

STANDARDIZACIJA

Bilten SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Upotreba nestandardne ambalaže od drveta, za voće i povrće</i>	301
<i>Diskusija o predlozima jugoslovenskih standarda</i>	301
<i>Predlog standarda: Uputstvo za dimenzionisanje vodova za električne uređaje motornih vozila</i>	302
<i>Predlog standarda: Čelci za cementaciju</i>	303
<i>Predlog standarda: Čelici za poboljšanje</i>	308
<i>Predlog standarda: Sveže voće i povrće, opšti uslovi</i>	314
<i>Anotacija predloga standarda za sastavne delove za elektroniku</i>	315
<i>Anotacija predloga standarda za električne uređaje za motorna vozila</i>	315
<i>Ispravka jugoslovenskog standarda «Mlinski proizvodi od pšenice — JUS E.G1.001»</i>	316
<i>Kalendar zasedanja međunarodnih organizacija ISO i IEC</i>	316
<i>Međunarodna standardizacija</i>	317
<i>Standardoteka SKS</i>	294

10



OKTOBAR—1955—OKTOBAR
BEOGRAD

Izdavač:
SAVEZNA KOMISIJA ZA STANDARDIZACIJU
Beograd — Admirala Geprata 16

Odgovorni urednik:
ing. Slavoljub Vitorović

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

UPOTREBA NESTANDARDNE AMBALAŽE OD DRVETA, ZA VOĆE I POVRĆE

Prema rešenju Savezne komisije za standardizaciju br. 877 od 10 aprila 1954 (Službeni list FNRJ br. 16/54 od 14 aprila 1954 godine) stupilo je na snagu 1 maja 1954 godine 20 standarda za ambalažu od drveta, za voće i povrće. U ovom rešenju u tač. III stoji: »Sva dosada proizvedena ambalaža od drveta, za voće i povrće, može se upotrebljavati u cilju njenog utroška do 31 decembra 1954 godine«. Međutim, slab prošlogodišnji urod voća uslovio je da postojeća, kao i novo pripremljena ambalaža, nije mogla biti utrošena u roku koji predviđa pomenuto rešenje. S obzirom na tu okolnost, Savez trgovinskih komora FNRJ, a na zahtev republičkih trgovinskih komora, tražio je da se navedeni rok produži do 31 decembra 1956 godine. Polazeći od tog zahteva, kao i od ocene upotrebe nestandardne ambalaže kako sa ekonomskog stanovišta, tako i sa stanovišta kontrole, Savezna komisija za standardizaciju održala je savetovanje na dan 3 septembra t.g. sa predstavnicima Saveza trg. komora i republičkih trgovinskih komora i izvoznih preduzeća »Voćar« i »Kooperativa« iz Beograda. Na tom savetovanju ustanovljeno je da još postoje znatne zalihe ambalaže od drveta koja je izrađena pre stupanja na snagu novih jugoslovenskih standarda, i da je ta ambalaža bilo u upotrebi na unutrašnjem tržištu, bilo još neupotrebljena u stovarištima pojedinih preduzeća. Kao dokaz za ovu tvrdnju poslužila je dokumentacija republičkih trgovinskih komora. Naprimera, na teritoriji Narodne Republike Bosne i Hercegovine ima oko 275.000 komada ambalaže koja je u upotrebi i oko 1,225.000 komada ambalaže (gajbi, holandeza, jabučara i sanduka za suhu šljivu) koja se nalazi u magacinima preduzeća Bosna-koop i drugih preduzeća, ili, ukupno oko 1,500.000 komada. Na teritoriji Narodne Republike Srbije ima oko 730.000 raznih komada takve amba-

laže, a na teritoriji Narodne Republike Slovenije oko 620.000 komada. Dakle, samo na teritoriji ove tri republike ima oko 3,000.000 komada neutrošene nestandardne ambalaže za voće i povrće. Podaci Narodne Republike Hrvatske su nepotpuni, te se pretpostavlja da zajedno sa NR Makedonijom i Crnom Gorom ima oko 1,000.000 komada. Prema tome na području FNRJ ima ukupno oko 4,000.000 komada razne ambalaže od drveta za voće i povrće, bilo da je još u upotrebi, bilo da je još neupotrebljena, a koja ne odgovara važećim jugoslovenskim standardima, jer je izrađena pre 1 maja 1954 godine.

Imajući u vidu navedeno stanje, Savezna komisija za standardizaciju donela je rešenje br. 3187 od 5 septembra 1955 godine (»Službeni list FNRJ br. 40 od 7. IX. 1955) o izmeni rešenja br. 877 od 10 aprila 1954 godine, kojim se menja tačka III i koja sada glasi: »Sva dosada proizvedena ambalaža od drveta, za voće i povrće, u cilju njenog utroška može se upotrebljavati do 31 decembra 1956 godine«.

Ovim rešenjem data je mogućnost vlasnicima nestandardne ambalaže da istu mogu koristiti u predviđenom roku.

Na narednom savetovanju, Savez trgovinskih komora primio je obavezu preko svog predstavnika, da putem republičkih trgovinskih komora obaveže članove komora da se striktno pridržavaju odredbe navedenog rešenja, t.j. da koriste samo zatečenu nestandardnu ambalažu, a ne da eventualno materijal nestandardnih dimenzija zatečen kod proizvođača iskoriste i za izradu nestandardne ambalaže. Svi nadležni organi staraće se o pravilnoj primeni ovog rešenja da se ne bi činile i eventualne zloupotrebe i na taj način povećale zalihe već postojeće nestandardne ambalaže od drveta za voće i povrće.

(Iz Savezne komisije sa standardizaciju)

DISKUSIJA O PREDLOZIMA JUGOSLOVENSKIH STANDARDA

Predlozi jugoslovenskih standarda, objavljeni u ovom broju biltena »Standardizacija«, stavljeni su na ovaj način na javnu diskusiju u cilju iznalaženja najpovoljnijih rešenja i usvajanja opravdanih primedaba.

Svaki pojedini interesent (organizacija, ustanova, preduzeće i stručnjak) ima na ovaj način mogućnost da aktivno učestvuje u izradi definitivnih jugoslovenskih standarda stavljanjem svojih primedaba, prigovora, saveta i sl.

Ali, da bi se ova javna diskusija mogla obaviti bez suvišnog odugovlačenja, neophodno je da svaki interesent dostavi svoje primedbe, mišljenja i sl. u

roku koji je naznačen u začelju svakog pojedinog predloga. Primedbe koje prispeju po isteku toga roka, Savezna komisija za standardizaciju neće moći da uzme u obzir i neće ih smatrati obaveznim.

Sve primedbe, mišljenja, prigovore i sl. treba slati na adresu: Savezna komisija za standardizaciju — Beograd, Admirala Geprata br. 16 — pošt. fah 933.

Ukoliko u pojedinim brojevima biltena »Standardizacija« budu objavljene samo anotacije pojedinih predloga standarda, što se čini kad je u pitanju samo manji broj interesenata, u tom slučaju interesenti mogu da zahtevaju da im se dostavi ceo tekst predloga koji ih interesuje.

Predlog br. 1491

**UPUTSTVO ZA DIMENZIONISANJE VODOVA ZA
ELEKTRIČNE UREDAJE MOTORNIH VOZILA**

DK 629.113:621.315.3
JUS N.P0.101**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 februar 1956**

Navedeni preseči služe za orijentaciju. Tačne vrednosti se određuju računski na osnovu šeme sa tačnim dužinama vodova. Pritom se uzima u obzir pad napona u celokupnom vodu svakog potrošača, dok se otpori na spojevima (kontakti ma) zanemaruju.

Najveći dozvoljeni padovi napona:

Vrsta voda	za naz. napon 6 V	za naz. napon 12 V
U vodu elektropokretača pri struji kratkog spoja	0,25 V	0,5 V
U vodu za punjenje akumulatora	0,15 V	0,3 V
U ostalim vodovima	0,4 V	0,8 V

Vrsta vozila	Nazivni napon Volti	Nazivni presek mm ²	P r i m e n a
Motocikli	6	0,5 0,75 1 do 2,5	vodovi sa malim opterećenjem reflektor 15 W reflektor 25 i 30 W, sirena
Putnički i teretni automobili Traktori	6	0,5	svetlo registracione tablice, zadnje svetlo, unutrašnje svetlo, svetlo instrumentne table, kontrolno svetlo, časovnik, pokazivač goriva
		0,75	stop lampa, razvodnik paljenja, svetlo za parkiranje, brisač vetrobrana
		1	pokazivač pravca
		1,5	zasebni vod od osigurača do reflektora, sirena do 6 A
		2,5	zajednički vod za reflektore do osigurača, sirena iznad 6 A
		1,5 do 6	ostali spojni vodovi
		4 do 25	vod za punjenje akumulatora
	12	16 do 95	vod za elektropokretač
		0,5	svetlo registracione tablice, zadnje svetlo, unutrašnje svetlo, svetlo instrumentne table, kontrolno svetlo, časovnik, pokazivač goriva, brisač vetrobrana, znak za prikolicu
		0,75	stop lampa, razvodnik paljenja, svetlo za parkiranje, pokazivač pravca
		1	zasebni vod od osigurača do reflektora, sirena do 3 A
		1,5	zajednički vod za reflektore do osigurača, sirena preko 3 A
		1,5 do 4	ostali spojni vodovi
		4 do 6	vodovi za svećice
4 do 25	vod za punjenje akumulatora		
16 do 95	vod za elektropokretač		

Veza sa drugim standardima:

JUS NC3.320 — Automobilski instalacioni vod sa PVC izolacijom — AP.

JUS N.C0.030 — Ispitivanje električnih vodova, izolovanih provodnika i kablova sa izolacijom i plaštom od polivinilhlorida.

Predlog odgovara nemačkom standardu DIN 72 551, list. 3. Predlagač je »ISKRA« — Tovarna za elektrotehniko in fino mehaniko, Kranj (ing. Sila).

Predlog br. 1492

ČELICI ZA CEMENTACIJU
tehnički propisi za izradu i isporuku

DK 669.14.018.462
JUS C.B9.020Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 februar 1956**1 Opseg standarda**

Ovaj standard obuhvata ugljenične i legirane konstrukcione čelike u obliku kovanih i valjanih proizvoda, limova i traka, koji su podesni za cementaciju i imaju najširu primenu; hladno vučeni čelici i čelici za automate nisu obuhvaćeni ovim standardom.

2 Oblik, dimenzije, tolerancije i težine

Za oblik, dimenzije, tolerancije i težine važe odgovarajući jugoslovenski standardi kovanih i valjanih čeličnih proizvoda odnosno limova, traka i otkovaka.

3 Poreklo osnovnog materijala

Čelici obuhvaćeni ovim standardom obično se proizvode u Simens-Martinovim i elektro pećima; poreklo čelika bira isporučilac, ukoliko se prilikom porudžbine drugačije ne utanači.

4 Hemiski sastav

Hemiski sastav mora odgovarati podacima navedenim u tabeli 1.

Tabela 1: Hemiski sastav

JUS oznaka	DIN oznaka	H e m i s k i s a s t a v							
		C %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	P % max	S % max	(S+P) % max
Č. 1120	10	0,06 do 0,12	0,15 do 0,35	0,25 do 0,50			0,045	0,045	0,08
Č. 1220	C 15	0,12 do 0,18	0,15 do 0,35	0,25 do 0,50			0,045	0,045	0,08
Č. 1121	Ck 10	0,06 do 0,12	0,15 do 0,35	0,25 do 0,50			0,035	0,035	0,06
Č. 1221	Ck 15	0,12 do 0,18	0,15 do 0,35	0,25 do 0,50			0,035	0,035	0,06
Č. 4120	15 Cr 3	0,12 do 0,18	0,15 do 0,35	0,40 do 0,60	0,50 do 0,80		0,035	0,035	0,06
Č. 4320	16 MnCr 5	0,14 do 0,19	0,15 do 0,35	1,00 do 1,30	0,80 do 1,10		0,035	0,035	0,06
Č. 4321	20 MnCr 5	0,17 do 0,22	0,15 do 0,35	1,10 do 1,40	1,00 do 1,30		0,035	0,035	0,06
Č. 5420	15 CrNi 5	0,12 do 0,17	0,15 do 0,35	0,40 do 0,60	1,40 do 1,70	1,40 do 1,70	0,035	0,035	0,06
Č. 5421	18 CrNi 8	0,15 do 0,20	0,15 do 0,35	0,40 do 0,60	1,80 do 2,10	1,80 do 2,10	0,035	0,035	0,06

4.1 U slučaju manjeg odstupanja u hemiskom sastavu, za prijem su merodavne mehaničke osobine u slepo kaljenom stanju, t.j. posle kaljenja koje se provodi pod istim uslovima kao cementacija, samo bez sredstava za cementaciju; ishodno stanje za slepo kaljenje je žareno stanje.

5 Mehaničke osobine

Mehaničke osobine čelika obuhvaćenih ovim standardom moraju odgovarati podacima navedenim u tabeli 2.

Tabela 2: Mehaničke osobine

Oznaka	Garantovane vrednosti							Orientacione vrednosti					
	Žareno stanje		Slepo kaljeno stanje ¹⁾					Slepo kaljeno stanje ²⁾					
	meko	na najbolju obradivost	Granica razvlačenja kg/mm ² min	Zatezna čvrstoća kg/mm ²	Izduženje δ_5 % min	Kontrakcija % min	Žilavost ³⁾ P_3 kgf/cm ² min	Tvrdoća za debljine uzroka					
								10 mm		30 mm		60 mm	
Tvrdoća HB kg/mm ² max							H3	HV	HB	HV	HB	HV	
Č. 1120	131		25	42 do 52	19	50		143 do 200		120 do 149		100 do 143	
Č. 1121	131		25	42 do 52	19	55		143 do 200		120 do 149		100 do 143	
Č. 1220	140		30	50 do 65	16	45		171 do 229	do 231	143 do 186		129 do 171	
Č. 1221	140		30	50 do 65	16	50		171 do 229	do 231	143 do 186		129 do 171	
Č. 4120	187	143 do 187	40	60 do 85	13	45		200 do 286	do 302	171 do 243	do 254	143 do 214	
Č. 4320	207	170 do 207	60	80 do 110	10	40		257 do 343	271 do 362	229 do 314	231 do 330	200 do 286	do 302
Č. 4321	217	179 do 217	65	90 do 120	9	40		286 do 371	302 do 392	257 do 343	272 do 362	229 do 314	231 do 330
Č. 5420	217	179 do 217	70	100 do 130	8	35		314 do 400	331 do 423	286 do 371	302 do 392	257 do 343	272 do 362
Č. 5421	235	192 do 235	80	120 do 145	7	35		371 do 443	392 do 472	343 do 414	362 do 439	314 do 386	330 do 407

- ¹⁾ Garantovane vrednosti važe za ispitivanje zone jezgra čelika prečnika oko 30 mm, u pravcu valjanja i pod uslovima navedenim u tabeli 5 kolona 6.
- ²⁾ Orientacione vrednosti tvrdoće važe za uzorke 10, 30 i 60 mm debljine, po mogućnosti kvadratnog oblika i sa 80 mm stranicama, ustanovljene na sredini između površine i jezgre; pri ispitivanju tvrdoće merodavni su rezultati po Brinellovom postupku.
- ³⁾ U slučaju potrebe, garantovane vrednosti za žilavost mogu se dogovoriti; tom prilikom moraju se utanačiti i uslovi pod kojima one važe.

5.1 Posle cementacija i napuštanja, tvrdoća površine mora da se kreće u granicama 60 i 65 HRC, odnosno srednja vrednost je 62 HRC.

6 Varivost

Čelici obuhvaćeni ovim standardom podesni su za varenje varničanjem i topljenjem; za čelike Č. 4320, Č. 4321, Č. 5420, Č. 5421 potrebne su podesne mere predostrožnosti (n.pr. predgrevanje).

7 Stanje isporuke

Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede stanje termičke obrade u kome želi da se čelik isporuči; ukoliko se ovo ne navede, isporučilac će isporučiti čelik u meko žarenom stanju.

8 Vruća prerada i termička obrada

8.1 Kovanje

Za kovanje je celishodno upotrebiti temperaturu i to:

kod slobodnog kovanja 1100° do 850°C

kod kovanja u kalupu 1150° do 850°C

Komade treba obazrivo zagrejati do temperature kovanja, bez zadržavanja duže vremena na visokoj temperaturi.

Iskovane komade treba lagano ohladiti i po mogućstvu odmah posle toga žariti odnosno normalizovati ili oplemeniti.

8.2 Meko žarenje

U zavisnosti od veličine komada čelik se žari više sati na temperaturi 650° do 700°C, a posle toga lagano hladi.

8.3 Normalizacija

Komade treba zagrijati na temperaturu propisanu u tabeli 5 i držati na njoj toliko vremena dok jezgro ne postigne propisanu temperaturu; posle toga komade treba ohladiti u mirnoj atmosferi.

8.4 Cementacija

Pri cementaciji čvrstim cementacionim sredstvima, kod čelika Č. 4320 Č. 4321 Č. 5420 Č. 5421 smeju se upotrebiti samo blaga cementaciona sredstva.

Redosled operacija i temperature kod različitih načina cementacije i kaljenja dati su u tabeli 3 i 5.

Tabela 3: Način cementacije

Cementacija	Svrha upotrebe	Redosled operacije (prema tabeli 5)
Jednostavna cementacija	Za delove za podređene svrhe	2 3ab 7
Cementacija bez poboljšanja jezgre	Za odgovorne delove kod kojih se traži dobra površinska tvrdoća	2 3c 6 7
Cementacija bez poboljšanja jezgre sa međuzarenjem	Za dobijanje dobre površinske tvrdoće uz male deformacije	2 3c 5 6 7
Dvostruko kaljenje sa poboljšanjem jezgre	Za delove sa velikom površinskom tvrdoćom i velikom žilavošću jezgre	2 3c 4 5 6 7
Dvostruko kaljenje sa poboljšanjem jezgre i međuzarenjem	Za delove sa velikom površinskom tvrdoćom i najvećom žilavošću uz male deformacije	2 3c 4 5 6 7

9 Smernice za upotrebu čelika za cementaciju date su u tabeli 4.

Tabela 4: Smernice za upotrebu

Oznaka	Smernice za upotrebu
Č. 1120	Mali mašinski delovi, n.pr. za pisaće mašine
Č. 1220	Ručice, čepovi, svornjaci, tuljci i slično
Č. 1121 Č. 1221	Za delove kao od Č. 1120 i Č. 1220, međutim sa većim zahtevima u pogledu homogenosti, čistoće i kvaliteta površine; n. pr. vretena, osovinice klipa, kolenaste osovine i sl.
Č. 4120	Kalenaste osovine, svornjaci, osovinice klipa, vretena itd.
Č. 4320	Mali zupčanici i osovine mehaničkih kutija
C. 4321	Srednji zupčanici i osovinice mehaničkih kutija
Č. 5420	Visoko opterećeni zupčanici i osovinice mehaničkih kutija
Č. 5421	Tanjirasti zupčanici, zupčanici diferencijala, visoko opterećeni zupčanici većih dimenzija

Tabela 5: Temperature termičke obrade

Oznaka	C e m e n t a c i j a						
	1	2	3	4	5	6	7
Normalizacija °C	Cementacija °C	Hlađenje °C	Kaljenje °C	Međužarenje		Kaljenje °C	Napuštanje ¹⁾ °C
				°C	hladenje		
Č. 1120	a) Cementacioni prašak 850 do 880	a) Voda (ulje)	a) 890 do 920	a) Voda (ulje)		a) Voda (ulje)	
Č. 1121	b) Sono kupatilo 900 do 930	b) Sono kupatilo 200 do 300	890 do 920		U peći	770 do 800	150 do 175
Č. 1220		c) Cementacioni sanduk		b) Sono kupatilo 200 do 300°C		b) Sono kupatilo 180 do 200°C	
Č. 1221			850 do 880				
Č. 4120	a) Cementacioni prašak 870 do 900	a) Ulje (voda)		a) Ulje (voda)	U peći		
Č. 4320	b) Sono kupatilo 900 do 930	b) Sono kupatilo 200 do 300°	840 do 870	b) Sono kupatilo 200 do 300°C	Na vazduhu	810 do 840	175 do 200
Č. 4321		c) Cementacioni sanduk					
Č. 5420	a) Cementacioni prašak 870 do 900	a) Ulje (voda)		a) Ulje (voda)	U peći	800 do 830	
Č. 5421	b) Sono kupatilo 900 do 930	b) Sono kupatilo 200 do 300°	840 do 870	b) Sono kupatilo 200 do 300°	Na vazduhu	800 do 820	175 do 200

¹⁾ Preporučuje se napuštanje najmanje jedan sat.

10 Ispitivanje

Radi proveravanja hemiskog sastava i mehaničkih osobina, na čelicima obuhvaćenim ovim standardom vrše se sledeće vrste ispitivanja.

- 10.1 **Ispitivanje zatezanjem.** Za postupak ispitivanja, kao i za oblik, dimenzije i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.002.
- 10.2 **Ispitivanje žilavosti.** Za postupak ispitivanja, kao i za oblik, dimenzije i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.004; ispitivanje se vrši na normalnoj epruveti (dubina žljeba 3 mm).
- 10.3 **Ispitivanje tvrdoće,** vrši se prema standardu JUS C.A4.003, po metodi Brinela, pod normalnim uslovima ispitivanja t.j. HB 10/3000/30).
- 10.4 **Ispitivanje hemiskog sastava,** vrši se prema dogovoru poručioaca i isporučioaca, ukoliko za to ne postoje posebni jugoslovenski standardi.
- 10.5 **Ispitivanje varivosti,** ukoliko se u porudžbini u govori, vrši se ispitivanjem zavarenih spojeva, i to:
zatezanjem,
na žilavost,
savijanjem,
prema standardu JUS C.T3.051
- 10.6 Ispitivanja po tač. 10.1 do tač. 10.4 smatraju se uspelim, ako se postignu rezultati propisani u tabeli 2. odnosno tabeli 1.

11 Isporučka, proveravanje osobina i prijem

11.1 Opšti propisi

Čelici obuhvaćeni ovim standardom mogu biti isporučeni jednim od sledećih načina:

- a) bez izdavanja atesta od strane isporučioaca, u kom slučaju isporučilac garantuje da isporučeni materijal po svom kvalitetu i ostalim osobinama odgovara propisima ovog standarda, odnosno specifikacijama poručioaca;
- b) sa izdavanjem atesta; atestom moraju biti potvrđene sve osobine koje se inače proveravaju prilikom kvalitetnog prijema putem prijemnog organa poručioaca;
- c) kvalitativnim prijemom, putem prijemnog organa poručioaca po postupku koji je naveden u odgovarajućim odredbama odnosnih jugoslovenskih standarda za kovane i valjane proizvode, limove i trake.

Prema dogovoru poručioaca i isporučioaca može se ugovoriti poseban postupak za kvalitetni prijem. Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini naznači jedan od navedenih načina isporuke, koje želi.

12 Označavanje

- 12.1 Na svakom čeličnom materijalu, odnosno vezi, koji je obuhvaćen ovim standardom, moraju se staviti, jedna pored druge, oznake: proizvođača, broja šarže i vrste čelika prema ovom standardu. Mesto i veličina oznake bira se u skladu sa standardom JUS C.B0.002 tač. 6.
- 12.2 Poručilac može u dogovoru sa isporučiocem pored označavanja navedenog u tač. 12.1, da zahteva i označavanje čelika bojom prema standardu JUS C.B0.003.

13 Garancija

Ako se prilikom prerade ili ugrađivanja, u toku od 6 meseci računajući od dana isporuke, pokaže da materijal nije ispravan usled skrivenih mana koje se običnim metodama nisu mogle ustanoviti isporučilac je dužan da takav materijal naknadi; u tom slučaju poručilac je dužan da dokazni materijal stavi na raspoloženje organu isporučioaca, odnosno da ga čuva do konačnog rešenja spora.

Predlog br. 1493

ČELICI ZA POBOLJŠANJE
tehnički propisi za izradu i isporuku

DK 669.14.018.463
JUS C.B9.021Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 februar 1956**1 Opseg standarda**

Ovaj standard obuhvata ugljenične i legirane konstrukcione čelike u obliku kovanih i valjanih proizvoda, prečnika ili debljine do 250 mm, limova i traka, koji su podesni za poboljšanje i imaju najširu primenu; hladno vučeni čelici, i čelici za automate nisu obuhvaćeni ovim standardom.

2 Oblik, dimenzije, tolerancije i težine

Za oblik, dimenzije, tolerancije i težine važe od govarajući jugoslovenski standardi kovanih i valjanih čeličnih proizvoda, odnosno limova i traka.

3 Poreklo osnovnog materijala

Čelici obuhvaćeni ovim standardom obično se proizvode u Simens Martenovim ili elektro pećima; poreklo čelika bira isporučilac ukoliko se prilikom porudžbine drugačije ne utanači.

4 Hemiski sastav

Hemiski sastav mora odgovarati podacima navedenim u tabeli 1.

Tabela 1: hemiski sastav

JUS oznaka	DIN oznaka	H e m i s k i s a s t a v									
		C %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	P % max	S % max	P+S % max
Č. 1330	C 22	0,18 do 0,25	0,15 do 0,35	0,30 do 0,60					0,045	0,045	0,08
Č. 1430	C 35	0,32 do 0,40	0,15 do 0,35	0,40 do 0,70					0,045	0,045	0,08
C. 1530	C 45	0,42 do 0,50	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80					0,045	0,045	0,08
Č. 1730	C 60	0,57 do 0,65	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80					0,045	0,045	0,08
Č. 1331	Ck 22	0,18 do 0,25	0,15 do 0,35	0,30 do 0,60					0,035	0,035	0,06
Č. 1431	Ck 35	0,32 do 0,40	0,15 do 0,35	0,40 do 0,70					0,035	0,035	0,06
Č. 1531	Ck 45	0,42 do 0,50	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80					0,035	0,035	0,06
Č. 1731	Ck 60	0,57 do 0,65	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80					0,035	0,035	0,06
Č. 3130	30 Mn5	0,27 do 0,34	0,15 do 0,35	1,20 do 1,50					0,035	0,035	0,06
Č. 3230	37 MnSi 5	0,33 do 0,41	1,10 do 1,40	1,10 do 1,40					0,035	0,035	0,06
Č. 3830	42 MnV 7	0,38 do 0,45	0,15 do 0,35	1,60 do 1,90				0,07 do 0,12	0,035	0,035	0,06
Č. 4130	34 Cr 4	0,30 do 0,37	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80	0,90 do 1,20				0,035	0,035	0,06
Č. 4730	25 CrMo 4	0,22 do 0,29	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80	0,90 do 1,20		0,15 do 0,25		0,035	0,035	0,06
Č. 4731	34 CrMo 4	0,30 do 0,37	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80	0,90 do 1,20		0,15 do 0,25		0,035	0,035	0,06
Č. 4732	42 CrMo 4	0,35 do 0,45	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80	0,90 do 1,20		0,15 do 0,25		0,035	0,035	0,06
Č. 4733	50 CrMo 4	0,46 do 0,54	0,15 do 0,35	0,50 do 0,80	0,90 do 1,20		0,15 do 0,25		0,035	0,035	0,06
Č. 4734	50 CrMoV 9	0,26 do 0,34	0,15 do 0,35	0,40 do 0,70	2,30 do 2,70		0,15 do 0,25	0,10 do 0,20	0,035	0,035	0,06
Č. 5400	34 CrNiMo 6	0,30 do 0,38	0,15 do 0,35	0,40 do 0,70	2,30 do 2,70	1,40 do 1,70	0,15 do 0,25		0,035	0,035	0,06

4.1 U slučaju manjeg odstupanja u hemiskom sastavu, za prijem su merodavne mehaničke osobine čelika u stanju upotrebe.

5 Mehaničke osobine

Mehaničke osobine čelika obuhvaćenih ovim standardom moraju odgovarati podacima navedenim u tabeli 2 i tabeli 3.

Tabela 2: Mehaničke osobine

Oznaka	Stanje isporuke: (žareno) tvrdoća HB kg/mm ² max	P o b o l j š a n o s t a n j e ¹⁾															
		do 16 mm debljine				iznad 16 do 40 mm debljine				iznad 40 do 100 mm debljine				iznad 100 do 250 mm debljine			
		Granica razvlačenja kg/mm ² min	Zatezna čvrstoća kg/mm ²	Izduženje δ ₅ % min	Kontrakcija % min	Zilavost ²⁾ p _s kg/cm ² min	Granica razvlačenja kg/mm ² min	Zatezna čvrstoća kg/mm ²	Izduženje δ ₅ % min	Kontrakcija % min	Zilavost ²⁾ p _s kg/cm ² min	Granica razvlačenja kg/mm ² min	Zatezna čvrstoća kg/mm ²	Izduženje δ ₅ % min	Kontrakcija % min	Zilavost ²⁾ p _s kg/cm ² min	
Č. 1330	155	36	55 do 65	20	40	30	50 do 60	22	45								
Č. 1331	155	36	55 do 65	20	45	30	50 do 60	22	50								
Č. 1430	172	42	65 do 80	16	35	37	60 do 72	18	40			55 do 65	20	45			
Č. 1431	172	42	65 do 80	16	40	37	60 do 72	18	45			55 do 65	20	50			
Č. 1530	206	48	75 do 90	14	30	40	65 do 80	16	35			60 do 72	18	40			
Č. 1531	206	48	75 do 90	14	35	40	65 do 80	16	40			60 do 72	18	45			
Č. 1730	243	57	85 do 105	12	25	49	75 do 90	14	30			70 do 85	15	35			
Č. 1731	243	57	85 do 105	12	30	49	75 do 90	4	35			70 do 85	15	40			
Č. 3130	217					55	80 do 95	14	45			70 do 85	15	50			
Č. 4730	217	65	90 do 105	12	50	55	80 do 95	14	55			70 do 85	15	60			
Č. 3230	217	80	100 do 120	11	35	65	90 do 105	12	40			80 do 95	14	45			
Č. 4130	217	80	100 do 120	11	40	65	90 do 105	12	45			80 do 95	14	50			
Č. 4731	217	80	110 do 120	11	45	65	90 do 105	12	50			80 do 95	14	55			
Č. 3830	217	90	110 do 120	10	30	80	100 do 120	11	35			90 do 105	12	40			
Č. 4732	217	90	110 do 130	10	40	80	100 do 120	11	45			90 do 105	12	50			
Č. 4733	235					90	110 do 130	10	40			100 do 120	11	45			
Č. 5430	235					90	110 do 130	10	45			100 do 120	11	50			
Č. 4734	248					105	125 do 145	9	35			110 do 130	10	40			

¹⁾ Navedene mehaničke osobine važe za čelike okruglog preseka u pravcu valjanja; za čelike različitog preseka od okruglog navedeni podaci služe kao orijentacija za upotrebu.

Ispitivanje se vrši na epruvetama izuzetim i to:

za čelike prečnika do 40 mm iz sredine preseka,

za čelike iznad 40 mm iz mesta za 1/6 prečnika ispod površine.

²⁾ U slučaju potrebe, garantovane vrednosti za žilavost mogu se dogovoriti; tom prilikom moraju se utanačiti i uslovi pod kojima one važe.

Tabela 3: Mehaničke osobine

Oznaka	Prečnik mm	Normalizovano stanje			
		Granica razvlačenja kg/mm ² min	Zatezna čvrstoća kg/mm ²	Izduženje δ_5 % min	Žilavost ¹⁾ ρ_3 kgm cm ² min
Č. 1330	do 40	24	42 do 50	27	
Č. 1430	do 100	28	50 do 60	22	
Č. 1530	do 100	34	60 do 72	18	
Č. 1730	do 100	39	70 do 85	15	

¹⁾ U slučaju potrebe, garantovane vrednosti za žilavost mogu se dogovoriti; tom prilikom moraju se utanačiti i uslovi pod kojima one važe.

6 Varivost

Svi čelici obuhvaćeni ovim standardom podesni su za čeono varenje varničanjem, a sem toga čelici Č. 1330 Č. 1331 Č. 3130 i Č. 4730 još za varenje topljenjem i električnim otporom.

7 Stanje isporuke

Svi čelici obuhvaćeni ovim standardom mogu se isporučiti u meko žarenom ili poboljšanom stanju (vidi tabelu 1), a sem toga čelici Č. 1330 Č. 1430 Č. 1530 i Č. 1730 još i u normalizovanom stanju. Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini na vede stanje termičke obrade u kome želi da se čelik isporuči; ukoliko se ovo ne navede isporučilac će isporučiti čelik u meko žarenom stanju.

8 Vruća prerada i tehnička obrada

Radi postizanja osobina propisanih ovim standardom, isporučilac je dužan da navede tačna uputstva o vrućoj preradi odnosno termičkoj obradi čelika.

Opšta uputstva o vrućoj preradi odnosno termičkoj obradi daju se u tač. 8.1 do 8.4 odnosno tabeli 4.

8.1 Kovanje

Komade treba obazrivo zagrejati za određenu vrstu čelika, na najpodesniju temperaturu propisanu u tabeli 4, bez zadržavanja duže vremena na visokoj temperaturi. Kod kovanja u kalupima, radi lakšeg oblikovanja, dozvoljava se prekoračenje propisane temperature za max 50°C. Iskovane komade treba lagano hladiti i po mogućstvu odmah posle toga žariti odnosno normalizovati ili poboljšati.

8.2 Meko žarenje

U zavisnosti od veličine komada čelik treba da se žari po više sati na temperaturi propisanoj u tabeli 4, i što sporije hladi.

8.3 Normalizacija

Komade treba zagrejati na temperaturu propisanu u tabeli 4 i držati na njoj toliko vremena dok i jezgro ne postigne propisanu temperaturu; posle toga komade treba ohladiti u mirnoj atmosferi.

8.4 Poboljšanje

Komade treba zagrejati preko celog preseka na propisanu temperaturu kaljenja u tabeli 4. Kod čelika koji su kaljivi alternativno u vodi i ulju, sredstvo za kaljenje treba izabrati s obzirom na oblik i veličinu komada.

Čelici Č. 1730 Č. 1731 Č. 3830 Č. 4732 i Č. 4733 osetljivi su pri kaljenju u vodi. Temperatura napuštanja bira se u skladu sa željenom zateznom čvrstoćom, pri čemu se za svaku određenu vrstu čelika mogu koristiti informativni diagrami u tabeli 6. Vreme napuštanja ravna se uglavnom prema veličini komada. Da bi se izbegla krtost posle napuštanja, podesno je čelike koji ne sadrže Mo posle temperature napuštanja hladiti u ulju, ili u vodi ako to dimenzije i vrsta čelika dopuštaju; inače hlađenje se može izvršiti na vazduhu.

Tabela 4: Temperature vruće prerade i termičke obrade

Oznaka	Kovanje °C	Meko žarenje °C	Normalizacija °C	Poboljšanje		Napuštanje °C
				u vodi °C	u ulju °C	
Č. 1330 Č. 1331	1100 do 850	650 do 700	880 do 910	860 do 890	870 do 900	530 do 670
Č. 1430 Č. 1431	1100 do 850	650 do 700	860 do 890	840 do 870	850 do 880	
Č. 1530 Č. 1531	1100 do 850	650 do 700	840 do 870	820 do 850	830 do 860	
Č. 1730 Č. 1731	1050 do 850	650 do 700	820 do 850	800 do 830	810 do 840	
Č. 3130	1100 do 850	650 do 700	850 do 880	820 do 840	830 do 850	530 do 670
Č. 3230	1050 do 850	680 do 720	860 do 890	830 do 850	840 do 860	
Č. 3830	1050 do 850	640 do 680	860 do 890	840 do 860	850 do 870	
Č. 4130	1050 do 850	680 do 720	850 do 880	820 do 840	830 do 850	
Č. 4730	1050 do 850	680 do 720	860 do 890	830 do 850	840 do 860	
Č. 4732	1050 do 850	680 do 720	850 do 880	820 do 840	830 do 850	
Č. 4732	1050 do 850	680 do 720	850 do 880	820 do 840	830 do 850	
Č. 4733	1050 do 850	680 do 720	850 do 880	820 do 840	830 do 850	
Č. 4734	1050 do 850	680 do 720	870 do 900	840 do 870	850 do 880	
Č. 5430	1050 do 850	650 do 700	850 do 880	—	830 do 850	

9 Područja upotrebe

Osnovne smernice za područja upotrebe čelika, na osnovu minimalne granice razvlačenja u poboljšanom stanju, navedene su u tabeli 5.

10 Ispitivanje

Radi proveravanja hemiskog sastava i mehaničkih osobina, na čelicima obuhvaćenim ovim standardom vrše se sledeće vrste ispitivanja.

- 10.1 **Ispitivanje zatezanjem.** Za postupak ispitivanja, kao i za oblik, dimenzije i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.002.
- 10.2 **Ispitivanje žilavosti.** Za postupak ispitivanja, kao i za oblik, dimenzije i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.004; ispitivanje se vrši na normalnoj epruveti (dubina žljeba 3 mm).
- 10.3 **Ispitivanje tvrdoće,** vrši se prema standardu JUS C.A4.003, po metodi Brinela, pod normalnim uslovima ispitivanja (t.j. HB 10/3000/30).
- 10.4 **Ispitivanje hemiskog sastava,** vrši se prema dogovoru poručioca i isporučioća, ukoliko za to ne postoje odgovarajući jugoslovenski standardi.
- 10.5 **Ispitivanje varivosti,** ukoliko se u porudžbini ugovori, vrši se ispitivanjem zavarenih spojeva, i to:
 - zatezanjem,
 - na žilavost,
 - savijanjem,
 prema standardu JUS C.T3.051.
- 10.6 Ispitivanje po tač. 10.1 do 10.4 smatraju se uspelim ako se postignu rezultati propisani u tabelama 2 i 3, odnosno tabeli 1.

11 Isporučka, proveravanje osobina i prijem

11.1 Opšti propisi

Čelici obuhvaćeni ovim standardom mogu biti isporučeni jednim od sledećih načina:

- a) bez izdavanja atesta od strane isporučioća, u kom slučaju isporučilac garantuje da isporučeni materijal po svom kvalitetu i ostalim osobinama odgovara propisima ovog standarda, odnosno specifikacijama poručioca;
- b) sa izdavanjem atesta; atestom moraju biti potvrđene sve osobine koje se inače proveravaju prilikom kvalitativnog prijema putem prijemnog organa poručioca;
- c) kvalitativnim prijemom, putem prijemnog organa poručioca po postupku koji je naveden u odgovarajućim odredbama odnosnih jugoslovenskih standarda za kovane i valjane proizvode, limove i trake.

Prema dogovoru poručioca i isporučioća može se ugovoriti poseban postupak za kvalitativni prijem. Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini naznači jedan od navedenih načina isporuke, koji želi.

12 Označavanje

- 12.1 Na svakom čeličnom materijalu, odnosno vezi, koji je obuhvaćen ovim standardom, moraju se staviti, jedna pored druge, oznake: proizvođača, broja šarža, i vrste čelika prema ovom standardu. Mesto i veličina oznake bira se u skladu sa standardom JUS C.B0.002, tač. 6.

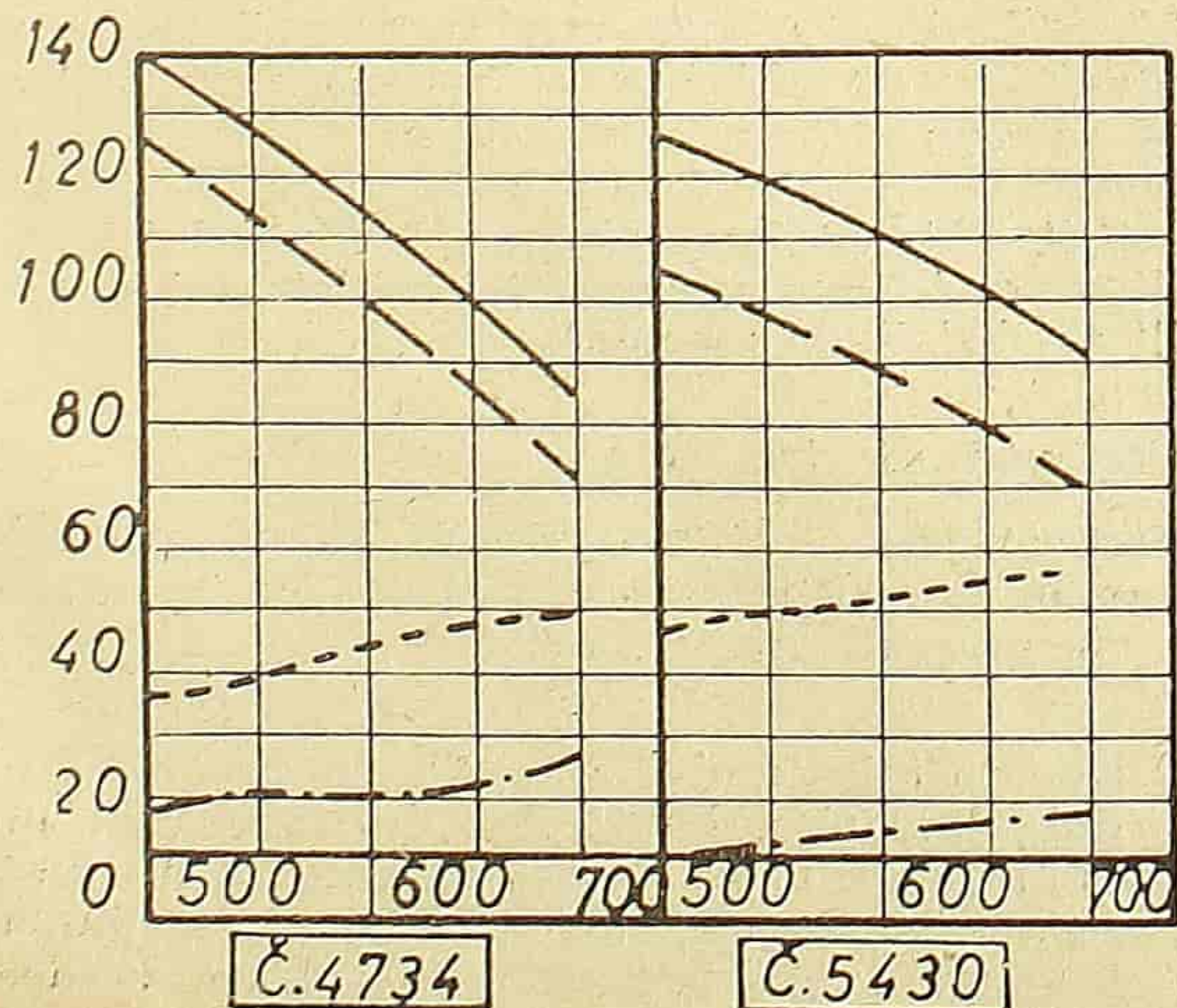
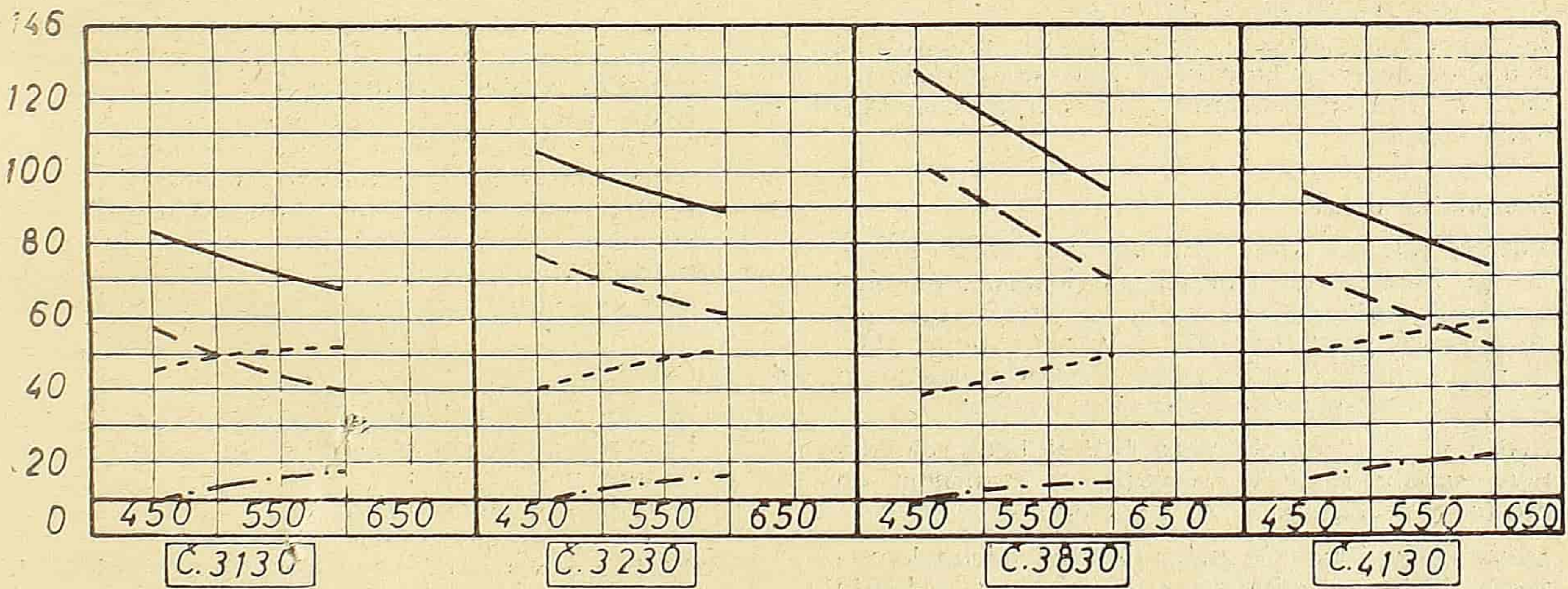
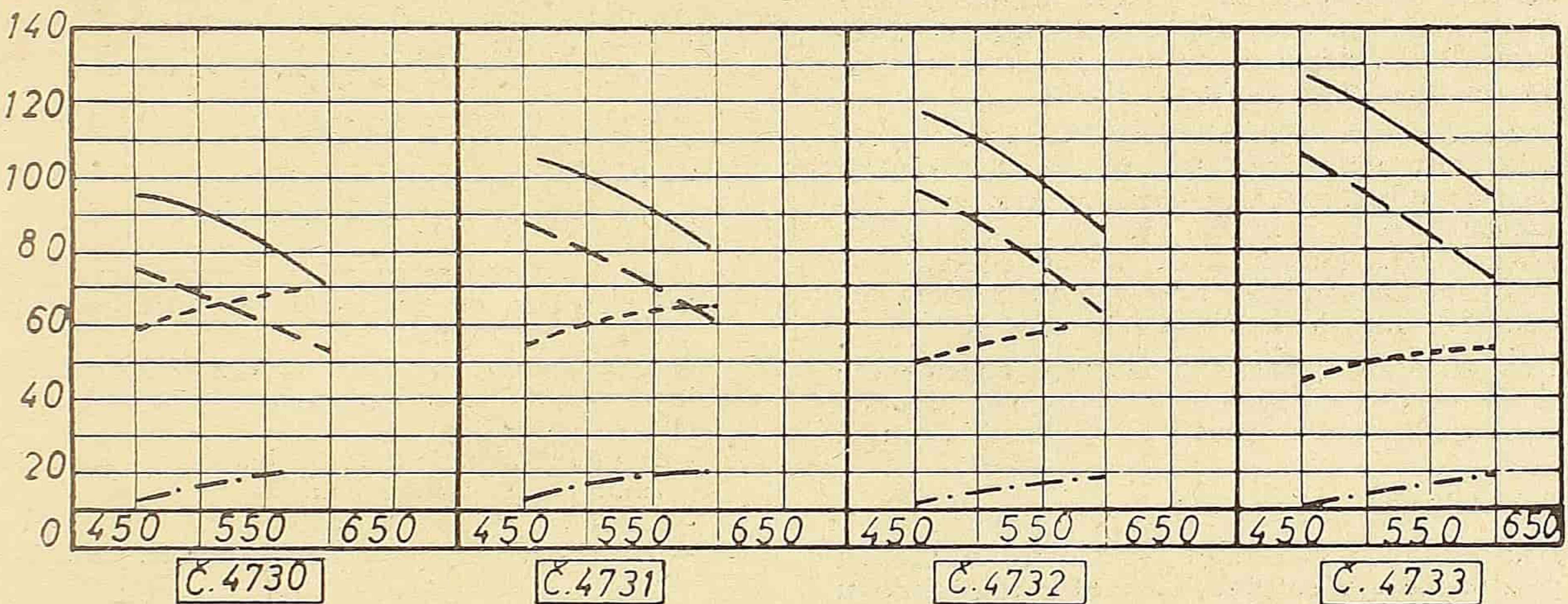
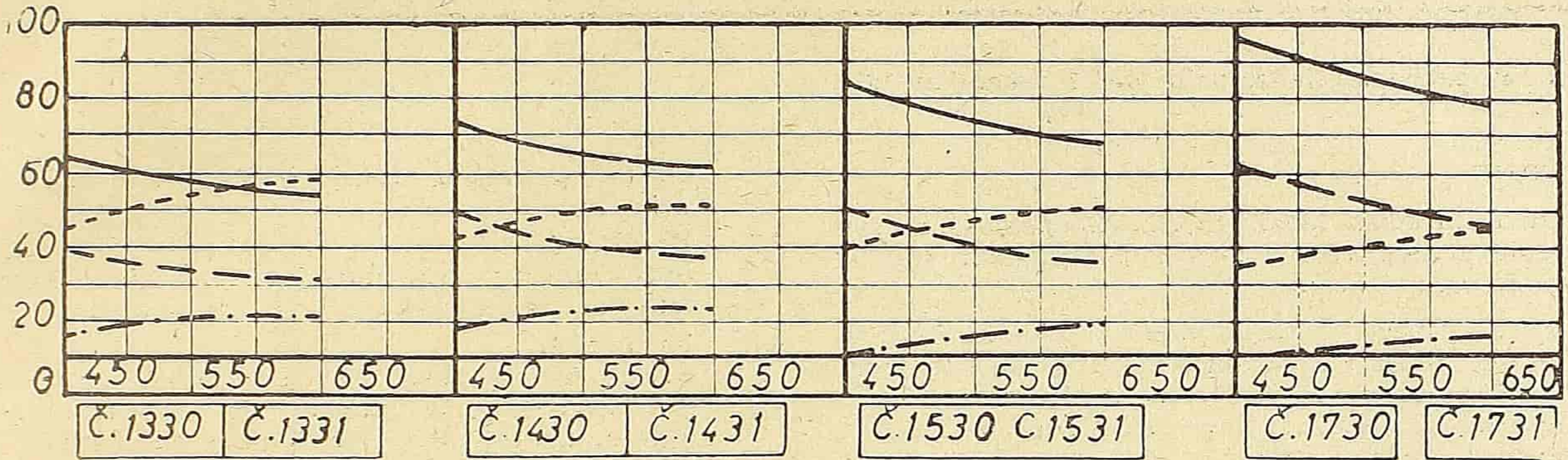
13 Garancija

Ako se prilikom prerade ili ugrađivanja, u toku od 6 meseci računajući od dana isporuke, pokaže da materijal nije ispravan usled skrivenih mana koje se običnim metodama nisu mogle ustanoviti, isporučilac je dužan da takav materijal naknadi; u tom slučaju poručilac je dužan da dokazni materijal stavi na raspoloženje organu isporučioaca, odnosno da ga čuva do konačnog rešenja spora.

Tabela 5: Područje upotrebe čelika u poboljšanom stanju.

Najmanja granica razvlačenja kg/mm ²	Područje upotrebe čelika u poboljšanom stanju			
	do 16 mm	iznad 16 do 40 mm	iznad 40 do 100 mm	iznad 100 do 250 mm
120	Č. 4734			
115				
110				
105				
100	Č. 3830	Č. 4733	Č. 4734	
95	Č. 4732	Č. 5430		
90	Č. 3230	Č. 3830		
85	Č. 4130 Č. 4731	Č. 4732	Č. 5430	
80	Č. 4730	Č. 3230	Č. 3830	Č. 4734
75		Č. 4130	Č. 4732	
70		Č. 4731		
65	Č. 1730 Č. 1731	Č. 3130	Č. 3230	Č. 4733
60		Č. 4730	Č. 4130	Č. 5430
55	Č. 1530		Č. 4731	Č. 4730
50	Č. 1531	Č. 1730	Č. 3130	Č. 3230
45	Č. 1430 Č. 1431	Č. 1731	Č. 4730	Č. 4731
40	Č. 1330 Č. 1331	Č. 1530	Č. 1730 Č. 1731	Č. 3130 Č. 4730
35		Č. 1531	Č. 1530 Č. 1531	
30		Č. 1430 Č. 1431	Č. 1430 Č. 1431	
25		Č. 1330 Č. 1331		

Tabela 6. Informativni diagrami uticaja temperature napuštanja na mehaničke osobine čelika (srednje vrednosti za presek sa prečnikom oko 60 mm).



LEGENDA

- Zatezna čvrstoća kg/mm^2
- - - - - Granica razvlačenja kg/mm^2
- - - - - Kontrakcija %
- · - · - · Izduženja %

Predlog br. 1494

SVEŽE VOĆE I POVRĆE
OPŠTI PROPISIDK 634.1/8:635.1/6
JUS E.B1.010Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1 decembar 1955**1 Opseg**

Ovaj standard sadrži zajedničke propise za sve vrste svežeg voća i svežeg povrća namenjenog za ljudsku ishranu.

- 1.1 U sveže voće spadaju plodovi: jabuke, kruške, dunje, mušmule, oskоруše, šljive, kajsiје, breskve, trešnje, višnje, oraha (u ljusci i jezgre), lešnika (u ljusci i jezgre), badema (u ljusci i jezgre), kestena, vinove loze, (grožđe), ribizle, ogrozda, dudu (dudinka), maline, kupine, jagode, borovnice, brusnice, divljih ruža (ružin šipak), narandže, mandarine, limuna, masline (maslin-ka) smokve, nara (kalinka, šipak).
- 1.2 U sveže povrće spada: kupus, kelj, karfiol (cve-tača), keleraba, salata, spanać, boranija, grašak, paprika, dinja, lubenica, bundeva, krastavac, pa-radaјz (crveni patlidžan, rajčica), plavi patli-džan, cvekla, mrkva, celer, peršun, rotkva, rot-kvica, mladi krompir, crni luk, praziluk (pori-luk), beli luk, hren, rabarbara, špargla.
- 1.3 Ovaj standard odnosi se i na drugo nepomenuto sveže voće i povrće, ukoliko je ono predmet trgovine i ukoliko služi za ljudsku ishranu.

2 Definicija

- 2.1 Pod svežim voćem koje se stavlja u promet podrazumevaju se plodovi voćaka grupisanih u kvalitetne kategorije i namenjene za upotrebu u svežem stanju ili za preradu.
- 2.2 Pod svežim povrćem smatraju se plodovi ili drugi delovi povrtnog bilja koji se upotrebljavaju za ljudsku ishranu u svežem ili prerađenom stanju.

3 Minimalni uslovi

- 3.1 Voće i povrće mora biti zdravo, čisto, sveže, bez stranog mirisa i ukusa, neovlašeno, bez nedostataka (mana) koji bi mogli uticati na njegovu izdržljivost, kao što su znaci trulenja, bez uboja, naprslina, mehaničkih povreda, oštećenja izazvanih od štetočina, gljivica i slično.
- 3.2 Sveže voće i povrće mora biti u komercionalnom smislu zrelo i sposobno za transport do mesta opredeljenja i za upotrebu.
- 3.3 Sveže voće i povrće mora biti određene krupnoće i izgleda u odnosu na vrstu, sortu, godišnje doba i proizvodno područje. Kod proizvoda kod kojih se sortiranje krupnoće vrši prema prečniku plodova, merenje se vrši na najširem mestu.
- 3.4 Sveže voće i povrće moraju biti bez stranih primesa.

4 Klasifikacija

- 4.1 Klasiranje svežeg voća i povrća vrši se po sorti, kvalitetu, zrelosti, krupnoći ili težini, boji i drugim osobinama. Klasifikacija treba da odgovara opštim uslovima ovog standarda, kao i posebnim uslovima koji se propisuju standardima za pojedine vrste svežeg voća i povrća.
- 4.2 Kvalitet ekstra
Sveže voće i povrće kvaliteta ekstra mora biti naročito odabranog, izvanrednog kvaliteta i karakterističnih sortnih osobina.

Ovakvi proizvodi moraju biti naročito brižljivo pakovani.

- 4.3 Kvalitet I
Sveže voće i povrće mora biti vrlo dobrog kvaliteta bez nedostataka i brižljivo pakovano.
- 4.4 Kvalitet II
Sveže voće i povrće ovog kvaliteta može da ima izvesne nedostatke, ali mora da ispunjava minimalne uslove iz tač. 3 ovog standarda.
- 4.5 Kvalitet III
Za proizvode kod kojih je potrebno da imaju i kvalitet III uslovi za taj kvalitet propisuju se standardom za dotični proizvod.
- 4.6 Dozvoljavaju se odstupanja kod pojedinih kvaliteta i to:
— do 5% kod kvaliteta ekstra i
— do 10% kod kvaliteta I i II po jedinici ambalaže¹⁾.
Ovo odstupanje se ne može primeniti na proizvode koji su oštećeni usled trulenja, jačih povreda ili naprslina.
- 4.7 Ako pojedini proizvodi iziskuju klasiranje po krupnoći (kalibraži) plodova uzima se u obzir sledeći kriterijum:
— prečnik, obim, težina ili dužina pojedinih komada u jedinici ambalaže,
— broj komada u 1 kg,
— broj komada u određenoj jedinici ambalaže.

5 Ambalaža

- Sveže voće i povrće pakuje se i otprema u standardizovanoj ambalaži koja je predviđena za pojedine vrste i kvalitete ovih proizvoda.
- 5.1 Sveže voće i povrće kvaliteta ekstra i kvaliteta I mora biti u jedinici ambalaže od iste sorte istog kvaliteta i ujednačene krupnoće.
- 5.2 Kod opreme u rasutom stanju (rinfuza), sveže voće i povrće mora ispunjavati minimalne uslove predviđene za kvalitet II, odnosno kvalitet III, ako je za taj proizvod predviđen i ovaj kvalitet.

6 Oznake

- 6.1 Na ambalažu u kojoj je upakovano sveže voće i povrće stavljaју se na spoljnoj strani oznake:
— ime pošiljaoca,
— vrsta i kvalitet robe,
— proizvodno područje.
Za sveže voće, odnosno povrće namenjeno izvozu, pored pomenutih oznaka dolazi i natpis: »Jugoslavija« utisnut neizbrisivom bojom. Ove oznake mogu biti i na etiketama koje se lepe na čeonim stranama ambalaže.
- 6.2 Kvalitet proizvoda označava se na ambalaži: kvalitet ekstra kao »ekstra«, kvalitet I kao »I« ili sa dodatkom »prima« i kvalitet II kao »II« ili sa dodatkom »secunde«.

7 Proveravanje kvaliteta

Proveravanje kvaliteta odnosi se na sve elemente koji uslovljavaju kvalitet odgovarajuće vrste svežeg voća ili povrća.

¹⁾ Kao jedinica ambalaže podrazumeva se: sanduk, letvarica, korpa, korpica, vreća ili ma koja druga vrsta ambalaže. Ako se predviđa rasuto stanje (rinfuza) onda jedinica ambalaže može biti pregrada (fah, boks, predeo) u vagonu i slično.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA SASTAVNIH DELOVA ZA ELEKTRONIKU

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 februar 1956

Niže objavljeni predlozi standarda iz grupe N.N. — Telekomunikacije, pripremljeni su na osnovu projekata međunarodnih preporuka IEC. Ovi projekti su sada u proučavanju, po pravilu od 6 meseci u cilju pribavljanja međunarodne saglasnosti:

JUS

- Predlog br. 1495** Propisi za elektrolitne kondenzatore sa aluminijumskim elektrodama za opštu namenu (odgovara IEC projektu 40-1 Central Office-5) N.N0.280
- Predlog br. 1496** Propisi za keramičke kondenzatore tipa I (odgovara IEC projektu 40-1 Central Office-3) — — — N.N0.301
- Predlog br. 1497** Obeležavanje bojama keramičkih kondenzatora tipa I (odgovara IEC projektu 40-1 Central Office-4) — N.N0.302

Svi ovi predlozi dostavljeni su proizvođačima i potrošačima sastavnih delova. Ostali eventualni interesenti mogu tražiti od Savezne komisije za standardizaciju da se tekst ovih predloga dostavi i njima.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ELEKTRIČNIH UREĐAJA ZA MOTORNA VOZILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 februar 1956

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju niže navedeni predlozi koje je na osnovu nemačkih standarda pripremila »ISKRA« — Tovarna za električno in fino mehaniko, Kranj, u sporazumu sa zainteresovanim potrošačima:

JUS

- Predlog br. 1498** Dinamo (generator) prečnika 112 mm, učvršćen ramenima, sa ugrađenim regulatorom napona (odgovara DIN 72 413, Bl. 2) — N.P2.011
- Predlog br. 1499** Dinamo (generator) prečnika 112 mm, učvršćen ramenima, sa odvojenim regulatorom napona — — N.P2.012
- Predlog br. 1500** Dinamo (generator) prečnika 125, učvršćen obujmicom (odgovara DIN 72 414, Bl. 1) — N.P2.013
- Predlog br. 1501** Elektropokretač (starter) prečnika 112 mm, sa vijčanim uzupčavanjem i ključnim dugmetom — oblik B (odgovara DIN 72 454, Bl. 2) — N.P6.301

Svi gornji predlozi su dostavljeni zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama, a ostali eventualni interesent mogu tražiti od Savezne komisije za standardizaciju da se ovi predlozi dostave i njima.

ISPRAVKA JUGOSLOVENSKOG STANDARDA

JUS E.GI.001 — Mliniski proizvodi od pšenice

U standardu JUS E. TI.001 — Mliniski proizvodi od pšenice u tač. 7 »pakovanje, isporuka i označavanje« navedene su oznake i uslovi o obliku, veličini i izgledu etiketa koje moraju da budu vezane za svaku pojedinu vreću. Međutim kako navedene odredbe u standardu JUS E.GI.001 nisu dovoljno detaljisane, pa da se ne bi pojavilo pogrešno tumačenje, Savezna komisija za standardizaciju daje sledeće obaveštenje.

1) sve odredbe tač. 7.1 ovog standarda ostaju i dalje na snazi s tim što oznaka na etiketi mora da sadrži pored nabrojanih podataka (stav 1 tač. 7.1) još i »JUS E.GI.001«;

2) svi navedeni tipovi za pšenično brašno, pšeničnu krupicu i pšeničnu prekrupu u tač. 7.21 do 7.27 ostaju na snazi, s tim što se tač. 7.25 odnosi na sve tipove brašna i dolazi na kraju kao tač. 7.27

Prema tome ceo tekst treba da glasi:

- 7.21 Za pšenično brašno »tip 400« etiketa mora da bude eliptičnog oblika. Oznaka brašna »glatko«, »oštro« i »krupičavo« mora da bude štampana u sredini etikete, a ispod toga »tip 400«. Boja etikete mora da bude crvena, a slova crne boje.
- 7.22 Za pšenično brašno »tip 600« etiketa mora da bude oblika uspravnog pravougaonika. »Tip 600« mora da bude štampano u sredini etikete. Boja

etikete mora biti bela, a slova ljubičasto plave boje.

- 7.23 Za pšenično brašno »tip 1000« etiketa mora da bude oblika uspravnog pravougaonika. »Tip 1000« mora da bude štampano u sredini etikete. Boja etikete mora da bude bela, a slova svetlo zelene boje.
- 7.24 Za pšenično brašno »tip 1200« etiketa mora da bude uspravnog pravougaonika smeđe boje, a slova crne boje.
- 7.25 Za pšeničnu krupicu »tip 1400« etiketa mora da bude eliptičnog oblika. Naziv kvaliteta i vrste pšenične krupice (»sitna«, »srednja« i »krupna«) mora da bude štampan u sredini etikete. Boja etikete mora da bude bela, a slova žute boje.
- 7.26 Za pšeničnu prekrupu »tip 1800« (Graham-brašno) etiketa mora da bude oblika uspravnog pravougaonika. Naziv kvaliteta i vrste pšenične prekupe »tip 1800« (Graham-brašno) mora da bude štampan u sredini etikete. Boja etikete mora biti bela, a tekst crne boje.
- 7.27 Veličina slova za oznake naziva i vrste brašna odnosi se prema veličini slova za tip brašna kao 3:1 za sve tipove proizvoda (tač. 7.21 do 7.26 ovog standarda).

KALENDAR ZASEDANJA

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

1) Sazvana zasedanja

3—6 oktobra 1955	Hag	ISO/TC 11/SC 3 —	Unifikacija propisa za parne kotlove (zavarene konstrukcije).
24—27 oktobra 1955	Pariz	ISO/TC 29 —	Sitan alat.
9—12 novembra 1955	Ženeva	ISO/TC 10/SC 1 —	Crteži (opšti principi).
9—13 novembra 1955	Budimpešta	IEC/TC 13 —	Instrumenti za merenje.
14—14 novembra 1955	London	ISO/TC 81 —	Opšti nazivi proizvoda za uništavanje parazita.
23—25 novembra 1955	London	ISO/TC 6/SC 2 —	Papir (metode ispitivanja i propisi kvaliteta).
28 nov. — 2 dec. 1955	London	ISO/TC 6/SC 1 —	Papir (nomenklatura, terminologija i materije).
6—9 dec. 1955	Hag	IEC/TC 18 —	El. instalacije na brodovima.

2) Planirana zasedanja

6—25 febr. 1956	Madrid	ISO/TC 11 —	Unifikacija propisa za parne kotlove.
27 juna — 6 jula 1956	Minhen	IEC —	Opšte zasedanje.
—7 sept. 1956	Njujork	ISO/TC 38/SC 1 —	Tekstil (ispitivanje postojanosti boja).
8 sept. 1956	Njujork	ISO/TC 38/SC 2 —	Tekstil (skupljanje tkanine pri pranju).

Primedba: Podaci o planiranim zasedanjima su informativni.

Definitivni datumi i mesta zasedanja objaviće se naknadno pod tač. 1) ovog kalendara.

U ovoj rubrici objavljujemo povremeno nova sazvana i planirana zasedanja prema informacijama iz ISO žurnala. Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove koje žele da na neko od ovih zasedanja pošalju svoje stručnjake, i to na svoj trošak, treba da se obrate Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata 16, pošt. fah 933 radi dobijanja potrebnih obaveštenja i pismenih ovlašćenja.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Savezna komisija za standardizaciju primila od sledećih organizacija:

Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO)

Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) i

Evropske ekonomske komisije (ECE).

Ova dokumentacija pretstavlja pojedine faze rada, čiji je krajnji cilj donošenje međunarodnih preporuka sa područja standardizacije.

Preporučuje se zainteresovanima da koriste ovu dokumentaciju uvidom u prostorijama Savezne komisije za standardizaciju, ili putem fotokopija ili mikrofilmova, a po posebnom pismenom traženju, uz obavezu plaćanja troškova foto ili mikrofilmske reprodukcije.

ISO/TC 23 — Poljoprivredne mašine

Izveštaj o II zasedanju, Lisabon, novembra 1954 god.

Komitet za ugalj ECE — Radna grupa za klasifikaciju

Obaveštenje jugoslovenskog delegata o rezultatima analize uzoraka uglja iz zemalja Britanske zajednice.

ISO/TC 37 — Terminologija

Nekoliko elemenata za terminološki rečnik.

Osnovni principi Komiteta za tehničku terminologiju Akademije nauka SSSR o pojmovima, definicijama i terminima.

Dokumenat UNESCO-a o radnim postupcima za izbor i obradu terminologije i definicija.

IEC/TC/ 1 — Nomenklatura

Drugi predlog za reviziju IEC rečnika za grupu 40: Elektrotermija. Poslato na saglasnost po pravilu od 6 meseci sa rokom 20 februar 1956 god.

Prvi predlog za reviziju IEC rečnika za grupu 25: Proizvodnja i razvod električne energije. Poslato na saglasnost po pravilu od 6 meseci sa rokom 31 mart 1956.

ISO/TC 38 — Tekstil

Nacrt predloga o ispitivanju postojanosti boja kod tekstila.

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

Zapisnik sa zasedanja potkomiteta za nazivne napone održanog 28 i 29 juna u Londonu 1955 g.

ISO/TC 43 — Akustika

Proveravanje odnosa jednakosti intenziteta čistih tonova (saopštenje).

Nemački predlog za nacrt preporuke ISO o merenju apsorpcionog koeficijenta u komori za ispitivanje odjeka.

Nemački predlozi na dokumenat ISO/TC43 (Secretariat — 27) 38 »Prelog Sekretarijata za nacrt preporuke ISO o terenskim i laboratoriskim merenjima za prenos zvuka u zgradama kroz vazduh i konstrukciju zgrade.

Slovni simboli koji se upotrebljavaju u akustici (predlog nemačke delegacije).

IEC/TC/12 — Radiokomunikacije

IEC publikacije 65, I dopuna. — Sigurnosni propisi za pojačivače priključene na mrežu. Cena 4 šv. fr.

IEC publikacija 65, II dopuna. — Sigurnosni propisi za odvojene zvučnike. Cena 4 šv. fr.

IEC/TC/17 — Prekidači

Predlog III glave publikacije 56: Propisi za izolaciju. Upućeno na saglasnost po pravilu od 6 meseci sa rokom 12 februar 1956 god.

ISO/TC 45 — Guma

Razmatranje pitanja, da li su tablice, kao što su ASTM D 735-54 T, podesne kao baza za međunarodni sistem tablica za klasifikaciju vulkaniziranih guma.

Revidirani predlog dnevnog reda za VI zasedanje, Düsseldorf, 5-10 septembra 1955 godine.

IEC/TC/28 — Koordinacija izolacije

Zapisnik sa zasedanja komiteta održanog 8 jula 1955 u Londonu.

IEC/TC/34 — Sijalice i pribor

Predlog međunarodnog standarda za keramička podnožja B 22. Upućeno na saglasnost po pravilu od 6 meseci sa rokom 12 februar 1956.

ISO/TC 79 — Laki metali i njihove legure

Projekat izveštaja o zasedanju u Parizu, 17-19 januara 1955 god.

STANDARDOTEKA SKS

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda dostavljenih standardoteci Savezne komisije za standardizaciju, koja već sadrži vrlo obimne zbirke inostranih standarda skoro svih zemalja sveta. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste sve ove standarde u samoj standardoteci SKS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva svaki interesent, bez razlike, treba da se obrati prethodno Saveznoj komisiji za standardizaciju (Beograd, Admirala Geprata ulica br. 16), s obzirom na postojeći sporazum po kome inostrane organizacije za standardizaciju šalju svoje standarde u inostranstvo samo po preporuci nacionalne organizacije za standardizaciju odnosne zemlje. U konkretnom traženju, upućenom Saveznoj komisiji za standardizaciju, interesenti treba da se obavežu da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u dinarima preduzeću »Jugoslovenska knjiga« — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka treba da usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je priložiti i saglasnost toga preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu.

Amerika = ASA
 Finska = SFS
 Francuska = NF
 Holandija = HCNN
 Indija = IS (Ind.)

Italija = UNI
 Južna Afrika = SABS
 Poljska = PN
 Portugal = P
 Švedska = SIS

DK 003 — Sredstva za pisanje, šeme, grafikoni
 PN/B-01004 Vrsta slova.

DK 024 — Biblioteke — tehnika kataloga
 PN/N-09007 Bibliotekarski blanketi, revers.

DK 526 — Geodezija. Premeravanje
 PN/N-99370 Geodetska merila.

DK 534 — Akustika
 PN/T-01202 Grafički simboli za telekomunikacije.

DK 535 — Optika
 PN/M-54501 Optika. Pojmovi geometriske optike, nazivi.

DK 543 — Analitička hemija
 NF A 06-112/54 Hemiska analiza ruda gvožđa. Određivanje karbonata (CO₂).
 NF A 06-113/54 Hemiska analiza ruda gvožđa. Određivanje konstitucione vode.

DK 545 — Kvantitativna analiza
 Hemiska analiza olova. Kolorimetričko određivanje kadmijuma.

DK — Medicinski materijal
 SABS 494/54 Sterilizovani crevni hirurški konac.
 SFS Z. IV. 55 Irigatori za bolnice. Dimenzije.
 SFS Z. IV. 72 Pravougaona kutija za zavoje.
 SFS Z. IV. 73 Okrugli sudovi za zavoje, za autoklave.
 SFS Z. IV. 74 Sterilizatori instrumenata za pojedinačne jedinice za zagrevanje.
 SFS Z. IV. 75 Sterilizatori instrumenata sa električnim zagrevanjem.
 SFS Z. IV. 76 Sterilizator instrumenata sa električnim zagrevanjem.
 SFS Z. IV. 77 Nepokretan sterilizator instrumenata sa električnim ili parnim zagrevanjem. Dimenzije.
 SFS Z. IV. 78

SFF Z. IV. 204
 SFS Z. IV. 205
 PN Z-06001

PN Z-53073

PN Z-53166
 PN Z 54503
 PN Z-54505
 PN Z-54506
 PN Z-54980

PN Z-54990
 PN Z-55190
 PN Z-56103
 PN Z-78001
 PN Z-78082

PN Z-78111
 PN Z-78120

DK 619 — Veterinarska medicina
 PN Z-55172 Veterinarski instrumenti .

DK 620 — Ispitivanje materijala
 PN H-04413 Tehnološko ispitivanje savijanjem.

DK 621.315 — Elektrotehnika
 PN E-06500 Jednofazni automatski prekidači.
 HCNN N 1599 Čaure za čelične žice.
 HCNN V 1633 Spojnice za podzemne kablove slabe struje.
 HCNN V 1634 Spojnice za podzemne kablove slabe struje.
 HCNN V 1635 Spojnice za podzemne kablove slabe struje.
 HCNN V 1636 Spojnice za podzemne kablove slabe struje.
 HCNN V 2113 Metalni spojevi za spajanje električnih kablova.
 HCNN V 2114 Metalni spojevi za električne kablove.
 HCNN V 2116 Šestougone navrtke za električne spojnice.
 HCNN V 3029 Nazivi elektrotehničkih predmeta, armature lampe za osvetljavanje aerodroma.
 SFS C. I. 20 Grafički simboli za električne šeme.
 SFS C. III. 11 Otporni grejač.

Noćni bolnički ormanić.
 Bolnički paravani.
 Zavojni materijal, kontrola jačine gotovih proizvoda.
 Aparati za merenje krvnog pritiska.
 Medicinske posude.
 Pribor za hirurgiju kostiju.
 Pribor za hirurgiju kostiju.

Medicinske posude .
 Autoklav, bolnički, prenosni.
 Veterinarski instrumenti.
 Stomatološki instrumenti.
 Bolnički nameštaj, postelja.
 Bolnički nameštaj, operacioni sto.
 Bolnički nameštaj, umivaonik.
 Bolnički nameštaj, ortopedski sto.

DK 629.12 — Brodogradnja. Plovni objekti. Brodovi

- NF J 32-313, 316, 319 Krov, uspravne potpore, brodski.
- NF J 32-322, 326, 328 i 331 Krov brodski, armatura.
- NF J 45-200 Odušne cevi, brodske.
- NF J 45-210 Odušne cevi, livene, okrugla prirubnica, brodske.
- NF J 45-212 Odušne cevi, čelične, okrugle prirubnice, brodske.
- NF J 45-213 Odušne cevi, čelične, brodske.
- NF J 45-214 Odušne cevi, čelične, okrugle prirubnice, brodske.
- NF J 45-215 Odušne cevi, čelične, brodske.
- NF J 45-216 Odušne cevi, livene, ovalna prirubnica, brodske.
- NF J 45-220 Odušne cevi, čelične, ovalna prirubnica, brodska.
- NF J 45-222 Odušne cevi, brodske.
- NF J 45-225 Odušne cevi, brodske.
- NF J 45-234, 5 i 9 Poklopci odušnih cevi.
- UNI 2211 Tanjiraste opruge, brodske.
- UNI 2212 Šestougaone matice, cevni navoj, brodske.
- UNI 3339-42 Brodske kondenzatorske cevi.
- UNI 3407-42 Zasunjak za brodske cevovode.
- UNI 3443-52 Zaptivački prsteni za zasunjke za brodske cevovode.
- UNI 3453 Zatvarači, brodski.
- UNI 3454 Kružna alka, sa navojem, brodska.
- UNI 3455 Vijci i matice za brodove.
- UNI 3456 Svornjaci, za brodogradnju.
- UNI 3466 Cevni spojevi, brodski.
- UNI 3474-5 Cevni spojevi, brodski.
- UNI 3477-86 Cevni spojevi brodski.
- UNI 3519 Kormilo za brodove.
- UNI 3520 Krajevi osovine kormila.

DK 629.13 — Vazдушna vozila

- PN L-33003 i 10 Vazduhoplovi. Krila.

DK 631./635 — Poljoprivreda. Seme. Povrtarstvo

- PN A-75024 Prerada voća i povrća. Određivanje arsena.
- PN A-75025 Prerada voća i povrća. Određivanje olova.
- PN A-77701 Kiseli krastavci.
- PN-53 R-65200 Seme heljde.
- PN-53 R-65225 Seme kukuruza.
- PN-53 R-65260 Seme graška.
- PN-53 R-65370 Seme žute lupine.
- PN-53 R-65371 Seme plave lupine.
- PN-53 R-65372 Seme bele lupine.
- PN-53 R-65374 Seme maljave grahorice.
- PN-53 R-65376 Seme stočnog graška.
- PN-54 R-66152 Seme tikava.
- PN-54 R-66156 Seme abisinskog kupusa (Grambe abyssinica L.).
- PN-54 R-66157 Seme Carthamus tinctorius L.
- PN-54 R-66320 Semenski materijal. Seme koplje.
- PN-54 R-75761 Sveže varivo. Špargle za preradu.

DK 632 — Sredstva za zaštitu bilja

- PN U 43-212 Fitofarmaceutski proizvodi namenjeni poljoprivredi. Antracensko ulje. Uslovi kvaliteta.
- NF U 43-217 Proizvodi primenjeni u poljoprivredi. Fitofarmaceutski proizvodi. Granulometričke metode fino spraćenog sumpora.

DK 634 — Šumska privreda

- PN-54 D-95101 Ogrevno drvo.
- UNI 3517 Nomenklatura drvnih sortimenata po dimenzijama.
- UNI 3518 Merenje drvnih sortimenata.

DK 643 — Predmeti domaćinstva

- HCNN V 2161 Lonci za kuvanje.
- SIS 57 43 10 Ugaoni profili za okov kuhinjskog nameštaja.

DK 655 — Štamparski uređaji

- ASA B65.1/54 Sigurnosni propisi za komande i signalne uređaje za štamparske prese.
- SIS 73 12 02 Štamparska slova.
- SIS 73 12 22 Štamparski proizvodi. Dimenzije za oglase (plakate). Tehnički časopisi u formatu A4.

DK 656 — Ustrojstvo saobraćaja. Železnički saobraćaj

- NF F 55-024 Spojne kutije, železnička signalizacija.
- NF F 55-025 Spojne kutije, prirubnice, železnička signalizacija.
- NF F 55-026 Spojne kutije, železnička signalizacija.
- NF F 55-027 Kutije za tangentno skretanje, železnička signalizacija.
- NF F 55-028 Kutije za tangentno skretanje, železnička signalizacija.
- NF F 55-029 Kutije za tangentno skretanje, prirubnice. Železnička signalizacija. Koeficijent čistog učina železnice.
- UNI 3563

DK 661 — Hemiski proizvodi

- PN C-83002 Organski proizvodi. Mlečna kiselina u rastvoru.

DK 62.6 — Prirodna goriva

- HCNN V 3039 Čvrsta goriva. Fizičke osobine.

DK 663 — Industrija pića

- PN C-04569 Voda za piće za potrebe domaćinstva i industriju. Pojedinačno određivanje organskih materija.
- PN C-04578 Voda za piće za industrijsku i domaće potrebe. Serisko određivanje organskih primesa.

DK 664 — Tehnika konzervisanja

- PN A-77700 Kiseo kupus.

DK 665.45 — Asfalti

- SABS 503-1954 Standardni uslovi za asfalt mastiks za podove.

DK 667 — Tehnika bojadisanja. Boje

- SABS 519-1954 Anato prirodne boje za bojenje sira i maslaca.
- HCNN N 1941 Zinkovo zeleno, ispitivanje.
- HCNN N 1943 Blanc fixe, ispitivanje.

DK 668 — Proizvodnja sapuna. Prerada katrana

- P-57 Određivanje relativne specifične težine etarskih ulja.
- P-58 Određivanje indeksa refrakcije etarskih ulja.
- P-59 Opšti propisi o pakovanju i označavanju sudova sa etarskim uljima.
- P-60 Opšti propisi za čuvanje etarskih ulja.
- PN C-04204 Prerada masti. Metode ispitivanja sapuna.
- PN-54 C-24009 Glicerol.
- PN C-85036 Boje. Crvena Kongo.
- PN C-85037 Boje. Žuta metanilska.
- PN C-85038 Boje. Amarant I.
- PN C-85040 Boje. Crvena trajna kreozotna F.

PN C-85041	Boje. Smeđa kreozotna RC.	SIS 14 22 30-31	Čelik, za opruge.
PN C-85042	Boje. Bordo kreozotna BG.	SIS 14 23 02-04	Čelik, nerđajući.
PN C-85043	Boje. Plava kreozotna 3B.	SIS 14 23 20-24	Čelik, nerđajući.
PN C-85044	Boje. Crvena trajna, ki-sela G.	SIS 14 23 30-35	Čelik, nerđajući.
PN C-85045	Boje. Smeđa, direktna, 5G.	SIS 14 23 40-43	Čelik, nerđajući.
PN-53 C-97008	Smola za krov.	SIS 14 23 60-61	Čelik, nerđajući.
DK 669 — Opšta metalurgija		PN H-04005	Hemiska analiza metalurških proizvoda, optička analiza.
SABS 460/467-54	Cevni vodovi od bakra i mesinga.	PN H-01012	Čelik, poluproizvodi i proizvodi.
ASA C 7.28-1953	Standardne težine pocinkovane čelične žice za jezgro aluminijumskih provodnika.	PN H-04402	Ispitivanje kaljenog čelika.
UNI 3543	Čelici sa povišenom granicom razvlačenja vruće valjani. Poluproizvodi, profili, šipke i široki pljosnati čelik. Kvalitet, propisi, probe.	PN H-04611	Prevlake bakra, nikla, hroma.
UNI 3544	Čelici sa povišenom granicom razvlačenja u obliku profila, šipki i širokog pljosnatog čelika. Kvalitet, propisi, probe.	PN H-04612	Cinčane prevlake, ispitivanje.
UNI 3546	Hemiske metode analize metala. Određivanje fosfora u fero-manganu. Gravimetriska metoda.	PN H-04613	Cinčane prevlake, ispitivanje.
UNI 3547	Hemiske metode analize metala. Određivanje fosfora u fero-manganu. Alkalimetriska metoda za pogonske analize.	PN H-04615	Prevlake, bakarne i niklene.
UNI 3548	Hemiske metode analize metala. Određivanje kalaja u fero-volframu. Volumetriska metoda.	PN H-87050	Bronza, klasifikacija.
UNI 3549	Hemiske metode analize metala. Određivanje kalaja u fero-volframu. Volumetriska metoda za pogonske analize.	PN L-16251	Žica, aluminijuma i legura aluminijuma.
UNI 3590	Hemiske metode analize metala. Određivanje arsena u čelicima i odlivcima od sivog gvožđa. Gravimetriska metoda (za slučajeve kad je As veći od 0,1%).	DK 674 — Drvna industrija	
UNI 3591	Hemiske metode analize metala. Određivanje arsena u čelicima i odlivcima od sivog gvožđa. Volumetriska metoda titracijom pomoću joda.	SABS 418-1954	Impregnacija vinogradskog kolja.
UNI 3592	Hemiske metode analize metala. Određivanje arsena u čelicima i odlivcima od sivog gvožđa. Volumetriska metoda titracijom sa kalijum bromatom.	SABS 457-1954	Propisi za impregnaciju drvenih stubova za ograde.
UNI 3593	Hemiske metode analize metala. Određivanje arsena u čelicima i odlivcima od sivog gvožđa. Redukciona metoda sa stanohloridom i titracijom s jodom.	SABS 458-1954	Podovi od afričkog tvrdog drveta.
UNI 3595	Ugljenični čelični liv sa magnetskim osobinama.	SABS 496-1954	Drvena ambalaža. Letvarice klase »A« za luk i krompir.
UNI 3597	Vučeni ugljenični čelici u šipkama sa određenim karakteristikama.	PN-53 D-79614	Sanduci i kompleti sanduka za eksport šibica.
SIS MNC 870	Čelik, za opruge.	PN-53 D-79616	Sanduci i kompleti sanduka za eksport jaja.
SIS MNC 900	Čelik, nerđajući.	SMS 1300	Testere za drvo. Oblici zuba.
SIS 11 21 11-19	Epruvete za ispitivanje materijala.	DK 376 — Industrija hartije	
SIS 11 70 01	Metalografsko ispitivanje materijala po Baumann-u.	HCNN N 1767	Papir, ispitivanje stepena satinaže.
SIS 12 09 01	Trake sa velikim električnim otporom.	DK 677 — Tekstilna industrija	
SIS 12 11 01	Betonski čelik.	SABS 495-1954	Standardni propisi za teško isrovo pamučno platno za šatore, cirade itd.
SIS 12 11 56	Profilni čelik.	PN-53 D-93001	Vrbovo pruće za izradu korpi.
SIS 12 50 01	Trake, sa električnim visokim otporom.	PN-54 P-04720	Kontrola kvaliteta vlaknastih proizvoda. Užarski proizvodi.
SIS 14 17 70	Čelik, za opruge 17 70.	PN-54 P-04727	Kontrola kvaliteta vlaknastih proizvoda. Proizvodi užarski.
		ASA L14.29-1951	Privremene odredbe i metode ispitivanja finoće vlakna u isčešljanim trakama.
		SNV 95 181	Pravila za prikazivanje mernih redova određene slučajne promenljive veličine i za izračunavanje statističkih mernih brojeva.
		SNV 95 1 82	Primeri za izračunavanje statističkih mernih brojeva iz mernih redova neke slučajne promenljive.
		SNV 96 4 12	Tekstil: Merenje dužine pamučnog i veštačkog vlakna prema položenoj štapli i težini štaple.
		HCNN N 979	Tekstilni proizvodi, debljina niti.
		HCNN V 1160	Konične čaure, nagib 4° 20'.
		HCNN V 1664	Konične čaure, nagib 3° 30'.
		HCNN V 1665	Konične čaure, nagib 5° 57'.
		HCNN V 1666	Konične čaure, nagib 9° 15'.
		DK 678./79 — Industrija kaučuka. Industrija veštačkih materija	
		HCNN V 1514	Plastične mase, površinska otpornost tvrdih plastika.
		HCNN V 1515	Plastične mase, otpornost izolacije tvrdih plastika.
		HCNN N 1512	Plastične mase, temperatura plastičnosti i područje temperature.
		HCNN V 3032	Pribor za jelo od plastične mase, ispitivanje.

DK 681 — Precizna mehanika		ASA PH1.1-1953	Standardne dimenzije debljina foto-papira.
HCNN N 1294	Imersioni termometri za industrijske svrhe.	ASA PH1.14-1953	Standardne dimenzije za 35 mm film za projektore.
HCNN N 1295	Pravougli imersioni termometri za industrijske svrhe.	ASA PH1.15-1953	Standardne dimenzije industrijskih rendgenskih film-
DK 683 — Gvozdena roba			
Ind. IS 550/54	Kase.	ASA PH1.17-1953	Standardne dimenzije za medicinske rendgenske snimke. (Dimenzije u colima i centimetrima).
DK 685 — Obućarstvo.			
Ind. IS 583/54	Uslovi izrade dubokih cipela za nošenje pri izradi municije za opštu upotrebu.	ASA PH2.4-1953	Podaci za ekspanzu za fotografske lampe.
Ind. IS 584/54	Propisi za sandale.	ASA PH2.6-1954	Američki standardni metod za određivanje indeksa spektralne osjetljivosti i grupnih brojeva za fotografske emulzije.
DK 686 — Gimnastičke sprave			
HCNN N 932	Gimnastičke sprave.		
HCNN N 1931	Gimnastičke sprave.		
HCNN N 1932	Gimnastičke sprave.		
DK 687 — Četkarstvo		DK 778 — Primena fotografije	
Ind. IS 384/54	Tehnički propisi za četke za davanje tona pri premazivanju bojama i lakovima.	ASA PH3.11-1953	Stereo slike na filmu od 35 mm, format od 5 rupa.
Ind. IS 486/54	Tehnički propisi za četke za boje i lakove za premazivanje konstrukcija.	ASA PH22.2-1954	Upotreba tonfilma od 35 mm u kameri.
Ind. IS 487/54	Tehnički propisi za četke za boje i lakove (I) ovalne i II okrugle za premazivanje teških konstrukcija.	ASA PH22.3-1954	Upotreba tonfilma od 35 mm u kameri.
		ASA PH22.5-1953	Dimenzije dvostrano perforisanog filma od 16 mm.
		ASA PH22.12-1953	Dimenzije za jednostrano perforisani film od 16 mm.
		ASA PH22.22-1953	Upotreba 8 mm filma u projektoru.
DK 691 — Zidarski materijal		ASA PH22.36-1954	Dimenzije za film 35 mm.
HCNN N 529	Prirodni kamen.	ASA PH22.53-1953	Metod za određivanje jačine reprodukcije na projektorskim sočivima za film.
DK 694 — Građevinsko tesarstvo		ASA PH22.75-1953	Klupče A i B 16 mm filma perforisanog na jednoj strani.
SABS 043-1954	Uputstvo za postavljanje drvenih podova.	ASA PH22.90-1953	Kalibrisanje otvora za filmska sočiva.
DK 77 — Fotografija		ASA PH22.93-1953	Dimenzije za negative filma, 35 mm, sa kratkim pomakom.
ASA PH1.13-1953	Standardne dimenzije za li- vene valjke za fotofilm i pa- pir u rolnama.	ASA PH22.94-1954	Zastori za televizijske filmske kamere.
DK 771 — Fotografska oprema, pribor		ASA PH22.87-1953	Dimenzije za magnetske pre- vlake od 0,1" na jednostra- nom perforisanom filmu 1 mm.
ASA PH4.5-1953	Propis temperature za rad pri izazivanju snimaka.		
ASA PH4.231-1954	Fotografski kvalitet natrijum- metaborata sa 8H ₂ O.		
ASA PH4.233-1954	Fotografski kvalitet natrijum- tetraborata (boraksa) sa 5H ₂ O.		

Štampanje završeno 30 oktobra 1955

