za izradu i isporuku bakarnih šipki za lokomotivska ložišta
974	„ P.F2.900	Tehnički propisi za izradu i isporuku osovinskih sklopova za železnička vozila javnog saobraćaja
975	„ P.F2.901	Tehnički propisi za izradu i isporuku tvrdo-livenih točkova za železnička šinska vozila
976	„ P.F2.911	Tehnički propisi za izradu i isporuku točkova za železnička vozila javnog saobraćaja
977	„ P.F2.921	Tehnički propisi za izradu i isporuku obruča za železnička vozila javnog saobraćaja

978	„	P.F2.931	Tehnički propisi za izradu i isporuku osovina, krivaja i čepova za železnička vozila javnog saobraćaja
979	„	P.F2.941	Tehnički propisi za izradu i isporuku profilisanog čelika za prstene za pričvršćivanje obruča
980	„	P.G3.901	Tehnički propisi za izradu i isporuku kočnih papuča za železnička vozila
981	„	P.J1.901	Tehnički propisi za izradu i isporuku pregrejačevih komora iz sivog livenog gvožđa
982	„	P.J1.902	Tehnički propisi za izradu i isporuku lokomotivskih parnih cilindara iz sivog livenog gvožđa.
983	„	P.J3.901	Tehnički propisi za izradu i isporuku lokomotivskih parnih cilindara iz sivog livenog gvožđa
984	„	P.N4.802	Zidna pepeljara za železnička putnička kola

Interesenti koji bi želeli da stave primedbe na prednje predloge, mogu ih dobiti na uvid do 30 aprila 1954 godine. Ukoliko do toga roka ne bude takvih zahteva, smatraće se da su svi interesenti već učestvovali u prethodnoj diskusiji koju je organizovala Glavna direkcija jugoslovenskih železnica i da su saglasni sa predlozima podnetim od strane te direkcije. Zahteve za stavljanje na uvid pobrojanih predloga standarda ili prigovore u vezi sa istima uputiti u navedenom roku na adresu: **Savezna komisija za standardizaciju, Admirala Geprata 16, Beograd.**

KALENDAR ZASEDANJA

tehničkih komiteta, potkomiteta i drugih organa Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC)

1) Zasedanja koja su već sazvana

Datum	Mesto	Oznaka i naziv
5-7 aprila 1954	Firenca	ISO/TC 58/SC 2 — Boce za gosavo (Ventili).
21-24 aprila 1954	Hag	ISO/TC 10/SC 1 — Crteži (opšti principi) — Potkomitet br. 1.
26-30 aprila 1954	Lisabon	ISO/TC 6/SC 1 — Papir/nomenklatura-terminologija-materija.
26-28 aprila 1954	London	ISO/TC 44/SC 4 — Zavarivanje./Materijal za lučno zavarivanje.
29-30 aprila 1954	London	ISO/TC 44/SC 6 — Zavarivanje./Oprema za elektrootporno zavarivanje.
3-4 maja 1954	London	ISO/TC 44/SC 1 — Zavarivanje./Definicije položaja i vara.
6-8 maja 1954	Brisel	ISO/TC 5/SC 5 — Cevi i priključci./Priključci izuzev livenog gvožđa.
13-15(17) maja 1954	Cirih	ISO/TC 77 — Azbestno cementni proizvodi.
14-16 juna 1954	Brisel	ISO/TC 46 — Dokumentacija.
21-23 juna 1954	London	ISO/TC 51 — Platforme za prevoz tereta.

2) Planirana zasedanja

22-27 marta 1954	Holandija	IEC/SC 12-1 — Radiokomunikacije — Merenja.
na proleće 1954	Holandija	ISO/TC 46/SC 1 — Dokumentacija./Reprodukcija dokumenata.
12-14 aprila 1954	Pariz	ISO/TC 44/SC 3 — Zavarivanje./Materijal za dodavanje i elektrode.
7-8 maja 1954	Pariz	IEC/SC 16/38 — Označavanje krajeva namotaja na mer-nim transformatorima.
10-11 maja 1954	Pariz	IEC/TC 16 — Označavanje krajeva namotaja.
u drugoj polovini 1954	—	ISO/TC 50 — Šelak.
u julu i septembru 1954	Hag	ISO/TC 80 — Boje bezbednosti.
u septembru 1954	Engleska	ISO/TC 61 — Plastične materije.

Primedbe: Informacije o planiranim zasedanjima su privremene. Definitivni datumi mesta zasedanja biće objavljeni naknadno.

U ovoj rubrici objavićemo povremeno nova utvrđena i planirana zasedanja prema informacijama iz ISO žurnala.

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove, koje žele da na ova zasedanja pošalju svoje delegate na svoj trošak, treba da se obrate Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Pošt. fah 933 radi obaveštenja o uslovima učešća, dnevnom redu i ostalom.

ZASEDANJA TEHNIČKIH KOMITETA IEC-a

TEHNIČKI KOMITET I »NOMENKLATURA«

Tehnički pripremni potkomitet komiteta br. 1 »Nomenklatura«, zadužen izradom teksta Međunarodnog elektrotehničkog rečnika za grupu 20 »Merni aparati za naučne i industrijske svrhe«, održaće sastanak od 11 do 13 marta t. g. u Brislu. Sastanak počinje 11 marta u 10 časova u prostorijama belgiskog elektrotehničkog komiteta, ulica Ducale 63.

Na ovom sastanku biće razmotrene primedbe nacionalnih komiteta Belgije, Švedske, Nemačke, Italije, Velike Britanije i Sjedinjenih država na predloženi tekst rečnika za merne aprate.

TEHNIČKI KOMITET 2 »ROTACIONE MAŠINE«

Potkomitet 2C »Klasifikacija izolacionih materijala« predviđa da održi sastanak u dane 16, 17 i 18 marta t. g. u prostorijama British Standards Institution, 2 Park Street, London W. 1. Da li će se sastanak odražati ili ne to zavisi od ankete koja je u toku.

Interesenti za ovaj sastanak mogu dobiti sva potrebna obaveštenja u sekretarijatu potkomiteta 2C:

Tvornica »Rade Končar«
Zagreb, pošt. pret. 304, telefon 34-051
Ing. Dragutin Leskovar

TEHNIČKI KOMITET 12 »TELEKOMUNIKACIJE«

Novoosnovani potkomitet 12—5 »Visokofrekventni kablovi« održaće od 5—9 aprila t. g. svoj prvi sastanak u Luganu. Sastanak počinje 5 aprila u 10 časova u hotelu »Beau Rivage«. Prijave o učesću treba dostaviti najkasnije do 6 mara t. g.

Interesenti za ovaj sastanak mogu dobiti sva potrebna obaveštenja u sekretarijatu odbora 12:

Radioindustrija »Nikola Tesla«
Beograd, post. fah 159, telefon 43-788
Ing. Vladislav Bradić

DELOKRUG RADA

TEHNIČKIH KOMITETA MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (ISO) I SARADNJA SA DRUGIM MEĐUNARODNIM ORGANIZACIJAMA

S obzirom da širem krugu zainteresovanih u našoj zemlji nije u dovoljnoj meri poznat delokrug rada pojedinih tehničkih komiteta Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), na kojima i leži težište rada te Međunarodne organizacije uopšte, odlučili smo da počev od ovog broja biltena. »Standardizacija«, a ukupno u tri broja iznesemo u prevodu tekstove delokruga rada svih tehničkih komiteta, kojih sada ima u priličnom broju i to svega 81. Tekstovi su izneti prema dokumentu Generalnog sekretarijata ISO/TC (GS — 6) 6 i sadrže najnovije stanje, s obzirom da se povremeno donose izmene.

Naslovi tehničkih komiteta su navedeni kako ih je odobrio Savet ISO, naravno, u prevodu na naš jezik. Kod izvesnog broja komiteta naveden je i predloženi nov naslov, koji će tek biti podnet na odobrenje Save-tu ISO.

Tekstove delokruga rada usvojili su sami tehnički komiteta, a odobrio ih je Savet. Gde je naveden predloženi delokrug rada, znači da još nema odobrenje Save-ta. Za izvestan broj komiteta dat je tekst samo u izvodu, o čemu se Generalni sekretarijat ISO prethodno saglasio sa sekretarijatom odnosnog komiteta.

Primećuje se ne samo da je propisani obrazac za redakciju delokruga rada menjan više puta, nego da su i razni tekstovi, izneti u pregledu, bili redigovani nezavisno jedan od drugog u raznim tehničkim komitetima i u različitim periodima vremena, čime se i objašnjava raznolikost njihovog sastava.

Kod svakog tehničkog komiteta navedene su i skraćenice drugih međunarodnih organizacija, s kojima taj komitet saraduje. Da ne bi došlo do ponavljanja dugih naziva raznih međunarodnih organizacija, kod svakog komiteta sa kojima on održava saradnju, dajemo u nastavku u ovom broju biltena pregled naslova svih tih međunarodnih organizacija prema njihovim skraćenicama. Tako će svakom čitaocu biti lako da prema skraćenici pronađe naslov odgovarajuće međunarodne organizacije. U spisak su unete kod svakog komiteta samo one međunarodne organizacije, s kojima je taj komitet uspostavio stalnu saradnju i koje se zvanično pozivaju na zasedanja odnosnog komiteta.

ISO/TC 1 Navoji

Ustanovljava nizove navoja, koji omogućuju zamenljivost u međunarodnim razmerama i koji bi odgovarali tehničkim potrebama u raznim oblastima primene sa minimalnom raznolikošću osnovnih profila, koraka i prečnika. Unifikacija američkih i engleskih navoja za cevi nije uneta u oblast rada ovog komiteta.

Naknadno je odlučeno, da se u oblast rada ovog komiteta unese i pitanje tolerancija za one navoje, koji su predmet proučavanja ISO/TC 1.

ISO/TC 2 Vijci, navrtke i pribor

Cilj rada ovog komiteta je unifikacija raznih nacionalnih standarda, koji se odnose na dimenzije vijaka, navrtki i pribora (kao

što su podmetači i rascepke) a, takođe, i obrada sistema simbola za nedvosmisleno raspoznavanje svih vrsta, varijanata i važnih osobina radnih predmeta (napr. mašinska i završna obrada).

U delokrug rada ne ulaze svi specijalni vijci, kao i vijci-zakivci i spreznjaci). Saradnja sa UIC.

ISO/TC 3 Tolerancije

Utvrđuje tolerancije i simbole — za sirove i obrađene komade — primenljive naročito u spojevima.

Utvrđuje principe za proveravanje.

Razvija svetski sistem spojeva na bazi biltena ISA 24 i 25, i uopštava njihovu primenu prema potrebi u vezi sa drugim teh. komitetima ISO, čija je oblast rada u uzajamnoj vezi sa oblašću rada sa ISO/TC 3.

ISO/TC 4 Kuglična, valjkasta i dr. ležišta

Oblast rada obuhvata pitanja koja se odnose na standardizaciju elemenata ležišta svih tipova i dimenzija baziranih na principu kotrljanja, kao i njihovog pribora, zatim njihove primene i njihovog raspoznavanja.

Održava veze sa UIC.

ISO/TC 5 Cevi i priključci

Polje rada ovog komiteta obuhvata cevi: od čelika, livenog gvožđa, obojenih metala i raznih materijala koji se upotrebljavaju za iste svrhe, kao i na cevne sastavke pomoću oboda (prirubnica), spojki drugih sistema ili zavarivanjem kod:

- nepokretnih instalacija,
- brodova,
- lokomotiva.

U oblast rada ovog teh. komiteta ne spadaju, zatvarači; manometri i termometri; cevi koje su u upotrebi za vazduhoplovne konstrukcije (ISO/TC 20); vatrogasni uređaji (ISO/TC 21); motorna vozila (ISO/TC 22); materijal za naftovode i stabilne instalacije u oblasti industrije nafte (ISO/TC 67).

Ako iz razloga uštede na prostoru ili težini treba da se predvidi poseban standard za cevi na brodovima (ISO/TC 8 i 9) ili lokomotivama, tad se pozivaju specijalno zainteresovani komiteta za taj problem, da izveste Sekretarijat ISO/TC 5 koji će koordinirati radove.

Ovaj teh. komitet saraduje sa OIT i FIL.

ISO/TC 6 Papir

Rešava sva pitanja, koja se odnose uopšte na ispitivanje i metode ispitivanja, na proizvodnju, preradu i upotrebu papira i kartona, ali izuzev oblasti koje sačinjavaju ili mogu da budu predmet rada posebnih teh. komiteta, kao napr. bankovna dokumenta koja proučava ISO/TC 68.



ISO/TC 7 Zakovice

Bavi se problemima standardizacije dimenzija i tolerancija dimenzija zakovica i odgovarajućih otvora.

Saradnja sa UIC.

ISO/TC 8 Bodogradnja za pomorsku plovidbu

Oblast rada obuhvata brodsku opremu (ili aparate) za pomorsku plovidbu. Pod opremom (ili aparatima) podrazumevaju se uglavnom: uređaji za čuvanje tovara, oprema za privezivanje i vuču broda, sidreni lanci, dnevno prirodno osvetljenje (okrugli prozori, nepokretni prozori itd.), prirodna ventilacija, pomoćni uređaj na palubi (dizalice sa katarkama, uređaji za kormilarenje, čekrci, dizalice), cevi u brodskom koritu, vodonepropusna vrata, ograde, čamci (sa priborom) i elementi za učvršćivanje drvenih odbojnika i pokrivači palube.

Nije obuhvaćeno: građenje brodskog trupa, propulziona sredstva, električne instalacije, uređaji za smeštaj putnika i posade, premazi, kao ni pokrivači palube osim drvenih obloga.

Naknadno je uključeno i pitanje brodskih elisa. Saradnja postoji sa OIT.

ISO/TC 9 Brodogradnja za rečnu plovidbu

Oblast rada obuhvata opremu brodova za rečnu plovidbu. Pod opremom podrazumeva se: oprema za manipulaciju tovara, oprema za privezivanje i vuču, sidreni lanci, uređaji za prirodno osvetljavanje (okrugli prozori, nepokretni prozori, itd) uređaji za prirodno provetravanje, uređaji na palubi (dizalice sa katarkom, kormilarski uređaji, čekrci, dizalice), pribori brodskog cevovoda, pregrade, ograde i priključci za učvršćivanje drvenih odbojnika, kao i plovibena sigurnost transporta, utovar i istovar zapaljivih proizvoda, obezbeđenje protiv požara i eksplozije ovog brodskog tipa i sredstava za signalizaciju.

U oblast rada ne ulazi: kostur brodskog trupa, mašine za pokretanje, električne instalacije, uređaji za smeštaj putnika i posade, pokrivači palube (osim drvenih zaštita) i premazi.

Naknadno je uključeno i pitanje brodskih elisa. Veza se održava sa Međunarodnom organizacijom rada (OIT).

ISO/TC 10 Crteži (Opšti principi)

Bavi se problemima standardizacije preporuka i metoda koje se odnose na tehničke crteže radi olakšanja čitanja i izrade crteža.

ISO/TC 11 Ispitivanje i unifikacija propisa za parne kotlove

Ostvaruje Međunarodnu saradnju u cilju utvrđivanja:

- 1) propisa u pogledu koncepcije i konstrukcije stabilnih kotlova, koji bi pružili svu bezbednost,
- 2) metoda za prijem i ispitivanje,
- 3) teh. uslova za materijal, koji se upotrebljava za građenje kotlova.

Rad se sprovodi, prema potrebi, u saradnji sa ostalim tehničkim komitetima, čija je oblast u vezi sa domenom rada ISO/TC 11. Železnički i brodski kotlovi nisu obuhvaćeni u ovoj oblasti delatnosti.

Veze se održavaju sa OIT i IIS.

ISO/TC 12 Veličine, jedinice, mere, simboli i faktori i tablice za preračunavanje

Uspostavlja sporazume po pitanju jedinica i simbola za veličine i jedinice mere (podrazumevajući i matematske simbole), koje su u upotrebi u raznim oblastima nauke i tehnike, dajući po potrebi definicije tih veličina i jedinica.

Pored toga, određuje faktore za preračunavanje raznih jedinica i izrađuje tablice za preračunavanje jedinica baziranih na tim faktorima.

Veze se održavaju sa CEI (IEC), CIPM, UIPPA, UICPA, CIE i CIML.

ISO/TC 13 Visina osa mašina

Objašnjenje: — Pod visinom ose mašine treba razumeti — kod motora i mašina radilica sa horizontalnim vratilom, otstojanje ose vratila od osovine ravni.

Oblast rada: Utvrđivanje međunarodnih lestvica za visine ose motora i mašina radilica.

Veza se održava sa CEI.

ISO/TC 14 Završeci vratila

Objašnjenje: — Pod završetkom vratila nekog motora ili mašine radilice podrazumeva se onaj kraj vratila, preko koga motor prenosi proizvedeni obrtni momenat odnosno mašina radilica prima obrtni momenat koji je pokreće.

Završetak vratila obično nosi odgovarajući deo spojnice, zupčanik ili remenicu.

Oblast rada: Ostvaruje međunarodni sporazum u pogledu nominalnih dimenzija i odgovarajućih tolerancija i to:

- a) valjkastih završetaka vratila i
- b) koničnih završetaka vratila.

Saradnja sa: CEI.

ISO/TC 15 Spojnice

Objašnjenje uz naslov: — Spojnicama se nazivaju mašinski elementi koji služe za spajanje vratila dveju mašina, uglavnom motora i mašine radilice tako, da se oba vratila okreću zajedno.

Oblast rada:

Ostvaruje međunarodni sporazum, i to:

- a) za lestvice veličina spojnice (otkivaka za spojnice sa obodima),
- b) za dimenzije i tolerancije svih veličina spojnice.

Saradnja sa: CEI.

ISO/TC 16 Klinovi

Objašnjenje uz tekst: Klin je mašinski deo, uglavnom, kvadratnog ili pravougaonog preseka, a služi za utvrđivanje glavčine na vratilu.

Oblast rada:

Ostvaruje međunarodni sporazum u pogledu:

- a) nominalnih dimenzija i tolerancija klinova i žlebova za klinove,
- b) odnosa između prečnika vratila i preseka klinova,
- c) dimenzionalnih karakteristika vučnih čelika, koji služe za fabrikaciju klinova,
- d) ostalih karakteristika ovih čelika u sporazum sa ISO/TC 17,
- e) dimenzija alatki za obradu žlebova za klinove u saglasnosti sa ISO/TC 29.

Saradnja sa: CEI.

ISO/TC 17 Čelik

Bavi se unapređenjem međunarodne trgovine, usklađivanjem nacionalnih standarda za čelik kao i, u cilju pomaganja za postizavanje tog cilja, usklađivanjem terminologije, definicije i metoda ispitivanja. Saradnja sa: CEE, UIC i IIS.

ISO/TC 18 Komercijalni cink

Tekst oblasti rada još nije definitivno utvrđen.

ISO/TC 19 Standardni brojevi

Utvrđuju brojeve, koji određuju standardne nizove koji bi se upotreбили za izbor karakterističnih vrednosti svake vrste.

Usklađuje primenu standardnih brojeva u

raznim oblastima standardizacije. Izrađuje uputstvo za usvajanje nizova standardnih linearnih dimenzija u oblasti mehanike.

ISO/TC 20 Vazduhoplovstvo

Objašnjenje naslova: — Naslov »Vazduhoplovstvo« obuhvata sve tehničke potrebe koje se odnose na vazduhoplovstvo, t. j. konstrukciju, opremu (podrazumevajući tu i instrumente i posluživanje na zemlji), ali ne i navigaciju.

Oblast rada:

Bavi se problemima standardizacije uređaja, opreme i materijala namenjenog za vazduhoplovne konstrukcije, kao i pojedinih delova uređaja za održavanje. U početku, rad treba da se odnosi na delove i uređaje koji služe za snabdevanje i održavanje aviona sa zemlje, kao i na delove koji po svojoj prirodi moraju često da se zamenjuju.

Saradnja sa: OACI i IATA.

ISO/TC 21 Vatrogasna oprema

Rad ovog teh. komiteta obuhvata svu mehaničku opremu pa i ličnu opremu vatrogasaca.

Saradnja sa: CTIF i OIT.

ISO/TC 22 Automobili

Predloženi delokrug rada: — Izraz »automobil« treba razumeti u njegovom najširem smislu, kao vozilo snabdeveno mehaničkom napravom za pokretanje, koja se kreće drumom pomoću sopstvenih sredstava. Pored toga, tu se podrazumevaju i prikolice, motorcikl i bicikli, kao i poljoprivredni traktori, koji se kreću i drumovima a podvrgnuti su istim propisima drumskog saobraćaja, i koji sadrže standardizovane elemente analogne prirode, naročito za signalizaciju, osvetljenje i u slučaju potrebe uobičajene vučne uređaje.

Saradnju održavaju sekcije i to:

Sekcija za osvetljenje i signalizaciju sa: CIE i CEE,

Sekcija za električnu opremu sa: CEI,
„ auto-mehaniku sa: BRICA i CEE,

Sekcija za kočnice sa: BRICA i CEE,
„ „ poljopr. traktore sa: CIGR,
FAO, CEA i OIT.

ISO/TC 23 Poljoprivredne mašine

Bavi se problemima standardizacije dimenzija izvesnih delova poljoprivrednih mašina u dvostrukom cilju, i to:

1) da se olakša, ubrza i pojeftini zamena delova, koji se podvrgavaju brzom trošenju ili su naročito izloženi propadanju;

2) da se omogući, bez razlike na više mašina, korišćenje delova koji su im zajednički.

Primerba: kao poljoprivredne mašine smatraju se one, koje se pored toga što se mogu koristiti van oblasti poljoprivrede, češće upotrebljavaju u poljoprivredi (u biljnoj i animalnoj proizvodnji).

Izuzimaju se: poljoprivredni traktori, koji spadaju u oblast rada ISO/TC 22 T, motorni kultivatori, koji su takođe u nadležnosti ISO/TC 22 T, ali alatke koje rade na ovim mašinama neophodno spadaju u oblast rada ISO/TC 23.

Posebni slučajevi sumnje ispitaće se prema potrebi.

Saradnja sa: CIGR, FAO, CEA, OMS i OIT.

ISO/TC 24 Sita

Predlog naslova: »Delovi sita, koja služe za prosejavanje«.

Predloženi delokrug rada:

Standardizacija delova sita, koji služe za odvajanje, primenjuje se na sve vrste pletenog, tkanog i probušenog materijala, kao i rešetki za odvajanje čvrstih tela po krupnoći zrna ili za odvajanje čvrstih tela od tečnosti izuzev poroznih masa koje služe za prečišćavanje.

Standardizacija elemenata za odvajanje ne primenjuje se na spoljne dimenzije, na izradu rubova, na način učvršćivanja i spajanja sa napravama od kojih su načinjeni instrumenti, aparati ili mašine za odvajanje niti na način upotrebe i na postignuti učinak.

ISO/TC 25 Liveno gvožđe

Još nije utvrđen definitivni tekst oblasti delatnosti.

ISO/TC 26 Bakar i bakarne legure

Kao pod ISO/TC 25.

ISO/TC 27 Čvrsta i mineralna goriva

Cilj ovog teh. komiteta je usklađivanje standarda (podrazumevajući tu i nomenklaturu, metode uzimanja uzoraka, analiza i ispitivanje) potrebnih radi olakšanja međunarodne razmene obaveštenja, kao i upoređivanje i raspravljanje dokumenata koji se odnose na ta goriva i na njihovu upotrebu. Komitet će se baviti takođe i klasifikacijom ovih goriva po obliku i po prirodi,

Saradnja sa: CEE i UIIG.

DELOKRUG RADA

TEHNIČKIH KOMITETA I.E.C.-a I SARADNJA SA DRUGIM MEĐUNARODNIM ORGANIZACIJAMA

Niže navedeni tekst odobrio je Akcioni komitet I.E.C.-a

TC 1: Nomenklatura

Potvrđuje termine i definicije primenjene u raznim oblastima elektrotehnike i određuje odgovarajuće termine primenjene u raznim jezicima.

S tim u vezi ustrojava međunarodni elektrotehnički rečnik sa ciljem da se standardizuju i koordiniraju naučni i tehnički termini primenjeni u govoru i tehničkoj literaturi, nastavi, tehničkim specifikacijama i trgovačkoj razmeni, dajući termine istog značenja u raznim jezicima.

Saradnja sa: ISO — UNESCO — BIPM — CIE — CIGRE — FID — IIW — OER — OIR — UIC — UIPA — UNIPED — URSKI — UIT.

na svom zasedanju od 1 jula 1953 god. u Opatiji.

TC 2: Rotacione mašine

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije rotacionih mašina bez ograničenja napona, snage ili dimenzija, izuzimajući vučne i brodske rotacione mašine.

Tehnički komitet No. 2 ima sledeće potkomitete:
S. C. 2A : Turboalternatori

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije turboalternatora od 50 i 60 Hz.

S. C. 2B : Dimenzije elektromotora

Utvrđuje međunarodne preporuke za standarde dimenzija elektromotora kojima se omogućuje zamena motora istog tipa i iste snage, građenih u fabrikama raznih zemalja sveta.

S. C. 2C : Klasifikacija izolacionih materijala

Proučava klasifikaciju izolacionih materijala propisanu u publikaciji No 34 od 1953 god. u cilju revizije i dopune, radi objavljivanja posebne publikacije koja bi se odnosila na materijale za izolaciju mašina, transformatora, aparata i t. d.

S. C. 2D : Gubici i stepen korisnosti

Utvrđuje pravila o pojedinostima gubitaka i metode za određivanje stepena korisnosti električnih rotacionih mašina (izuzev vučnih mašina).

T. C. 3 : Grafički simboli

Utvrđuje međunarodne preporuke za:
— grafičke simbole za sve oblasti elektrotehnike i njoj srodne oblasti;
— klasifikaciju šema i načela upotrebe simbola u različitim vrstama šema;

Saradnja sa CCIF — CCIR — CCIT — UIC.

T. C. 4 : Hidraulične turbine

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije nazivnih karakteristika i ispitivanja hidrauličnih turbina.

T. C. 5 : Parne turbine

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije nazivnih karakteristika i ispitivanja parnih turbina. Saradnja sa ISO.

Tehnički komitet No. 5 ima potkomitet:

S. C. 5A : Parne turbine za turbo-agregate

Utvrđuje međunarodne preporuke za standardizaciju parnih turbina velike snage za turboalternatorske agregate od 50 Hz.

Saradnja sa UNIPÉDE.

Tehnički komitet No. 6 zasada ne postoji.

T. C. 7 : Aluminijum

Utvrđuje međunarodne preporuke za standarde o električnim i mehaničkim osobinama aluminijuma i njegovim legurama koje se upotrebljavaju za električne provodnike.

T. C. 8 : Standardni naponi, struje i frekvencije

Utvrđuje međunarodne preporuke za:
— definicije napona (mreža i oprema),
— standardne vrednosti koje im pripadaju,
— standardne vrednosti struja za mašine i aparate,
— standardne vrednosti frekvencija za mašine i aparate.

T. C. 9 : Oprema za električnu vuču

U saradnji sa drugim međunarodnim telom, članom Mešovitog komiteta za opremu električne vuče (Međunarodna železnička unija), i uz saglasnost poslednjeg komiteta, utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije:

- motora električne vuče u užem smislu (tramvaja, železnica, trolejbusa i elektrobusa),
- električnog prenosa na vozilima sa termičkim motorima,
- pomoćne električne mašine i opremu instalisanu na kolima,
- materijal i opremu stabilnih postrojenja koje služe napajanju vodova električne vuče.

PRIMEDBA: Mešoviti međunarodni komitet za materijal električne vuče sastoji se od:

- 5 pretstavnika I.E.C.-a
- 5 pretstavnika proizvođača

— 5 pretstavnika Međunarodne železničke unije (UIC).

Saradnja sa: UIC — UIT — UITP — CMI.

T. C. 10 : Izolaciona ulja

Utvrđuje međunarodni način ispitivanja koji bi omogućio određivanje težnje starenja transformatorskih ulja, a koji bi ispunjavao sledeće uslove:

- a.) da način ispitivanja bude što prostiji,
- b.) da vreme ispitivanja bude što kraće,
- c.) da se ispitivanje može dovoljno puta ponoviti,
- d.) da način ispitivanja ima potrebnu selektivnost,

da bi se omogućila klasifikacija u grupe, koja bi se mogla potkrepiti rezultatima u normalnom radu pod najstrožijim uslovima.

Ovo ispitivanje, koje treba da služi po mogućstvu za upoređivanje novih ulja i za ocenu upotrebljenih ulja, treba da ima u vidu problem ulja kojima su dodati inhibitori.

PRIMEDBA: Komitet No. 10 obrazovao je stalni potkomitet koji tesno saraduje sa komitetom za ulja CIGRE.

Saradnja sa ISO i CIGRE.

T. C. 11 : Propisi za vazdušne vodove

Ovaj komitet zasada nije aktivan.

T. C. 12 : Radiokomunikacije

Utvrđuje međunarodne preporuke za materijal upotrebljen za radiokomunikacije, kao i elemente toga materijala, izuzev elektronskih cevi.

Sledstveno tome, ove preporuke nabrajaju karakteristike, utvrđuju njihove standarde vrednosti, opisuju sredstva proveravanja i podesne metode merenja; one preciziraju rasporede koje zahteva sigurnost lica i predohrana od požara.

Proučavanja se sada odnose na:

1. prijemne radio aparate,
2. prijemne televizijske aparate,
3. pojačala,
4. aparate za modulaciju i reprodukciju,
5. pomoćne aparate (aparati uključeni između razvodne mreže i ranije pomenutih aparata u cilju njihovog napajanja električnom energijom),
6. elemente koji sačinjavaju ranije pomenute aparate (na prvom mestu kondenzatore i otpornike).

Tehnički komitet No. 12 ima sledeće potkomitete:

- S. C. 12—1 Merenja
- S. C. 12—2 Bezbednost
- S. C. 12—3 Sastavni delovi

S. C. 12—5 Visokovrekventni kablovi i priključci.

Saradnja sa CEE.

T. C. 13 : Merni instrumenti

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije za električna brojlila i električne merne aparate.

T. C. 14 : Transformatori

Utvrđuje međunarodne preporuke za specifikacije za transformatore bez ograničenja napona i snage (izuzev transformatora za ispitivanje i transformatora za zavarivanje); ove specifikacije su namenjene jednofaznim i višefaznim transformatorima (uključujući i auto-transformatore) za snagu i osvetljenje, sa nominalnom snagom od 1 kVa pa naviše, za jednofazne transformatore i od 5 kVa pa naviše, za višefazne transformatore.

Saradnja sa CIGRE.

PREGLED MEĐUNARODNIH ORGANIZACIJA

SA KOJIMA SARADUJU RAZNI TEHNIČKI KOMITETI MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (ISO)

Skraćenica

Naziv Međunarodne organizacije

AIPC	Association Internationale des Ponts et Charpentes.
AIS	Association Internationale de la Soie.
BIC	Bureau International des Containers.
BISFA	Bureau International pour la Standardisation de la Rayonne et des Fibres Synthétiques.

BPICA	Bureau Permanent International des Constructeurs d'Automobiles.
OCDS*	Comité de Coordination pour la Documentation des Sciences Sociales.
CCI	Chambre de Commerce Internationale.
CEA	Confédération Européenne de l'Agriculture.
CEAEO	Commission Economique pour l'Asie et l'Extrême Orient.
CEE	Commission Economique pour l'Europe
CEI	Commission Electrotechnique Internationale.
CIB	Conseil International du Bâtiment pour la Recherche, l'Etude et la Documentation.
CIE	Commission Internationale d l'Eclairage.
CIGR	Commission Internationale du Génie Rural.
CIML*	Comité International Provisoire de Métrologie Légale.
CIMS*	Commission Internationale du Matériel Sanitaire.
CIOL*	Comité de Liaison des Organisations Internationales des Bibliothèques, Archives et Documentation.
CIPC*	Comité International Permanent de la Conserve.
CIPL	Comité International Permanent de Linguistes.
CIPM*	Comité International des Poids et Mesures.
CIV*	Commission Internationale du Verre.
CPCIA*	Comité Permanent des Congres Internationaux d'Actuaires.
CTIF	Comité Technique International de Prévention et d'Extinction du Feu.
ECISO*	Société d' Econométrie.
FAO	Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture.
FIAB	Federation Internationale des Associations de Bibliothécaires.
FIBTP	Fédération Internationale du Bâtiment et des Travaux Publics.
FID	Fédération Internationale de Documentation.
FIEJ	Fédération Internationale des Editeurs de Journaux et Publications.
FIL	Fédération Internationale de Laiterie.
FIPTP	Fédération Internationale de la Presse Technique et Périodique.
FLI	Fédération Lainière Internationale.
IATA	Association du Transport Aérien International.
ICHCA	International Cargo Handling Co-ordination Association.
IIF	Institut International du Froid.
IIS ¹⁾	Institut International de la Soudure.
IIS ²⁾	Institut International de la Statistique.
LSCR*	Ligue des Sociétés de la Croix-Rouge.
OACI	Organisation de l'Aviation Civile Internationale.
OIC	Office Central des Transports Internationaux par Chemins d-Fer.
OIT	Organisation Internationale du Travail.
OMM	Organisation Météorologique Mondiale.
OMS	Organisation Mondiale de la Santé.
PRE	Fédération Européenne des Fabricants de Produits Réfractaires.
RILEM	Réunion Internationale des Laboratoires d'Essais et de Recherches sur les Matériaux et les Constructions.
SIA*	Société Internationale d' Audiologie.
SIB	Société Internationale de Biométrie.
SITS*	Société Internationale de Trasfusion Sanguine.
UATI	Union des Associations Techniques Internationales.
UER	Union Européenne de Radiodiffusion.
UIA	Union Internationale des Architectes.
UIC	Union Internationale des Chemins de Fer.
UICPA	Union Internationale de Chimie Pure et Appliquée.
UIIG	Union Internationale de l'Industrie du Gaz.
UIPPA	Union Internationale de Physique Pure et Appliquée.
UNESCO	Organisation des Nations Unies pour l' Education, la Science et la Culture.

* Skraćenice označene zvezdicom nisu zvanične.

PREGLED MEĐUNARODNIH ORGANIZACIJA

SA KOJIMA SARADUJU TEHNIČKI KOMITETI MEĐUNARODNE
ELEKTROTEHNIČKE KOMISIJE (IEC)

Skraćenica	Naziv međunarodne organizacije
BIPM	Bureau International des Poids et Mesures.
UIT	Union Internationale des Télécommunications.
CCIF	Comité Consultatif International Téléphonique.
CCIR	Comité Consultatif International des Radiocommunications.
CCIT	Comité Consultatif International Télégraphique.
CMI	Commission Mixte Internationale pour la Protection des Lignes et Télécommunications et des canalisations souterraines.
CEE	Commission Internationale de Réglementation en vue de l'Approbation de l'Equipement Electrique.
CIE	Commission Internationale de l'Eclairage.
CIGRE	Conférence Internationale des Grands Reseaux Electriques.
CMT	Comité Mixte International du Matériel de Traction Electrique.
FID	Fédération Internationale de Documentation.
IIW	Institut International de la Soudure.
ILO	Organisation Internationale du Travail.
ISO	Organisation Internationale de Normalisation.
OER	Organisation Européenne de Radiodiffusion.

OIR	Organisation Internationale de Radiodiffusion.
UIC	Union Internationale des Chemins de Fer.
UIPPA	Union Internationale de Physique pure et appliquée.
UITP	Union Internationale des Transports Publics.
UNESCO	Organisation des Nations Unies pour l'Education, la Science et la Culture.
UNIPED	Union Internationale des Producteurs et Distributeurs d'Énergie Électrique.
URSI	Union Radio-Scientifique Internationale.

PREGLED VAŽNIJIH STRANIH STANDARDA UKLJUČENIH U NAŠU STANDARDOTEKU

ČSN = Češka
DIN = Nemačka
HCNN = Holandija
NF = Francuska
UNI = Italija

DK 543 — Ispitivanje vode			
NF T 90-008/1953	Ispitivanje vode. Elektrometrisko merenje pH pomoću staklene elektrode.	UNI 3289/1952	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Materijali — Radni i probni pritisci.
DK 615 — Medicinski aparati			
DIN 58231/1953	Hirurški instrumenti. Stezaljka arterije (Moskito) po Halstead-u.	UNI 3290/1952	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Pregled unificiranih tipova.
DIN 58232/1953	Hirurški instrumenti. Stezaljke za arterije po Kocher-u.	UNI 3291/1952	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Prave 20 do 50 za pritisak 6. 65 i 80 za pritisak 4.
DIN 58233/1953	Hirurški instrumenti. Stezaljke za arterije, sa kratkim čeljustima po Pean-u.	DK 629 — Brodogradnja. Vozila.	
DIN 58235/1953	Hirurški instrumenti. Držač igle po Hegar-u.	UNI 3292/1952	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Prave 100 i 125 za pritisak 2,5.
DIN 58240/1953	Hirurški instrumenti. Kuke za rane, savijene. Sa 4 i 6 zuba po Israel-u.	UNI 3293/1952	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Pravougaone 20 do 50 za pritisak 6. 65 i 80 za pritisak 4.
DIN 58325/1953	Ortopedska tehnika. Svornjak za koleno.	DK 661 — Poljoprivreda.	
DIN 58328/1953	Ortopedska tehnika. Zglobni vijak za šine sa kuglastim ležajem za koleno.	NF U 42-101/1953	Proizvodi primenljivi u poljoprivredi. Dubrivo. Hemijska analiza amonijum-sulfata. Uzimanje uzoraka, vlaga, kiseline slobodne, sadržina azota iz amonijum grupe.
DIN 58329/1953	Ortopedska tehnika. Loptasta navrtka.	NF U 43-109/1953	Proizvodi primenljivi u poljoprivredi. Sredstva za zaštitu bilja. Hemijska analiza kalijum permanganata. Određivanje titra.
DIN 58330/1953	Ortopedska tehnika. Okrugle navrtke.		
DK 620 — Ispitivanje materijala			
ČSN 640160/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Površinski izolacioni otpor.	DK 662 — Goriva. Čvrsta, motorna	
ČSN 640161/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Unutrašnji izolacioni otpor.	ČSN 656171/1952	Motorna goriva. Metoda određivanja tetraetil-olova.
ČSN 640163/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Faktor gubitka tg i dielektrička konstanta.	ČSN 656172/1952	Motorna goriva. Određivanje dizel-indeksa.
ČSN 640164/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Faktor tubitka tg i dielektrička konstanta.	ČSN 656173/1952	Motorna goriva. Metoda određivanja frakcijskog sastava.
ČSN 640165/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Faktor gubitka tg i dielektrička konstanta.	ČSN 656174/1952	Motorna goriva. Određivanje jedinjenja koja sadrže sumpor (Doktor—proba).
ČSN 640167/53	Ispitivanje čvrstih nekovinskih materijala. Dielektrična čvrstoća.	ČSN 656175/1952	Motorna goriva. Metoda određivanja frakcija u petroleumu za motore.
DIN 50100/1053	Ispitivanje. alata Ispitivanje zamora usled oscilacije. Terminologija na 4 jezika.	ČSN 656176/1952	Motorna goriva. Određivanje temperature zgušnjavanja.
UNI 3219/1952	Ispitivanje metala. Ispitivanje savijanja na materijalu sa ograničenim deformacijama.	ČSN 656177/1952	Motorna goriva. Sposobnost upijanja vlage.
DK 629 — Brodogradnja. Vozila.		ČSN 656178/1952	Motorna goriva. Metoda određivanja sadržine smola.
DIN 7816/1953	Duboki naplatci za motorcikle i tricikle.	ČSN 656179/1953	Motorna goriva. Određivanje alkohola.
DIN 7825/1953	Naplatci za industrijska prevozna kolica (kare).	ČSN 656181/1953	Motorna goriva. Određivanje napone pare po Reid-u.
NF E 22-351/1952	Aksijalna kuglična ležišta sa ravnim bočnim stranama.	ČSN 656183/1953	Motorna goriva. Metode ispitivanja slobodnog sumpora.
NF E 22-359/1952	Aksijalna kuglična ležišta. Tolerancije prečnika.	ČSN 65650/1953	Motorni benzin za automobile.
NF R 124-01/1952	Industrijska vozila. Otvor snage.	ČSN 656506/1953	Dizel goriva za motore.
		HCNN V 934/1953	Čvrsta goriva. Ispitivanje osobina koksovanja pomoću dilatometra.
		DK 665 — Mineralna ulja. Asfalt	
		ČSN 657059/1953	uzoraka.
			Asfalti Proizvodi nafte. Uzimanje

ČSN 657060/1953	Asfalti. Određivanje temperature razmekšavanja bitumena po metodi »prsten i kugla«.	ČSN 656313/1952	Mineralna maziva. Metoda određivanja postojanosti konzistentnih maziva pri lagerovanju.
ČSN 657061/1953	Asfalt. Određivanje plastičnosti bitumena.	ČSN 656314/1953	Konzistentna maziva. Metoda određivanja penetracije pri niskoj temperaturi.
ČSN 657062/1953	Asfalti. Određivanje penetracije bitumena.	ČSN 656315/1953	Mineralna maziva. Određivanje sadržine slobodnih kiselina i baza u mazivima.
ČSN 657063/1953	Asfalti. Određivanje tačke omekšavanja bitumena.		
ČSN 657080/1953	Asfalti. Određivanje sadržine nerastvornih materija u bitumenu.	DK 669 — Crna metalurgija	
ČSN 656211/1952	Mineralna ulja. Proba karbonizacije (Koks-proba).	UNI 3272/1952	Ispitivanje metala. Ispitivanje is-tezanja na čelicima i legurama otpornim na visokim temperaturama.
ČSN 656212/1952	Mineralna ulja. Metoda određivanja temperature paljenja i sagorevanja u otvorenom sudu.	UNI 3345/1953	Metoda hemiske analize metalnih proizvoda. Uzimanje uzoraka livenog gvožđa i čelika.
ČSN 656213/1952	Mineralna ulja. Određivanje temperature očvršćavanja.	UNI 3347/1953	Metode hemiske analize metalnih proizvoda. Određivanje ukupnog ugljenika u ferolegurama. Gravimetriska metoda.
ČSN 656214/1952	Mineralna ulja. Određivanje neutralizacionog broja.	UNI 3348/1953	Metode hemiske analize metalnih proizvoda. Određivanje ukupnog ugljenika u ferolegurama. Volumetriška metoda.
ČSN 656215/1952	Mineralna ulja. Određivanje broja osapunjenja.	NF A 06-502/1953	Hemiska analiza olova. Određivanje srebra i zlata.
ČSN 656216/1952	Mineralna ulja. Određivanje kinematičkog viskoziteta.	DK 674 — Drvo	
ČSN 656218/1953	Mineralna ulja. Metoda određivanja indeksa viskoziteta.	NF B 53-502/53	Drvo. Klasiranje domaćih vrsta drveta po spoljnjem izgledu.
ČSN 656301/1953	Mineralna ulja. Određivanje mehaničkih primesa.	DK 676 — Celuloza	
ČSN 656219/1953	Mineralna maziva. Uzimanje uzoraka.	NF T 12-002/1953	Celuloza. Određivanje procenta pepela i analiza pepela.
ČSN 656305/1953	Mineralna maziva. Određivanje temperature kapanja konzistentnih masti.	NF T 12-003/1953	Celuloza. Određivanje gubitka u sodi (NaCOH) od 7,2% na masu.
ČSN 656306/1953	Mineralna maziva. Određivanje sadržine vode u konstantnim mastima.	DK 677 — Tekstil	
ČSN 656307/1953	Mineralna maziva. Metode ispitivanja. Ispitivanje stabilnosti podmazivanja.	ČSN 801210/1953	Laneno vlakno.
ČSN 656309/1953	Mineralna maziva. Ispitivanje na koroziju.	DIN 62100/1953	Mašine za izradu pletene robe.
ČSN 656310/1952	Mineralna maziva. Određivanje mehaničkih primesa u konzistentnim mastima.	NBN 302/1953	Tekstil. Dužine vlakana. Ponavljanje izraženo brojem vlakana.
ČSN 656311/1952	Maziva. Određivanje sadržine slobodnih alkalija i slobodnih organskih kiselina.	NBN 303/1953	Tekstil. Dužina vlakana. Ponavljanje izraženo težinom vlakana.
ČSN 656312/1952	Mineralna maziva. Određivanje mehaničkih nečistoća u konzistentnim mastima.	DK 678 — Guma	
		NF T 43-005/1953	Guma. Merenje konzistometričkog indeksa sirove gume.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

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

ISO	Od sekretarijata većine tehničkih komiteta primljeni su izveštaji o radu u 1953 godini.	ISO/TC 41 Remenice i remenje	Nacrt preporuke ISO »Užlebljene remenice za klinaste kajiševе«.
ISO/STACO	Četiri preporuke koje je usvojio Stalni komitet za proučavanje naučnih principa standardizacije (STACO) na svom I zasjedanju 15 juna 1953 godine u Parizu. Rok za primedbe je 1 april 1954 godine.	ISO/TC 42 Fotografija	Nacrt preporuke ISO broj 4 »Gustoća prenosom u difuznoj svetlosti«.
ISO/TC 2 Vijci, navrtke i pribor	Rezolucija broj 2 ovog tehničkog komiteta o dimenzioniranju vijaka.	ISO/TC 46 Dokumentacija	Nacrt dnevnog reda V plenarnog zasjedanja koje će se održati od 14 do 16 juna 1954 godine u Briselu.
ISO/TC 27 Čvrsta mineralna goriva	Rečnik izraza, koji se odnose na vatro-stalni materijal.	ISO/TC 54 Etarska ulja	Nacrt izveštaja o zasjedanju u Lisabonu od 16 do 18 aprila 1953 godine i spisak usvojenih rezolucija.
ISO/TC 36 Kinematografija	Nepotpun izveštaj sa I međunarodnog zasjedanja održanog u Njujorku od 9 do 11 juna 1952 godine.	ISO/TC 69 Statistička analiza rezultata ispitivanja	Nacrt izveštaja o II zasjedanju, koje je održano u Amsterdamu od 26 do 28 avgusta 1953 godine.
ISO/38 Tekstil	Izveštaj sekretarijata o vlazi u tekstilu.	ISO/TC 73 Žigovi standardne robe	Brošura »Žigovi standardne robe« na engleskom i francuskom u jednoj svesci.

- ISO/TC 74 Hidraulična veziva**
Prvi pretprojekat za metodu ispitivanja cemenata u plastičnom malteru »Metoda Cembureau — RILEM«.
- ISO/TC 77 Azbestno-cementni proizvodi**
Dnevni red I zasedanja ovog tehničkog komiteta zakazanog za 13 — 15 maja 1954 godine u Cirihu.
- ISO/TC 80 Boje sigurnosti**
Pregled opštih oznaka u bojama prema postojećim nacionalnim standardima raznih zemalja sa pregledom značenja i primene.
- IEC/TC 1 Nomenklatura**
Međunarodni elektrotehnički rečnik. Grupa 08: Elektroakustika. Primedbe švedskog komiteta na predlog.
- IEC/TC 2 Rotacione mašine**
Rezime odgovora nacionalnih komiteta po pitanju uključivanja snaga od 80 i 120 MW u I.E.C. preporuke za turbo-alternatore.
Odgovor britanskog komiteta po pitanju uključivanja snaga od 80 i 120 MW u lestvicu standardnih snaga za turboalternatore.
Primedbe francuskog komiteta po pitanju standardnih snaga električnih motora.
Primedbe mađarskog komiteta po pitanju standardne lestvice snaga elektromotora. Izveštaj o glasanju po I.E.C. projektu o standardnim dimenzijama elektromotora sa zaključkom predsednika potkomiteta.
Upotreba standardnih brojeva za dimenzionisanje nizova električnih mašina i motora.
Izvod iz VDE 0530 »Propisi za električne mašine« u pogledu klasifikacije izolacionih materijala«.
- IEC/TC 5 Parne turbine**
Primedbe finskog komiteta na predlog I.E.C. preporuka za parne turbine.
Primedbe danskog komiteta na predlog I.E.C. preporuka za parne turbine II deo.
- IEC/TC 12 Radiokomunikacije**
Prvi predlog grupnih specifikacija kristala za oscilatore.
Objašnjenja uz predlog grupnih specifikacija za kristale.
Drugi predlog sigurnosnih propisa za televizijske prijemnike priključene na mrežu.
- IEC/TC 15 Izolacioni materijali**
Zapisnik sa zasedanja komiteta eksperata TC 15 održanog u Opatiji 29, 30 juna i 1 jula 1953 godine.
- IEC/TC 17 Prekidači**
Nova osnova za tipizaciju prekidača. (Elaborat koji je pripremio American Institute of Electrical Engineers.) Zapisnik sa zasedanja komiteta održanog u Opatiji 27, 29 i 30 juna 1953 godine.
- IEC/TC 20 Električni kablovi**
Projekt I.E.C. propisa za ispitivanje olov-
nih kablova sa papirnom izolacijom za napon od 10 do 66 kV.
Projekt upućen na saglasnost po pravilu od 6 meseci.
Rok za primedbe 30 jul 1954 godine.
- IEC/TC 24 Električne i magnetične veličine i jedinice**
Anketa po pitanju davanja imena jedinici magnetne indukcije u sistemu Giorgi.
Rok za odgovor 1 jun 1954 godine.
- IEC/TC 34 Sijalice i pribor**
Zapisnik sa zasedanja potkomiteta 34 A održanog u Opatiji 22 i 23 juna 1953 godine.
- IEC/TC 36 Visokonaponska ispitivanja**
Gledište britanskog komiteta po pitanju ispitivanja preskoka na vlažnim izolatorima.
- IEC/TC 37 Nadnaponski odvodnici**
Predlog sekretarijata za one delove propisa za nadnaponske odvodnike po kojima nije postignut sporazum u komitetu eksperata i koji nisu uključeni u treći projekt pravila za nadnaponske odvodnike.
Primedbe švedskih delegata na treći projekt pravila za nadnaponske odvodnike.
Primedbe komiteta Sjedinjenih država na predlog sekretarijata za one delove propisa za nadnaponske odvodnike za koje nije postignuta saglasnost u komitetu eksperata.
Primedbe komiteta Sjedinjenih država na treći predlog propisa za nadnaponske odvodnike.
Primedbe nemačkog komiteta na treći predlog propisa za nadnaponske odvodnike.
- IEC/TC 39 Elektronske cevi**
Potsetnik britanskog komiteta po pitanju skidanja lema sa čepova na postolju cevi pre kontrolnog merenja.
Odgovor britanskog komiteta na holandske primedbe na britanski predlog za grla elektronskih cevi.
Primedbe finskog komiteta na predloge o minimalnim podacima.
Primedbe francuskog komiteta na predloge o minimalnim podacima.



Štampanje završeno 21 marta 1954 g.