

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU – BEOGRAD

Godina 1954

Јуни

Број 6

U PRILOG JEDINSTVENE TEHNIČKE TERMINOLOGIJE

Starajući se u Saveznoj komisiji za standardizaciju o štampanju i rasturanju jugoslovenskih standarda, trajno uočavam teškoće koje proističu iz nedostatka naše jasno utvrđene i ustaljene jedinstvene tehničke terminologije.

Pored toga, trajno mi se pruža prilika da uočim, u kojoj se meri ispoljava pozitivan ili negativan stav pojedinaca u pravcu rešavanja terminoloških problema, odnosno, u kojoj meri postoje objektivne, a u kojoj meri često i subjektivne teškoće.

Prema tome, cilj mi je da u ovom napisu ukažem na niz pojava koje prate naglašeni problem, verujući da će iznošenje tih pojava biti bar delimično u prilog rešavanju ovog aktuelnog pitanja.

Pristupajući izradi i izdavanju već prvih jugoslovenskih standarda, Savezna komisija za standardizaciju uočila je odmah u kojoj će meri biti osetljivo pitanje izbora i usvajanja termina koje treba uneti u jugoslovenske standarde.

Namenjeni regulisanju niza propisa o proizvodnji i uključujući fiksne odredbe koje obavezuju bilo proizvođača, bilo potrošača ili oba dvojicu u isto vreme, standardi moraju da budu jasni i nedvosmisleni, t.j. besprekorni kako u odnosu na jasnost odredaba, metod i stil izlaganja, tako isto, i gotovo prvenstveno, i u odnosu na usvojene termine.

Ova jasno utvrđena nužnost stavljala je pred Saveznu komisiju za standardizaciju niz drugih teškoća. Te su teškoće proisticale iz činjenice, da se jugoslovenski standardi mogu štampati u veoma ograničenom tiražu i da već usled toga mogu biti redigovani u duhu samo jednog jezika i narečja. Sledstveno tome, i izbor termina morao je biti uzak, sveden na jezičko obličje u kome se standardi štampaju, uz uslov da tako odabrata terminologija bude pristupačna i razumljiva svima interesentima za naše standarde. No kad se uzme u obzir da mi još nemamo našu jedinstvenu tehničku terminologiju, postavilo se pitanje: kako da se postupi u ovom delikatnom slučaju?

Jasno je bilo odmah, da pitanje izdavanja jugoslovenskih standarda ne može biti odgođeno dotad, dok se ne izluči i ne ustali naša jedinstvena terminologija. Drugo, jasno je bilo, takođe, da se ne može pristupiti ni izdavanju standarda na svima našim jezicima, uz usvajanje termina koji se upotrebljavaju na području tih jezika. Dakle, bilo je neizbežno da se nađe jedno provizorno rešenje, koje može da zadovolji u maksimalnoj meri, pod uslovom da naši standardi i u tom provizornom rešenju budu kvalitetni. Odnosno, bilo je prioritetno da se našoj privredi stave na raspolaganje standardi, pa i uz cenu da se terminološki problem donekle i privremeno podredi.

Iznalazeći takvo rešenje Savezna komisija za standardizaciju odlučila je: da jugoslovenske standarde štampa isključivo srpsko-hrvatskim jezikom u istočnom narečju, latinicom, i uz uključivanje termina koji su dosad maksimalno poznati na što većem delu teritorije FNRJ.

Odlučujući se za ovakvo rešenje, Savezna komisija za standardizaciju konzultovala je prethodno Srpsku akademiju nauka, Jugoslovensku akademiju znanosti i umjetnosti, Slovensku akademiju znanosti in umet-

nosti i Filozofske fakultete naših Univerziteta. Većina odgovora tih ustanova složila se sa stavom Savezne komisije za standardizaciju, pa se s toga taj stav zasad primenjuje u potpunosti.

Jasno je, međutim, da je taj stav samo jedno nužno i provizorno stanje. On je privremeno iznalaženje optimalno povoljnog rešenja. Ali, taj stav nipošto ne znači da je time konačno rešeno i pitanje naše terminologije, i da termini uneti u jugoslovenske standarde predstavljaju definitivne, besprekorne, jezički i tehnički opravdane izraze. Naprotiv, već u toku same pripreme i diskusije o tekstu budućih definitivnih standarda uočava se, koliko često postoje suprotna shvaćanja o pojedinim terminima. Odnosno, već i pri samoj težnji da se do konačnog rešenja naše terminologije usvoje dosad maksimalno poznati i primenjivani termini, često se uočava oštra podvojenost mišljenja i za ta privremena terminološka rešenja. Znači, da baš usled takvog stanja pojedinci neće moći da budu zadovoljni pojedinim terminima, ne uviđajući da ni naši standardi, baš zato što su standardi ne mogu usvajati više uporednih termina, odnosno, da moraju uključiti samo jedan termin na jednom određenom mestu. Nosioci takvih prigovora ne uviđaju, u kojoj meri i sami nisu pomogli stvaranju naše terminologije ili, bar, njenom delimičnom i povremeno najpovoljnijem rešavanju. I njima se može staviti na teret dosta prigovora, pa ću iz dosadašnje prakse izneti nekoliko primera.

Tehnička terminologija kojom se zasada služimo može da se подели, uglavnom, u četiri domena:

a.) termini koji vode poreklo iz narodnog jezika, stvoreni iskustvom, jasni, nedvosmisleni i jezički potpuno ispravni;

b.) termini koji imaju našu jezičku osnovu, ali su novijeg porekla, često stvarani na brzinu i jezički vrlo često potpuno neopravdani.

c.) internacionalizovani termini, koji su postali opštepriznati, te prema tome imaju i puno opravdanje;

d.) termini stranog porekla koji nemaju nikavo dalje opravdanje za primenu u našoj terminologiji, pa je nužno da budu čim pre zamenjeni našim izrazima.

Nažalost, terminologija kojom se zasad služimo uključuje najviše termina navedenih pod b) i d), što je očit dokaz o složenosti ovog pitanja i neophodnosti da se pristupi rešavanju naše jedinstvene tehničke terminologije. A dosadašnja praksa ukazuje nam na niz prepreka koje koče to rešavanje, pa ću pokušati da ukažem na te prepreke.

1.) **Otpor prema jedinstvenoj jugoslovenskoj tehničkoj terminologiji.** Pojedinci nikako ne mogu da shvate od kolike je prednosti stvaranje naše jedinstvene tehničke terminologije. Oni ne mogu da shvate i to, da takva terminologija nipošto neće moći da znači potcenjivanje ma čijeg nacionalnog osećanja, ili kočenje daljeg razvoja ma kog od naših jezika.

U našoj opštoj razmeni naučno-tehničkih saznanja, stručne literature i raznih propisa, jedinstvena terminologija mora da sebi podredi sva sentimentalna osećanja, čineći svaku od tih informacija ili propisa razumljivom svakom našem čoveku koji je za njih zainteresovan. Jedinstven i jasno određen termin postao

bi naše opšte dobro; on bi postao i sredstvo našeg čvršćeg povezivanja, pa prema tome i sredstvo koje ima i svoje društveno opravdanje.

Takav termin postaje automatski i sredstvo niza ekonomskih prednosti, zatim sredstvo za kvalitetnije uzdizanje stručnih kadrova i lakše usvajanje naučno-tehničkih tekovina. Prema tome, otpor jedinstvenoj terminologiji znači vučenje unazad, znači usporavanje našeg razvitka.

2) **Otpor saradnji sa stručnjacima za jezik.** Pojedini naši stručnjaci, inženjeri i tehničari, ne prihvataju saradnju stručnjaka za jezik, potcenjuju je i smatraju kočnicom. Mnogi od njih smatraju i naglašavaju da je dovoljno krstiti neki detalj mašine, radnu operaciju ili alatku kako bilo, samo pod uslovom da se to »krštenje« ustali i usvoji u sredini kojoj je namenjeno. Pa kako svaki od njih pokušava da vrši takva krštenja u duhu svog jezika, a često bez mnogo poznavanja toga jezika, rađaju se termini koji stvaraju rasplinjavanje na mnogo izraza za jedan isti pojam, jezički neopravdanih i sa stanovišta celine neprihvatljivih.

Naslede takvih termina, rođenih bez učešća i konzultovanja stručnjaka za jezik, bez pažljivog razmatranja pozitivnih i negativnih osobina, ne samo da je veliko, nego je i teško. Sa tim nasleđem gotov je teže izboriti se nego sa terminima stranog jezičkog porekla.

Međutim, kad se uzme u ocenu činjenica da ispravan termin nije lako odrediti ni po nameni, ni po jezičkom obliku, jasno je da saradnja sa stručnjacima za jezik ne sme biti potcunjena. Koliko je ta saradnja neopohodna pokazaće vreme kad se pristupi oceni dosad postojećih termina i izboru definitivnih.

3.) **Nedovoljna borba protiv stranih naziva.** Ponekad izgleda kao da naši ljudi prosto nemaju smelosti da se bore protiv raznih »šrafštoka« i »cvikcangi«. Iako na rukovodećim položajima u našoj proizvodnji, sa dovoljnim autoritetom za primenu svake korisne mere, ti ljudi ne čine mnogo u borbi protiv takvih izraza.

Oni zaboravljaju da pored njih danas prolaze nove generacije koje se već na prvom koraku zaraze tim stranim nazivima, i da će borba za otklanjanje tih navika biti docije veoma duga i teška.

Mnogi od njih žive u zabludi da je čak praktično, pa prema tome i opravdano da ljude iz proizvodnje povezuju ti strani nazivi. Oni na taj način gube iz vida da sebe isključuju iz jedne važne funkcije — iz kultivisanja i obogaćivanja našeg jezika. A ta funkcija mora da bude sastavni deo njihovog odnosa prema zajednici, jer se naša terminologija ne može stvarati prvenstveno bez njih.

4.) **Stvaranje termina na brzinu.** Neosporno je da naša praksa i tempo razvoja i usvajanja tehnike iziskuju da se ponekad neodložno stvori odgovarajući termin. Tu je nemoguće vršiti neko odlaganje do konačnog rešavanja naše terminologije. Ali tu je moguće, bar u skromnoj meri, izbeći kakav god izraz, nakaradan, nejasan i u svakom pravcu neopravdan. Zar je nemoguće da se u takvim slučajevima konzultuju, bar za privremeno rešenje, i stručnjaci van uskog kruga zainteresovanih? Da smo to činili dosad, mi sad ne bi

imali obilje termina koji su već uhvatili dubok koren i koje ćemo veoma teško iščupati iz terminološkog korova.

5.) **Lokalpatriotsko zastranjivanje i sitničavost.** Mnogi naši ljudi smatraju da je stvaranje naše jedinstvene terminologije suviše složeno pitanje isključivo radi nacionalne preosetljivosti pojedinaca. Da takvih pojedinaca ima, to se ne može poreći. Oni su često uporni, tvrdoglavi i žučni u odbrani izraza koji su svojstveni kraju i sredini iz kojih oni potiču. Oni često brane pojedini izraz argumentima koje je lako oboriti, pa je jasno da se ispod te slabe kore razloga kriju nesvesna ili svesna lokalpatriotska zastranjivanja. Takvi ne priznaju opravdane kompromise, jer je očito da će kompromisa biti kad se počnemo odlučivati za jedinstveni izraz. Njima nije dovoljno ni opravdanje, da će u svojoj užoj sredini moći da se služe kojim god žele izrazom, a da će jedinstveni naziv služiti kao opšte sredstvo i kao zajednička svojina.

Sitničari idu još dalje. Ponekad među dvojicom sitničara nastaje žučna prepirka, iako se ta oba sitničara služe istim jezikom i narečjem. Svaki od njih brani svoj izraz, samo zato što je na njega navikao, ili što je možda on sam taj izraz i krstio.

Izneti prigovori nisu, razumljivo, mogli da obuhvate sve iznijansirane pojave koje se uočavaju pri rešavanju naše terminologije. Pa ipak, mislim da je u grubim crtama rečeno osnovno, a to je bilo neophodno reći iz više razloga.

U prvom redu, mi smo u fazi donošenja mnogih propisa, koji bi i u prelaznom periodu rađanja naše terminologije morali da usvoje jedinstven način stručnog izražavanja. Drugo, pažljivim promatranjem naše stručne publicistike uočićemo da se ide na sve veću podvojenost i šarolikost u stručnim izrazima. Treće, pitanje jedinstvene terminologije, iako zahteva dug, uporan i pažljiv rad, još uvek se odlaže iako praksa ne može da čeka njeno konačno rešenje.

S druge, pak, strane uočava se da mnogi naši ljudi i sa područja tehničkih nauka, i sa područja nauke o jeziku, čine znatne napore u tom pravcu. Delujuć odvojeno i rešavajući terminologiju svedenu na uže polje rada, njihovi napori ostaju nezapaženi, a rezultati neprimenjeni.

Uporedo sa njima deluje i niz stručnih organa, kojima je osnovni zadatak da daju npr. kvalitetne propise, i da u te propise unesu terminologiju koju u danom trenutku smatraju najpogodnijom. Razumljivo je da ovi poslednji, rukovođeni težnjom za ekspeditivnošću, i lišeni svestrane pomoći stručnjaka za jezik, ali lišeni i svake pogrešne tendencije, mogu da pogreše i nakaleme veoma loše termine. Na taj način ide se u raskorak, a mnogi dragoceni napori ostaju neplodni.

Mnoge pojave, a prvenstveno u stručnoj literaturi, ukazuju da je u krugovima zainteresovanih prekaljeno mišljenje, da bi rad na našoj jedinstvenoj terminologiji trebalo krenuti sa mrtve tačke. Svi su izgledi da nedostaje samo jedinstven autoritet koji bi objedinio taj rad, dao mu osnovne smernice i smelo i odlučno ukazao do koje mere moramo podrediti tome zadatku svoja lična shvatanja i osećaje.

B. Munjiza

O B R A Z L O Ž E N J E

PREDLOGA STANDARDA ZA JELOVU-SMRČEVU REZANU GRAĐU

Mogućnosti korišćenja smrče i jele koje iz godine u godinu opadaju, s jedne strane, a velike potrebe za jelovom i smrčevom rezanom građom, s druge strane, postavljaju sasvim ozbiljno kako pred potrošače, tako i pred proizvođače problem što racionalnijeg korišćenja. Ovo se naročito oštro postavlja baš u našim sadašnjim uslovima. Industrijalizacija zemlje, izgradnja objekata, zatim stanbena izgradnja (naročito u ovoj godini) koja sobom povlači i povišenje životnog standarda, pa stim u vezi i povećanu potrošnju nameštaja, primoravaju nas da nastojimo da za takvu izgradnju, odnosno reprodukciju, koristimo građu koja po svojim kvalitetnim osobinama odgovara baš toj

nameni, a ne i građu koja se može upotrebiti za daleko kvalitetnije proizvode. Neophodna mera ekonomisanja svakako je i štednja. Štedeti se može naročito u građevinarstvu pažljivim rukovanjem građom, a prvenstveno njenom ponovljenom upotrebom. Nije svejedno, da li se neka građa upotrebi samo na jednom objektu, ili na dva i više objekata.

Baš iz tih razloga osećala se potreba za donošenjem odgovarajućeg standarda, u kome bi potrošači našli upravo onakve kvalitete, kakvi su im potrebni, a ne kako je to bilo po dosada vašecem standardu. Dosadašnji standard u »A« kvalitetu obuhvatao je i stolarsku i građevinsku robu. To znači, da je potrošač

prisilno uzimao nešto što mu nije bilo potrebno, a s druge strane, lišavao je drugog potrošača da dobije ono što je njemu neophodno.

Da bi lakše uočili stvarnu sliku opadanja etata seče jele i smrče za industrijske svrhe, navešćemo podatke kako se taj etat prosečno kretao:

1920 do 40 god.	oko	6,500.000 m ³
1947	„	4,939.000 „
1948	„	7,360.000 „
1949	„	7,249.000 „
1950	„	6,053.000 „
1951	„	4,771.000 „
1952	„	5,100.000 „
1953	„	4,500.000 „
1954	„	3,400.000 „

Smatramo da ovakvom prikazu nije potreban nikakav komentar i da je neophodnost hitne štednje i racionalne upotrebe rezane građe jele i smrče dovoljno jasna. Nije, takođe, potrebno ponovo naglašavati, u kojoj su nam meri neophodni standardi koji mogu da utiču i na obezbeđenje kvaliteta koje uslovljavaju tržišta.

Dole navedeno upoređenje proizvodnje i izvoza jasno ukazuje na naše izvozne mogućnosti, koje u našim specifičnim uslovima mogu biti obezbeđene samo upornom borbom za pravilnu proizvodnju i racionalnu potrošnju u našoj zemlji.

1947 god.	1,741.000 m ³	302.600	17,4
1948 „	2,628.000 „	657.600	25,0
1949 „	2,549.000 „	730.400	28,6
1950 „	2,236.000 „	735.555	33,0
1951 „	1,746.000 „	631.639	36,0
1952 „	1,600.000 „	464.095	29,0
1953 „	1,600.000 „	663.770	40,0
1954 „	1,060.000 „	oko 400.000	37,8

Kao što vidimo, upadljivo je da izvoz nije smanjen u onim razmerama, u kojima je opadala proizvodnja.

Usled mnogostruke upotrebe jelove i smrčeve građe doći će do još veće potrošnje te građe, a naročito u ambalaži. Potrebno je stoga, da se potrošači pozabave i problemom zamene drvne ambalaže drugim materijalom kao kartonom, staklom, limom itd., a građevinari većom upotrebom veštačkih drvnih ploča itd.

U predratnoj Jugoslaviji velika industrijska preduzeća — pilane polagale su najveću pažnju sortiranju građe. Tako je, naprimer, nekad bilo u jelovoj i smrčevoj građi (Našička) 7 klasa kvaliteta samo zato, da bi se izvuklo što više materijalne koristi. Mislimo, da ni naši proizvođači ne mogu potcenjivati ove činjenice, pa bi bilo pravilno da se bore da za svoje preduzeće ostvare maksimalne dobiti kroz ekonomski opravdan i racionalan rad. Verovatno će mnogi pri-

govoriti ovoj postavci, navodeći da nemaju prostora za sortiranje, da je to skupo itd. Na to se može odgovoriti samo to, da 80% pilanskih pogona radi na istom ili većem prostoru od predratnog, pa ako je kapitalista našao računicu da mu je sortiranje, a naročito pedantno sortiranje, jeftinije nego da gazduje načinom lošeg domaćina, onda je to činjenica koja se ne može pobiti. No, u svakom slučaju, u to možemo uveriti svakoga i u današnjim uslovima.

Za pilane malih kapaciteta standard predviđa i kvalitet »po ispadu« (tombante), ukoliko se ne nađe ekonomsko opravdanje za šire klasiranje i te klase građe.

Samo takvim radom, primenom standarda, dobiće svaki potrošač šta treba, izbeći će se loši kvaliteti finalnih proizvoda od drveta, uštedeće se na otpatku prilikom izrade itd.

Predloženi standard naročito je vodio računa baš o tome, da se građa proizvodi i sortira kako će najbolje odgovarati nameni, tako da je predlog standarda predvideo:

— čistu i polučistu kao građu za naročito finu izradu finalnih proizvoda,

- I klasu kao bolju stolarsku,
- II klasu kao slabiju stolarsku,
- III klasu kao bolju građevinsku,
- IV klasu kao slabiju građevinsku,
- V klasu kao građu za betonske radove.

Posebno standard predviđa i građu za izradu željezničkih kola, lađarskog poda i rezonantno drvo za upotrebu u avionskoj industriji i proizvodnji muzičkih instrumenata.

Ovakvo sortiranje, pored stimulacije domaćeg potrošača, daje ogromne prednosti izvoznici drveta — proizvođačima, koji mogu stvarati sve moguće kombinacije tražene na inostranim tržištima, te su time zadovoljeni zahtevi koji će se u krajnjoj liniji odraziti u ekonomskim prednostima proizvodnih i potrošačkih preduzeća.

Posebno je obrađen lađarski pod, u kome su predviđena tri kvaliteta, iz razloga koje smo napred naveli i za jelovu-smrčevu rezanu građu.

U zaključku moramo još jednom naglasiti, da jelove i smrčeve građe imamo sve manje, pa iz tih razloga moramo da je cenimo, a analogno tome i štedimo. Iz dana u dan ona će postajati sve vrednija, te u vezi s tim bićemo prisiljeni da ograničavamo njenu primenu svugde, gde se ona može zameniti drugim materijalom.

Marko Šprung

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na niže objavljene predloge standarda primedbe treba dostaviti najkasnije do 1 oktobra 1954 godine

Predlog br. 1009

TEHNIČKI PROPISI ZA
IZRADU I ISPORUKU MAŠINSKIH NOŽEVA

DK 621.9.025
JUS K.C1.005

1 Opseg važnosti

1.1 Ovaj standard važi za sve mašinske noževe čiji su oblik i dimenzije propisani pojedinačnim jugoslovenskim standardima za mašinske noževe.

2 Materijal i osobine

2.1 Mašinski noževi izrađuju se iz alatnog ugljeničnog, legiranog i brzoreznog čelika ili sa telom od ugljeničnog konstruktivnog čelika sa navarenom glavom ili pločicom od brzoreznog čelika, ili zalemljenom pločicom od tvrdog metala. Srednji hemijski sastav ovih materijala dat je u tabeli br. 1.

2.2 Prilikom porudžbine mašinskih noževa mora se navesti željeni materijal prema 2.1

2.3 Mašinski noževi sa navarenom glavom ili pločicom izrađuju se prema sledećem:

2.31 Telo iz ugljeničnog čelika čvrstoće 60 kg/mm².

2.32 Sečivo iz brzoreznog alatnog čelika Č 5780, 5781, 5371 ili tvrdog metala

2.4 Posle termičke obrade (kalenja i popuštanja) tvrdoća noža merena u Rokvelovim jedinicama, na delu gde se nalazi sečivo, treba da bude:

2.41 Za noževe izrađene od alatnog ugljeničnog i legiranog čelika Rc 60 — 64.

2.42 Za noževe izrađene od brzoreznog čelika Rc 63 — 66

2.5 Noževi na mestu gde su sečiva ne smeju imati mestimično mekih i odugljenisanih mesta.

3 Soljni izgled

3.1 Mašinski noževi ne smeju imati ljuskica, vidljivi prskotina, opaljenih i iskrzanih mesta, tragova rđe i ogorelih površina,



Tabela 1

Red. broj	Srednji hemijski sastav										Ozaka	
	C	Si	Mn	Cr	W	Ni	Mo	V	P	S	ranija	nova
1	1,30	0,22	0,25	max 0,05					max 0,030	max 0,025	OC 130	Č 0986
2	1,20	max 0,25	max 0,30	max 0,03	0,98				max 0,025	max 0,02	OW 1	Č 5020
3	0,52	1,0	0,25	1,0	2,2				max 0,025	max 0,02	OSIKRO 3	Č 5340
4	0,26	max 0,3	0,5	2,25	9,5	1,65		0,23	max 0,020	max 0,02	UTOP spec.	Č 5370
5	1,9	max 0,3	max 0,3	12				0,12	max 0,025	max 0,02	OCR 12	Č 3770
6	1,25	max 0,3	max 0,2	4,85	12,5		0,70	3,25			BRW 1	Č 5781
7	0,80	max 0,3	max 0,2	4,25	12,5		0,70	1,8			BRW 5	Č 5780
8	0,68	max 0,3	max 0,2	4,25	9,25		0,3	0,5			BRW 3	Č 5371

3.2 Grudna i leđna površina moraju biti brušene dok rubovi sečiva moraju imati istu širinu po celoj dužini.

3.3 Posle termičke obrade (kalenje, otpuštanje) ne smeju se na nožu ispoljavati nikakvi znaci deformacija kao napr. ispupčenja, udubljenja, izvijanja, savijanja i sl.

3.4 Mašinski noževi se izrađuju kao desni i levi. Normalno se izvode levi, dok se desni izvode na specijalan zahtev.

4 Dozvoljena odstupanja



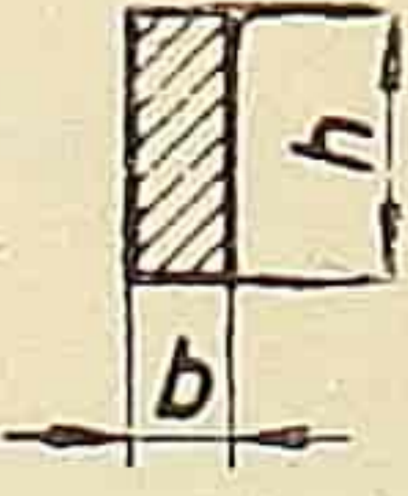
4.1 Odstupanja od dužine noža su sledeća:

4.11 do 100 mm dužine ± 1 mm

4.12 preko 100 mm dužine ± 2 mm

4.2 Odstupanja od dimenzija profila prema tabeli br. 2.

Tabela 2

Profil	Tolerancije za	Tolerancije u mm za debljinu u mm		
		4 — 20	21 — 50	
	debljinu	+ 0,4 — 0	+ 0,6 — 0	
	valjano	$\pm 0,3$	$\pm 0,4$	
	brušeno	$\pm 0,10$		
	valjano	b	$\pm 0,25$	
		h	$\pm 0,30$	
	brušeno	b	$\pm 0,10$	
		h	$\pm 0,10$	

4.3 Odstupanja od uglova noža

4.31 od grudnog ugla $\gamma \pm 20'$

4.32 od leđnog ugla $\alpha \pm 30'$

5 Proveravanje kvaliteta i preuzimanje

5.01 Prilikom preuzimanja mašinskih noževa vrše se sledeća ispitivanja:

- spoljni pregled,
- kontrolisanje mera,
- kontrolisanje tvrdoće,
- proba izdržljivosti u radu.

5.02 Za ispitivanje noževa uzima se 5% od svake vrste noževa koja se preuzima.

5.03 Pri spoljnjem pregledu proverava se uglavnom sve ono što je predviđeno pod 3.

- 5.04 Pri kontrolisanju mera proveravaju se dozvoljena odstupanja.
 5.05 Pri kontrolisanju tvrdoće ispitivanja se vrše pomoću Rokvel-aparata — vidi JUS C.A4.003.
 5.06 Proba izdržljivosti u radu vrši se obradom na strugu čelika čvrstoće 50 kg/mm².
 U zavisnosti od namene noža vrši se gruba ili fina obrada.
 5.061 Pri gruboj obradi dubina rezanja je 5 mm, a korak noža 1,5 mm.
 5.062 Pri finoj obradi je dubina rezanja 1 mm, a korak noža 0,1 mm.
 5.063 Brzina rezanja pri probi izdržljivosti mora biti sledeća.

materijal alata	brzina rezanja u m/min	
	gruba obrada	fina obrada
alatni čelik	18	75
brzorezni čelik	30	120

- 5.064 Pri obradi usecanjem odnosno otsecanjem treba brzina rezanja pri probi izdržljivosti da bude upola manja od brzina rezanja prema 5.063, a pri istom preseku strugotine.
 5.07 Pri probi izdržljivosti sa propisanom brzinom rezanja ne sme da nastupi zatupljenje alata pre isteka vremena rezanja od 20 minuta.
 5.08 Zatupljenje alata utvrđuje se pojavom sjajne površine na materijalu usled klizanja alata.
 5.09 Nož ne sme posle rada da ima iskrzane ivice sečiva.
 5.10 Za vreme ispitivanja izdržljivosti ne vrši se nikakvo hlađenje.
 5.11 U slučaju da bi više od 10% ispitanih noževa bilo neispravno, mora se ispitivanje protegnuti na daljih 10% preuzetih noževa.
 Ako i sada broj neispravnih noževa prelazi 10% od ukupnog broja ispitanih noževa istog tipa, takvi se noževi u celosti odbacuju.
- 6 **Označavanje i isporuka**
- 6.1 Označavanje se vrši samo na noževima od legiranog ugljeničnog i od brzoreznog čelika. Noževi od ugljeničnog alatnog čelika se ne obeležavaju.
 6.2 Označavanje se vrši na telu noža.
 6.3 Noževi nose sledeće oznake:
 — oznaku proizvođača,
 — oznaku grudnog ugla,
 — oznaku čelika.
 6.4 Oznake obeležavanja moraju biti jasno čitljive.
 6.5 Pre pakovanja noževi moraju biti pažljivo očišćeni i premazani zaštitnim sredstvom protiv rđanja.
 6.6 Posle preuzimanja noževi se uvijaju u masnu hartiju radi zaštite od vlage.
 6.7 Noževi jedne vrste uvijaju se još u zajednički omot od 1 do 10 komada u zavisnosti od veličine.
 6.8 Svaki omot mora nositi sledeći natpis:
 — oznaku proizvođača
 — naziv noža
 — grudni ugao
 — oznaku čelika
 — broj komada u omotu.
 6.9 Omoti sa noževima smeštaju se u suve solidne drvene sanduke obložene iznutra hartijom. Bruto težina ovih sanduka ne sme da je veća od 100 kg.

Predlog br. 1010

CINK LIM

DK 669.5-41
JUS C.E4.020

Oznaka cink lima debljine 0,2 mm, širine 1000 mm i dužine 2000 mm, izrađenog od cinka kvaliteta Zn 3, jeste:

Cink lim 0,2 × 1000 × 2000 JUS C.E4.020, Zn 3

1 **Opseg standarda**

Ovaj standard obuhvata cink lim namenjen proizvodnji cinkanih posuda koje su podložne koroziji.

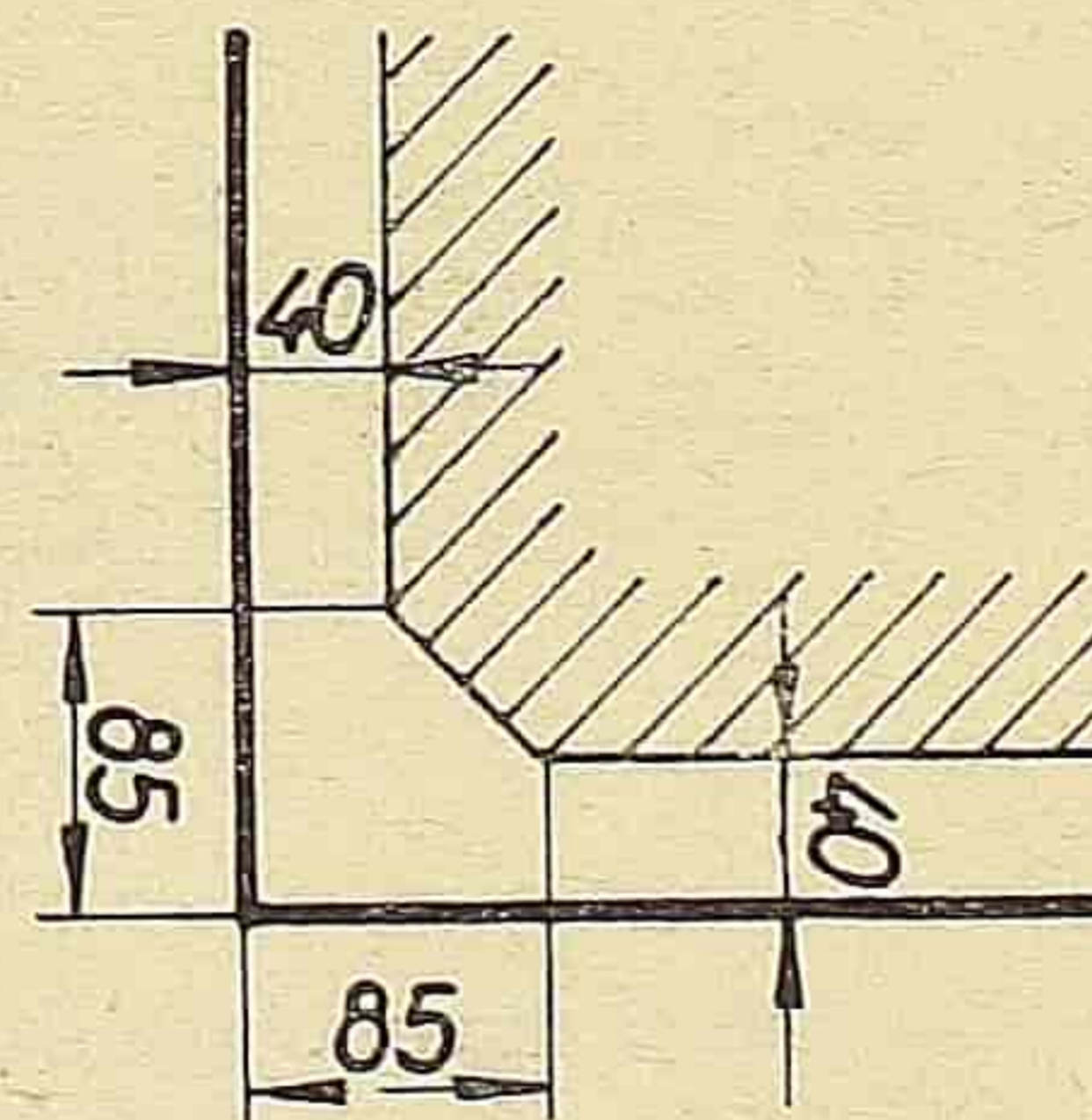
2 **Dimenzije, tolerancije i težine**

Debljina		Veličina table		Težina ¹⁾ kg/m ²
		širina mm	dužina mm	
mm	Tolerancija mm	Tolerancija mm		
		+ 5	+ 10	
0,2	+ 0,03	1000	2000	1,44
0,25				1,80
0,3				2,15
0,35				2,51
0,4				2,87
0,45				3,23
0,5				3,59
0,55	+ 0,05			3,95
0,6				4,31
0,65				4,67
0,7				5,03

Debljina		Veličina table		Težina 1) kg/m ²
		Širina mm	dužina mm	
mm	Tolerancija mm	Tolerancija mm		
		+ 5	+ 10	
0,75	+ 0,07	1000	2000	5,38
0,8				5,74
0,85				6,10
0,9				6,46
0,95				7,18
1,				8,62
1,2				10,02
1,5				10,8
1,8	+ 0,10	1000	2000	12,9
2				14,4
2,2	+ 0,13	1000	2000	15,8
2,5				18,0
2,7				19,4
3				21,5
3,5				25,1
4				28,7
4,5				32,3
5				35,9
5,5				39,5
6				43,1

1) Težine su izračunate na osnovu spec. težine cinka 7,18 kg/dm³

- 2.1 Prema dogovoru poručioca sa isporučiocem cink lim se može isporučiti i u drugim veličinama tabli.
- 2.2 Merenje debljine lima vrši se na mestima koja moraju ležati unutar šrafirane površine, prema skici; aritmetička sredina vrednosti dobijenih merenjem na četiri mesta, smatra se kao debljina lima i mora ležati u granicama tolerancija za debljinu.



3 Kvalitet osnovnog materijala

Limovi obuhvaćeni ovim standardom izrađuju se od cinka sledećih kvaliteta: Zn1, Zn2, Zn3, Zn4, i Zn5, prema standardu JUS C.E1.002; poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede kvalitet osnovnog materijala; ukoliko ovo ne bi bilo navedeno, isporučilac će isporučiti cink lim kvaliteta prema svom izboru.

4 Spoljni izgled

Površina lima mora biti glatka, svetla, neoksidisana, sitno kristalinične strukture i neizgorela, i bez grešaka koje se mogu primetiti golim okom. Limovi ne smeju biti talasasti, nego potpuno ravni. Limovi moraju biti obrezani pod pravim uglom; odstupanja od pravog ugla dozvoljavaju se u granicama tolerancija za širinu i dužinu.

5 Ispitivanje. Limovi obuhvaćeni ovim standardom ispituju se:

- savijanjem,
- pakovanjem,
- dvostrukim savijanjem.

Ova ispitivanja vrše se, za limove do uključivo 1,2 mm debljine, na temperaturi ne ispod 15°C, a za limove preko 1,2 mm debljine po prethodnom za grevanju na temperaturama cca 40°C.



- 5.1 **Ispitivanje savijanjem** vrši se na probnoj traci širine 100 mm; pri ovom ispitivanju traka se savija drvenim čekićem u pljosnati S-oblik; savijanje se vrši u pravcu valjanja i upravno na pravac valjanja.
- 5.2 **Ispitivanje pakovanjem.** Dve probne trake širine po 100 mm, izuzete iz lima po širini oštro se duplo pakuju prema skicama na sl. 2.

- 5.3 **Ispitivanje dvostrukim savijanjem.** Probna traka širine 100 mm, izuzeta iz lima po širini, savija se za ugao 180° do potpunog naleganja krakova, zatim se, upravno na pregibnu ivicu, traka savije još jednom za ugao 180° do potpunog naleganja krakova.
- 5.4 Prilikom ispitivanja po tač. 5.1, 5.2 i 5.3 na pregibnim ivicama savijenih traka ne smeju se pokazivati prskotine.
- 6 **Preuzimanje**
- 6.1 Prilikom preuzimanja limova obuhvaćenih ovim standardom, organ poručioaca po pravilu ne proverava kvalitet osnovnog materijala niti vrši ispitivanja obuhvaćena ovim standardom, u kom slučaju je isporučilac dužan da izvrši odgovarajuća ispitivanja i da izda atest o rezultatima istih.
- 6.2 Organ poručioaca u tom slučaju vrši samo kontrolu dimenzija i spoljnog izgleda.
- 6.3 Ako potrošač obzirom na namenu limova, ili iz drugih razloga to želi, on može preko svog prijemnog organa da izvrši proveravanje hemiskog sastava i ispitivanja obuhvaćena ovim standardom.
- 6.4 Poručilac i isporučilac utanačuju međusobnim dogovorom vrste ispitivanja koja će se vršiti pri preuzimanju.
- 6.5 Način uzimanja kao i broj uzoraka za određivanje prosečne merodavne analize utanačuju sporazumno poručilac i isporučilac, ukoliko postupak nije regulisan posebnim jugoslovenskim standardom.
- 6.6 Ispitivanje se vrši po partijama od po 500 kg ili otpočetih 500 kg jednog kvaliteta i jedne debljine lima.
- Na mesto svakog neuspelog ispitivanja jedne vrste vrše se naknadna dva na probnim trakama izuzetim iz drugih tabli lima iste partije; ako se ponovno ispitivanje takođe pokaže neuspelim, cela partija se odbacuje.
- 6.7 U slučaju da se materijal odbačene partije naknadnim postupkom može popraviti, isporučilac ima pravo po izvršenoj popravci predložiti materijal za ponovni prijem.
- 6.8 Materijal može biti podvrgnut praktičnoj probi prerade u namenjenu svrhu, na osnovu dogovora poručioaca i isporučioaca.
- 7 **Pakovanje i označavanje**
- Pakovanje limova vrši se prema dogovoru isporučioaca i poručioaca, u rolnama ili okvirima.
- Na svakoj tabli lima u jednom uglu moraju biti utisnuti oznaka proizvođača i debljina lima.

Predlog br. 1011

JELOVA — SMRČEVA REZANA GRAĐA

JUS D.C1.041

- 1 Jelova — smrčeva rezana građa je pomešana rezana građa jele i smrče (smreka) bez obzira na količinski odnos jedne vrste prema drugoj.
- Jelova — smrčeva rezana građa deli se na:
- 1.1 A) normalnu građu i to:
- piljenice okrajčene, komercijalnih dužina;
 - piljenice okrajčene, kratice i kratke;
 - piljenice neokrajčene;
 - po ispadu;
 - daske za izradu brodarskog poda;
 - težinska roba;
 - gedice;
 - letve.
- 1.2 B) specijalnu građu i to:
- rezonantno drvo za avione;
 - radionička građa;
 - podnice za građevinske skele;
 - rezane grede.
- 1.3 C) sporedne proizvode i to:
- kolje za vinograde;
 - okorci.
- 1.4 Dimenzije jelove — smrčeve rezane građe

Naziv	Debljina mm	Presek mm	Širina cm	Dužina m
A. Normalna građa				
Piljenice okrajčene komercijalne dužine				
Kvalitet:				
Čista-polučista				
I Klasa	12, 18, 24		8 i više	3,00 do 6,00
II Klasa				rastući po 25 cm
III Klasa	28, 38, 48		12 i više	
IV Klasa	76, 100			
V Klasa				
Piljenice okrajčene kratice i kratke				
I Klasa	12, 18, 24			0,50 i 0,75
II Klasa	28, 38, 48		8 i više	1,00 do 2,75
III Klasa	76, 100			rastući 25 cm
Piljenice neokrajčene				
Čista-polučista				
I Klasa	12, 18, 24		16 i više	3,00 do 6,00
II Klasa	28, 38, 48			rastući po 25 cm
III Klasa	76 i 100		18 i više	

Naziv	Deblina mm	Presek mm	Širina cm	Dužine m
Po ispadu				
1) paralelno okrajčene piljenice	12, 18, 24 28, 38, 48 76, 100		8 i više 12 i više	0,50 i 0,75 1,00 do 2,75 3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
2) konično okrajčene piljenice	18, 24, 28		10 i više	3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
Daske za izradu brodarskog poda				
I Klasa				
II Klasa	24, 28		10 do 18	3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
III Klasa				
Težinska roba	12, 18 24, 28, 38 48, 76, 100		8 i više	0,50 do 6,00
Gredice				
a) normalne		38 x 48 48 x 48 48 x 76		2,00 do 2,75 3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
b) za oplatu		76 x 76 76 x 100 100 x 100		
Letve		6 x 24 12 x 38 12 x 48 18 x 38 18 x 48 24 x 24 24 x 38 24 x 48 28 x 28 28 x 38 28 x 48		1,00 do 1,75 2,00 do 2,75 3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
B. Specijalna građa				
Rezonatno drvo za avione	30, 40 50, 60		8 i više	4,00 i više ras- tući po 10 cm
Radionička građa	18		8, 10, 12, 14	2,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	24		8, 10, 12, 14, 17	2,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	28		17	2,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	33		10	2,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	40		14, 17, 22	3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	43		22	3,00 do 6,00 rastući po 25 cm
	50		17	2,60 do 6,00 rastući po 25 cm
			18 do 36	2,30 i/ili 4,60
			18 do 36	2,60, 2,70, 2,80 2,90, 3,00 i/ili dvostruke i kombino- vane dužine

N a z i v	Debljina mm	Presek mm	Širina cm	Dužina m
Podnice za građevinske skele Rezane grede C. Sporedni proizvodi Kolje za vinograde	63	po porudž- bini 24 x 38 24 x 48	18 do 36	2,60, 2,70, 2,80 2,90, 3,00 i/ili dvostruke i kombino- vane dužine
	48		30 do 34	4,00 po porudžbini
	18 i 24			1,00 do 2,00 rastući po 25 cm 1,00 do 4,00 rastući po 25 cm

- 1.41 Dimenzije jelove — smrčeve rezane građe moraju odgovarati propisanim merama kod sadržaja 20% vlage.
- 1.411 Građa mora imati propisane mere u sve tri dimenzije i na svakom mestu. Samo kod neokrajčene građe piljenice moraju imati obračunatu širinu na određenom mestu.
- 1.42 Dozvoljena odstupanja:
- 1.421 — u debljini kod piljenica
- | | | |
|--------------|----|------|
| 12 i 18 mm | do | + 5% |
| | | - 3% |
| | | + 4% |
| 24 i 28 mm | do | - 2% |
| 38 do 100 mm | do | ± 2% |
- Odstupanja su dozvoljena u količini do 5%.
- 1.422 — u preseku
- a) kod gredica do ± 2%
odstupanja su dozvoljena u količini do 5%;
- b) kod letava do ± 3%
odstupanja su dozvoljena u količini do 5%;
- c) kod greda do ± 3%
odstupanja su dozvoljena do 10% količine;
- 1.423 — u širini kod piljenica u propisanim širinama dozvoljena su odstupanja u širini do ± 5 mm kod 5% od isporučene količine.
- 1.424 — u dužini su dozvoljena odstupanja do + 5 mm (bez ograničenja)
- 1.425 Dozvoljena odstupanja u meri mogu biti na jednom komadu samo u debljini, odnosno u preseku ili u širini.
- 1.43 Merenje širine
Širina piljenica meri se u celim centimetrima. Ako širina piljenice preko celog cm iznosi do 5 mm, onda se zaokružuje naniže, a ako iznosi 6 do 9 mm, onda se zaokružuje naviše.
- 1.431 Kod neokrajčenih piljenica:
— daske 24 i 28 mm mere se na užoj strani na polovini dužine;
— podnice 38 do 100 mm mere se na užoj i široj strani na polovini dužine, a zbir širina se deli sa 2.
- 1.432 Kod konično okrajčenih piljenica širina se meri na polovini dužine.
- 1.44 Jedinica mere
- 1.441 Piljenice (osim težinske robe), gredice, grede i letve obračunavaju se po m³.
- 1.442 Težinska roba se meri po toni, s tim da građa ne sme da sadrži više od 20% vlage.
- 1.443 Kolje za vinograde obračunava se po komadu ili po m.
- 1.444 Okorci se obračunavaju po m.
- 2 **Kvalitet jelove — smrčeve rezane građe**
- 2.1 Za ocenu kvaliteta piljenica merodavna je bolja strana; lošija strana mora da odgovara bar sledećem nižem kvalitetnom razredu. Ako je lošija strana piljenica svrstava u sledeći kvalitetni razred prema kvalitetu bolje strane.
- 2.2 U trgovini na veliko treba ceniti kvalitet parti je rezane građe koja se preuzima, kao celine.
- 3 **Normalna građa jela — smrče**
- 3.1 U normalnu građu spadaju piljenice, gredice, letve, koje se proizvode redovno za opšte potrebe u stolariji i građevinarstvu, za koje je ta građa sposobna po svojim strukturnim i kvalitetnim svojstvima, kao i po svojim dimenzijama.
- 3.2 Piljenice okrajčene komercijalnih dužina. Pod komercijalnim dužinama razumeju se piljenice u normalnoj građi od 3,00 do 6,00 m dužine, rastući po 25 cm.
- 3.21 Čista — polučista
Mora biti pravilne strukture, svetle (bele) boje.
- 3.211 Dozvoljene greške:
- a) kvržice srasle i nesrasle, jedna na 1 m neograničeno sa jedne strane, koje mogu prolaziti kroz debljinu piljenice do 80% od isporučene količine;
- b) jedna mala srasla kvrga sa jedne strane, na 2 m kod dasaka preko 22 cm širine ili jedna na celoj dasci ako je daska ispod 22 cm širine, do 60% isporučene količine. Kvrge ne smeju biti na rubu piljenica;
- c) sitne smolnjače sa jedne strane, jedna na 2 m do 5% od isporučene količine;
- d) ravne raspukline na jednom čelu u širini daske ili na oba čela zajedno u širini daske, do 5% od isporučene količine.

- Od navedenih grešaka mogu biti samo dve na jednoj piljenici, od kojih iz grupe kvrga samo jedna.
- 3.22 I klasa
Struktura pravilna, svetle (bele) boje.
- 3.221 Dozvoljene greške:
- srasle i nesrasle kvržice neograničeno;
 - jedna mala srasla kvrga na 1 m;
 - jedna srednja srasla kvrga na 3 m do 20% od isporučene količine; (kvрге pod b) i c) ne smeju biti na rubu piljenice);
 - male zdrave poleguše kod podnica sa jedne strane, pa i na rubu do $\frac{1}{3}$ debljine podnice;
 - sitne i male smolnjače sa jedne strane;
 - ravne raspukline na jednom čelu u širini daske ili na oba čela zajedno u širini daske;
 - mala lisičavost do 10% od isporučene količine;
 - mala rujavost do 10% od isporučene količine;
 - mala mušičavost sa jedne strane do 5% od isporučene količine.
- Od navedenih grešaka najviše dve mogu biti najjednoj piljenici, od kojih jedna iz grupe kvrga.
- 3.23 II klasa
Struktura pravilna, sposobna za rendisanje.
- 3.231 Dozvoljene greške:
- male srasle kvрге neograničeno, a nesrasle dve na dužini piljenice;
 - dve srednje srasle kvрге na dužini piljenice;
 - male poleguše, koje ne prolaze kroz debljinu piljenice, a kod podnica srednje poleguše, koje ne prolaz kroz debljinu podnice;
 - mala usukanost do 10% od isporučene količine;
 - smolnjače male i do dve srednje na jednoj strani;
 - raspukline na jednom čelu piljenice ili na oba čela zajedno do širine piljenice. Kose pukotine na čelu u smeru male usukanosti do 10% od isporučene količine;
 - izbočenost do 5% od isporučene količine;
 - laka i srednja rujavost i zelenilo do 30% od isporučene količine;
 - mala mušičavost; srednja mušičavost do 5% od isporučene količine;
 - mala lisičavost; srednja lisičavost do 5% od isporučene količine.
- Od navedenih grešaka najviše dve mogu biti na jednoj piljenici, od kojih jedna iz grupe kvrga.
- 3.24 III klasa
Za građevinske svrhe
- 3.241 Dozvoljene greške:
- tri male nesrasle kvрге na dužini piljenice;
 - srednje srasle kvрге neograničeno, jedna srednja nesrasla na dužini piljenice;
 - pojedinačne velike srasle kvрге, dve do 50 mm prečnika na 3 m;
 - male, a na podnicama i srednje poleguše, pa i rubne;
 - srednja usukanost;
 - smolnjače sve;
 - ravne pukotine na čelima ukupno do širine piljenice, ili kose pukotine na čelu u smeru otklona srednje usukanosti do pola širine piljenice;
 - mala paljivost do 20% od isporučene količine;
 - pukotine od okružljivosti trupaca do jedne širine piljenice;
 - izbočenost do 5% od isporučene količine;
 - jaka rujavost;
 - srednja mušičavost do 20% od isporučene količine;
 - srednja lisičavost do 10% od isporučene količine.
- Od nabrojanih grešaka najviše tri mogu biti na jednoj piljenici, od kojih iz grupe kvrga samo jedna.
- 3.25 IV klasa
Za grube građevinske radove.
- 3.251 Dozvoljene greške:
- srasle kvрге do 60 mm prečnika neograničeno;
 - srednje nesrasle kvрге dve na 3 m, jedna nesrasla velika kvrga na dužini piljenice;
 - male poleguše neograničeno;
 - srednje poleguše, pa i rubne poleguše, jedna prema drugoj, ukoliko ne utiču na čvrstoću piljenice;
 - velika usukanost, ukoliko ne ugrožava čvrstoću piljenice;
 - sve smolnjače;
 - ravne pukotine na oba čela do širine piljenice; kose pukotine u smeru otklona srednje usukanosti na oba čela u širini piljenice; pukotine na ivici kod piljenica od 38 mm i debljih do jedne četvrtine širine;
 - srednja paljivost;
 - pukotine od okružljivosti trupaca na čelima do širine piljenice;
 - izbočenost neograničena;
 - koritavost i vitoperenost do 10% od isporučene količine;
 - pojedinačne male mrlje truleži kod podnica, do $\frac{1}{3}$ debljine;
 - mušičavost jaka do 20% od isporučene količine;
 - do dve crvotočine na piljenici;
 - velika lisičavost do 5% od isporučene količine;
- Od nabrojanih grešaka najviše četiri greške mogu biti na jednoj piljenici, od kojih dve iz grupe kvrga.
- 3.26 V klasa
Za grube građevinske radove i betonsku oplatu; piljenice moraju biti sposobne za skivanje.
- 3.261 Dozvoljene greške:
- kvрге neograničeno;
 - smolnjače sve;
 - raspukline koje ne ugrožavaju celinu (celovitost) piljenice;
 - paljivost velika, koja ne ugrožava celinu piljenice;
 - pukotine od okružljivosti trupaca do te mere, da nije ugrožena celina piljenice;
 - iskrivljenost i vitoperenost neograničena;
 - mušičavost jaka;
 - crvotočina, ukoliko ne isključuje mogućnost upotrebe piljenice za oplatu;

- i) lisičavost velika do 10% od isporučene količine;
 j) trule mrlje ili pruge, koje ne isključuju upotrebu piljenice za oplatu.
 Od nabrojanih grešaka na jednoj piljenici može ih biti toliko, da se piljenica može upotrebiti za oplatu ili za zemljane radove.
- 3.3 Piljenice okrajčene — kratice i kratke
 Kratice su odresci piljenica dužina 0,50 i 0,75 m.
 Kratke piljenice su u dužinama 1,00 do 2,75 m rastući po 25 cm.
- 3.31 I Klasa
 Mora biti sposobna za rendisanje.
- 3.311 Dozvoljene greške:
 a) male srasle kvрге neograničeno, a nesrasle jedna na 1 m;
 b) jedna srednja srasla kvрга na 2 m;
 c) male poleguše, koje ne prolaze kroz debljinu daske, a kod podnica srednje poleguše, koje ne prolaze kroz debljinu podnice;
 d) mala usukanost do 5% od isporučene količine;
 e) smolnjače male i do dve srednje na jednoj strani;
 f) raspukline na jednom čelu piljenice ili na oba čela zajedno u širini piljenice. Kose pukotine na čelu, u smeru male usukanosti, do 5% od isporučene količine;
 g) izbočenost do 5% od isporučene količine;
 h) laka i srednja rujavost i zelenilo do 30% od isporučene količine;
 i) mala mušičavost; srednja mušičavost do 5% od isporučene količine;
 j) mala lisičavost; srednja lisičavost do 5% od isporučene količine.
 Od navedenih grešaka najviše dve mogu biti na jednoj piljenici, od kojih jedna iz grupe kvрга.
- 3.32 II Klasa
 Za građevinske radove, bez loma i truleži.
- 3.321 Dozvoljene greške:
 a) srasle kvрге do 60 mm prečnika;
 b) srednje nesrasle kvрге jedna na 1,5 m;
 c) male poleguše neograničeno;
 d) srednje poleguše, pa i rubne poleguše, ukoliko ne utiču na čvrstoću piljenice;
 e) srednja usukanost;
 f) sve smolnjače;
 g) ravne pukotine na oba čela u širini piljenice, kose pukotine u širini piljenice u smeru srednje usukanosti;
 h) srednja paljivost;
 i) pukotine od okružljivosti piljenice;
 j) izbočenost do 30% od isporučene količine;
 k) koritavost;
 l) mušičavost jaka do 10% od isporučene količine;
 m) velika lisičavost do 5% od isporučene količine.
 Od nabrojanih grešaka najviše tri mogu biti na jednoj piljenici, od kojih dve iz grupe kvрга.
- 3.33 III Klasa
 Za grube građevinske radove i betonsku oplatu.
- 3.331 Dozvoljene greške:
 kao kod piljenica V klase komercijalnih dužina.
- 3.4 Neokrajčene piljenice
- 3.41 Izrađuju se u klasama kvaliteta: čista-polučista, I klasa i II klasa.
- 3.42 Propisi za kvalitet neokrajčenih piljenica za pojedine klase su isti kao i za okrajčene piljenice.
- 3.5 Jelova — smrčeva rezana građa po ispadu.
- 3.51 Paralelno okrajčene piljenice.
 Piljenice po ispadu izrađuju se iz zdravih neprobranih trupaca poslednje seče, koje se razvrstavaju na pojedine klase kvaliteta. Moraju se izdvojiti piljenice trule i lomne. Ne smeju se izdvojiti bolji kvaliteti.
 Piljenice moraju biti paralelno i oštroično piljene i pod pravim uglom prerezane.
- 3.52 Konične piljenice
 Kod konične piljenice širina na čelima nije jednaka, nego je na jednom čelu uvek manja, odnosno veća od one na drugom čelu.
 Razlika u širini između oba čela kod piljenice dužine 4 m ne može biti veća od 30 mm.
 Piljenice moraju biti izrađene iz neprobranih trupaca poslednje seče i ne razvrstavaju se po klasama kvaliteta. Moraju se izdvojiti samo daskeloma i truleži. Ne smeju se izdvojiti bolji kvaliteti.
- 3.6 Daske za izradu brodarskog poda
 Paralelno i oštroično rezane i pod pravim uglom prerezane. Mogu biti bočnog, radijalnog ili poluradijalnog reza.
- 3.61 I Klasa
 Pravilna struktura, svetle (bele) boje.
- 3.611 Dozvoljene greške:
 a) pojedinačne srasle kvržice jedna na 1 m;
 b) jedna mala srasla kvрга na 2 m samo na jednoj strani, do 20% od isporučene količine.
 Kvrрге ne smeju biti na rubu daske.
- 3.62 II Klasa
 Pravilna struktura, svetle (bele) boje.
- 3.621 Dozvoljene greške:
 a) srasle i nesrasle kvržice;
 b) pojedinačne male srasle kvрге, koje ne smeju biti na rubu;
 c) sitne smolnjače jedna na 2 m, do 5% od isporučene količine;
 d) raspukline do polovine širine daske, do 10% od isporučene količine;
 e) mala rujavost sa jedne strane, do 10% od isporučene količine.
 Na jednoj dasci dozvoljene su dve greške.
- 3.63 III Klasa
- 3.631 Dozvoljene greške:
 a) male srasle kvрге;

- b) pojedinačne srednje srasle kvрге, dve na 3 m;
 - c) male poleguše;
 - d) po jedna srednja smolnjača na dasci;
 - e) raspukline do širine daske;
 - f) male pukotine do 5% od isporučene količine;
 - g) mala paljivost do 5% od isporučene količine;
 - h) mala rujavost do 30% od isporučene količine;
- Na jednoj dasci dozvoljene su samo dve greške.
- 3.7 Težinska roba
Pod težinskom robom razumevaju se piljenice koje su usled grešaka u samom drvetu ili pod uticajem gljivica i insekata, kao i usled loše manipulacije, samo ograničeno sposobne za tehničke svrhe. Za težinsku robu nema ograničenja u kvalitetu.
- 3.8 Gredice
- 3.81 Normalne gredice
Paralelno i oštroično rezane i pod pravim uglom prerezane. Bez loma i truleži.
- 3.811 Dozvoljene greške:
- a) pojedinačne zdrave srednje kvрге;
 - b) po jedna velika kvрга na 2 m, ako ne ugrožavaju čvrstoću gredice;
 - c) male poleguše;
 - d) mala usukanost do 5% od isporučene količine;
 - e) smolnjače sve;
 - f) zelenilo i rujavost potpuna do 20% od isporučene količine;
 - g) mušičavost srednja, do 10% od isporučene količine;
 - h) lisičavost mala, do 10% od isporučene količine.
- Na jednoj gredici mogu biti samo do dve dozvoljene greške.
- 3.82 Gredice za oplatu
Paralelno i oštroično rezane i pod pravim uglom prerezane.
- 3.821 Dozvoljene greške:
- a) kvрге sve;
 - b) smolnjače sve;
 - c) obojenost potpuna;
 - d) mušičavost jaka;
 - e) usukanost neograničena;
 - f) raspukline koje ne ugrožavaju celinu gredice;
 - g) izbočenost;
 - h) lisičavost srednja.
- Na jednoj gredici može biti onoliko dozvoljenih grešaka, koliko ne ugrožavaju celinu gredice.
- 3.9 Letve
Paralelno i oštroično rezane i pod pravim uglom prerezane.
- 3.91 Dozvoljene greške:
- a) pojedinačne kvрге, male i srednje, ukoliko ne ugrožavaju čvrstoću letve;
 - b) male poleguše, ukoliko ne prelaze jednu trećinu uže strane letve;
 - c) smolnjače sve;
 - d) male raspukline na čelu, do 5% od isporučene količine;
 - e) zelenilo i rujavost, neograničena;
 - f) mušičavost, srednja;
 - g) lisičavost, mala.
- Na jednoj letvi može biti onoliko dozvoljenih grešaka, koliko ne ugrožavaju čvrstoću letve.
- 4 Specijalna građa jele — smrče
- 4.1 Specijalna rezana građa je ona, koja se izrađuje za specifične namene, te se razlikuje od normalne rezane građe time, što se izrađuje u naročitim dimenzijama i po posebnim uslovima kvaliteta.
- 4.11 Rezonantno drvo za avione
Od četinara može se upotrebiti za rezonantno drvo samo smrča. Izrada rezonantnog drveta vrši se iz naročito biranih stabala prsnog prečnika 45 cm i više, oborenih u zimskoj seči. Građa se izrađuje prvo četvrtanjem trupaca, a zatim radijalnim rezom izabranih četvrtača. Godovi moraju biti što pravilniji, a širina godova što manja, al najviše do 3 mm. Ovo se proverava na taj način, da se izmeri srednja vrednost širine svih godova i prema njoj se upoređuje pojedinačna širina. Najširi razmak pojedinačnog goda ne treba da pređe više od 1½ nađene srednje vrednosti širine goda. Boja rezonantnog drveta mora biti prirodna. Rezonantna građa ne sme se upotrebiti iz blizine srca trupca. Debljina piljenice prema srcu mora biti pod pravim uglom okrajčena, a druga zadržava prirodnu oblinu. Prema kvalitetu rezonantno drvo deli se na dve klase:
- 4.12 I Klasa — mora imati paralelne i prave žice
- 4.121 Dozvoljene greške:
- a) vlakanca mogu skretati do 50 mm po m;
 - b) pojedinačne kvržice jedna po m do 15% od isporučene količine;
 - c) smolnjače male do dve na piljenici.
- Na jednoj piljenici može biti samo jedna od dozvoljenih grešaka.
- 4.13 II Klasa
mora imati paralelne i prave žice.
- 4.131 Dozvoljene greške:
- a) vlakanca mogu skretati do 9 cm po m;
 - b) pojedinačne kvržice jedna po m, do 30% od isporučene količine;
 - c) male kvрге do 10 mm, jedna na 2 m;
 - d) smolnjače male, dve na piljenici.
- Na jednoj piljenici može biti samo jedna od dozvoljenih grešaka.
- 4.14 Radionička građa
Piljenice moraju biti paralelno i oštroidno piljene i pod pravim uglom prerezane, bez loma i truleži.
- 4.141 Dozvoljene greške:
- a) male srasle kvрге i do dve nesrasle na piljenici;
 - b) srednje srasle kvрге, kod dasaka jedna na m, a kod podnica neograničeno;

- c) srednje nesrasle kvрге, jedna na podnicu, do 5% od isporučene količine;
 - d) poleguše male neograničeno, a srednje jedna na 1 m s tim da nisu dublje od $\frac{1}{3}$ piljenice. Kvrğa se smatra sraslom ako je bar na jednoj strani piljenice na $\frac{2}{3}$ obima srasla sa tkivom drveta;
 - e) mala usukanost do 10% od isporučene količine;
 - f) smolnjače male neograničeno, a srednje do 10% od isporučene količine;
 - g) ravne pukotine na jednom čelu do širine piljenice ili na oba čela do širine piljenice;
 - h) male pukotine neograničeno, a srednje do 15% od isporučene količine;
 - i) paljivost mala (srčane pukotine) neograničeno, a srednja do 15% od isporučene količine;
 - j) izbočenost do 5% od isporučene količine;
 - k) obojenost: rujavost i modriilo ili zelenilo, srednja neograničeno, a jaka do 10% od isporučene količine;
 - l) mala mušičavost neograničeno, a srednja do 5% od isporučene količine. Crvotočina nije dozvoljena;
 - m) lisičavost mala do 5% od isporučene količine.
- Na jednoj piljenici ne smeju biti više od tri dozvoljene greške.

4.15 Podnice za građevinske skele

Paralelno i oštroično rezane i pod pravim uglom prerezane. Bez loma i truleži.

4.151 Dozvoljene greške:

- a) pojedinačne srednje srasle kvрге;
 - b) do dve velike srasle zdrave kvрге do 6 cm prečnika;
 - c) male poleguše;
 - d) smolnjače srednje;
 - e) raspukline na jednom čelu u širinu podnice ili na oba čela zajedno do širine podnice;
 - f) mala paljivost (srčane pukotine) do 10% od isporučene količine;
 - g) rujavost do $\frac{1}{3}$ površine podnice do 30% od isporučene količine;
 - h) lisičavost srednja do 5% od isporučene količine.
- Na jednoj podnici mogu biti do tri dozvoljene greške.

4.16 Rezane grede

Grede moraju biti paralelno i oštrobrično rezane i pod pravim uglom prerezane. Bez loma i truleži.

4.161 Dozvoljene greške:

- a) zdrave kvрге neograničeno. Veličina kvрге ne sme preći $\frac{1}{3}$ širine šire strane grede;
 - b) smolnjače neograničeno;
 - c) ravne male kose pukotine na površini kod gređa sa širom stranom do 20 cm, do 10% dubine šire strane; kod gređa sa širom stranom preko 20 cm, do 15% dubine šire strane, do 30% od isporučene količine;
 - d) kose pukotine na uzdužnim bridovima kao posledica usukanosti trupaca, do 20% uže strane gređe. Gređa, sa kosim pukotinama na bridovima može biti do 5% od isporučene količine;
 - e) srčane pukotine (paljivost) kod gređa sa prorezanim srcem mogu biti u dubini do 15% uže strane;
 - f) vitlanje do 5% od isporučene količine;
 - g) obojenost potpuna do 5% od isporučene količine;
 - h) mušičavost mala do 10% od isporučene količine;
 - i) mušičavost srednja do 5% od isporučene količine;
 - k) lisičavost mala do 20% od isporučene količine.
- Od navedenih grešaka mogu biti tri na jednoj gredi.

5 Sporedni proizvodi

5.1 Kolje za vinograde

Kolje mora biti bez loma i truleži i bez usukanosti.

Izrađuje se sa tri oštra ugla, a jedan ugao može biti sa oblom ivicom, s tim da bar jedna uža i jedna šira strana moraju imati propisane dimenzije na najužem mestu.

5.2 Okoroci

Bez loma i truleži. Okorci moraju imati propisanu debljinu, tako da je spoljna strana okorka na celoj dužini bar mestimično zahvaćena testerom.

5.21 Dozvoljene greške i odstupanja u dimenzijama.

5.211 Dozvoljene greške:

Raspukline i pukotine koje ne umanjuju upotrebljivost okorka za oplatu u rudnicima, za ograde i dr.

5.212 Dozvoljena odstupanja u dimenzijama:

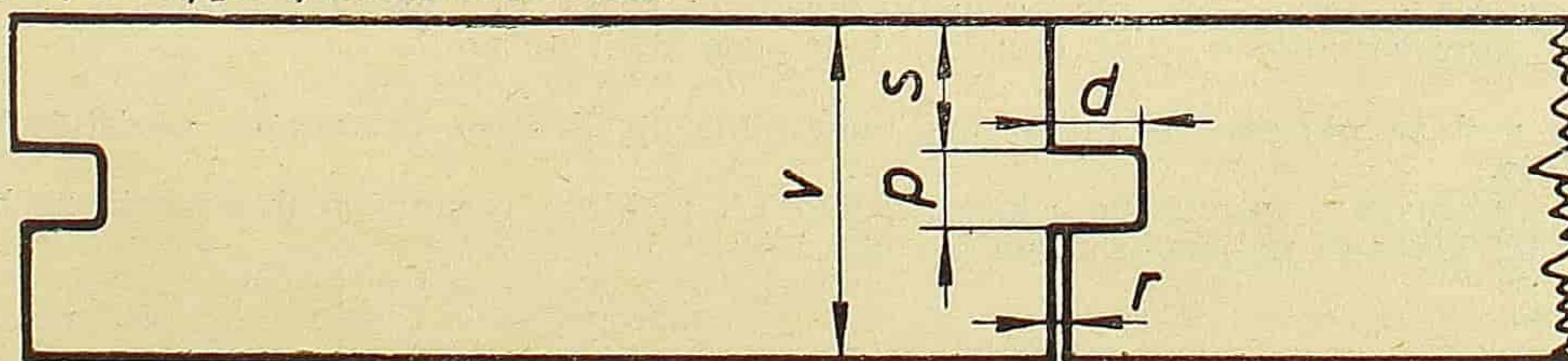
Na mestima na kojima okorak nije zahvaćen testerom, može okorak biti tanji za 4 mm od propisane debljine.

Predlog br. 1012

BRODARSKI POD

JUS D.C1.042

- 1 Brodarski pod se izrađuje iz dasaka jele — smrčje pomešano, a belog i crnog bora i ariša po sporazumu.
- 1.1 Daske mogu biti bočnog, radijalnog ili poluradijalnog reza.
- 1.11 Daske za izradu brodarskog poda moraju biti prethodno prirodno ili veštački osušene na 15 do 17% vlage.
- 1.12 Obrada brodarskog poda mora biti pravilno izvedena, da su obrađeni delovi glatki, da se pero i žljeb poklapaju i da je površina sastavljenog poda sasvim ravna. Čela moraju biti pod pravim uglom prerezana. Brodarski pod može biti rendisan na jednoj ili na obe strane po sporazumu.
- 1.2 Dimenzije
- 1.21 — debljine, utora, pera, sastava i razmaka



v = debljina brodarskog poda
 s = sastav
 p = debljina pera
 d = dužina pera
 r = razmak

Debljina		Visina sastava s	Debljina pera p	Dužina pera d	Širina razmaka r
Neobrađenih dasaka	Brodarskog poda				
18 mm	16 mm	7 mm	4,5 mm	7 mm	1 mm
24 "	22 "	9 "	6 "	7 "	1 "
28 "	26 "	10 "	6 "	7 "	1 "

- 1.22 — dužine
normalne 3.00 do 6.00 m rastući po 25 cm
kratke po sporazumu:
2.00 do 2.75 m
- 1.23 — širine
8 do 18 cm
- 1.3 Brodarski pod mora imati propisane mere u sve tri dimenzije i na svakom mestu.
- 1.31 Dozvoljeno odstupanje u dimenzijama:
— u debljini daske do $\pm 0,5$ mm, kod 5% količine;
— u širini daske do ± 5 mm kod 5% količine;
— u dužini daske do ± 5 mm.
- 1.4 Merenje širine
Širina brodarskog poda (pojedine daske) meri se u celim centimetrima. Ako širina daske preko celog cm iznosi do 5 mm, onda se zaokružuje naniže, a ako iznosi 6 do 9 mm onda se zaokružuje naviše.
- 1.5 Jedinica mere
Brodarski pod obračunava se po m^2 s tim da se meri širina bez pera.
- 2 **Kvalitet**
Kvalitet brodarskog poda ceni se po rendisanoj strani, ako je samo jedna strana rendisana, a po boljoj strani ako su obe šire strane rendisane.
- 2.1 I Klasa
prirodne boje, bez dekolracije, pravilne strukture, bez grešaka u obradi.
- 2.11 Dozvoljene greške:
a) pojedinačne srasle kvržice jedna na m;
b) jedna mala srasla kvrga na 2 m samo na donjoj strani poda;
Kvrge ne smeju biti na rubu daske;
c) male smolnjače na donjoj strani daske;
d) lako modrilo kod bora ili laka rujavost kod jele — smrče samo sa donje strane poda do 10% količine.
- 2.2 II Klasa
prirodne boje i pravilne strukture bez grešaka u obradi.
- 2.21 Dozvoljene greške:
a) kvržice neograničeno;
b) pojedinačne male zdrave kvрге koje ne smeju biti na rubu;
c) male čvrsto srasle zdrave poleguše, koje ne smeju biti jedna prema drugoj, a koje ne idu dublje nego do jedne trećine debljine daske — jedna na 1,5 m.
Na jednoj dasci mogu biti ili male kvрге ili poleguše;
d) male i srednje poleguše na donjoj strani poda, koje ne idu dublje od jedne trećine debljine daske;
e) sitne smolnjače jedna na 2 m, do 5% količine;
f) sitne i srednje smolnjače sa donje strane poda;
g) raspukline do polovine širine daske do 10% količine;
h) mala rujavost kod jele — smrče i lako modrilo kod bora do 10% količine.
Na jednoj dasci dozvoljene su na gornjem delu poda dve greške.
- 2.3 III Klasa
- 2.31 Dozvoljene greške:
a) male srasle kvрге;
b) pojedinačne srednje srasle kvрге dve na 3 m;
c) male poleguše;
d) srednje poleguše na donjem delu daske;
e) jedna srednja smolnjača na dasci;
f) raspukline na čelu do širine daske;
g) male površinske pukotine, do 5% količine;
h) mala paljivost (srčane pukotine) do 5% količine;
i) srednja rujavost kod jele — smrče i srednje modrilo, do 20% količine;
j) manje greške u obradi, koje ne isključuju upotrebu daske kao brodarski pod.
Na jednoj dasci dozvoljene su na gornjem delu poda dve greške.
- 3 **Otprema**
- 3.1 Brodarski pod se otprema u zatvorenim vagonima ili drugim prevoznim sredstvima zaštićen od atmosferilija.
- 3.2 Daske se otpremaju u vezama po 5 komada i to I i II klasa vezana na dva mesta sa kudeljnim karnapom, a III klasa sa paljenom žicom br. 16.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

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

ISO/TC 7 **Zakovice**

Predlozi Francuskog udruženja za standardizaciju o zakovicama prečnika ispod 10 mm (na diskusiji do 1 juna 1954).
Primedbe Nemačkog odbora za standardizaciju na predlog Sekretarijata o zakovicama prečnika ispod 10 mm.
Tabela oznake za materijal za zakovice.

ISO/TC 17 **Čelik**

Predlozi za ispitivanje zatezanjem čeličnih limova debljine ispod 3 mm.
Pretprojekat o ispitivanju savijanjem čeličnih limova debljine ispod 3 mm.
Pretprojekat za metodu ispitivanja previjanjem čeličnih limova i traka ispod 3 mm.

ISO/TC 22 **Automobili**

Izveštaj o zasedanju komiteta br. 7 održanog u Briselu 12 i 13 aprila 1954.
Rezultati merenja osetljivosti prema zasenjivanju (Briselska radna grupa).

ISO/TC 25 **Liveño gvožđe**

Predlog ciljeva i programa rada ovog Tehničkog komiteta.

ISO/TC 30 **Merenje proticanja fluida**

Studija o razmatranju elastične deformacije dijafragme I.S.A. od Guy Thibesard-a.

ISO/TC 33 **Vatrostalni materijal**

Rečnik terminologije vatrostalnih proizvoda, deo 1 do 6 (francuski prevod sa engleskog).

ISO/TC 39 **Mašine alatke**

Primedbe i predlozi Belgiskog instituta za standardizaciju po pojedinim tačkama dnevnog reda zasedanja u Londonu (17-19 maja 1954).

ISO/TC 44 **Varenje**

Članak E.Flintham-a o definiciji položaja vara.
Primedbe Kanade, Japana, Belgije i Švedske na predloge o opremi za elektrootporno varenje.

ISO/TC 46 **Dokumentacija**

Projekat preporuke ISO br. 40: Sadržaj. Nacrt predloga o karakteristikama čitača mikrofilma.
Novi pretprojekat za analitički izveštaj: autorove analize i kratki sadržaji.
Predlozi za transliteraciju grčke azbuke.

ISO/TC 51 **Platforme za prevoz tereta**

Gledište Holandije na predlog dnevnog reda II zasedanja, koje će se održati u Londonu od 21 do 23 juna 1954 god.
Projekat preporuke ISO br. 42 »Platforme za utovar tereta — dimenzije i broj prilaznih strana za podizanje pomoću viljuške«.

ISO/TC 52 **Metalne hermetičke kutije za hranu**

Projekat dnevnog reda V zasedanja, koje će se održati u Lisabonu od 3 do 5 novembra 1954 god.

ISO/TC 58 **Boce za gasove**

Memorandum o konstrukciji bezšavnih boca za gasove. Faktor sigurnosti u konstrukciji bezšavnih boca za gasove. sove u raznim zemljama.

ISO/TC 60 **Zupčanici**

Spisak nacionalnog standarda raznih zemalja za alat za rezanje zupčanika prema tipu alata.

ISO/TC 61 **Plastične mase**

Nacrt izveštaja o III zasedanju održanom u Štokholmu od 10 do 14 avgusta 1953.
Drugi nacrt predloga ISO o određivanju absorpcije vode koju vrše plastične mase.

IEC/TC 1 **Nomenklatura**

Predlog za reviziju elektrotehničkog rečnika za grupu 16: Električni releji. Predlog upućen na saglasnost po pravilu od 6 meseci. Rok za odgovor 7 novembra 1954 godine.

IEC/TC 2 **Rotacione mašine**

Preporuke potkomiteta eksperata za mašine za rad sa prekidima. Na diskusiji do 1 januara 1955 godine.

IEC/TC 3 **Grafički simboli**

Tablica grafičkih simbola za mašine i transformatore. Na diskusiji do 15 jula 1954.

IEC/TC 5 **Parne turbine**

Primedbe nemačkog komiteta na predlog IEC preporuka za parne turbine, I i II deo. Primedbe belgiskog komiteta na predlog IEC preporuka za parne turbine, I deo — specifikacije.

IEC/TC 8 **Standardni naponi, struje i frekvencije**

Odgovori nacionalnih komiteta SAD i Švedske na upitnik o standardizaciji napona i električne opreme.

IEC/TC 12 **Radiokomunikacija**

IEC publikacija 69: Preporučene metode merenja za radioprijemnike za emisije sa modulacijom amplitude. Prvo izdanje 1954 godina. Cena 10 Šv. fr.

Predlog Sekretarijata za dopunu publikacije 65. Na diskusiji do 1 jula 1954.

Primedbe Belgiskog komiteta na predlog opštih uslova i mernih metoda za visokofrekventne kablove.

Odgovor belgiskog komiteta na upitnik o projektu propisa za visokofrekventne kablove.

Zapažanja francuskog komiteta na predlog opštih uslova i mernih metoda za visokofrekventne kablove. Predlog Sekretarijata za osnivanje potkomiteta za predajne aparate. Na diskusiji do 1 jula 1954.

IEC/TC 13 **Merni instrumenti**

Primedbe francuskog komiteta na predlog Sekretarijata za preporuke za električne merne instrumente.

ISO/TC 15 **Izolacioni materijali**

Uređaj za automatsko kapanje za aparate za ispitivanje preskoka po površini.
Način ispitivanja čvrstih izolacionih materijala koji su skloni probodu po površini.
Standardne metode za određivanje deilektrične konstante i faktora gubitka električnih izolacionih materijala.
Standardni postupci za određivanje izolacionog otpora čvrstih izolacionih materijala.

ISO/TC 16 **Označavanje krajeva namotaja i druge oznake za raspoznavanje**

Primedbe britanskog komiteta na francuski predlog za označavanje krajeva namotaja na mernim transformatorima.
Predlog britanskog komiteta za način označavanja krajeva namotaja mernih transformatora.

ISO/TC 17 **Prekidači**

Predlog Sekretarijata za III deo drugog izdanja IEC publikacije broj 56. Na diskusiji do 1 jula 1954.

ISO/TC 21 **Akumulatori**

Projekt čehoslovačkog komiteta za propise za olovne akumulatore za motore sa unutrašnjim sagorevanjem i vozila sa motorima (baterije za startere). Na diskusiji do 1 novembra 1954.

- ISO/TC 22 **Usmerači**
Zapisnik sa zasedanja Komiteta održanog u Opatiji 26 juna 1953.
Zapisnik sa zasedanja potkomiteta 22-1 održanog u Opatiji od 22 do 26 juna 1953.
- ISO/TC 23 **Instalacioni pribor**
Predlog IEC preporuka o bojama dugmeta za uključivanje i isključivanje na daljinu. Na saglasnosti po skraćenoj proceduri od 2 meseca. Rok 13 jun, 1954 god.
Izveštaj g.A. Lange-a o bojama dugmeta za uključivanje i isključivanje na daljinu.
- IEC/TC 28 **Koordinacija izolacije**
Izveštaj o glasanju izvršenom po skraćenoj proceduri od 2 meseca po pitanju usvajanja direktiva za koordinaciju izolacije sa izjavom predsednika komiteta o postignutim rezultatima glasanja.
Referat koji je pripremio predsednik i sekretarijat a koji sadrži pregled pitanja sa zrelih za razmatranje na zasedanju komiteta u Filadelfiji u septembru 1954 god. Od govore na ovaj referat treba dostaviti do 15 jula 1954.
- IEC/TC 29 **Elektroakustika**
Predlog preporuka za gramofonske ploče sa bočnim ubeležavanjem.
- IEC/TC 31 **Aparati za rad u atmosferi buktavih gasova**
Zapisnik sa zasedanja potkomiteta 31 A održanog 18 i 19 novembra 1953 u Brislu. Predlog međunarodnih specifikacija za konstrukciju električnih aparata u ulju za ugrožena mesta. Na diskusiji do 15 jula 1954.
- IEC/TC 33 **Kondenzatori za mreže**
IEC publikacija 70-1: Specifikacije za kondenzatore za mreže. Prvo izdanje, 1954. Deo I cena 3 Šv. fr.
- Izveštaj o glasanju izvršenom po pravilu od 6 meseci o predlogu II dela preporuke za kondenzatore za mreže, sa zaključkom predsednika komiteta.
Druga redakcija specifikacija za kondenzatore za mreže, II deo. Upućeno nacionalnim komitetima na saglasnost po skraćenoj proceduri od 2 meseca. Rok za odgovor 30 jun 1954.
- IEC/TC 34 **Sijalice i pribor**
Predlog međunarodnih specifikacija za fluorescentne cevi za opštu upotrebu. Predlog uupćen na saglasnost po pravilu od 6 meseci. Rok za odgovor 7 novembar 1954 god.
- IEC/TC 36 **Visokonaponska ispitivanja — Izolatori**
Primedbe nemačkog komiteta na predlog specifikacije za ispitivanje udarnim naponom.
Primedbe indiskog komiteta na predlog specifikacija za ispitivanje udarnim naponom.
Francuski predlog specifikacija za ispitivanja udarnim naponom.
Primedbe francuskog komiteta na predlog specifikacija za ispitivanje udarnim naponom.
- IEC/TC 38 **Merni transformatori**
Primedbe švajcarskog komiteta na predlog za reviziju publikacije 44.
Primedbe francuskog komiteta na predlog preporuka za merne transformatore.
- IEC/TC 39 **Elektronske cevi**
Primedba francuskog komiteta na merenja kapaciteta zagrejane elektronske cevi. Zapažanja francuskog komiteta o američkom standardu za merenje međuelektrodnog kapaciteta hladne cevi.

PREGLED VAŽNIJIH STRANIH STANDARDA UKLJUČENIH U NAŠU STANDARDOTEKU

ČSN = Čehoslovačka
DIN = Nemačka
ASA = Sjed. amer. drž.
NBN = Belgija
OENORM = Austrija

- DIN 003.62 — Slova.**
ASA Y 10.9-1953 Slovni simboli za radiotehniku
ASA Y 10.10-1953 Slovni simboli za meteorologiju
- DK 542 — Hemija. opšta.**
DIN 12035/53 Laboratoriski pribor. Regens boce za laboratorije. Boce sa uskim grlom bez zapušača.
DIN 12038/53 Laboratoriski pribor. Regens boce za laboratorije. Boce sa širokim grlom bez zapušača.
DIN 12560/53 Laboratoriski pribor. Slavine za birete.
DIN 12594/53 Laboratoriski pribor. Nastavci za destilaciju sa normiranim brusom (izmenjivi).
DIN 12784/53 Pribor za merenje. Termometar sa normiranim brusom. Uputstvo za porudžbinu i izradu veličina.
DIN 12784/53 Pribor za merenje. Termometar sa normalnim brusom NS 14,5/23. (Termometar za destilaciju i destilacione balone).
DIN 12912/53 Pločice za laboratoriske stolove.
- DK 614 — Sanitarni uređaji**
DIN 13024/54 Nemačke dimenzije za bolesnička nosila.
DIN 13001/54 Bolesnički kreveti za mlade i odrasle.
DIN 13025/54 Bolesnička nosila sa točkicama.
DIN 14244/54 Vatrogasni hidrant.
DIN 14822/54 Vatrogastvo. Ključ za spojnicu.
- DIN 14921/54 Vatrogastvo. Vreća za nošenje platna za hvatanje.
- DK 614.8 — Zaštite od nesreće.**
DIN 4818/53 Boje za oznaku mesta opasnosti, sigurnosne uređaje i važna upozorenja. (Boje sigurnosti).
- DK 621 — Mašinogradnja. Opšte.**
DIN 41572/1953 Telekomunikacije. Osigurači za aparate. G-topljivi umetci sa noževima 60 V, izmenljivi.
DIN 41674/1953 Telekomunikacije. Osigurači za aparate. G-držači osigurača GA 250 V. Kape za uvrtnje.
DIN 41682/1953 Telekomunikacije. Osigurači za aparate. G-držači osigurača 6A 60 V za izmenljive G-umetke sa noževima.
DIN 41683/1953 Telekomunikacije. Osigurači za aparate G-topljivi umetci 6 kV izmenljivi.
DIN 41684/1953 Telekomunikacije. Osigurači za aparate G-topljivi umetci 10 kV izmenljivi.
DIN 43189/1953 Železnice i vozila. Pantograf za jamske lokomotive. Glavne dimenzije.
DIN 43544/1953 Drumska bateriska vozila. Završna svetiljka dvopolna.
DIN 43624/1953 Moćni visokonaponski osigurači (HH-osigurači). Jednopolni HH-

	osigurači za napone od 3 do 30 kV.	DIN 33262/53	Vodomerno staklo sa automatskim zatvaranjem. Glave kućišta. Detalji.
DIN 43625/1953	Moćni visokonaponski osigurači (HH-osigurači) HH-osigurači napona od 3 do 30 kV.	DIN 40731	Stabilni olovni akumulatori. Sadržaj metal.
DIN 46205/1953	Stezaljke. Nos za uklještenje. Konstrukcioni list.	DIN 40852/54	Galvanske baterije. Baterije za stabilne i pokretne radio prijemnike.
DIN 47610/1953	Kablovski pribor. Spojnice za telekomunikacioni kabel. Jednostrano produžno provezana unutrašnja spojnica.	DIN 41166/54	Čvrsti kondenzatori. Papirni kondenzatori. 125 V do 1 kV. Cilindrična izolaciona cev.
DIN 47610/1953	Kablovski pribor. Spojnice za telekomunikacioni kabel. Zaštitne spojnice za armirani kabel.	DIN 41167/54	Čvrsti kondenzatori. Papirni kondenzatori od 250 do 750 V. Cilindrična izolaciona cev. Klasa 3.
DIN 47610/1953	Kablovski pribor. Spojnice za telekomunikacioni kabel. Direktive za izbor spojnice prema kablu.	DIN 41326/54	Fiksni kondenzatori. Električni kondenzatori 12 do 100 V.
DIN 47656/1953	Kablovski pribor. Čaure za spajanje za bakarne provodnike telekomunikacionih kablova.	DIN 41332/54	Fiksni kondenzatori. Električni kondenzatori za jednosmernu struju. Tehničke vrednosti i sastav.
DIN 47661/1953	Kablovski pribor. Izolacione čaure za telekomunikacioni kabel.	DIN 42533/54	Transformatori. Provodni izolatori za spoljnu i unutrašnju upotrebu. Standardni naponi 10 do 30 kV, 1000 do 3000 A.
OENORM M 3191/53	Sivi liv, nelegirani i niskolegirani.		Električne mašine. Klizni prstenovi. Prečnici i dužine.
OENORM M 5101/53	Vijci sa šestostranom glavom. Navoj približno do glave.	DIN 42965/54	Električne železnice. Bakarne žice za uzemljenje i povratni vod.
OENORM M 5103/53	Vijci sa malom šestostranom glavom i završetkom sa navojem do glave. M 6 do M 36 i \times M 20 \times 2 so 11 36 \times 3.	DIN 43137/54	Električne železnice. Bubnjevi za žice voznog voda.
OENORM M 5135/53	Vijci sa velikom sočivastom glavom M 1 do M 10.	DIN 43139/54	Izolacioni materijal. Vazdušni vodovi jake struje. Kutije za kućni priključak na vazdušni vod za D-osigurače 25 i 60A 500 v.
OENORM M 5136/53	Vijci sa cilindričnom glavom sa rupama. M 1 do M 10.	DIN 43636/54	Razvodna postrojenja. Rupe i vijčani spojevi na šipkama. Konstrukciona uputstva.
OENORM M 5138/53	Vijci sa glavom oblika T sa četvrtkom. M 6 do M 48.	DIN 43673/54	Vazdušni vodovi jake struje. Elastične rascepke.
OENORM M 5154/53	Svorni vijci za uvrtnje u liveno gvožđe, uvrtni kraj 8 d 20 mm.	DIN 48063/54	Vodovi za t.t. i jaku struju. Drveni stubovi.
OENORM M 5155/53	Svorni vijci sa žlebom. Obe strane fini navoj 18 do 52 mm prečnika.	DIN 48350/54	Kondenzatori snage. Kondenzatori za motore. Tehničke vrednosti.
OENORM M 5156	Svorni vijci za uvrtnje u aluminium legure. M 3 do M 24.	DIN 48501/54	Ispitivanje azbesta i azbestnih proizvoda. Određivanje gubitka pri žarenju.
OENORM M 5157	Svorni vijci za uvrtnje u aluminium legure. Uvrtni kraj 8 do 20 mm prečnika.	DIN 52911/54	Zaptivači. Prečnici zaptivače i odgovarajuće širine nabivki.
OENORM M 5211	Ravne šestougone navrtke. M 1,7 do M 10.	DIN 3780/54	Specijalni propisi za male monofazne industrijske motore.
OENORM M 5214	Ravne četvorostrane navrtke. Metrički navoj.		
OENORM M 5225	Ravne šestostrane navrtke. Metrički i metrički fini navoj.	DK 621.327 — Elektrotehnika.	
OENORM M 5240	Šestostrane navrtke. Izrada 2 i 1.	DIN 40270/54	Boje za raspoznavanje žica za spojeve.
OENORM M 5250	Navrtke sa čeonim urezom. M 1 do M 20 i $\frac{1}{2}$ " do $\frac{3}{4}$ ".	DIN 49653/54	Električne sijalice. Fluorescentne sijalice. Sijalična osnova G 2,4 \times 13/38.
DIN 75/53	Upusti za vijke. Upušteni vijci.	DIN 49654/54	Električne sijalice. Fluorescentne sijalice.
DIN 404/53	Crteži. Kotiranje.	DIN 49655/54	Kontrolnik A za sijalična grla.
DIN 1412/53	Mašinski alat za metale. Spiralne burgije. Pojmovi.	DIN 49656/54	Električne sijalice. Fluorescentne sijalice.
DIN 1414/53	Mašinski alat za metale. Spiralne burgije od alatnog i brzoreznog čelika. Smernice za izradu i primenu.	DIN 49862/54	Kontrolnik B i C za grla za startere.
DIN 40757/54	Akumulatori. Olovni akumulatori sa rešetkastim pločama za električna vozila. Električna ispitivanja.	DIN 49863/54	Električne sijalice. Fluorescentne sijalice.
DIN 6275/53	Dizelmotori za opštu primenu. Rezervoari zbijenog vazduha, zavarani.	DIN 49865/54	Starter — glavne dimenzije.
DIN 6277/53	Dizelmotori za opštu primenu.		Električne sijalice. Fluorescentne sijalice. Pribor, induktivan, nekomperniran.
DIN 6278/53	Rezervoari goriva.		
DIN 9630/53	Dizelmotori za opštu primenu. Prigušnici (izduvni lonci), zavarani.		
DIN 15315/53	Poljoprivredni traktori. Kaišnik za odvod snage. Obimna brzina.	DK 624 — Građevinarstvo.	
DIN 33061/54	Dizalice. Držać konopca.	OENORM B 2207/	Radovi na izradi blokova i montažnih ploča. Tehnički propisi u građevinarstvu.
DIN 33063/53	Kotlovska ispusna slavina sa priključkom sa navojem.	OENORM B 4200	Nosive konstrukcije iz čeličnih betona.
	Kotlovska ispusna slavina savijena. Nazivni prečnik 40.		

- DK 651 — Kancelariska tehnika.**
 NBN 336/53 Administrativni i komercijalni obrasci. Zaglavlja pisma A4, list za nastavak pisma i koverta sa »prozorčetom« za ova pisma.
 NBN 337/54 Administrativni i komercijalni obrasci zaglavlja pisma A5 i koverta sa »prozorčetom« za ova pisma.
- DIN 669 — Crna metalurgija.**
 DIN 17660/54 Bakarne legure za gnječenje. Mesing. Svojstva i smernice za upotrebu.
 DIN 17660/54 Bakarne legure za gječnjenje. Mesing. Sastav.
 DIN 17661/54 Bakarne legure za gnječenje. Specijalni mesing. Svojstva, smernice za upotrebu.
 DIN 17661/54 Bakarne legure za gnječenje. Specijalni mesing. Sastav.
 DIN 17662/54 Bakarne legure za gječenje. Kalajna bronza i kalajna bronza sastavljena iz više metala. Svojstva, smernica za upotrebu.
 DIN 17662/54 Bakarne legure za gnječenje. Kalajna bronza i kalajna bronza sastavljena iz više metala.
 DIN 17663/54 Bakarne legure za gnječenje. Novo srebro. Svojstva i smernice za upotrebu.
 DIN 17663/54 Bakarne legure. Novo srebro. Sastav.
- DK 677 — Tekstil.**
 NBN 303/53 Tekstil. Dužina vlakana. Ponavljanje izraženo težinom vlakana.
 DIN 53903/53 Ispitivanje tekstilnih pomoćnih sredstava. Sredstva za sprečavanje stvaranja krečnog sapuna.
 DIN 53949/54 Uputstva o određivanju postojanosti boje na tekstilima. Pregled. Objašnjenja. Opseg.
 DIN 53950/54 Opšte odredbe o izvođenju proba na postojanost boje i štampe na tekstilu.
 DIN 53951/54 Osnovna uputstva o ocenjivanju postojanosti boje na tekstilima.
 DIN 53952/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema svetlosti.
 DIN 53953/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema potapanju u hladnoj vodi.
 DIN 53954/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema morskoj vodi.
 DIN 53955/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema vodenim kapima.
 DIN 53956/54 Određivanje postojanosti boje na pranje.
 DIN 53957/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema znoju.
 DIN 53958/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima sredstvima za čišćenje.
 DIN 53959/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima na otiranje.
 DIN 53960/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema glačanju.
 DIN 53961/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema kiselim rastvorima.
 DIN 53962/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema razblaženim organskim kiselinama.
 DIN 53963/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema razblaženim alkalnim rastvorima.
 DIN 53964/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema kivanju u razblaženom rastvoru sode.
 DIN 53965/54 Određivanje postojanosti boje na tekstilima prema iskuvavanju u razblaženoj natrijumovoj lužini.
- DIN 53966/54
 DIN 53967/54
 DIN 53968/54
 DIN 53969/54
 DIN 53970/54
 DIN 53971/54
 DIN 53972/54
 DIN 53973/54
 DIN 53974/54
 DIN 53975/54
 DIN 53976/54
 DIN 61712/53
 DIN 64079/54
 DIN 64074/54
 DIN 64122/53
- DK 77 — Fotografija.**
 DIN 4531/54 Stereoskopija. Posmatranje odn. reprodukcija slika. Zarezi za slike. (maske).
 ASA PH1.11/53 Fotopapir u rolnama.
 ASA PH1.12/53 Dimenzije fotopapira u listovima.
 ASA PH4.10/53 Fotografске upijače hartije.
 ASA PH4.183/53 Amonijum-hlorid fotografski kvalitet (NH₄Cl).
 ASA PH4.184/53 Amonijum-sulfat fotografskog kvaliteta (NH₄)₂SO₄.
- Čehoslovačke standarde objavljujemo u grupama:
- DK 615 — Farmakologija**
 ČSN 86 4610 — Penicilin
 ČSN 66 4061 — Supozitorija (čepići, kuglice, štapići)
- DK 621 — Mašinogradnja. Opšte.**
 Učvršćenje ureznika i nareznica — 241500 — 244204.
 Prirubnice za sivi ljev: Radni pritisak: 2,5 131411—131415.
 Mineralna maziva ulja. Autoulje za hipoidne zupčanike 656640—656642.
 Granična merila. Pregled graničnih merila — 253100—253196.
 Alati za stezanje. Priključne mere steznih ploča — 243803—243837
 Alat za stezanje za strugove — 243300—243386 Završetci osovina pomoćnih naprava. Konični (vođeni) završetci osovina — 300780—300782
 Granična merila za navoj — 253101—254106
 Klizna ležišta — 023090—023091
 Razvrtači. Konični razvrtači za konične čivije — 221469
 Učvršćenje alata — 220400—220476
 Vijci sa cilindričnom glavom i cilindričnim završetkom
 Vijci sa šestostranom glavom i koničnim završetkom
 Vijci sa četvrtastom glavom i cilindričnim završetkom

ČSN 021122	Vijci sa četvrtastom glavom i zaobljenim završetkom	ČSN 684340	— Amonijum-bromid
ČSN 02 1134	Vijci sa cilindričnom glavom	ČSN 684341	— Kalijum-bromid
ČSN 02 1149	Vijci sa poluokruglom glavom	ČSN 684420	— Amonijum nitrat
ČSN 021154	Vijci sa upuštenom glavom	ČSN 684422	— Kalijum-nitrat
ČSN 021158	Vijci sa polupuštenom glavom	ČSN 684460	— Kalijum-nitrat
ČSN 021183	Uvrtni vijci sa cilindričnim završetkom	ČSN 685402	— Fero-sulfat
ČSN 021185	Uvrtni vijci sa koničnim završetkom	ČSN 685440	— Natrijum-sulfid
ČSN 021189	Uvrtni vijci sa šestostranom rupom i cilindričnim završetkom	ČSN 684743	— Kalijum-hlorat
ČSN 02 1191	Uvrtni vijci sa šestostranom rupom i koničnim završetkom	ČSN 684475	— Kalijum-bihromat
ČSN 02 1341	Vijci sa T-glavom	ČSN 685000	— Čiste hemikalije i reagensi. Sumporna kiselina
ČSN 021342	Vijci sa T-glavom i rupom	ČSN 685002	— Čiste hemikalije. Azotna kiselina
ČSN 021343	Vijci sa T-glavom i četvrtkom	ČSN 686312	— Oksalna kiselina
ČSN 021351	Vijci sa malom četvrtastom glavom	ČSN 687123	— Reagensi. Rastvor sapuna po Butro-Bude-u
ČSN 021352	— Vijci sa velikom četvrtastom glavom	ČSN 687124	— Čiste hemikalije i reagensi. Rastvor sapuna po Klarku
ČSN 021365	— Vijci sa krilastom glavom	ČSN 685551	— Natrijum karbonat
ČSN 021367	— Vijci sa ušicom	ČSN 686545	— Olova-ocetat
ČSN 021368	— Vijci za podizanje fundamenih vijaka	ČSN 686546	— Natrijum-acetat
ČSN 021369	— Vijci sa prstenastom glavom	ČSN 686547	— Barijum-acetat
ČSN 021391	— Zidni vijci	ČSN 686662	— Amonijum-oksalat
ČSN 021393	— Sidreni vijci	ČSN 686663	— Feri-amonijum-oksalat
ČSN 241540	— Automatske navojne glave za spoljni navoj	ČSN 686922	— Švajcerov reagens
ČSN 34 7557	— Gumeni kablovi za liftove	ČSN 686926	— Kalcijum-galaktonat
ČSN 26 7201	— Pokretni kranovi za snabdjevanje ugljem	ČSN 686927	— Kalijum-karbonat
ČSN 26 3501	— Stabilni člankoviti transporteri sa ravnim i fazoniranim člancima	ČSN 660811	— Sirovi špirit
DK 624 — Građevinarstvo.		ČSN 660813	— Sirovi špirit od žitarice
ČSN 736202	— Opterećenja i statički proračuni mostova	ČSN 660814	— Sirovi špirit iz melasne džibre
ČSN 723101	— Armirano - betonski montažni delovi	ČSN 660820	— Sirovi špirit iz sulfitnog luka
ČSN 736211	— Građenje čeličnih mostova	ČSN 567230	— Droždina od krompira
ČSN 736204	— Projektovanje čeličnih mostova	ČSN 567804	— Desertna slatka vina
ČSN 731331	— Projektovanje zidanih konstrukcija	ČSN 668139	— Trinitrotoluol
ČSN 745610	— Čelične krovne konstrukcije industrijskih zgrada	ČSN 658320	— Benzol sirovi iz koksara
DK 661 — Hemija. Opšta.		ČSN 686928	— Kalcijum-karbonat
	Smola. Hemiske metode ispitivanja — 6025, 621111 — 621119.	ČSN 441356	— Određivanje azota
	— Natrijum-hidroksid — 651414—651415	ČSN 441357	— Određivanje ugljen-dioksida
	Kalijum - cijanid — 652515—652516	DK 662 — Tečna goriva.	
ČSN 652625	— Natrijum fosfat	ČSN 655180	— Anulinski indeks
ČSN 652650	— Aluminijum sulfat	ČSN 661125	— Acetilen rastvoren u acetonu (Disugas)
ČSN 653110	— Natrijum-karbonat	ČSN 655184	— Određivanje vode i taloga po metodi sa centrifugom
ČSN 653115	— Natrijum-bihromat	DK 664 — Prehranbena industrija.	
ČSN 653130	— Natrijum-silikofluorid — 653130		Masa za kolače. — 5616D1--561721, 562220—562261
ČSN 654427	— Ugljen-disulfid	DK 665 — Masti, ulja.	
ČSN 654801	— Kalcijum-karbid	ČSN 580219	— Sirove očvrsnute masti
ČSN 684041	— Čiste hemikalije i reagensi. Uzimanje uzoraka, pakovanje i označavanje čistih hemikalija i reagensa	ČSN 580230	— Očvrsnute masti za ishranu
ČSN 65 0512	— Uzimanje uzoraka tekućina	ČSN 657066	— Gubitak u težini pri zagrevanju
		ČSN 673007	— Premazi
		ČSN 656641	— Mineralna maziva. Auto-ulje za visoko opterećenje
		DK 666 — Ind. stakla.	
		ČSN 709051	— Ravno staklo. Staklo u pločama mašinske izrade
		ČSN 709082	— Ravno staklo. Sigurnosno staklo u pločama.
		ČSN 704930	— Boce. Boce za mleko
		DK 676 — Industrija hartije.	
		ČSN 567250	— Sulfitne otpadne vode
		ČSN 660870	— Otpadna lužina (Smeša homologa alkohola alifatičnog reda)
		ČSN 665775	— Sulfitna otpadna lužina za zaštitu bilja

KALENDAR ZASEDANJA

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

Datum	Mesto	Oznaka	Naziv
	1) Sazvana zasedanja		
4—8 oktobra 1954	Brighton (Engl.)	ISO/TS 56	— Plastične mase
21—22 oktobra 1954	Paris	ISO/TC 61	— Liskuni (mica)
	2) Planirana zasedanja		
11—13 oktobra 1954	London	ISO/TC 50	— Šelak



25—27 novembra 1954	Bruxelles	ISO/TC 44/SC 2 — Varenje (Proračun, zavarenih spojeva)
nov. ili dec. 1954	Paris	ISO/TC 44/SC 3 — Varenje (Materijal za dodavanje i elektrode)
8—10 decembra 1954	Bruxelles	ISO/TC 60 — Zupčanici
april ili maj 1955	Italija	ISO/TC 20 — Vazduhoplovstvo
2—14 maja 1955	Madrid	ISO/TC 11 — Ispitivanje i unifikacija propisa za parne kotlove
maj 1955	—	ISO/TC 27 — Čvrsta mineralna goriva
28 juna — 18 jula 1955	Engleska	IEC — grupna zasedanja

PRIMEDBA: Informacije o planiranim zasedanjima su privremene; definitivan datum i mesta zasedanja objaviće se naknadno. U ovoj rubrici objavljujemo povremeno nova sazvana 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, Admirala Geprata ul. br. 16, Pošt. fah. 933, radi obaveštenja o uslovima učešća, dnevnom redu i ostalom.

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

SLUŽBENI LIST FNRJ BR. 22 — 26 MAJ 1954

1 primerak din.

JUS B.H2.420	Dizelgorivo — teško	20.—
JUS B.H2.271	Specijalni benzin 140/200	20.—
JUS B.H2.440	Ulje za loženje — lako	20.—
JUS B.H2.412	Dizelgorivo — srednje	20.—
JUS B.H2.311	Petroleum za osvetljenje	20.—
JUS B.H2.230	Osnovni benzin 67 oktana	20.—
JUS B.H2.267	Specijalni benzin 35/105	20.—
JUS B.H2.312	Petroleum za osvetljenje specijalni	20.—
JUS B.H2.268	Specijalni benzin 75/130	20.—
JUS B.H2.263	Specijalni benzin 80/120	20.—
JUS B.H2.261	Specijalni benzin 35/75	20.—
JUS B.H2.442	Ulje za loženje — teško	20.—
JUS B.H2.220	Motorni benzin 70 oktana	20.—
JUS B.H2.320	Petroleum za motore	20.—
JUS B.H2.262	Specijalni benzin 65/105	20.—

Štampanje završeno 27 juna 1954 g.