

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU – BEOGRAD

Godina 1954

Novembar

Broj 11

POZIV NA PRETPLATU

Radi zadocnjenja koja su nastala prilikom štampanja ovog broja biltena »Standardizacija«, a iz razloga koji navodimo u notici koja sledi, kao i iz razloga zastoja u štampariji usled nedostatka električne energije, poziv na pretplatu upućujemo već u ovom broju našega biltena.

Povodom toga naglašavamo i upozoravamo sve interesente za bilten »Standardizacija«, da im je uporedo sa ovim brojem biltena upućen i poseban poziv na pretplatu, koji sadrži i sve pogodnosti da se pretplata obavi na najpogodniji način.

Molimo stoga sve interesente za bilten »Standardizacija« da pretplatu obave bez odlaganja jer od toga zavisi i broj primeraka u kom će bilten biti ubuduće štampan. Naime, usled visokih troškova štampe neophodno je da tiraž bude ograničen na broj pretplatnika koji se na vreme pretplate. Prema tome postoji mogućnost da ustanovama i preduzećima koja sa zadocnjenjem dostave pretplatu ne mogemo udovoljiti.

POVODOM OBJAVLJIVANJA PREDLOGA STANDARDA — PRIBOR ZA ISTRAŽNO ROTACIONO BUŠENJE —

Udruženje preduzeća za geološko istraživanje i konsolidacione radove FNRJ u Beogradu, izradilo je preko svoje zasebno formirane komisije i dostavilo Saveznoj komisiji za standardizaciju 12 predloga standarda iz područja pribora za istražno rotaciono bušenje. Savezna komisija za standardizaciju predvidela je da ovi predlozi budu objavljeni i na diskusiju stavljeni u ovom broju biltena, i u tome pravcu preduzet je uobičajeni postupak.

U poslednjem momentu Udruženje je izvestilo Saveznu komisiju za standardizaciju da svoje pomenute predloge standarda povlači, moleći da se ne objavljuju. Savezna komisija za standardizaciju udovoljila je ovom zahtevu, usled čega je ovaj broj biltena morao da izađe u skraćenom obimu i sa znatnim zadocnjenjem.

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Na niže objavljene predloge standarda, br. 1095 do br. 1102 primedbe treba dostaviti najkasnije u roku od dva meseca računajući od dana objavljivanja ovog broja biltena »Standardizacija«.

Predlog br. 1095	VIČENA ČELIČNA ŽICA OBIČNA TRGOVAČKA TEHNIČKI PROPISI ZA IZRADU I ISPORUKU	DK 669.14—42 JUS C.B6.010	
1	Opseg standarda Ovim standardom obuhvaćena je obična okrugla čelična žica za opštu upotrebu i najširu primenu, poznata pod nazivom »obična trgovačka« ili »gvozdena« žica.	4.2	Modro (tamno) žarena, konačno žarena (modro); zatezna čvrstoća žice u ovom stanju je < 42 kg/mm ² i popravilo se ne ispituje. Žica u ovom stanju upotrebljava se kao meka žica za opštu upotrebu, za žičana pletiva, vezivanje, i t.d.
2	Dimenzije i tolerancije određene su u standardu JUS C.B6.110. Kod pocinkovane žice mestimična zadebljanja ili ovalnost na kraćim dužinama, neizbežni kod termičkog pocinkovanja, dopušteni su i preko navedenih tolerancija.	4.3	Pocinkovana, meka žica, posle vučenja i konačnog žarenja pocinkovana termičkim putem. Upotrebljava se za iste svrhe kao i žica u modro žarenom stanju.
3	Osnovni materijal Žica obuhvaćena ovim standardom izrađuje se od čelika trgovačkog kvaliteta Č... JUS...	5	Površina Površina žice usled vučenja mora biti glatka; pojedine manje greške, kao pore, sitne pukotine, zacepci, mestimična zadebljanja kod pocinkovane žice, koje ne utiču bitno na upotrebljivost žice, dopuštene su. Površina u pojedinim stanjima isporuke, može biti i to kod:
4	Stanje isporuke Žica obuhvaćena ovim standardom izrađuje se i isporučuje kao:	5.1	Svetlo-tvrde žice, u zavisnosti od izbora proizvodnog postupka proizvođača, manje ili više svetla, železno-sive ili lako pobakrene boje, vučena u masti, sapunskom prahu, ulju ili sjajno-mokro u vučnoj lužini (obično žica ispod 2 mm prečnika).
4.1	Svetlo-tvrda (tvrdno vučena), prema načinu i proizvodnom postupku proizvođača, nežarena konačno; u zavisnosti od prečnika žice, zatezna čvrstoća žice u ovom stanju je od 45 kg naviše (obično kod manjih prečnika zatezna čvrstoća je veća), i po pravilu se ne ispituje. Žica u ovom stanju isporuke upotrebljava se za izradu eksera i za druge svrhe, gde se od žice pored potrebne žilavosti zahteva i izvesna elastičnost.	5.2	Modro-žarene žice, modro-sive oksidne boje; pojedina svetlija mesta u unutrašnjosti koturova dopuštena su.



- 5.3 Pocinkovane žice, prevučena cinkanom prevlakom; sitna zrnca, naročito na tanjoj žici i mestimična zadebljanja na debljoj žici, neizbežni kod termičkog pocinkovanja, dopušteni su.
- 6 Isporučka, označavanje i pakovanje
- 6.1 Isporučena žica, po svom spoljašnjem izgledu, dimenzijama i tolerancijama i ostalim osobinama mora odgovarati propisima ovog standarda; ona ne sme imati spoljnih i unutrašnjih mana kao ljusaka, zacepaka, dvoplatnosti i t.d., koje prelaze granicu pojedinačnih pojava i štetno utiču na upotrebljivost materijala.
- 6.2 Žica obuhvaćena ovim standardom isporučuje se:
- 6.2.1 u nevaganim tvorničkim koturovima, vezanim na tri do četiri mesta; manji koturovi tanje žice, a iste dimenzije, mogu biti naknadno svezani i po više u jedan svežanj. Ovo je normalan način isporuke;
- 6.2.2 u ravnanim i rezanim šipkama normalne tvorničke dužine, svezanim u svežnjevima cca 50 kg težine, i to pretežno žica prečnika 5 mm naviše. Ovaj način isporuke, kao i eventualni način pakovanja, vrši se samo po posebnom dogovoru naručioca i isporučioća. Isporučilac ima pravo da pored šipki normalne dužine prilaže i ostatke koturova u manjim dužinama ali ne ispod 0,5 m.
- 6.3 Svaki kotur, odnosno svežanj žice, mora biti opremljen etiketom na kojoj moraju biti ispisani: oznaka isporučioća i dimenzije žice; van navedenih na etiketi mogu biti i drugi podaci kao broj ugovora i t.d.

Predlog br. 1096

**VUČENA ČELIČNA ŽICA OD NISKOUGLJENIČNOG
ČELIKA (Specijalna žica)
TEHNIČKI PROPISI ZA IZRADU I ISPORUKU**

DK 669.14—42
JUS C.B6.011

- 1 Opseg standarda
Ovaj standard odnosi se na okruglu čeličnu žicu izrađenu od niskougljeničnog čelika niže navedenog sastava, vučenu u određenim stepenima tvrdoće, sa odgovarajućim mehaničkim osobinama i površinskim izgledom, za određene svrhe, ukoliko nije obuhvaćena posebnim jugoslovenskim standardima.
- 2 Dimenzije i tolerancije
Žica na koju se odnosi ovaj standard izrađuje se u dimenzijama i tolerancijama prema standardima:
»Vučena čelična žica, normalne dimenzije i tolerancije« JUS C.B6.110.
»Čelična žica kalibrovano vučena« JUS C.B6.111.
- 2.1 Ova žica može se poručivati i u međudimenzijama; u tom slučaju važe tolerancije prve veće dimenzije.
- 2.2 Prema dogovoru poručioća i isporučioća žica za posebne svrhe može biti isporučena i sa užim tolerancijama od navedenih u JUS C.B6.110 odnosno JUS C.B6.111.
- 2.3 U zavisnosti od stepena tvrdoće, ova se žica normalno izrađuje u područjima dimenzija prema tabeli 1.

Tablica 1

Stepen tvrdoće	Područja dimenzija prečnici u mm
žarena meka 1/8 i 1/4 tvrda	od 0,4 do 13
1/2, 3/4 tvrda i tvrda	1,0 do 13 0,4 do 10

- 3 Osnovni materijal
Žica obuhvaćena ovim standardom izrađuje se od niskougljeničnog čelika kvaliteta prema tabeli 2, i u stepenima tvrdoće prema tabeli 3.

Tablica 2

Oznaka čelika	Smerna analiza			Čistoća		
	C%	Si%	Mn%	P%	S%	(P+S)%
Č...	0,06 do 0,10	tragovi	0,30 do 0,50	max 0,06	max 0,06	max 0,10

Tablica 3

Stepen tvrdoće žice	Zatezna čvrstoća σ m kg/mm ²	Izduženje σ 10%
Žarena meka	30 do 40	≥ 25
1/8 tvrda	34 do 44	$\sim 16^1)$
1/4 tvrda	40 do 50	$\sim 10^1)$
1/2 tvrda	45 do 60	$\sim 5^1)$
3/4 tvrda	55 do 65	$\sim 3^1)$
Tvrda	≥ 60	$\sim 2^1)$

1) Kod ovih stepena tvrdoće izduženja pokazuju osetna kolebanja; navedene vrednosti su prosečne i orijentacione

- 4 Površina
Površina usled vučenja mora biti glatka; pojedine manje greške, kao pore, sitne pukotine, zacepci i t.d., koje ne prelaze granicu pojedinačnih pojava i ne utiču bitno na upotrebljivost, dopuštene su.
U zavisnosti od stanja isporuke, površina može biti:
- 4.1 Belo žarena
- 4.1.1 Obično belo žarena. Žica meko žarena bez pristupa vazduha, sa neoksidisanom površinom; eventualna nečistoća i tamniji izgled zbog ostatka vučnog maziva, kao i pojedina tamnija oksidirana mesta, dozvoljeni su.
- 4.1.2 Specijalno belo žarena. Samo po dogovoru poručioća i isporučioća. Žica meko žarena bez pristupa vazduha, sa neoksidisanom i čistom površinom; pojedina tamnija i nečista mesta dozvoljena su.
- 4.2 Obično svetla. Po izboru proizvodnog postupka proizvođača manje ili više svetla, železno sive ili lako pobakrene boje, vučena u masti, sapunskom prahu, ulju ili sjajno-mokro u vučnoj lužini.
- 4.3 Sjajno svetla. Žica vučena u lužini tako da ima sjajnu suhu površinu železno sive ili lako pobakrene boje.
- 4.4 Pobakrena. Žica vučena u lužini; prethodno ili za vreme postupka vučenja pobakrena galvanskim putem, tako da ima sjajnu suhu površinu bakarne boje.

- 4.5 Fosfatirana. Žica pre postupka vučenja fosfatirana a zatim vučena po izboru proizvodnog postupka proizvođača.
- 4.6 Pocinkovana:
- 4.61 Termički pocinkovana. Normalni način izrade. Sitna zrnca i mestimična zadebljanja, neizbežni kod ovog postupka, dopušteni su.
- 4.62 Galvanski (elektrolitički) pocinkovana.
- 4.7 Prevučena drugom metalnom prevlakom, termičkim ili galvanskim putem; prema dogovoru poručioca i isporučioća.
- 4.8 Ako poručilac u svojoj porudžbini ne navede stanje površine, isporučilac će isporučiti žicu sa površinom prema tač. 4.2.
- 5 Ispitivanje
Po potrebi, a u zavisnosti od stanja isporuke i svrhe upotrebe, na žici obuhvaćenoj ovim standardom vrše se sledeće vrste ispitivanja:
- 5.1 Ispitivanje zatezanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS C.A4.002; izduženje se računa na normalnoj epruveti $l_0 = 10L_0$.
- 5.2 Ispitivanje savijanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS...
Ovo ispitivanje vrši se po dogovoru poručioca i isporučioća.
- 5.3 Ispitivanje uvijanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS...
Ovo ispitivanje vrši se po dogovoru poručioca i isporučioća.
- 5.4 Ispitivanje cinkove prevlake.
Kod pocinkovane žice za određene specijalne svrhe, po dogovoru poručioca sa isporučioćem vrši se ispitivanje debljine i mehaničke izdržljivosti cinkove prevlake prema standardu JUS...
- 5.5 Analiza hemiskog sastava. Ovo ispitivanje utanačuju sporazumno poručilac i isporučilac ukoliko postupak nije regulisan posebnim jugoslovenskim standardom.
- 5.6 Prema sporazumu poručioca i isporučioća na žici se mogu vršiti i druga ispitivanja.
- 6 Isporučka, označavanje i pakovanje
Žica obuhvaćena ovim standardom isporučuje se:
- 6.1 u nevaganim tvorničkim koturovima, vezanim na tri do četiri mesta;
- 6.2 u ravnanim i rezanim šipkama, trgovačke dužine (3000 do 4000 mm) prema zahtevu poručioca, ili u posebno određenim dužinama i tolerancijama dužine, prema dogovoru poručioca i isporučioća.
Pri isporuci šipki trgovačke dužine, isporučilac ima pravo da prilaže i ostatke koturova u manjim dužinama ali ne ispod 0.5 m.
Šipke se normalno isporučuju u svežnjevima od cca 50 kg težine.
- 6.3 Svaki kotur odnosno svežanj mora biti opremljen etiketom, odnosno pločicom od tvrde hartije ili lima, na kojoj moraju biti ispisani: oznaka proizvođača, dimenzija i stepen tvrdoće žice; van navedenih na etiketi mogu biti i drugi podaci.
- 6.4 Prema porudžbini odnosno dogovoru poručioca i isporučioća, pri isporuci žica može biti premazana uljem, zavijena u papir ili jutu i t.d.
- 7 Propisi preuzimanja
- 7.1 Opšti propisi:
- 7.11 Isporučena žica po svom spolnjem izgledu, dimenzijama i tolerancijama i ostalim osobinama mora odgovarati propisima ovog standarda; ona ne sme imati spoljnih i unutrašnjih mana kao ljusta, zacepaka, krasti, mrlja od rđe, dvo-platnosti, uključevina i t.d., koje prelaze granicu pojedinačnih pojava i štetno utiču na upotrebljivost materijala.
- 7.12 Pri praktičnoj preradi isporučene žice u namenjenu svrhu, škart usled svih mana i nedostataka sme iznositi najviše do 3% isporučene količine po dimenziji i kvalitetu.
- 7.13 Merenje debljine odnosno prečnika žice vrši se najmanje 1 m od kraja; aritmetička sredina vrednosti dobijenih merenjem na tri susedna mesta u razmaku od po cca 150 mm, merodavna je.
- 7.14 U slučaju da prilikom ispitivanja žica pokaže u pojedinim tačkama izvesna mala odstupanja od propisanih vrednosti za presuđivanje: prijem merodavna je ukupna slika materijala dobivena pregledom i ispitivanjem, i na prvom mestu njegova stvarna upotrebljivost: ponašanje pri praktičnoj preradi u namenjenu svrhu.
- 7.2 Postupak ispitivanja i prijema
- 7.21 Ispitivanje se vrši posebno za svaki kvalitet i dimenziju po pošiljkama odnosno prijemnim partijama, čiju veličinu određuju sporazumno poručilac i isporučilac.
- 7.22 Pregledom cele partije od oka, kojim se proveravaju spoljni izgled i površina, a dimenzija i tolerancija odgovarajućim instrumentima za merenje, odvaja se za ispitivanje mehaničkih osobina 5% koturova ili svežnjeva, ali ne manje od dva kotura odnosno svežnja.
Od svakog odabranog kotura ili svežnja uzimaju se za ispitivanje po dva uzorka, i to od kotura po jedan uzorak sa spoljnog i unutrašnjeg kraja, a od svežnja po jedan uzorak od dve šipke.
Ako bilo koje ispitivanje da nezadovoljavajuće rezultate, dotični koturovi odnosno svežnjevi se odbacuju, a za ponovno ispitivanje iste vrste uzima dvostruki broj koturova odnosno svežnja i ispitivanje vrši na isti način kao ranije.
Ako ponovno ispitivanje da takođe nezadovoljavajuće rezultate, na obostrani sporazum rezultati se mogu smatrati kao merodavni za celu partiju i ova odbaciti; ako bilo koja strana nije sporazumna, podvrgava se ispitivanju svaki pojedini kotur odnosno svežanj partije i odbacuju samo oni koji ne odgovaraju.
- 7.23 Na zahtev poručioca ispitivanje se može vršiti od početka na svakom koturu odnosno svežnju partije, u kom slučaju se odbacuju samo oni koji ne odgovaraju.
- 7.24 U slučaju da se nezadovoljavajuće osobine materijala odbačene partije mogu naknadnim postupkom popraviti, isporučilac ima pravo po izvršenoj popravci predložiti materijal za ponovni prijem.
- 7.25 Na osnovu dogovora poručioca i isporučioća materijal može biti podvrgnut i praktičnoj probi prerade u namenjenu svrhu.

**VUČENA ČELIČNA ŽICA ZA TERMIČKU OBRADU
I SPECIJALNU PRIMENU
TEHNIČKI PROPISI ZA IZRADU I ISPORUKU**

Predlog br. 1097

DK 669.14—42
JUS C.B6.012

1 Opseg standarda
Ovaj standard se odnosi na okruglu vučenu žicu iz ugljeničnih i legiranih čelika iz SM i elektropeći, za termičku obradu i specijalnu primenu, ukoliko za pojedine vrste žice ne postoje posebni standardi.
Termički obrađena, t.j. kaljene i otpuštene, kao i patentirana žica, nisu obuhvaćene ovim standardom.

2 Dimenzije i tolerancije
Žica na koju se odnosi ovaj standard izrađuje se u zavisnosti od kvaliteta, normalno u dimenzijama u području od 0,2 do 12 mm prečnika, prema standardima:
»Vučena čelična žica, normalne dimenzije i tolerancije« JUS C.B6.110.
»Čelična žica kalibrovano vučena« JUS C.B6.111.

- 2.1 Ova žica može se poručivati i u međudimenzijama; u tom slučaju važe tolerancije prve veće dimenzije.
- 2.2 Prema dogovoru poručioca i isporučioća žica može biti isporučena i sa užim tolerancijama od navedenih u JUS C.B6.110 odnosno JUS C.B6.111.
- 3 Osnovni materijal
Žica obuhvaćena ovim standardom izrađuje se od čelika za automate, konstrukcionih, alatnih i drugih, koji se mogu vući u obliku žice za određene svrhe, a čiji sastav i osobine su određeni u posebnim jugoslovenskim standardima za vrste čelika.
- 4 Stanje isporuke
Žica na koju se odnosi ovaj standard, može se isporučiti kao:
- 4.1 Meko žarena; normalni način isporuke; ako se drugačije ne propiše, žica se isporučuje u ovom stanju, koje je u većini slučajeva najpodesnije kako za mehaničku tako i termičku obradu.
S obzirom da se hladnom preradom (vučenjem) i naknadnim mekim, rekristalizacionim žarenjem, postiže veća mekoća nego što je ima dotični čelik u vruće valjanom odnosno normalizovanom stanju, to žica u ovom stanju isporuke može imati zateznu čvrstoću i ispod donje propisane granice za taj čelik u vruće valjanom odnosno normalizovanom stanju; kod ugljeničnih čelika otstupanja prosečno rastu sa procentom ugljenika.
- 4.2 Vučena na određenu zateznu čvrstoću. Prema sporazumu poručioca i isporučioća, ukoliko za pojedine kvalitete u ovom stanju isporuke ne postoje odgovarajući jugoslovenski standardi.
Zahtevana povećana tvrdoća odnosno zatezna čvrstoća materijala, u odnosu na osobine u meko žarenom stanju, postižu se potrebnim stepenom naknadne hladne prerade, odnosno vučenjem.
- 4.3 Svetla, tvrda (tvrdo vučena). Žica vučena po proizvodnom postupku proizvođača, nežarena konačno. Mehaničke osobine žice u ovom stanju nisu obavezne, obavezan je, međutim, sastav propisanog osnovnog materijala.
- 5 Površina
Površina usled vučenja mora biti glatka; pojedine manje greške kao pore, sitne pukotine, zacepci itd., koje ne prelaze granicu pojedinačnih pojava i ne utiču bitno na upotrebljivost, dopuštene su.
U zavisnosti od stanja isporuke, površina može biti;
- 5.1 Belo žarena:
- 5.11 Obično belo žarena. Žica meko žarena bez pristupa vazduha, sa neoksidisanom površinom; eventualna nečistoća i tamniji izgled zbog ostatka vučnog maziva, kao i pojedina tamnija oksidisana mesta, dopušteni su.
- 5.12 Specijalno belo žarena. Samo po dogovoru poručioca i isporučioća. Žica meko žarena bez pristupa vazduha, sa neoksidisanom i čistom površinom; pojedina tamnija i nečista mesta dozvoljena su.
- 5.2 Obično svetla. Po izboru proizvodnog postupka proizvođača manje ili više svetla, železno sive ili lako pobakrene boje, vučena u masti, sapunskom prahu, ulju ili sjajno-mokro u vučnoj lužini.
- 5.3 Sjajno svetla. Žica vučena u lužini tako da ima sjajnu suhu površinu železno sive ili lako pobakrene boje.
- 5.4 Pobakrena. Žica vučena u lužini; prethodno ili za vreme postupka vučenja pobakrena galvan-skim putem, tako da ima sjajnu suhu površinu bakarne boje.
- 5.5 Fosfatirana. Žica pre postupka vučenja fosfatirana a zatim vučena po izboru proizvodnog postupka proizvođača.
- 5.6 Pocinkovana:
- 5.61 Termički pocinkovana. Normalni način izrade. Sitna zrnca i mestimična zadebljanja neizbežna kod ovog postupka, dopušteni su.
- 5.62 Galvanski (elektrolitički) pocinkovana.
- 5.7 Prevučena drugom metalnom prevlakom, termičkim ili galvanskim putem; prema dogovoru poručioca i isporučioća.
- 5.8 Brušena (polirana). Po dogovoru poručioca i isporučioća. Površina bez grešaka, glatka u zavisnosti od brušenja ili sjajno glatka usled poliranja. Obično žica u šipkama za alate.
- 5.9 Ako poručilac u svojoj narudžbini ne navede stanje površine, isporučilac će isporučiti žicu sa površinom prema tač. 4.2.
- 6 Ispitivanje
Prema potrebi, a u zavisnosti od kvaliteta čelika, stanja isporuke i svrhe upotrebe, radi proveravanja osobina na žici obuhvaćenoj ovim standardom vrše se sledeća ispitivanja.
- 6.1 Ispitivanje zatezanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS C.A4.002; izduženje se računa na normalnoj epruveti
- 6.2 Ispitivanje savijanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS...
Ovo ispitivanje vrši se po dogovoru poručioca i isporučioća.
- 6.3 Ispitivanje uvijanjem. Za ovo ispitivanje merodavan je standard JUS...
Ovo ispitivanje vrši se po dogovoru poručioca i isporučioća.
- 6.4 Ispitivanje cinkove prevlake.
Kod pocinkovane žice za određene specijalne svrhe, po dogovoru poručioca sa isporučiocem vrši se ispitivanje debljine i mehaničke izdržljivosti cinkove prevlake prema standardu JUS...
- 6.5 Analiza hemijskog sastava. Ovo ispitivanje utanačuju sporazumno poručilac i isporučilac ukoliko postupak nije regulisan posebnim jugoslovenskim standardom.
- 6.6 Prema sporazumu poručioca i isporučioća na žici se mogu vršiti i druga ispitivanja kao napr. ispitivanje mikrostrukture, dubine dekarbonizacije površinskog sloja i t.d., a u skladu sa odgovarajućim jugoslovenskim standardima za ove postupke ispitivanja.
- 7 Isporuka, označavanje i pakovanje
Žica obuhvaćena ovim standardom isporučuje se:
- 7.1 u nevaganim tvorničkim koturima, vezanim na tri do četiri mesta;
- 7.2 u ravnanim i rezanim šipkama tvorničke dužine 1000 do 4000 mm ili prema dogovoru poručioca i isporučioća u posebno određenim dužinama i tolerancijama dužine.
Pri isporuci šipki tvorničke dužine isporučilac ima pravo da prilazi i ostatke koturova u manjim dužinama, čiji procenat u isporuci i najmanja dužina utanačuju se dogovorom poručioca i isporučioća.
Šipke se normalno isporučuju u svežnjevima cca 50 kg težine.
- 7.3 Svaki kotur odnosno svežanj mora biti opremljen etiketom, odnosno pločicom od tvrde hartije ili lima, na kojoj moraju biti ispisani: oznaka proizvođača, kvalitet čelika, stanje isporuke, broj šarže i dimenzije žice; van navedenih na etiketi mogu biti i drugi podaci.
- 7.4 Prema porudžbini odnosno dogovoru poručioca i isporučioća, pri isporuci žica može biti premazana uljem, zavijena u papir ili jutu i t.d.
- 8 Propisi preuzimanja
- 8.1 Opšti propisi:
- 8.11 Isporučena žica po svom spolnjem izgledu, dimenzijama i tolerancijama i ostalim osobinama mora odgovarati propisima ovog standarda; ona ne sme imati spoljnjih i unutrašnjih mana kao ljusta, zacepaka, krasti, mrlja od rđe, dvoplatnosti, uključevina, i t.d., koje prelaze granicu pojedinačnih pojava i štetno utiču na upotrebljivost materijala.

- 8.12 Pri praktičnoj preradi isporučene žice u namenjenju svrhu, škart usled svih mana i nedostataka sme iznositi najviše do 3% isporučene količine po dimenziji i kvalitetu.
- 8.13 Merenje debljine odnosno prečnika žice vrši se najmanje 1 m od kraja; aritmetička sredina vrednosti dobijenih merenjem na tri susedna mesta u razmaku od po cca 150 mm, merodavna je.
- 8.14 U slučaju da prilikom ispitivanja žica pokaže u pojedinim tačkama izvesna mala odstupanja od propisanih vrednosti, za presuđivanje i prijem merodavna je ukupna slika materijala dobivena pregledom i ispitivanjem, i na prvom mestu njegova stvarna upotrebljivost i ponašanje pri praktičnoj preradi u namenjenju svrhu.
- 8.2 Postupak ispitivanja i prijema
- 8.21 Ispitivanje se vrši posebno za svaki kvalitet i dimenziju po pošiljkama odnosno prijemnim partijama, čiju veličinu određuju sporazumno poručilac i isporučilac.
- 8.22 Pregledom cele partije od oka, kojim se proveravaju spoljni izgled i površina, a dimenzija i tolerancija odgovarajućim instrumentima za merenje, odvaja se za ispitivanje mehaničkih osobina 5% koturova ili svežnjeva, ali ne manje od dva kotura odnosno svežnja. Od svakog odabranog kotura ili svežnja uzimaju

- se za ispitivanje po dva uzorka, i to od kotura po jedan uzorak sa spoljnog i unutrašnjeg kraja, a od svežnja po jedan uzorak od dve šipke. Ako bilo koje ispitivanje da nezadovoljavajuće rezultate, dotični koturovi odnosno svežnjevi se odbacuju, a za ponovno ispitivanje iste vrste uzima se dvostruki broj koturova odnosno svežnja i ispitivanje vrši na isti način kao ranije. Ako ponovno ispitivanje da takođe nezadovoljavajuće rezultate, na obostrani sporazum rezultati se mogu smatrati kao merodavni za celu partiju i ova odbaciti; ako bilo koja strana nije sporazumna, podvrgava se ispitivanju svaki pojedini kotur odnosno svežanj partije i odbacuju samo oni koji ne odgovaraju.
- 8.23 Na zahtev poručioaca ispitivanje se može vršiti od početka na svakom koturu odnosno svežnju partije, u kom slučaju se odbacuju samo oni koji ne odgovaraju.
- 8.24 U slučaju da se nezadovoljavajuće osobine materijala odbačene partije mogu naknadnim postupkom popraviti, isporučilac ima pravo po izvršenoj popravci predložiti materijal za ponovni prijem.
- 8.25 Na osnovu dogovora poručioaca i isporučioaca materijal može biti podvrgnut i praktičnoj probi prerade u namenjenju svrhu.

Predlog br. 1098

TEKSTIL
POSTOJANOST BOJE PREMA KISELINAMA

DK 677.535.68:620.1
JUS F.S3.022

- | | |
|---|---|
| <p>1 Cilj i opseg</p> <p>1.1 Ovom metodom se ocenjuje otpornost boje tekstila svih vrsta u svim oblicima, prema dejstvu razblaženih rastvora organskih i mineralnih kiselina.</p> <p>1.2 Predviđena su tri stepena postupaka koji se razlikuju po jačini. U zavisnosti od prirode vlakna primenjuje se pojedini ili sva tri postupka.</p> <p>2 Princip</p> <p>2.1 Kapi rastvora kiseline utrljaju se u tekstil staklenim štapićem i promena boje na tekstilu ocenjuje pomoću standardne »Sive skale« prvo na vlažnoj, a zatim na suvoj tkanini.</p> <p>3 Aparati i hemikalije</p> <p>3.1 Pipeta</p> <p>3.2 Stakleni štapić sa zaokruglenim krajem.</p> <p>3.3 Siva skala za ocenu promene boje (vidi tač. 7.1).</p> <p>3.4 Rastvor sirćetne kiseline koji sadrži 300 g ledene sirćetne kiseline na 1 litar.</p> <p>3.5 Rastvor sumporne kiseline koji sadrži 50 g konc. sumporne kiseline (sp. tež. 1,84) na 1 litar.</p> <p>3.6 Rastvor vinske kiseline koji sadrži 100 g vinske kiseline na 1 litar (za acetatna vlakna umesto sirćetne kiseline).</p> <p>4 Uzorak</p> <p>4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak treba da bude veličine najmanje 10 cm × 4 cm.</p> | <p>4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa, ona se isplete u komad veličine 10 cm × 4 cm, ili se od nje načini fitilj dužine 10 cm i prečnika 0,5 cm i veže na oba kraja.</p> <p>4.3 Ako je tekstil koji se ispituje u vidu rastresitih vlakana, ona se isčešljaju i uvaljuju u ploču veličine 10 cm × 4 cm.</p> <p>5 Postupak</p> <p>5.1 Na uzorak se spuste dve kapi odgovarajućeg rastvora koji ima sobnu temperaturu, pa se kapi utrljaju staklenim štapićem u uzorak.</p> <p>5.2 Uzorak se osuši na vazduhu, na sobnoj temperaturi.</p> <p>5.3 Promena boje ocenjuje se pomoću »Sive skale« (vidi tač. 7.1).</p> <p>6 Izveštaj</p> <p>6.1 Promena boje obeležava se odgovarajućim brojem za svaku upotrebljenu kiselinu (na zahtev i za promenu boje na vlažnom uzorku).</p> <p>7 Primedba</p> <p>7.1 Vidi sledeću dokumentaciju:
a) Postojanost boje tekstila: Opšti principi ispitivanja;
b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu promene boje.</p> <p>7.2 Posmatranje promene boje može se vršiti 10 min. posle vlaženja, ako se želi ocena tekstilnih boja.</p> |
|---|---|

Predlog br. 1099

TEKSTIL
POSTOJANOST BOJE PREMA ALKALIJAMA

DK 677.535.68:620.1
JUS F.S3.023

- | | |
|--|--|
| <p>1 Cilj i opseg</p> <p>Ovom metodom ocenjuje se otpornost boje tekstila svih vrsta i u svima oblicima, prema dejstvu razblaženih alkalnih rastvora.</p> <p>2 Princip</p> <p>2.1 Kapi rastvora natrijum karbonata utrljaju se u tekstil staklenim štapićem, a promena boje na tekstilu ocenjuje se pomoću standardne sive skale.</p> <p>3 Aparati i hemikalije</p> <p>3.1 Pipeta</p> <p>3.2 Stakleni štapić sa zaobljenim vrhom.</p> <p>3.3 Siva skala za ocenu promene boje (Vidi tač. 7.)</p> | <p>3.4 Rastvor natrijum-karbonata koji sadrži 100 g bezvodnog natrijum-karbonata na 1 litar.</p> <p>4 Uzorak</p> <p>4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak treba da bude veličine najmanje 10 cm × 4 cm.</p> <p>4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa, ona se isplete u komad veličine 10 cm × 4 cm, ili se od nje načini fitilj dužine 10 cm i prečnika 0,5 cm i veže na oba kraja.</p> <p>4.3 Ako je tekstil koji se ispituje u vidu rastresitih vlakana, ona se isčešljavaju i uvaljuju u ploču veličine 10 cm × 4 cm.</p> <p>5 Postupak</p> |
|--|--|

- 8.12 Pri praktičnoj preradi isporučene žice u name-
njenu svrhu, škart usled svih mana i nedosta-
taka sme iznositi najviše do 3% isporučene ko-
ličine po dimenziji i kvalitetu.
- 5.1 Na uzorak se spuste dve kapi rastvora natrijum-
karbonata koji ima sobnu temperaturu, pa se
kapi utrljaju staklenim štapićem u uzorak. Uzo-
rak se osuši na vazduhu, na sobnoj tempera-
turi, a površina se očetka da bi se uklonio talog
natrijum-karbonata.
- 5.2 Promena boje ocenjuje se pomoću »Sive skale«
(Vidi tač. 7.1)
- 6 Izveštaj
- 6.1 Promena boje obeležava se odgovarajućim bro-
jem.
- 7 Primedba
- 7.1 Vidi sledeću dokumentaciju:
a) Postojanost boje tekstila: Opšti principi ispi-
tivanja;
b) Postojanost boje: »Sive skale« za ocenu pro-
mene boje.

Predlog br. 1100

TEKSTIL
POSTOJANOST BOJE PREMA BELJENJU
HIPOHLORITOM

DK 677:535.68:620.1
JUS F.S3.024

- 1 Cilj i opseg
- 1.1 Ovom metodom ocenjuje se otpornost boje tek-
stila u svima oblicima prema dejstvu kupatila
za beljenje, koja sadrže natrijum i kalcijum-
hipohlorit u koncentracijama koje se normalno
upotrebljavaju kod komercijalnog beljenja. Ova
metoda namenjena je prvenstveno tekstilima od
prirodne i regenerisane celuloze.
- 2 Princip
- 2.1 Uzorak se pokreće u rastvoru natrijum-hipo-
hlorita, ispere vodom, pokreće u rastvoru natri-
jum-bisulfita, a zatim ispere i suši. Promena
boje ocenjuje se pomoću standardne sive skale.
- 3 Aparati i hemikalije
- 3.1 Rastvor natrijum-hipohlorita koji sadrži 2 g
aktivnog hlora na 1 litar, puferovan na pH
 $11.0 \pm 0,2$ sa 10 g bezvodnog natrijum-karbonata
na 1 litar, temperature $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$. Težina ra-
stvora treba da bude 50 puta veća od težine
uzorka.
Natrijum-hipohlorit mora da ima sledeći sastav:
- | | |
|--|---------------|
| Natrijum hipohlorita, NaOCl | 14% do 16% |
| „ hlorida, NaCl | 12% do 17% |
| „ hidroksida, NaOH | 2,0% maksimum |
| „ karbonata, Na ₂ CO ₃ | 2,0% „ |
| Gvožđa, Fe | 0,001% „ |
- 3.2 Rastvor vodonik superoksida koji sadrži 2,5 ml
30% vodonik-superoksida na 1 litar. Težina upo-
trebljenog rastvora treba da bude 50 puta veća
od težine uzorka.
- 3.3 Sud sa poklopcem od gledosanog porcelana za
uzorak i rastvor za beljenje (Vidi tač. 5.1).
- 3.4 Siva skala za ocenjivanje promene boje.
- 4 Uzorak
- 4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak
treba da bude veličine najmanje 10 cm × 4 cm.
- 4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa, ona se
isplete u komad veličine 10 cm × 4 cm, ili se od
nje načini fitilj dužine 10 cm i prečnika 0,5 cm
i veže na oba kraja.
- 4.3 Ako je tekstil koji se ispituje u vidu rastreše-
nih vlakana, ona se isčešljaju i uvaljuju u ploču
(u vidu filca) veličine 10 cm × 4 cm.
- 5 Postupak
- 5.1 Uzorak se pokvasi destilovanom vodom, pa se
suvišna voda istisne a uzorak stavi razvijen ili
uvijen u labavu rolnu u rastvor natrijum-hipo-
hlorita (vidi tač. 3.1). Sud se zatvori i uzorak
drži u rastvoru temp. $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ za vreme od
60 min. Sud sa uzorkom ne treba izlagati di-
rektnoj sunčanoj svetlosti.
- 5.2 Uzorak se dobro ispere hladnom tekućom vodom,
pa zatim uz pokretanje drži 10 min u rastvoru
natrijum-bisulfita na $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.
- 5.3 Uzorak se dobro ispere hladnom tekućom vodom,
lako ocedi i suši na vazduhu zagrejanom do 60°C .
- 5.4 Promena boje uzorka ocenjuje se prema »Sivoj
skali« (Vidi tač. 7.1).
- 6 Izveštaj
- 6.1 Promena boje obeležava se odgovarajućim bro-
jem.
- 7 Primedba
- 7.1 Vidi sledeću dokumentaciju:
a) Postojanost boje tekstila: Opšti principi ispi-
tivanja;
b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu pro-
mene boje.

Predlog br. 1101

TEKSTIL
POSTOJANOST BOJE PREMA BELJENJU VODONIK
SUPEROKSIDOM

DK 677:535.68:620.1
JUS F.S3.025

- 1 Cilj i opseg
Ovom metodom ocenjuje se otpornost boje tek-
stila svih vrsta sem poliamida, u svima oblicima,
prema dejstvu kupatila za beljenje koje sadrži
vodonik-superoksid u koncentracijama koje se
obično upotrebljavaju kod tekstilnih postupaka.
- 2 Princip
- 2.1 Uzorak sa propisanom belom propratnom tka-
ninom potapa se u rastvor za beljenje, ispira,
suši i promena boje i prelazak boje na propratnu
tkaninu ocenjuje prema standardnoj sivoj skali.
- 3 Aparati i hemikalije
- 3.1 Epruveta pogodnih dimenzija u kojoj uzorak
može da se smesti nestešnjen i prelije rastvo-
rom za beljenje.
- 3.2 Povratni hladnjak koji odgovara dimenzijama
epruvete da bi se umanjilo isparenje iz kupa-
tila za beljenje za vreme probe.
- 3.3 Kupatilo za beljenje sastavljeno prema tabeli I.
- 3.4 Dva komada bele tkanine, svaki veličine
10 cm × 4 cm, od kojih je jedan izrađen od iste
vrste vlakana od koje i tekstilni materijal koji
se ispituje, a druga od vlakana naznačenih u
tabeli II, ili prema specijalnom zahtevu (Vidi
tač. 7.1)

Tabela I

Sastav kupatila za beljenje i uslovi upotrebe

Početno kupatilo (na litar destilizovane vode)	Kupatilo I za prirodnu i rege- risanu celulozu	Kupatilo II za prirodnu i rege- risanu celulozu	Kupatilo III za vunu i acetat	Kupatilo IV za za svilu
Vodonik-superksid (a) ml	5	—	20	20
Natrijum „ (b) g	—	3	—	—
Natrijum silikat (e) ml	5	—	—	5
„ pirofosfat (d) g	—	—	5	—
Magnezijum-hlorid (e) g	0,1	—	—	0,1
pH, početna vrednost $\pm 0,2$ (f)	10,5	11,5	9,3	10,0
Temperatura $^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}$	90	80	50	70
Trajanje postupka, sati	149	176	122	158
Odnos kupatila, zapremina u ml: težini Tkanine u g	30:1	30:1	30:1	30:1

a) 30% H_2O_2 zapreminskib) 100% Na_2O_2 c) oko 26% SiO_2 i 10% Na_2O spec. tež. 1,32, 35°Be d) $\text{Na}_4\text{P}_2\text{O}_7, 10\text{H}_2\text{O}$ e) MgCl_2 f) Po potrebi udesiti dodavanjem rastvora NaOH

5.2 Uzorak se izvuče iz epruvete, i posle ispiranja od 10 mm u hladnoj tekućoj vodi iscedi. Obe duže i jedna kraća strana razviju se, uzorak otvori i osuši na temperaturi 60°C , pri čemu dodir između uzoraka sme da bude samo na nerušivenoj strani.

Tabela II

Ako je prvi komad od	Drugi komad treba da bude od
Vune, svile, lana, viskoze	pamuka
Pamuka, acetata	viskoze

3.5 Siva skala za ocenu promene boje i obojenja bele tkanine (Vidi tač. 7.2)

4 Uzorak

4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak veličine $10\text{ cm} \times 4\text{ cm}$ ušije se na sve četiri strane između bele tkanine (Vidi tač. 3.3) da bi se dobio kombinovan uzorak.

4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa, ona se isplete u komad veličine $10\text{ cm} \times 4\text{ cm}$, ili se poređa paralelno u jednom sloju po površini bele tkanine pokrije drugim komadom bele tkanine i ušije sa svih strana, tako da se ne pomere pojedini konci.

4.3 Ako je tekstil koji se ispituje u vidu vlakana, ona se isčešljaju i uvaljuju u ploču veličine $10\text{ cm} \times 4\text{ cm}$ koja se zatim ušije između dve bele tkanine.

5 Postupak

5.1 U labavu rolnu prečnika oko 4 cm ušije se kombinovani uzorak u pravcu duže strane i stavi u epruvetu sa odgovarajućim rastvorom za beljenje (Tabele I), a epruveta se drži dobro zatvorena onoliko vremena i na onoj temperaturi koja je propisana u tabeli.

5.3 Promena boje na uzorku i jačina prelaska boje na bele tkanine ocenjuje se pomoću odgovarajućih »Sivih skala« (Vidi tač. 7.2).

6 Izveštaj

6.1 U izveštaju navesti vrstu rastvora za beljenje, bročanu vrednost za postojanost boje i prelaska boje na obe vrste bele tkanine.

7 Primedbe

7.1 Neobojena tkanina treba da bude u platnenom prepletaju, srednje težine, ne sme da sadrži sredstva za doradu, ostatke hemikalija i ne sme da ima hemikalijama oštećena vlakna. Pamučne i lanene tkanine moraju da budu beljene; ostale vrste tkanine moraju bez beljenja da imaju uobičajen stepen beline.

7.2 Videti sledeću dokumentaciju:

a) Postojanost boje tekstila: »Opšti principi ispitivanja«;

b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu promene boje;

c) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu prelaska boje na propratnu tkaninu.

Predlog br. 1102

TEKSTIL
POSTOJANOST BOJE PREMA MERCERIZIRANJU

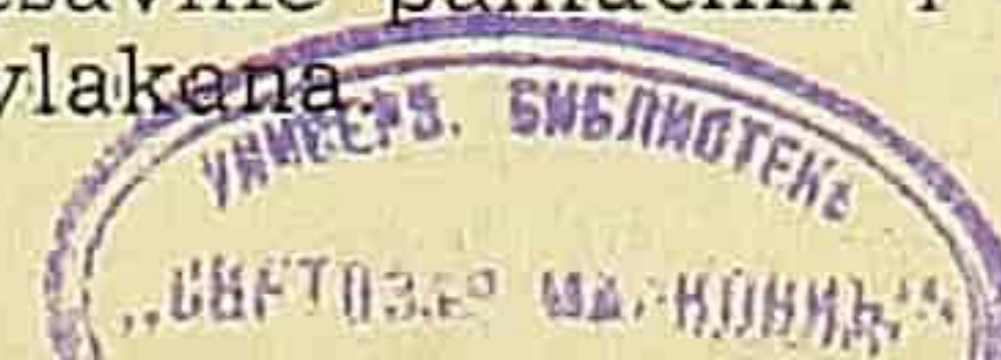
DK 677:535.68:620.1

1 Cilj i opseg

1.1 Ovom metodom ocenjuje se otpornost boje pređe prema dejstvu koncentrisanog rastvora natrijum-hidroksida upotrebljenog za mercerizir-

ranje. Ona se poglavito primenjuje na pamučnu pređu i pređu od mešavine pamučnih i drugih prirodnih celuloznih vlakana.

2 Princip



- 2.1 Kombinovani uzorak i nebojena pamučna tkanina potope se u rastvor natrijum hidroksida, isperu, zakisele, isperu i suše. Promena boje i prelazak boje na belu tkaninu ocenjuju se pomoću standardnih »Sivih skala«.
- 2.2 Uzorci sa potpuno otpornom bojom na merceriziranje pokazuju očevidno povećanje dubine nijanse i oni se ne ubeležavaju brojem 5 kako propisuju normalne metode ocenjivanja. U takvim slučajevima ocenjuje se samo promena u nijansi (tonu) boje pomoću standardne »Sive skale«, a obeležavanje se vrši dodavanjem zvezdica uz broj napr. »5*«, »3-4 crvenije*, ili »2 plavlje, tamnije*«.
- Uzorci kod kojih se ne pokazuje povećanje dubine nijanse, označavaju se normalno bez zvezdice.
- 3 Pomoćna sredstva i hemikalije
- 3.1 Nebojena, beljene pamučne tkanine veličine najmanje 10 cm × 10 cm, radi ispitivanja prelaska boje.
- 3.2 Ram za držanje uzorka (Vidi tač. 4)
- 3.3 Rastvor natrijum-hidroksida, 300 g natrijum-hidroksida na 1 litar.
- 3.4 Rastvor sumporne kiseline, 3 ml koncentrovane sumporne kiseline (sp. težina 1,48) na 1 litar.
- 3.5 Standardne »Sive skale« (Vidi tač. 7.1)
- 4 Uzorak
- 4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak veličine najmanje 10 cm × 4 cm ušije se na sve četiri strane za belu tkaninu iste veličine (Vidi tač. 3.1). Kombinovani uzorak se učvrsti bez velikog istezanja za ram, tako da obojeni uzorak bude sa gornje strane.
- 4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa ili konac, ovaj se čvrsto namota, ali bez velikog istezanja, na čvrst ram, tako da žice budu paralelno poravnane jedna uz drugu dok se ne dobije površina od najmanje 10 cm × 10 cm. Uz ovu površinu ušije se na dvema stranama, hvatajući žice, bele tkanina tako da obojeni tekstil dođe sa spoljašnje strane.
- 5 Postupak
- 5.1 Kombinovani uzorak potapa se u rastvoru natrijum hidroksida temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ oko 5 min. Zatim se ispira u 1 l vode temp. $70^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{C}$ oko 5 min i oko 5 min u hladnoj tekućoj vodi.
- 5.2 Posle toga treba ga skinuti sa rama i držati potopljenog u rastvoru sumporne kiseline 5 min da bi se zakiselio. Uzorak se ispira u hladnoj tekućoj vodi do neutralne reakcije.
- 5.3 Kombinovani uzorak rašiva se na tri strane, ako se ispituje tkanina, a samo na jednoj strani ako je u pitanju pređa i konac, i suši na vazduhu zagrejanom 60°C , tako da se uzorak sa propratnom tkaninom dodiruje samo na sastavu.
- 5.4 Ako uzorak pokazuje povećanje dubine nijanse promena nijanse boje, kao i prelazak boje na belu tkaninu, ocenjuje se pomoću odgovarajućih »Sivih skala« (Vidi tač. 7.1).
- 5.5 Ako uzorak ne pokazuje povećanje dubine nijanse, ocena postojanosti boje i prelaska boje na belu tkaninu vrši se pomoću sivih skala (tač. 7.1).
- 6 Izveštaj
- 6.1 U slučaju ocenjivanja prema tač. 5.1, uz ocenu postojanosti dodaje se zvezdica, a za prelazak boje na belu tkaninu odgovarajući broj.
- 6.2 U slučaju ocenjivanja prema tač. 5.5 u izveštaj se unosi broj postojanosti boje uzorka i broj za prelazak boje na belu tkaninu.
- 7 Primedba
- 7.1 Videti sledeću dokumentaciju:
- a) Postojanost boje tekstila: Opšti principi ispitivanja;
- b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu promene boje;
- c) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu obojenja bele tkanine.

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Sekretarijat tehničkog odbora br. 20 pripremio je niže navedene predloge i uputio ih zainteresovanim ustanovama na diskusiju.

Predlog br. 1103 N.C0.005 — Označavanje izolovanih provodnika i kablova.

Predložena su dva sistema, jedan slovni i jedan slovno-brojčani. Zainteresovani treba da se izjasne za jedan od ova dva sistema.

Predlog br. 1104 N.C0.015 — Ispitivanje provodnika izolovanih polivinil-hloridom.

Predlog br. 1105 N.C2.005 — Provodnik za telefonske instalacije izolovan PVC masom.

Predlog br. 1106 N.C2.015 — Žica za telefonske uređaje izolovana PVC masom.

Predlog br. 1107 N.C3.005 — Provodnik za električne instalacije izolovan PVC masom.

Predlog br. 1108 N.C3.006 — Provodnik za električne instalacije izolovan PVC masom, savitljiv.

Predlog br. 1109 N.C3.010 — Višežilni provodnik za električne instalacije sa PVC plaštem.

Primena provodnika, izolovanih PVC masom, nailazi u praksi na smetnje iako je njihova upotreba dozvoljena postojećim propisima. Da bi se izašlo iz ove situacije, gornji standardi doneće se po skraćenom postupku. Primedbe treba dostaviti najkasnije do 1 februara 1955 godine na adresu:

Tvornica »Elka«

Ing. Osman Kulenović

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

Pregled važnijih dokumenata primljenih od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Komiteta za ugalj — Radna grupa za klasifikaciju pri Ekonomskoj komisiji za Evropu (ECE)

ISO/TC 22 Poljoprivredni traktori

Izveštaj Sekretarijata o smeru okretanja priključnih vratila poljoprivrednih traktora.

Izveštaj Sekretarijata u vezi priprema za zasedanje u Lisabonu (10 do 13 nov. 1954) po tač. 3 dnevnog reda: Dimenzija priključnih vratila poljoprivrednih traktora.

Tabela I

Sastav kupatila za beljenje i uslovi upotrebe

Početno kupatilo (na litar destilizovane vode)	Kupatilo I za prirodnu i rege- risanu celulozu	Kupatilo II za prirodnu i rege- risanu celulozu	Kupatilo III za vunu i acetat	Kupatilo IV za za svilu
Vodonik-superksid (a) ml	5	—	20	20
Natrijum „ (b) g	—	3	—	—
Natrijum silikat (e) ml	5	—	—	5
„ pirofosfat (d) g	—	—	5	—
Magnezijum-hlorid (e) g	0,1	—	—	0,1
pH, početna vrednost $\pm 0,2$ (f)	10,5	11,5	9,3	10,0
Temperatura $^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}$	90	80	50	70
Trajanje postupka, sati	149	176	122	158
Odnos kupatila, zapremina u ml: težini Tkanine u g	30:1	30:1	30:1	30:1

- a) 30% H_2O_2 zapreminski
 b) 100% Na_2O_2
 c) oko 26% SiO_2 i 10% Na_2O spec. tež. 1,32, 35 $^{\circ}\text{Be}$
 d) $\text{Na}_4\text{P}_2\text{O}_7$, 10 H_2O
 e) MgCl_2
 f) Po potrebi udesiti dodavanjem rastvora NaOH

- 5.2 Uzorak se izvuče iz epruvete, i posle ispiranja od 10 mm u hladnoj tekućoj vodi iscedi. Obe duže i jedna kraća strana razviju se, uzorak otvori i osuši na temperaturi 60 $^{\circ}\text{C}$, pri čemu dodir između uzoraka sme da bude samo na nerušivoj strani.

Tabela II

Ako je prvi komad od	Drugi komad treba da bude od
Vune, svile, lana, viskoze	pamuka
Pamuka, acetata	viskoze

- 3.5 Siva skala za ocenu promene boje i obojenja bele tkanine (Vidi tač. 7.2)
- 4 Uzorak
- 4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak veličine 10 cm \times 4 cm ušije se na sve četiri strane između bele tkanine (Vidi tač. 3.3) da bi se dobio kombinovan uzorak.
- 4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa, ona se isplete u komad veličine 10 cm \times 4 cm, ili se poređa paralelno u jednom sloju po površini bele tkanine pokrije drugim komadom bele tkanine i ušije sa svih strana, tako da se ne pomere pojedini konci.
- 4.3 Ako je tekstil koji se ispituje u vidu vlakana, ona se isčešljaju i uvaljuju u ploču veličine 10 cm \times 4 cm koja se zatim ušije između dve bele tkanine.
- 5 Postupak
- 5.1 U labavu rolnu prečnika oko 4 cm ušije se kombinovani uzorak u pravcu duže strane i stavi u epruvetu sa odgovarajućim rastvorom za beljenje (Tabele I), a epruveta se drži dobro zatvorena onoliko vremena i na onoj temperaturi koja je propisana u tabeli.
- 5.3 Promena boje na uzorku i jačina prelaska boje na bele tkanine ocenjuje se pomoću odgovarajućih »Sivih skala« (Vidi tač. 7.2).
- 6 Izveštaj
- 6.1 U izveštaju navesti vrstu rastvora za beljenje, brojčanu vrednost za postojanost boje i prelaska boje na obe vrste bele tkanine.
- 7 Primedbe
- 7.1 Nebojena tkanina treba da bude u platnenom prepletaju, srednje težine, ne sme da sadrži sredstva za doradu, ostatke hemikalija i ne sme da ima hemikalijama oštećena vlakna. Pamučne i lanene tkanine moraju da budu beljene; ostale vrste tkanine moraju bez beljenja da imaju uobičajen stepen beline.
- 7.2 Videti sledeću dokumentaciju:
- a) Postojanost boje tekstila: »Opšti principi ispitivanja«;
- b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu promene boje;
- c) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu prelaska boje na propratnu tkaninu.

- 1 Cilj i opseg
- 1.1 Ovom metodom ocenjuje se otpornost boje pređe prema dejstvu koncentrisanog rastvora natrijum-hidroksida upotrebljenog za mercerizir-

ranje. Ona se poglavito primenjuje na pamučnu pređu i pređu od mešavine pamučnih i drugih prirodnih celuloznih vlakana.



- 2.1 Kombinovani uzorak i nebojena pamučna tkanina potope se u rastvor natrijum hidroksida, isperu, zakisele, isperu i suše. Promena boje i prelazak boje na belu tkaninu ocenjuju se pomoću standardnih »Sivih skala«.
- 2.2 Uzorci sa potpuno otpornom bojom na merceriziranje pokazuju očevidno povećanje dubine nijanse i oni se ne ubeležavaju brojem 5 kako propisuju normalne metode ocenjivanja. U takvim slučajevima ocenjuje se samo promena u nijansi (tonu) boje pomoću standardne »Sive skale«, a obeležavanje se vrši dodavanjem zvezdica uz broj napr. »5*«, »3-4 crvenije*, ili »2 plavlje, tamnije*«.
- Uzorci kod kojih se ne pokazuje povećanje dubine nijanse, označavaju se normalno bez zvezdice.
- 3 Pomoćna sredstva i hemikalije
- 3.1 Nebojena, beljene pamučne tkanine veličine najmanje 10 cm × 10 cm radi ispitivanja prelaska boje.
- 3.2 Ram za držanje uzorka (Vidi tač. 4)
- 3.3 Rastvor natrijum-hidroksida, 300 g natrijum-hidroksida na 1 litar.
- 3.4 Rastvor sumporne kiseline, 3 ml koncentrovane sumporne kiseline (sp. težina 1,48) na 1 litar.
- 3.5 Standardne »Sive skale« (Vidi tač. 7.1)
- 4 Uzorak
- 4.1 Ako je tekstil koji se ispituje tkanina, uzorak veličine najmanje 10 cm × 4 cm ušije se na sve četiri strane za belu tkaninu iste veličine (Vidi tač. 3.1). Kombinovani uzorak se učvrsti bez velikog istezanja za ram, tako da obojeni uzorak bude sa gornje strane.
- 4.2 Ako je tekstil koji se ispituje pređa ili konac, ovaj se čvrsto namota, ali bez velikog istezanja, na čvrst ram, tako da žice budu paralelno poredane jedna uz drugu dok se ne dobije površina od najmanje 10 cm × 10 cm. Uz ovu površinu ušije se na dvema stranama, hvatajući žice, bele tkanina tako da obojeni tekstil dođe sa spoljašnje strane.
- 5 Postupak
- 5.1 Kombinovani uzorak potapa se u rastvoru natrijum hidroksida temp. $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ oko 5 min. Zatim se ispira u 1 l vode temp. $70^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{C}$ oko 5 min i oko 5 min u hladnoj tekućoj vodi.
- 5.2 Posle toga treba ga skinuti sa rama i držati potopljenog u rastvoru sumporne kiseline 5 min da bi se zakiselio. Uzorak se ispira u hladnoj tekućoj vodi do neutralne reakcije.
- 5.3 Kombinovani uzorak rašiva se na tri strane, ako se ispituje tkanina, a samo na jednoj strani ako je u pitanju pređa i konac, i suši na vazduhu zagrejanom 60°C , tako da se uzorak sa propratnom tkaninom dodiruje samo na sastavu.
- 5.4 Ako uzorak pokazuje povećanje dubine nijanse promena nijanse boje, kao i prelazak boje na belu tkaninu, ocenjuje se pomoću odgovarajućih »Sivih skala« (Vidi tač. 7.1).
- 5.5 Ako uzorak ne pokazuje povećanje dubine nijanse, ocena postojanosti boje i prelaska boje na belu tkaninu vrši se pomoću sivih skala (tač. 7.1).
- 6 Izveštaj
- 6.1 U slučaju ocenjivanja prema tač. 5.1, uz ocenu postojanosti dodaje se zvezdica, a za prelazak boje na belu tkaninu odgovarajući broj.
- 6.2 U slučaju ocenjivanja prema tač. 5.5 u izveštaj se unosi broj postojanosti boje uzorka i broj za prelazak boje na belu tkaninu.
- 7 Primedba
- 7.1 Videti sledeću dokumentaciju:
- a) Postojanost boje tekstila: Opšti principi ispitivanja;
- b) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu promene boje;
- c) Postojanost boje: »Siva skala« za ocenu obojenja bele tkanine.

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

Sekretarijat tehničkog odbora br. 20 pripremio je niže navedene predloge i uputio ih zainteresovanim ustanovama na diskusiju.

- Predlog br. 1103 N.C0.005** — Označavanje izolovanih provodnika i kablova. Predložena su dva sistema, jedan slovni i jedan slovno-brojčani. Zainteresovani treba da se izjasne za jedan od ova dva sistema.
- Predlog br. 1104 N.C0.015** — Ispitivanje provodnika izolovanih polivinilhloridom.
- Predlog br. 1105 N.C2.005** — Provodnik za telefonske instalacije izolovan PVC masom.
- Predlog br. 1106 N.C2.015** — Žica za telefonske uređaje izolovana PVC masom.

Predlog br. 1107 N.C3.005 — Provodnik za električne instalacije izolovan PVC masom.

Predlog br. 1108 N.C3.006 — Provodnik za električne instalacije izolovan PVC masom, savitljiv.

Predlog br. 1109 N.C3.010 — Višežilni provodnik za električne instalacije sa PVC plaštem.

Primena provodnika, izolovanih PVC masom, nailazi u praksi na smetnje iako je njihova upotreba dozvoljena postojećim propisima. Da bi se izašlo iz ove situacije, gornji standardi doneće se po skraćenom postupku. Primedbe treba dostaviti najkasnije do 1 februara 1955 godine na adresu:

Tvornica »Elka«
Ing. Osman Kulenović

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

Pregled važnijih dokumenata primljenih od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Komiteta za ugalj — Radna grupa za klasifikaciju pri Ekonomskoj komisiji za Evropu (ECE)

ISO/TC 22 Poljoprivredni traktori

Izveštaj Sekretarijata o smeru okretanja priključnih vratila poljoprivrednih traktora.

Izveštaj Sekretarijata u vezi priprema za zasedanje u Lisabonu (10 do 13 nov. 1954) po tač. 3 dnevnog reda: Dimenzija priključnih vratila poljoprivrednih traktora.

ISO/TC 27 **Čvrsta mineralna goriva**

Definitivan izveštaj o III zasedanju, koje je održano u Londonu od 2 do 6 novembra 1953.

Primedbe Belgije na francuski nacrt predloga o određivanju kalorične moći. Izveštaj Velike Britanije o adijabatskim kalorimetrima za određivanje kalorične vrednosti uglja i koksa.

ISO/TC 30 **Merenje strujanja fluida**

Prof. Dr. ing. C. Cadegone: O granici koja odvaja stisljive fluide od nestisljivih sa gledišta standarda ISO o merenju strujanja.

II predlog dnevnog reda zasedanja Radne grupe 1 »Klasične Venturi dizne« 20 septembra 1954 god. u Parizu. Ispravljeni tekst rezolucija, koje su usvojene na sastanku Radne grupe 1 u Parizu 20 septembra 1954 god.

II predlog dnevnog reda zasedanja Radne grupe 2 »Redakcija« 21-22 septembra 1954 u Parizu.

Rezolucije, koje su usvojene na sastanku Radne grupe 2 na dan 21 septembra 1954 god.

Rezolucije Radne grupe 2 koje su usvojene na sastanku 22 septembra 1954.

II projekat dnevnog reda III zasedanja ovog tehničkog komiteta 23-25 septembra 1954 u Parizu.

Predlog Indije za reviziju delokruga rada ovog tehničkog komiteta.

Rezolucije, koje su usvojene na zasedanju tehničkog komiteta 23 i 24 septembra 1954 godine.

Kratak zapisnik sa sastanka tehničkog komiteta od 23 septembra i sa sastanka 24 septembra 1954.

ISO/TC 36 **Kinematografija**

II nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje negativa i pozitiva nemog filma od 16 mm.

II nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje negativa i pozitiva zvučnog filma od 16 mm.

II Nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje pozitiva filma od 35 mm.

Nacrt predloga ISO za definiciju sigurnosne filmske trake.

Pet nacrt predloga o standardizaciji zvučnih filmova. Izveštaj Radne grupe 5 o smeštaju i veličini otvora za sliku na aparatima za snimanje, projektorima i printerima (dodatak 13 uz izveštaj sa I zasedanja, koje je održano u Njujorku 10 i 11 juna 1952).

ISO/TC 38 **Tekstil**

II nacrt projekta za užad od kudelje, manile i sisala. Preliminarni izveštaj za II zasedanje potkomiteta 7 »Užarija i karnapi«.

ISO/TC 44 **Varenje**

Dnevni red III zasedanja Radne grupe 3 »Materijal za dodavanje i elektrode«, koje će se održati od 10 do 12 januara 1955 u Parizu.

ISO/TC 45 **Guma**

Nepotvrđen izveštaj sa sastanka Radne grupe 4 »Otpornost na hladnoći«, koji je održan 28 juna 1954 u Londonu.

ISO/TC 48 **Laboratorisko stakleno posude i aparati**

Standardi koje je usvojila Svetska meteorološka organizacija o termometrima (izvadak iz uputstva o međunarodnim metodama u pogledu meteoroloških instrumenata i posmatranja, koji je Sekretarijat Svetske meteorološke organizacije pod-

neo na IV zasedanju ISO/TC 48).

II nacrt predloga za standardizovanje birata.

Predlog o otpornosti laboratoriskog staklenog posuda prema naglim temperaturnim promenama: temperaturna razlika do 100°C.

Predlog o otpornosti laboratoriskog staklenog posuda prema naglim temperaturnim promenama: temperaturna razlika preko 100°C.

Definicija tehničkih izraza na engleskom.

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

Predlog belgiskog Instituta za standardizaciju o seriji formata za međunarodnu trgovinu.

ISO/TC 53 **Ambalaža za smrznutu hranu**

Konačan izveštaj sa I zasedanja održanog u Londonu od 12 do 14 oktobra 1953.

ISO/TC 54 **Etarska ulja**

Predlozi Holandije u vezi sa zasedanjem u Londonu od 19-21 oktobra 1954:

Određivanje tačke mržnjenja etarskih ulja;

određivanje prividne gustine etarskih ulja (težina mililitra);

određivanje indeksa refrakcije etarskih ulja;

određivanje optičke rotacije etarskih ulja;

određivanje kiselinskog broja etarskih ulja;

određivanje estarskog broja etarskih ulja;

određivanje aldehida i ketona u etarskim uljima;

određivanje estarskog broja posle aciliranja;

određivanje fenolnih jedinjenja u etarskim uljima;

određivanje cineola u etarskim uljima.

Dokumentacija Portugacije po pitanjima koja su na dnevnom redu II zasedanja, koje je sazvano za 19-21 oktobar 1954.

Šema aparata za određivanje tačke mržnjenja etarskih ulja.

ISO/TC 60 **Standardizacija u bankarstvu**

I nacrt predloga preporuke ISO »Simboli monetarnih jedinica u Međunarodnoj primeni«.

ISO/TC 80 **Boje sigurnosti**

Švedska publikacija o primeni boja za upozoravanje na opasnost.

ECE/

Komitet za ugalj — Radna grupa za klasifikaciju

Izveštaj jugoslovenskog predstavnika o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja iz Grčke.

Predlog holandskog eksperta D. J. W. Kreulen-a o reviziji dokumenta COAL/CWP/77 u cilju primene jednoobraznih metoda za određivanje bitumena, humidnih kiselina, kao lignoznih i celuloznih supstancu u uglju.

Preliminarni izveštaj holandskog eksperta D. J. W. Kreulen-a po pitanju donošenja sistema Međunarodne klasifikacije mrkih ugljeva i lignita (COAL/CWP/85).

uzoraka mrkog uglja iz Istočne Nemačke. Izveštaj Italije o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja (dokumenat COAL/CWP/81 — Add. 4).

Izveštaj Italije o rezultatima analiza izvršenih sa uzorcima mrkog uglja i lignita iz I Međunarodne razmene.

Izveštaj o rezultatima analiza izvršenih u laboratorijama SAD sa uzorcima mrkog uglja iz Istočne Nemačke.

Izveštaj Instituta za ugalj SAN o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja iz Istočne Nemačke.

STANDARDOTEKA SKS

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

CSA = Kanada
 DIN = Nemačka
 HCNN = Holandija
 I.S. = Izrael
 NBN = Belgija
 UNI = Italija
 NF = Francuska
 NS = Norveška
 P = Portugalija
 SFS = Finska
 SIS = Švedska

DK 003 — Sredstva za pisanje. Oznake			
HCCN N 333/53	Oznake jedinica raznih fizičkih veličina.	UNI 3536/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje gvožđa u manganovoj rudi.
HCCN V 995/54	Nomenklatura i oznake u aeromehanici.	UNI 3537/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje fosfora u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda.
HCCN N 1268/53	Oznake u fizici I — Opšte i posebne veličine, masa, vreme, sila i rad.	UNI 3538/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje fosfora u manganovoj rudi. Alkalimetriska metoda za pogonske svrhe.
HCCN N 1269/53	Simboli u fizici II — zvuk, svetlost, magnetizam, elektricitet.	UNI 3539/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje titana u manganovoj rudi. Fotometriska i kolorimetriska metoda razlaganjem sa Na-superoksidom.
HCCN N 1394/54	Uputstvo za pisanje mašinom.		
DK 523 — Hidromehanika			
I.S. 98/53	Merenje protoka vode u cevima pomoću ploče sa standardnim otvorom ISA 1932.		
DK 543.6 — Analitička hemija. Analiza ruda.			
UNI 3523/54	Metode hemiske analize ruda. Uzimanje uzoraka.	DK 614.84 — Vatrogastvo. Javna zaštita	
UNI 3524/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje vlage u manganovoj rudi.	CSA B89.2/54	Spojke i priključci za vatrogastvo, od 2 1/2 inča.
UNI 3525/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje ponašanja pri prženju na vazduhu manganove rude.	CSA B89/54	Navoji za vatrogasna creva od 1 1/2 cola i unutrašnji prečnik završnog dela.
UNI 3526/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje olova u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda kao molidbat.	DIN 14010/54	Vatrogastvo. Klasifikacija požara.
UNI 3527/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje olova u manganovoj rudi. Elektrolitička metoda.	DIN 14530/54	Vatrogasna vozila. Opšti propisi.
UNI 3528/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje sumpora u manganovoj rudi.	DIN 14531/54	Vatrogasna vozila sa posadom.
UNI 3529/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Modifikovana Volhard-ova metoda za svakodnevne analize.	NF S 63-101/53	Vatrogasni materijal. Pokretne motorne pumpe.
UNI 3530/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Metoda sa bizmutom.	NS 814/54	Oznake opasnosti. Boje i simboli.
UNI 3531/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Metoda sa (Narsenatom)-(amonijum-persulfatom), za pogonske analize.	SMS 1188/53	Vatrogastvo. Ključ za hidran-te.
UNI 3532/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje silicijuma, barijum-oksida, Al-trioksida, kalcijuma i magnezijuma u manganovoj rudi.	DIN 14421/54	Manometri za vatrogasne pumpe. Tehnički uslovi isporuke.
UNI 3533/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje bakra u manganovoj rudi. Elektrolitička metoda.	SIS 90 00 03/53	Znaci za opasnost. Boja, oblik i oznake.
UNI 3534/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje arsena u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda.	SIS 90 00 04/53	Znaci za opasnost. Boje.
UNI 3535/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje arsena u manganovoj rudi. Metoda redukcije stano-hloridom i titracije s jodom.	SIS 90 00 05/53	Znaci za opasnost. Oblici i dimenzije.
		SIS 90 00 06/53	Znaci za opasnost. Slova i brojevi.
		DK 615.4 — Bolnice. Oprema	
		NS 640/53	Oprema za bolničke kujne. Izbušene pregrade za sud za hranu tipa A.
		NS 644/53	Jedik za bolnice. Ovalni poslužavnici od aluminijuma ili nerđajućeg čelika.
		NS 662/54	Kolica za prenos hrane.
		NS 663/54	Nosač za poslužavnike za kolica za prenos hrane.
		NS 685/54	Bolnička oprema. Španski zid od čeličnih cevi. Mere, izrada, materijal itd.
		NS 697/53	Bolnički inventar. Spisak inventara bolnice sa 25 kreveta.
		DK 620 — Ispitivanje materijala	
		DIN 50011/54	Ispitivanje materijala. Toplotni ormani. Pojmovi, zahtevi, lagerovanje proba.
		NF FD P 15-352/54	Hidraulička vezivna sredstva. Ispitivanje, skupljanja i nadi-manja.
		NF FD P 15-351/54	Terasa, zidovi i armirani beton. Hidraulička vezivna sredstva. Ispitivanje pukotina.

ISO/TC 27 **Čvrsta mineralna goriva**

Definitivan izveštaj o III zasedanju, koje je održano u Londonu od 2 do 6 novembra 1953.

Primedbe Belgije na francuski nacrt predloga o određivanju kalorične moći.

Izveštaj Velike Britanije o adijabatskim kalorimetrima za određivanje kalorične vrednosti uglja i koksa.

ISO/TC 30 **Merenje strujanja fluida**

Prof. Dr. ing. C. Cadegone: O granici koja odvaja stisljive fluide od nestisljivih sa gledišta standarda ISO o merenju strujanja.

II predlog dnevnog reda zasedanja Radne grupe 1 »Klasične Venturi dizne« 20 septembra 1954 god. u Parizu. Ispravljani tekst rezolucija, koje su usvojene na sastanku Radne grupe 1 u Parizu 20 septembra 1954 god.

II predlog dnevnog reda zasedanja Radne grupe 2 »Redakcija« 21-22 septembra 1954 u Parizu.

Rezolucije, koje su usvojene na sastanku Radne grupe 2 na dan 21 septembra 1954 god.

Rezolucije Radne grupe 2 koje su usvojene na sastanku 22 septembra 1954.

II projekat dnevnog reda III zasedanja ovog tehničkog komiteta 23-25 septembra 1954 u Parizu.

Predlog Indije za reviziju delokruga rada ovog tehničkog komiteta.

Rezolucije, koje su usvojene na zasedanju tehničkog komiteta 23 i 24 septembra 1954 godine.

Kratki zapisnik sa sastanka tehničkog komiteta od 23 septembra i sa sastanka 24 septembra 1954.

ISO/TC 36 **Kinematografija**

II nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje negativa i pozitiva nemog filma od 16 mm.

II nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje negativa i pozitiva zvučnog filma od 16 mm.

II Nacrt predloga ISO o dimenzijama za isecanje i perforiranje pozitivna filma od 35 mm.

Nacrt predloga ISO za definiciju sigurnosne filmske trake.

Pet nacrt predloga o standardizaciji zvučnih filmova. Izveštaj Radne grupe 5 o smeštaju i veličini otvora za sliku na aparatima za snimanje, projektorima i printerima (dodatak 13 uz izveštaj sa I zasedanja, koje je održano u Njujorku 10 i 11 juna 1952).

ISO/TC 38 **Tekstil**

II nacrt projekta za užad od kudjelje, manile i sisala. Preliminarni izveštaj za II zasedanje potkomiteta 7 »Užarija i kanapi«.

ISO/TC 44 **Varenje**

Dnevni red III zasedanja Radne grupe 3 »Materijal za dodavanje i elektrode«, koje će se održati od 10 do 12 januara 1955 u Parizu.

ISO/TC 45 **Guma**

Nepotvrđen izveštaj sa sastanka Radne grupe 4 »Otpornost na hladnoći«, koji je održan 28 juna 1954 u Londonu.

ISO/TC 48 **Laboratorisko stakleno posuđe i aparati**

Standardi koje je usvojila Svetska meteorološka organizacija o termometrima (izvadak iz uputstva o međunarodnim metodama u pogledu meteoroloških instrumenata i posmatranja, koji je Sekretarijat Svetske meteorološke organizacije pod-

neo na IV zasedanju ISO/TC 48).

II nacrt predloga za standardizovanje bi-reta.

Predlog o otpornosti laboratoriskog staklenog posuda prema naglim temperaturnim promenama: temperaturna razlika do 100°C.

Predlog o otpornosti laboratoriskog staklenog posuda prema naglim temperaturnim promenama: temperaturna razlika preko 100°C.

Definicija tehničkih izraza na engleskom.

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

Predlog belgiskog Instituta za standardizaciju o seriji formata za međunarodnu trgovinu.

ISO/TC 53 **Ambalaža za smrznutu hranu**

Konačan izveštaj sa I zasedanja održanog u Londonu od 12 do 14 oktobra 1953.

ISO/TC 54 **Etarska ulja**

Predlozi Holandije u vezi sa zasedanjem u Londonu od 19-21 oktobra 1954:

Određivanje tačke mržnjenja etarskih ulja;

određivanje prividne gustine etarskih ulja (težina mililitra);

određivanje indeksa refrakcije etarskih ulja;

određivanje optičke rotacije etarskih ulja;

određivanje kiselinskog broja etarskih ulja;

određivanje estarskog broja etarskih ulja;

određivanje aldehida i ketona u etarskim uljima;

određivanje estarskog broja posle acetyliranja;

određivanje fenolnih jedinjenja u etarskim uljima;

određivanje cineola u etarskim uljima. Dokumentacija Portugalije po pitanjima koja su na dnevnom redu II zasedanja, koje je sazvano za 19-21 oktobar 1954.

Šema aparata za određivanje tačke mržnjenja etarskih ulja.

ISO/TC 60 **Standardizacija u bankarstvu**

I nacrt predloga preporuke ISO »Simboli monetarnih jedinica u Međunarodnoj primeni«.

ISO/TC 80 **Boje sigurnosti**

Švedska publikacija o primeni boja za upozoravanje na opasnost.

ECE/

Komitet za ugalj — Radna grupa za klasifikaciju

Izveštaj jugoslovenskog predstavnika o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja iz Grčke.

Predlog holandskog eksperta D. J. W. Kreulen-a o reviziji dokumenta COAL/CWP/77 u cilju primene jednoobraznih metoda za određivanje bitumena, humidnih kiselina, kao lignoznih i celuloznih supstancu u uglju.

Preliminarni izveštaj holandskog eksperta D. J. W. Kreulen-a po pitanju donošenja sistema Međunarodne klasifikacije mrkih ugljeva i lignita (COAL/CWP/85).

uzoraka mrkog uglja iz Istočne Nemačke. Izveštaj Italije o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja (dokumenat COAL/CWP/81 — Add. 4).

Izveštaj Italije o rezultatima analiza izvršenih sa uzorcima mrkog uglja i lignita iz I Međunarodne razmene.

Izveštaj o rezultatima analiza izvršenih u laboratorijama SAD sa uzorcima mrkog uglja iz Istočne Nemačke.

Izveštaj Instituta za ugalj SAN o rezultatima analiza uzoraka mrkog uglja iz Istočne Nemačke.

STANDARDOTEKA SKS

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

CSA = Kanada
 DIN = Nemačka
 HCNN = Holandija
 I.S. = Izrael
 NBN = Belgija
 UNI = Italija
 NF = Francuska
 NS = Norveška
 P = Portugalija
 SFS = Finska
 SIS = Švedska

DK 003 — Sredstva za pisanje. Oznake			
HCNN N 333/53	Oznake jedinica raznih fizičkih veličina.	UNI 3536/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje gvožđa u manganovoj rudi.
HCNN V 995/54	Nomenklatura i oznake u aeromehanici.	UNI 3537/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje fosfora u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda.
HCNN N 1268/53	Oznake u fizici I — Opšte i posebne veličine, masa, vreme, sila i rad.	UNI 3538/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje fosfora u manganovoj rudi. Alkalimetriska metoda za pogonske svrhe.
HCNN N 1269/53	Simboli u fizici II — zvuk, svetlost, magnetizam, električnost.	UNI 3539/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje titana u manganovoj rudi. Fotometriska i kolprimetriska metoda razlaganjem sa Na-superoksidom.
HCNN N 1394/54	Uputstvo za pisanje mašinom.		
DK 523 — Hidromehanika			
I.S. 98/53	Merenje protoka vode u cevi ma pomoću ploče sa standardnim otvorom ISA 1932.		
DK 543.6 — Analitička hemija. Analiza ruda.		DK 614.84 — Vatrogastvo. Javna zaštita	
UNI 3523/54	Metode hemiske analize ruda. Uzimanje uzoraka.	CSA B89.2/54	Spojke i priključci za vatrogastvo, od 2 1/2 inča.
UNI 3524/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje vlage u manganovoj rudi.	CSA B89/54	Navoji za vatrogasna creva od 1 1/2 cola i unutrašnji prečnik završnog dela.
UNI 3525/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje ponašanja pri prženju na vazduhu manganove rude.	DIN 14010/54	Vatrogastvo. Klasifikacija požara.
UNI 3526/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje olova u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda kao molidbat.	DIN 14530/54	Vatrogasna vozila. Opšti propisi.
UNI 3527/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje olova u manganovoj rudi. Elektrolitička metoda.	DIN 14531/54	Vatrogasna vozila sa posadom.
UNI 3528/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje sumpora u manganovoj rudi.	NF S 63-101/53	Vatrogasni materijal. Pokretne motorne pumpe.
UNI 3529/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Modifikovana Volhard-ova metoda za svakodnevne analize.	NS 814/54	Oznake opasnosti. Boje i simboli.
UNI 3530/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Metoda sa bizmutom.	SMS 1188/53	Vatrogastvo. Ključ za hidran-te.
UNI 3531/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje mangana u manganovoj rudi. Metoda sa (Na-arsenatom)-(amonijum-persulfatom), za pogonske analize.	DIN 14421/54	Manometri za vatrogasne pumpe. Tehnički uslovi isporuke.
UNI 3532/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje silicijuma, barijum-oksida, Al-trioksida, kalcijuma i magnezijuma u manganovoj rudi.	SIS 90 00 03/53	Znaci za opasnost. Boja, oblik i oznake.
UNI 3533/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje bakra u manganovoj rudi. Elektrolitička metoda.	SIS 90 00 04/53	Znaci za opasnost. Boje.
UNI 3534/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje arsena u manganovoj rudi. Gravimetriska metoda.	SIS 90 00 05/53	Znaci za opasnost. Oblici i dimenzije.
UNI 3535/54	Metode hemiske analize ruda. Određivanje arsena u manganovoj rudi. Metoda redukcije stano-hloridom i titracije s jodom.	SIS 90 00 06/53	Znaci za opasnost. Slova i brojevi.
		DK 615.4 — Bolnice. Oprema	
		NS 640/53	Oprema za bolničke kujne. Izbušene pregrade za sud za hranu tipa A.
		NS 644/53	Jedik za bolnice. Ovalni poslužavnici od aluminijuma ili nerđajućeg čelika.
		NS 662/54	Kolica za prenos hrane.
		NS 663/54	Nosač za poslužavnike za kolica za prenos hrane.
		NS 685/54	Bolnička oprema. Španski zid od čeličnih cevi. Mere, izrada, materijal itd.
		NS 697/53	Bolnički inventar. Spisak inventara bolnice sa 25 kreveta.
		DK 620 — Ispitivanje materijala	
		DIN 50011/54	Ispitivanje materijala. Toplotni ormani. Pojmovi, zahtevi, lagerovanje proba.
		NF FD P 15-352/54	Hidraulička vezivna sredstva. Ispitivanje, skupljanja i nadi-manja.
		NF FD P 15-351/54	Terasa, zidovi i armirani beton. Hidraulička vezivna sredstva. Ispitivanje pukotina.

DK 621 — Mašinogradnja. Opšte			
CSA	Priručnik za standardne navoje za vijke za konstrukcione biroe i radionice.	DIN 6783/54	Prstenaste elastične podloške. Rashladna tehnika. Cevi bez šava. Izbor za industriju malih rashladnih uređaja. Pregled.
HCNN V 630b/54	Oznake za površinsku obradu.	DIN 7168/54	Cevne spojke za vodu za lokomotive. Učvršćenje creva, držači za spojke.
HCNN V 973/54	Kuke za prihvatanje tereta.	DIN 7978/54	Mašine alatke. Glava vretena sa konusom sa centriranjem i prirubnicom po DIN 55021 i DIN 55022.
HCNN V 1794/54	Strugač, noževi za otsecanje, brzorezni čelik, čelono zavareni.	DIN 7980/54	Cevčice za namotavanje aluminijumskih folija.
HCNN V 1798/54	Strugarski noževi za otsecanje, brzorezni čelik, čelono zavareni.	DIN 8905/54	Vitvortov cevni navoj 1/8" do 12".
HCNN V 1811/54	Koordinatne ose za aeromehaniku.	DIN 36503/54	Cilindrični navoji za spojke 1/8" do 6".
HCNN V 1846/54	Mlaznik za avionsko gorivo. Viljuška i gnezdo odvoda za uzemljenje.	DIN 55023/54	Konični navoji 1/8" do 6".
HCNN V 1853/54	Pletena žičana sita za avijaciju.	DIN 55470/54	Četvrtke za alate.
HCNN V 1880/54	Žica za osiguranje za primenu u avijaciji.	SFS B.I.5/53	Navoji za oklopne cevi.
HCNN V 1881/54	Obezbedna žica za upotrebu u avijaciji.	SFS B.I.7/53	Navoji za oklopne cevi. Kontrolnici za navoj.
HCNN V 1976/53	Nož za bočnu obradu sa pločicom od tvrdog metala.	SFS B.I.8/53	Vijci sa cilindričnom sočivastom glavom M 2,6 do M 10.
HCNN V 2100/54	Plave kanalizacione cevi.	SFS B.III.1/53	Valjčasta glodala.
HCNN V 2102/54	Kanalizaciona S krivina.	SFS C.V.12/53	Ispusna rešetka, konveksna za bazene za pranje sa prelivnikom.
HCNN V 2103/54	Kanalizaciona kolena.	SFS C.V.14/53	Loptaste mazalice.
HCNN V 2104/54	Redukcione cevi i kolena za kanalizaciju.	SFS B.V.30/53	Elektrotehnička terminologija.
HCNN V 2105/54	Kanalizacione račve 45°.	SMS 911/54	Izolovani provodnici jake struje.
HCNN V 2106/54	Kanalizacione račve 70°.	SMS 1029/53	Plastične nabitke za uvednike električnih kablova, nepropustljive za vodu.
HCNN V 2107/54	Spojke i čepovi za kanalizacione cevi.	SMS 1567/53	
HCNN V 2108/54	Kanalizacione cevi sa okruglim otvorom.	DK 621.3 — Elektrotehnika	
HCNN V 2109/54	Kanalizacione cevi sa pravougaonim otvorom.	HCNN V 1277/54	Elektrotehnička terminologija.
HCNN V 2110/54	Kanalizaciona prava cev sa revizionim otvorom.	HCNN V 2115/54	Domaće hladnjače.
HCNN V 2111/54	Kanalizacioni sifoni nazivnog prečnika 50 i 70.	HCNN V 2165/54	Razvodni uređaji za industrijska elektrotehnička postrojenja.
HCNN V 2112/54	Kanalizacioni sifoni nazivnog prečnika 100.	HCNN V 3041/54	Gola žarena bakarna žica visoke provodljivosti za električne mašine i aparate.
HCNN V 2128/54	Plovak uređaja za ispiranje klozeta.	IS 396/53	Predlog propisa o tehničkim uslovima i prijema rotacionih mašina.
HCNN V 2160/54	Ulična okna za gasne i vodovodne cevi.	NBN 7/54	Grafički simboli u elektrotehnici.
HCNN V 3045/54	Cevi od livenog gvožđa, specijalni odlivci i delovi od livenog gvožđa za vodove pod pritiskom.	NBN 31/53	Propisi za armirano-betonske stubove.
NS 580/54 list 1	Cevni spoj za prehranbenu industriju.	NBN 96/49	Predlog propisa o telefonskim i signalizacionim kablovima sa gumenom izolacijom.
NS 580/54 list 2	Naglavak bez navoja za cevne spojeve za prehranbenu industriju.	NBN 156/54	Propisi o električnim aparatima sa motorom za domaće i slične svrhe.
NS 580/54 list 3	Naglavak sa navojem za cevne spojke za prehranbenu industriju.	NBN 323/54	Oruđa zaštićena od buktavih plinova. Šema prekidača za elektromotore.
NS 580/54 list 4	Navrtka za cevnu spojku za prehranbenu industriju.	DIN 22442/54	Električne mašine, naprave za uključivanje, transformatori, instalacione naprave, usmerivači. Vrste zaštite. Izbor za suve usmerivače.
NS 580/54 list 5	Zaptivač za cevne spojeve za prehranbenu industriju.	DIN 40050/54	Električne železnice. Uključivač za vožnju lokomotive.
NS 874/54	Vijci, sa okruglom glavom i šestostranom navrtkom.	DIN 43310/54	Ručni točak za vertikalnu osovinu. Dispozicija.
NS 878/54	Vijci sa sočivastom glavom sa prorezom i šestougonom navrtkom (za talasasti lim).	SIS SEN 1402/54	Izolaciono ulje. Propisi kvaliteta za isporuku transformatorskog ulja.
NS 879/54	Navrtke sa vencem, sa desnim i levim navojem, za osovine. Simboli za zakovice i vijke.	DK 622 — Rudarstvo	
DIN 407/54	Vijci sa upuštenom glavom i zaglavkom za upuštanje u drvo Vitvorov navoj.	NF M 81-611/54	Alat i materijal za rudnike. Stezaljke. Motke i račvasti zglobovi za pneumatske motore s klipom.
DIN 605/54	Crteži. Polja za ispitivanje. Crteži. Sastavnice.	NF M 81-612/54	Alat i materijal za rudnike. Stezaljke. Pogonska motka; svornjak za klipne pneumatske motore.
DIN 6782/54	Dozvoljena odstupanja za mere bez podataka za tolerancije. Konične čivije sa unutrašnjim navojem.		

NF M 81-613/54	Alat i pribor za rudnike. Stezaljke. Pogonski žljeb za pogon odozdo.	DIN 3621/54	Građenje bunara. Q — delovi sa nastavkom za usisnu cev.
NF M 81-614/54	Alat i pribor za rudnike. Stezaljke. Pogonski žljeb — Priključni zglob za bočni pogon.	DIN 3622/54	Građenje bunara. Zaštitna cev za usisnu cev.
NF M 81-700/54	Oprema za ugljenokope. Širine koloseka.	DIN 4045/54	Tehnika odvodnjavanja. Stručni termini i objašnjenje.
NF M 82-200/54	Oprema za ugljenokope. Rotacioni vazdušni motori snage.	NBN 238/53	Centralno grejanje sa toplom vodom.
SIS SMS 1603/54	Ručni alat za rudarstvo. Otvori za držalje.	DK 629.1 — Tehnika saobraćajnih sredstava. Vozila DIN 7759/54	Ventil za pneumatike bicikla, pod uglom 60° sa metalnim stopalom.
DK 624 — Građevinarstvo. Opšte DIN 4233/53	Armirano-betonske grede i rebraste ploče. Gotove grede sa umetnutim delovima.	DIN 7765/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil pod uglom 86° sa metalnim stopalom.
ASA A97.1/53	Standardni uslovi za unutrašnje gipsane radove.	DIN 7766/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil 38M pod uglom 90° sa metalnim stopalom.
NBN 306/54	Krovovi na zgradama. Isticanje vode.	DIN 7767/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil 41,5 M pod uglom 70° sa metalnim stopalom.
UNIT 102/54	Grubi pesak za malter od portland cementa.	DIN 7775/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil pod uglom 86° sa gumenim stopalom.
NS 757/54	Prozori i balkonska vrata, drveni, na šarkama.	DIN 7776/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil pod uglom 86° sa iglom pričvršćenom navojem.
NS 758/54	Oblaganje unutrašnjih zidova u zgradama.	DIN 7777/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil 38G pod uglom 90° sa gumenim stopalom.
P 51/54	Škriljac.	DIN 7778/54	Ventili za pneumatike vozila. Ventil 41,5 G pod iglom 70° sa gumenim stopalom.
P 52/54	Keramičke pločice i lake opeke.	DK 629.12 — Brodogradnja HCNN N 964/54	Detalji brodogradnje. Ušice oblika D.
P 53/54	Ispitivanje prefabriciranih podova za stanbene zgrade.	NF J 37-210/53	Brodске konstrukcije. Bitve i oka za privezu. Opšta specifikacija.
P 56/54	Postavljanje keramičkih pločica i lakih opeka.	NF J 37-212/53	Brodске konstrukcije. Obična dvostruka bitva od livenog gvožđa ili livenog čelika.
DK 625.23 — Železnička vozila NF F 14-003/45	Železnička vozila. Nosač barjačica.	NF J 37-213/53	Brodске konstrukcije. Obična dvostruka bitva varena od lima.
NF F 14-401/53	Železnička vozila normalnog Koloseka. Dispozicija signalnih nosača na vozilima.	NF J 37-214/53	Brodске konstrukcije. Dvostruka krstasta bitva od livenog gvožđa ili livenog čelika.
NF F 31-002/53	Železnička vozila. Dugme za dizanje prozora za debljinu stakla 4,5 do 10 cm. Odgovarajuća rupa u staklu.	NF J 37-216/53	Brodске konstrukcije. Jednostavna krstasta bitva od livenog gvožđa ili livenog čelika.
NF F 76-008/53	Železnička pružna postrojenja. Pružni alat. Pijuk kratak.	NF J 37-272/53	Brodске konstrukcije. Eliptično zaštitno oko.
NF F 76-023/53	Železnička pružna postrojenja. Pružni alat. Pljosnate četke za mazanje.	NF J 37-274/53	Brodске konstrukcije. Kružno zaštitno oko.
DIN 5624/54	Pokazna stakla za agregate za mazanje i za rezervoare za gorivo šinskih vozila. Tehnički uslovi isporuke.	NF PN J 37/812/53	Brodске konstrukcije. Čameci za spasavanje za manje od 100 lica.
DIN 25005/54	Putnički i teretni vagoni. Prikazivanje na crtežima u šemama.	NF J 41-645/53	Brodске konstrukcije. Vatrogasni cevovod. Držac mlaznice.
DIN 25006/54	Putnički i teretni vagoni. Označavanje brojevima osovine, ležišta, osovinskih vođica, čapkova, opruga i obrtnih postolja.	NF J 45-700/53	Brodске konstrukcije. Instalacija sondažnih cevi. Opšta specifikacija.
DIN 25042/54	Teretni vagoni sa obrtnim postoljima sa pomičnim osovinama. Premeravanje novih vagona.	NF J 45-710/53	Brodске konstrukcije. Sedište sonde. Dispozicija.
DK 625.8 — Putogradnja HCNN N 1561/54	Prirodni kamen. Lomljenje i drobljenje kamena za drumove. Opšti uslovi i ispitivanje.	NF J 45-712/53	Brodске konstrukcije. Sedište sonde. Tip A. Na limenoj palubi bez oplata.
HCNN N 1562/54	Prirodni kamen. Ispitivanje.	NF J 45-714/53	Brodске konstrukcije. Sedište sonde. Tip B. Ispod limene palube sa ili bez oplata.
DK 627 — Gradnja na rekama DIN 4048/54	Hidraulična postrojenja i brane. Stručni izrazi i definicije pojmova.	NF J 45-716/53	Brodске konstrukcije. Sedište sonde. Tip C. Ispod limene palube sa oplatom.
DK 628 — Sanitarna tehnika HCNN N 62/53	Kanalizaciona cev sa otvorom za otpušavanje.	NF J 45-718/53	Brodске konstrukcije. Čepovi i ključevi za sedišta sondi.
HCNN N 370/54	Betonske cevi. Uslovi tehnički.	NF J 45-730/53	Brodске konstrukcije. Sonde. Prolazi kroz palube.
HCNN V 1069/53	Osnovi građevinskih propisa. Dnevno osvetljavanje stanova. Septična jama.	NF J 45-732/53	Brodске konstrukcije. Sonde. Prolaz kroz tavan vodenog balasta.
HCNN V 2126/54	Propisi bezbednosti za instalacije centralnog grejanja (predlog).		
HCNN V 3028/54			

- NF J 45-736/53 Brodske konstrukcije. Sonde. Granična ploča i granični oslonac.
- NF J 45-740/53 Brodske konstrukcije. Sonde. Granični oslonac. — Detalj.
- NF J 45-750/53 Brodske konstrukcije. Sonde. Štapovi sonde.
- NF J 45-760/53 Brodske konstrukcije. Sedište sonde sa preklopnim zaklopcem. Dispozicija ugrađivanja.
- NF J 45-762/53 Brodske konstrukcije. Sedište sodne sa preklopnim zaklopcem. Dispozicija montaže.
- NF J 45-764/53 Brodske konstrukcije. Sedište sonde s preklopnim zaklopcem. Sedište.
- NF J 45-766/53 Sedište sonde s preklopnim zaklopcem. Detalj zaklopca.
- NF J 45-768/53 Brodske konstrukcije. Sedište sonde s preklopnim zaklopcem. Detalj.
- NF J 45-780/53 Brodske konstrukcije. Sonde sa automatskim zatvaračem. Dispozicija ugrađivanja.
- NF J 45-782/53 Brodske konstrukcije. Glava sonde s automatskim zatvaračem. Dispozicija montaže.
- NF J 45-784/53 Brodske konstrukcije. Glava sonde sa automatskim zatvaračem. Detalj kutije.
- NF J 45-788/53 Brodske konstrukcije. Glava sonde sa automatskim zatvaračem. Detalj.
- NF J 83-110/34 Rečno brodarstvo. Prozori. Klasifikacija, terminologija, oznake.
- DIN 80421/54 Vijci sa šestostranom glavom, i malim otvorom za ključ, kratkim navojem i završetkom za rascepku za ravne šestostrane navrtke po DIN 80705. Metrički navoj M10 do M48.
- DK 631 — Poljoprivredne mašine**
SIS-JTI Meddelande Točkovi glavčine i osovine poljoprivrednih prikolica.
DIN 11830/54 Crpke za gnoj.
255-54
- DK 637.1 — Mleko**
NF V04-202/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Uzimanje i konzervisanje uzoraka mleka.
- NF V04-203/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Pripremanje uzoraka namenjenih ispitivanju.
- NF V04-204/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje specifične težine mleka.
- NF V04-205/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje tačke mržnje-nja.
- NF V04-206/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje kiselosti mleka.
- NF V04-207/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje suve materije u mleku.
- NF V04-208/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje pepela u mleku.
- NF V04-209/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje K-bihromata.
- NF V04-210/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje masti u mleku. Butirometriška metoda.
- NF V 04-211/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje ukupnog azota.
- NF V04-212/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje hloridra.
- NF V04-213/54 Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje laktoze.
- NF V04-214/54
- NF PN V04-215/54
- DK 645 — Nameštaj**
HCNN N 1797/54
- HCNN N 1796/54
- DK 662.7 — Tehnologija goriva**
DIN 23200/54
- DIN 23273/54
- SIS 15 02 20/54
- DK 664 — Namirnice. Tehnička konzerviranja**
SIS 12 02 21/54
- NS 751/54
- DK 665 — Ulja, masti**
NS 752/54
- HCNN V 1253/54
- HCNN N 1946/54
- HCNN N 1950/54
- SIS 16 02 02/54
- SIS 15 02 16/54
- DK 661. — Staklo**
HCNN N 936/54
- HCNN N 1302/54
- HCNN N 1747/54
- DK 667 — Boje**
SIS 16 04 06/54
- HCNN N 887/54
- DK 668.3 — Lepilo**
DIN 16920/54
- DK 669 — Crna metalurgija**
DIN 1700/54
- DIN 50127/54
- DIN 50901/54
- NF A 06-574/54
- NF A 06-575/54
- NF A 06-576/54
- Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje masti u mleku. Metoda ekstrakcije sa etar-amonijakom.
- Fizička i hemiska analiza mleka. Određivanje masti u mleku. Metoda ekstrakcije etar-sirćetnom kiselinom.
- Stone daske za učenike osnovnih škola.
- Sedišta za učenike osnovnih škola.
- Postrojenja za koksovanje. Uputstva za gradnju koksnih peći.
- Postrojenja za ugljovodonične materijale. Oslonci za cevi za gasovode.
- Tečna goriva i maziva. Određivanje pritiska pare za motorna goriva po Reid-u.
- Tehnička konzerviranja**
Određivanje smolnog broja u tečnim gorivima.
- Dehidrisani krompir u prahu. Vrste i pakovanje.
- Dehidrisani krompir u prahu. Uzimanje uzoraka; ispitivanje i analiza.
- Dehidrovano i zgusnuto ricinusovo ulje.
- Mineralna ulja. Određivanje anilinske tačke.
- Konsistentne masti. Određivanje tačke kapanja.
- Drveno ulje. Tungovo ulje. Kinensko drveno ulje. Propisi kvaliteta.
- Tečna goriva i maziva. Određivanje sadržine sumpora sa lampom.
- Laboratorisko staklo. Metode ispitivanja. Staklo za zastakljivanje. Vrste i debljine.
- Laboratorisko staklo. Klasifikacija materijala i pregled metoda ispitivanja.
- Laboratorisko staklo. Određivanje stabilnosti prema naglim promenama temperature.
- Pigmenti. Crveni oksid (Fe₂O₃) — ferioksid. Propisi.
- Terpentin za izradu boja i lakova.
- Lepila. Uputstvo za podelu.
- Negvozdeni metali. Sistematička oznaka.
- Epruvete za ocenu površine preloma kod topljenjem zavaranih sučeonih spojeva i spojeva sa kutnim zavarom.
- Korozione veličine (jedinice) upotrebljene kod korozije ravnih površina. Pojmovi jedinice.
- Hemiska analiza aluminijuma i njegovih legura. Određivanje titana u legurama aluminijuma.
- Hemiska analiza aluminijuma i njegovih legura. Određivanje nikla.
- Hemiska analiza aluminijuma i njegovih legura. Određivanje mangana.

NF A 06-577/54	Hemiska analiza aluminijuma i njegovih legura. Kolorimetričko određivanje kobalta.	UNI 3499/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bizmuta u olovu. Kolorimetrička direktna metoda.
SIS-MNC 705/50	Liveno gvožđe. Pregled.		Metode hemiske analize metala. Određivanje bizmuta u olovu. Gravimetrička metoda.
SIS-MNC 810/54	Čelik za izgradnju mostova, zgrada, kranova, železničkih vagona, rezervoara, potpora za mašine itd., i za armiranje.	UNI 3500/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bakra u olovu. Kolorimetrička direktna metoda.
SIS-MNC 880/54	Alatni čelici pregled.	UNI 3501/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bakra u olovu. Elektrolitička metoda.
SIS 11 01 20/54	Uzimanje uzoraka za ispitivanje čelika.	UNI 3502/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bakra u olovu. Elektrolitička metoda.
SIS 11 01 35/54	Uzimanje uzoraka za ispitivanje sivog liva zatezanjem i tvrdoće.	UNI 3503/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bakra u olovu. Elektrolitička metoda.
SIS 14 01 15/54	Liveno gvožđe 01 15.	UNI 3504/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje arsena u olovu. Volumetrička i gravimetrička metoda.
SIS 14 01 20/54	Liveno gvožđe 01 20.		Metode hemiske analize metala. Određivanje gvožđa u olovu. Kolorimetrička metoda.
SIS 14 01 25/54	Liveno gvožđe 01 25.		Metode hemiske analize metala. Određivanje gvožđa u olovu. Kolorimetrička direktna metoda.
SIS 14 01 30/54	Liveno gvožđe 01 30.		Metode hemiske analize metala. Određivanje cinka u olovu. Gravimetrička metoda.
SIS 14 13 05 E/54	Čelik 13 05. Čelični odlivci.	UNI 3505/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje nikla u olovu. Gravimetrička metoda.
SIS 14 13 10/54	Čelik 13 10. Konstrukcioni čelik za opšte svrhe.		Metode hemiske analize metala. Određivanje srebra u olovu. Kupelaciona metoda.
SIS 14 13 11/54	Čelik 13 11. Konstrukcioni čelik za opšte svrhe.	UNI 3506/54	
SIS 14 14 10/54	Čelik 14 10. Konstrukcioni čelik za opšte svrhe.		
SIS 14 14 11/54	Čelik 14 11. Konstrukcioni čelik za opšte svrhe.	UNI 3507/54	
SIS 14 15 50 E/54	Čelik 15 05. Čelični odlivci.		
SIS 14 16 06 E/54	Čelik 16 06. Čelični odlivci.	UNI 3508/54	
SIS 14 27 22/54	Čelik 27 22. Alatni čelik.		
HCNN V 329/54	Elektrolitične prevlake nikla i hroma na čeliku i bakru. Propisi kvaliteta.	UNI 3509/54	
HCNN N 1033-I/54	Hemiska analiza metala, I deo gvožđe, čelik.		
UNI 2953/54	Čelici za cementaciju kvalitet, propisi, probe.		
UNI 2954/54	Čelici za poboljšanje. Kvalitet, propisi, probe.		
UNI 3487/54	Makroskopsko ispitivanje cinka i cinkovih legura. Uzimanje uzoraka, priprema epruvete, sredstva za nagrizanje.	DK 672 — Predmeti od gvožđa i čelika DIN 5684/54	Kalibrisani čelični lanci velike otpornosti za dizalice.
UNI 3488/54	Makroskopsko ispitivanje cinka i cinkovih legura. Priprema površine, sredstva za nagrizanje.	DK 674 — Drvena industrija DS 146/53 DS 366/53	Dimenzije drveta. Letve, rezane.
UNI 3489/54	Mikroskopsko ispitivanje bakra i bakarnih legura. Uzimanje uzoraka, priprema epruvete, sredstva za nagrizanje.	DK 676 — Industrija hartije HCNN N 1764/54	Ispitivanje papira. Određivanje pravca papira prilikom izrade na papirnoj mašini.
UNI 3490/54	Makroskopsko ispitivanje bakra, bakarnih legura. Priprema površine, sredstva za nagrizanje.	HCNN N 1765/54	Ispitivanje papira. Određivanje otpornosti protiv cepanja.
UNI 3491/54	Mikroskopsko ispitivanje nikla i legura nikla. Uzimanje uzoraka. Priprema epruvete. Sredstva za nagrizanje.	HCNN V 1768/54	Ispitivanje papira. Određivanje propustljivosti vazduha.
UNI 3492/54	Makroskopsko ispitivanje nikla i legura nikla. Priprema površine. Sredstva za nagrizanje.	HCNN N 3008/54	Kartonski poslužavnici. Uputstva za proizvodnju.
UNI 3493/54	Mikroskopsko ispitivanje olova i olovnih legura. Uzimanje uzoraka. Priprema epruvete. Sredstva za nagrizanje.	DIN 53113/54	Ispitivanje papira i lepenke. Ogled prskanja.
UNI 3494/54	Makroskopsko ispitivanje olova i olovnih legura. Priprema površine. Sredstva za nagrizanje.	DK 677 — Tekstilna industrija DIN 60300/54 HCNN V 2170/54	Pamučna pređa. Određivanje skupljanja posle pranja pamučnih i lanenih tkanina.
UNI 3495/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje antimona u olovu. Gravimetrička metoda.	DIN 53901/54	Ispitivanje tekstilnih pomoćnih sredstava. Sredstva za mešenje.
UNI 3496/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje antimona u olovu. Volumetrička metoda.	DK 679 — Industrija veštačkih materija DIN 53453/54	Ispitivanje masa za presovanje i proizvoda od pres-materijala. Ogled savijanja pri udaru.
UNI 3497/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje kalaja u olovu. Gravimetrička metoda.	DIN 53458/54	Ispitivanje masa za presovanje i proizvoda od pres-materijala. Određivanje postojanosti oblika na toploti po Martens-u.
UNI 3498/54	Metode hemiske analize metala. Određivanje bizmuta u olovu. Kolorimetrička metoda.	DK 681.1 — Tehnika merenja DIN 19202/54	Tehnika merenja protoka. Oznake i metode ispitivanja.
		S.I. 104/53	Vodomeri za hladnu vodu 50 (2") i veći.

NBN 352		NS 782/1953	Unutrašnja stepeništa. Betonska stepenica, slobodna.
HCNN N 1294/54	Precizne vage.	NS 783/1953	Unutrašnja stepeništa. Uzidana betonska stepeništa.
HCNN N 1295/54	Imersioni termometri za industrijske svrhe.	NS 785/1953	Unutrašnje stepenice. Rukodrži, drveni, za ogradu i za uzidane nosače.
DK 683 — Gvozdена roba	Pravougli imersioni termometri za industrijske svrhe.	NS 786/1954	Uzidani nosači za rukodrže unutrašnjih stepenica.
HCNN N 445/53	Okov. Kvae i rozete za vrata.	NS 787/1954	Nosači rukodrža za drvene zidove unutrašnjih stepeništa.
NS 808/1953	Građevinski okov. Zakačke za prozore.	NS 848/1954	Pravila za merenje površina i zapremina zgrada.
NS 807/1953	Građevinski okov. Ugaonici za prozore.		
DK 69 — Građevinski materijal		DK 744 — Tehničko crtanje	
NS 450/1953	Građevinski modul. Moduli za mere građevina, delova i opreme.	HCNN V 1330/1954	Tehničko crtanje. Simboli za hidraulična postrojenja.
NS 740/1953	Rukodrži za unutrašnja stepeništa.	HCNN N 114/1954	Tehničko crtanje. Oznake za delove zgrada u razmeri 1:100 i 1:200.
NS 781/1953	Glavne dimenzije unutrašnjih stepeništa od nezapaljivog materijala.		

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

JUS	1 primerak Din
G.C6.020 — Cevi za zavarivanje topljenjem	20.—
G.C6.021 — Cevi za prskalice	20.—
G.C6.022 — Cevi za pretakanje vina	20.—
G.C6.023 — Cevi za vrelu vodu	20.—
G.C6.024 — Cevi za hladnu vodu i neutralne tečnosti	35.—
G.C6.025 — Cevi za zbijeni vazduh	20.—
G.C6.026 — Cevi za zasićenu paru	20.—
G.C6.027 — Cevi za usisavanje i pritisak, sa metalnom spiralom	35.—
* *	
* *	
K.D6.001 — Alat za rezanje navoja — definicije i oznake pojmovi	80.—
K.D6.020 — Ureznici — ulazi	20.—
K.D6.030 — Trostupi ureznici za metričke navoje reda A	35.—
K.D6.031 — Dvostupi ureznici za metričke navoje reda B	35.—
K.D6.040 — Ureznici za navrtke, za metričke navoje reda A	35.—
K.D6.100 — Dvostupi ureznici za cevni navoj	35.—
K.D6.200 — Nareznica za metričke navoje reda A	35.—
K.D6.201 — Nareznice za metričke navoje reda B i reda A, od M1 do M2, 6	35.—
K.D6.300 — Okretači za ureznike	20.—
K.D6.310 — Okretači za nareznice	20.—
K.D6.311 — Umetci za nareznice	20.—

