

STANDARDIZACIJA

Bilten SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

SADRŽAJ

	Strana
VI zasedanje ECE za standardizaciju lakopokvarljivih poljoprivrednih proizvoda	3
Povodom stavljanja na javnu diskusiju standarda za vretensko, ležišno, osovinsko i cilindarsko ulje	4
Korišćenje standardoteke SKS	5
Predlog standarda: Makaze za lim	6
Predlog standarda: Makaze za hartiju	7
Predlog standarda: Krojačke makaze	8
Predlog standarda: Kućne makaze	9
Predlog standarda: Trgovačke makaze	10
Predlog standarda: Tekstilne makaze	11
Predlog standarda: Berberske makaze	12
Predlog standarda: Obučarske makaze	13
Predlog standarda: Makaze za negu noktiju, savijene,	14
Predlog standarda: Makaze za negu noktiju, prave,	15
Predlog standarda: Makaze za ručni rad	16
Predlog standarda: Makaze za striženje ovaca	17
Predlog standarda: Makaze za travu	18
Predlog standarda: Voćarske makaze sa kaišom	19
Predlog standarda: Voćarske makaze sa bravom	20
Predlog standarda: Tehničke gumene rukavice	21
Predlog standarda: Rukavice za varioce	25
Predlog standarda: Obične kožne zaštitne rukavice	28
Predlog standarda: Kožne zaštitne rukavice za čeličnim pločicama i zakovicama	29
Predlog standarda: Rukavice od azbesta	31
Predlog standarda: Standardne dužinske mere od 0,01 do 500 mm	33
Predlog standarda: Navoji za bicikle, osnovne vrednosti	35
Predlog standarda: Izolaciono ulje za električne prekidače	36
Predlog standarda: Izolaciono ulje za transformatore	37
Predlog standarda: Izolaciono ulje za transformatore i električne prekidače, uzimanje uzoraka i ispitivanje	38
Anotacija predloga standarda za preradu nafte	39
Anotacija predloga standarda za razvodni instalacioni kabl	40
Kalendar zasedanja međunarodnih organizacija ISO i IEC	40
Međunarodna standardizacija	41
Standardatsko SKS	43

1



JANUAR — 1956 — JANUAR
BEOGRAD

57

Izdavač:

SAVEZNA KOMISIJA ZA STANDARDIZACIJU
Beograd — Admirala Geprata 16

Odgovorni urednik:

ing. Slavoljub Vitorović

Štampa:

BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

VI ZASEDANJE ECE ZA STANDARDIZACIJU LAKO- POKVARLJIVIH POLJOPRIVREDNIH PROIZVODA

Od 24-27 oktobra 1955 godine održano je VI zasedanje Radne grupe za standardizaciju lako pokvarljivih proizvoda, Komiteta za poljoprivredne probleme pri Evropskoj ekonomskoj komisiji (ECE) u Ženevi. S obzirom na važnost međunarodne standardizacije svežeg voća i povrća za našu zemlju, kao izvoznicu, donosimo kraći pregled rezultata tog zasedanja.

Na ovom zasedanju učestvovao je 41 delegat iz 16 evropskih zemalja i to: Belgije, Bugarske, Čehoslovačke, Danske, Francuske, Italije, Holandije, Poljske, Rumunije, Švajcarske, Velike Britanije, Sjedinjenih američkih država, Zapadne Nemačke, Sovjetskog Saveza, Istočne Nemačke i Jugoslavije. Osim toga, prisustvovala su i 2 pretstavnik međunarodnih organizacija: Evropske agencije za produktivnost (OECE) i Evropske agencije za trgovinu krompirom naveliko.

Zadatak ove radne grupe je standardizacija lako pokvarljivih poljoprivrednih proizvoda u međunarodnom prometu evropskih država. Ovde, na prvo mesto dolazi sveže voće i povrće, sveža riba, jaja, sveže meso, mesni i mlečni proizvodi i dr. Međunarodne preporuke koje pripremaju radna grupa i pojedine grupe eksperata dostavljaju se članovima evropskih država u cilju proučavanja i definitivnog usvajanja. Na taj način, ovakve preporuke postaju međunarodni standardi, koji obuhvataju opšte definicije, opis potrebnog broja kvaliteta, kalibražu, razna odstupanja i druge zajedničke propise za lako pokvarljive poljoprivredne proizvode. Dosad je radna grupa proučavala Protokol o standardizaciji svežeg voća i povrća (opšti propisi) i oko 20 pojedinačnih predloga standarda poljoprivrednih proizvoda. Neke od ovih preporuka već su usvojene kao međunarodni standardi (12) ili su u završnoj fazi, dok su druge tek u fazi obrade ili u pripremi. Međutim, i ovi usvojeni standardi naknadno su ipak još dopunjeni na VI zasedanju. Ovih 12 evropskih standarda odnose se na jabuke i kruške, kajsije, breskve, šljive, stono grožđe, agrume, paradajz, karfijol, salate, krompir semenski i za potrošnju, i jaja u ljusci. S obzirom na međunarodni karakter, prihvatanje ovih standarda mora biti postepeno, prilagođavajući što je moguće više nacionalne standarde međunarodnim. Otuda proističe i veliki značaj i korisnost od primene jednom već prihvaćenih međunarodnih propisa za poljoprivredne proizvode. Ustvari, krajnji cilj ovakvih zasedanja i jeste da se u međunarodnom prometu pojavi što kvalitetniji asortiman i omogućiti što jednostavniji, bolji i brži promet lako pokvarljivih proizvoda, a bez povećavanja troškova.

Program rada radne grupe sa VI zasedanja bio je veoma obiman i odnosio se uglavnom na Protokol o standardizaciji svežeg voća i povrća (opšte odredbe), standarde za pojedine poljoprivredne proizvode i razmenu tehničke dokumentacije među stručnjacima.

Jedno od osnovnih pitanja na VI zasedanju bilo je proučavanje Protokola o standardizaciji svežeg voća i povrća, koji je izrađen krajem 1954 godine kao međunarodna preporuka. Međutim, treba napomenuti, da se ovaj Protokol nalazi od 1. I. 1955 god. u probnom periodu od 2 godine, posle kojeg vremena će se izvršiti eventualna revizija. Jedna grupa država (12) usvojila je Protokol konačno, druga grupa (10), u koju spada i naša država, na putu je da takođe prihvati ovaj Protokol čim se donesu odgovarajući nacionalni pro-

pisani — standardi i propisi o kontroli kvaliteta. U ovu grupu spadaju i zemlje koje formalno nisu pristupile usvajanju Protokola, ali se u tim zemljama u praksi već primenjuju njegove odredbe. Treća grupa evropskih država (Velika Britanija i Irska) dala je negativan odgovor u pogledu usvajanja Protokola, iako je saglasna da bi trgovačke organizacije trebale da dobrovoljno prihvate njegove odredbe.

Donošenjem najnovijih standarda za sveže voće i povrće (39 standarda), novembra 1955, naša država je preko Savezne komisije za standardizaciju ispunila jednim delom uslove koji omogućavaju prihvatanje Ženevskog protokola. Iako postoje kod izvesnih naših standarda manja odstupanja od propisa Protokola, ona će se u toku kraćeg vremena uskladiti. S druge strane, Savezno izvršno veće donelo je Uredbu za kontrolu poljoprivrednih proizvoda namenjenih izvozu. Na osnovu ove Uredbe izrađeni su pravilnici koji propisuju način kontrole za pojedine poljoprivredne proizvode. Prema tome, 1956 godina treba da bude za nas probna godina, jer su svi doneti standardi, uredba i pravilnici rađeni u duhu odredaba pomenutog Ženevskog protokola.

Posle duže diskusije o Protokolu usvojene su izvesne dopune. U cilju prikupljanja i proučavanja nacionalnih propisa pojedinih evropskih zemalja o dosadašnjem stanju standardizacije i kontrole poljoprivrednih proizvoda, obrazovana je uža radna grupa od pretstavnik Bugarske, Holandije, Italije, Francuske, Zapadne Nemačke i Sovjetskog Saveza. Ova proučavanja treba da pomognu pravilnom usklađivanju nacionalnih standarda sa Protokolom i drugim propisima koje predviđa ECE za ovakvu standardizaciju. Zatim se prešlo na pojedine standarde za sveže voće, sveže povrće i dr.

Još na ranijim zasedanjima radne grupe ECE izrađen je predlog standarda za **krompir** (semenski i za potrošnju), koji je i na ovom zasedanju unekoliko dopunjen. Rešeno je da se uvede nova tačka u pogledu tolerancije kalibraže krompira, stim da se konačan tekst iznese na iduće zasedanje.

Rešeno je da ostanu dva kvaliteta **karfiola**. U kvalitet ekstra predviđa se do 5% karfiola koji ne odgovara krupnoći glavica, a kod kvaliteta II predviđa se takođe tolerancija do 10%. Pored toga u kvalitetu ekstra glavice karfiola mogu biti pored bele boje još i žućkasto-krem boje. Naknadno će se odrediti način merenja glavice (po lukcu, obimu, prečniku, težini) i kao dopunjen predlog izneti na naredno zasedanje.

Unete su izmene u standardu za **mrkvu** po predlogu holandskog delegata. Naknadno će se raspraviti pitanje kalibraže i po težini i po prečniku, kao i najbolji način otpreme posle praktičnog proveravanja na terenu.

Posle iscrpne diskusije o uvođenju kvaliteta III kod **jabuka**, u kojoj su učestvovali i naši delegati, zaključeno je da se privremeno odobri i ovaj kvalitet kao vanstandardni (sub-standard), pošto taj kvalitet odgovara minimalnim uslovima Protokola. Po isteku dve godine radna grupa će ponovo razmotriti ovo pitanje. Uvođenje ovog kvaliteta u međunarodni standard za jabuke, bar za izvesno vreme, potrebno je iz razloga što su ovakve jabuke namenjene za industrijsku preradu, a u praksi se pokazalo da se posle izvoza

prodaju kao stone jabuke u inostranim zemljama. Usvojeni su minimalni prečnici za plodove jabuka 50 mm, a za kruške 45 mm.

Zaključeno je da se predlog standarda za breskvu odloži i vrati grupi eksperata na ponovno proučavanje u cilju utvrđivanja kalibraže plodova. Grupu eksperata sačinjavaju predstavnici Francuske, Belgije, Italije, Engleske, Jugoslavije i Grčke.

U diskusiji po pitanju standarda za stoni orah ispoljile su se različita mišljenja u pogledu zrelosti i branja ovih plodova. Rešeno je da se ova druga pitanja za orah rasprave u grupi eksperata, a zatim ponovo iznesu na iduće zasedanje radne grupe. Jugoslovenski standard razlikuje se od ovog ženevskog u tome, što naš obuhvata ne samo stone orahe već i orahe za preradu. Osim toga, Francuska i Italija imaju veći broj oplemenjenih sorti nego mi. Zato je bar zasada naša država više orijentisana na izvoz jezgre oraha.

Po pitanju stonog grožđa pozvane su sve zemlje da dostave svoje spiskove stonih sorti grožđa za izvoz.

Prošle godine izrađen je predlog standarda za kokošija jaja u ljusci. Na ovogodišnjem zasedanju vođena je diskusija po više pitanja, a naročito o preciznom određivanju razlike između ohlađenih i svežih kokošijih jaja. Pošto nije došlo do saglasnosti po nekim pitanjima, rešeno je da se predmet uputi grupi eksperata. U sastav grupe eksperata ušli su predstavnici Holandije, Danske, Engleske, Zapadne Nemačke, Francuske, Belgije, Jugoslavije i Poljske. Pored toga,

ovi će eksperti izraditi i predlog za reviziju Briselske konvencije o obeležavanju jaja iz 1951 godine.

Po ostalim standardima zaključeno je da se izvesna sporna pitanja ponovo rasprave u pojedinim grupama eksperata i to za luk, salate, paradjz, agrume, svežu ribu i usoljene haringe, a zatim ponovo iznesu na iduće zasedanje radne grupe. Kod izvesnih proizvoda potrebna su ispitivanja u praksi da bi se mogla doneti konačna odluka.

Usvojeni su predlozi da se pristupi razmeni tehničke dokumentacije — knjiga, časopisa, brošura, članaka, filmova i sličnog o standardizaciji lako pokvarljivih poljoprivrednih proizvoda. Isto tako, izvršiće se razmena iskustava putem direktnog kontakta eksperata, uzajamnih poseta, izložbi, posete tržišta, stovarišta i drugih raznih instalacija u vezi sa ovim.

Na kraju treba napomenuti da je za nas od osobitog interesa saradnja sa ovom radnom grupom ECE, s obzirom da je naša zemlja veliki izvoznik svežeg voća i povrća, jaja i drugih lako pokvarljivih poljoprivrednih proizvoda. A donošenjem najvažnijih jugoslovenskih standarda iz poljoprivrede za artikle široke potrošnje kao i drugih privrednih propisa (Uredba o kontroli poljoprivrednih proizvoda namenjenih izvozu i dr.) stvoreni su povoljniji uslovi za prihvatanje Ženevskog protokola i međunarodnih standarda poljoprivrednih proizvoda uopšte, što će značiti jednoobrazniji i bolji asortiman, odnosno sigurniji plasman ovih proizvoda.

POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PREDLOGA STANDARDA ZA VRETENSKA, LEŽIŠNA, OSOVINSKA I CILINDERSKO ULJE ZA ZASIĆENU PARU

Pored opšte koristi standarda, kojim se garantuje kvalitet proizvoda, reguliše cena proizvodnje, utrošak rada i opštih troškova, standard ima i posebnu ulogu: da otkloni svaki nesporazum između kupca i prodavca. Primarni cilj standarda je da utiče na poboljšanje kvaliteta, odnosno da zagarantuje takvu robu, u konkretnom slučaju — ulja za podmazivanje, koja će u primeni obezbediti pravilno podmazivanje, sigurnost rada u pogonu, kao i ekonomičnost.

U sadašnjem tempu razvoja industrijalizacije i mehanizacije u našoj zemlji naročito se oštro postavlja, pored ostalog, i pitanje maziva, jer su vek svake mašine i njeno racionalno korišćenje nerazdvojno vezani za kvalitet maziva.

Prilikom izrade predloga ovih standarda morale su biti uzete u obzir sledeće činjenice: proizvodne mogućnosti naših rafinerija i njihov kapacitet, kvalitet sirovina, zahtevi potrošača, kao i obezbeđenje tržištu kvalitetne robe i potrebnog asortimana.

Pre nego što pređemo na komentar o pojedinim predložnim konstantama obuhvaćenim predlozima standarda, naglašavamo da smo se prvenstveno rukovodili da obezbedimo što kvalitetniju robu. Istovremeno, smatramo za potrebno da naglasimo, da su rafinerije učinile sve sa svoje strane da se ova namera ostvari.

Predlozi standarda obuhvataju čitav niz različitih viskozitetnih gradacija mašinskih ulja, tako da mogu biti zadovoljeni svi zahtevi u pogledu podmazivanja mašina koje uslovljavaju ove vrste ulja.

Destilati ležišnih ulja, koje predviđaju predlozi standarda, omogućiće uštedu u industriji, jer za sva protočna podmazivanja kvalitet ovih ulja može da zadovolji u potpunosti. Istovremeno su i proizvodni troškovi ovih ulja znatno niži, nego što je to slučaj kod rafinata.

Rafinirani ležišnih ulja treba da obezbede podmazivanje osetljivih ležaja sa protočnim podmazivnjem, ko i ležaja sa uljnim punjenjem kod kojih se ne zahteva izričito visoka stabilnost ulja. Time će se omogućiti ušteda visokokvalitetnih uvoznih cirkulacionih ulja, koja se danas upotrebljavaju u nedostatku kvalitetnih rafinata ležišnih ulja različitih viskozitetnih gradacija. Na ovaj način će se smanjiti uvoz cirkulacionih ulja, a time osloboditi i znatan deo deviznih sredstava.

Uglavnom, sve što je rečeno za ležišna ulja može se primeniti i na vretenska ulja.

Glavni potrošač osovinskih ulja su državne železnice, koje iz opravdanih razloga postavljaju zahtev da i ova ulja budu destilati. Stoga smo prilikom izrade predloga standarda uzeli u obzir ovu činjenicu, pogotovo što se kod novijih konstrukcija vagona i lokomotiva izrađuju ležaji zatvorenog tipa u kojima se uljna punjenja menjaju dva puta godišnje.

S obzirom na modernizaciju postrojenja za proizvodnju ulja u našim rafinerijama, bili smo, takođe, u mogućnosti da i za cilindarsko ulje za zasićenu paru unesemo zahtev da i ono bude destilat ili prečišćeni ostatak vakumdestilacije. Ovaj zahtev ima svoje opravdanje u tome, što su radne temperature cilindra parnih mašina vrlo visoke, pa ukoliko je kvalitetnije ulje, utoliko je manja mogućnost za obrazovanje koksnih, asfaltnih i smolastih ostataka u cilindru.

U pogledu viskoziteta ulja, kod raznih viskozitetnih gradacija nismo prihvatili sistem uklapanja viskoziteta, da bi se na taj način izbeglo da ulje sa graničnom viskozitetnom gradacijom bude obuhvaćeno sa dva standarda. Neznatni rasponi kod viskoziteta otkloniće svaki nesporazum između prodavca i kupca, koji bi mogao uslediti kod ulja sa graničnim viskozitetom. Isto tako, i tržišna cena ne može uticati da se ulje sa graničnim viskozitetom okvalifikuje standardom, koji bi eventualno omogućio veću cenu ulja na tržištu.

Tačke paljenja kod svih ulja u predloženim standardima zadovoljavaju u potpunosti zahteve koji se postavljaju u primeni za odgovarajuće ulje.

Tačke stinjavanja date su tako, da osiguravaju priticanje ulja u ležajeve i pri niskim spoljnim temperaturama, lak transport i manipulaciju čak i u zimskom periodu. Pored svega toga, rafinerije nisu doveđene u situaciju da moraju uvoditi proširenja i izmene sadašnjih uređaja.

Neutralizacioni broj i kod rafinata i kod destilata predložen je tako da dovoljno garantuje zadovoljavajuću kvalitet ulja i njegovu postojanost za namenjene svrhe.

Kod rafinata uslovljena je i proba na koroziju, kako bi se sprečilo da ne dođe do upropašćivanja osetljivih ležaja u kojima će se ova ulja primenjivati.

U predlogu standarda je predviđen i uslov za boju ulja, kako bi se obezbedio visoki stepen rafinerije.

Uslovljeno je, takođe, da rafinatti ne smeju sadržati kiseline i baze rastvorne u vodi, koje mogu zaostati kao posledica nepotpune neutralizacije, odnosno pranja ulja posle rafinacije, a koje deluje veoma korozivno na metalne površine.

Kod destilata osovinskih ulja i cilindarskog za zasićenu paru dozvoljen je sadržaj vode do 0,1%, pošto se ove minimalne količine vode teško izdvajaju iz destilata. Kod rafinata nije dozvoljen sadržaj vode, jer

ova ulja posle rafinacije moraju biti prana i sušena, a dobro rafinisana ulja ne stvaraju teško razlučive emulzije.

Sadržaj mehaničkih primesa kod ulja nije dozvoljen, jer one mogu izazvati veoma štetne posledice prilikom podmazivanja. Do donošenja jugoslovenskih standarda za način uzimanja uzoraka i metode ispitivanja, predložene su metode navedene u JUS B.H8.230, koje su primenjene u praksi u drugim zemljama, a i kod nas su već uobičajene i po našem mišljenju najpogodnije za naše mogućnosti i prilike.

Ing. Borivoje Terzić

KORIŠĆENJE STANDARDOTEKE SKS

Već do ovog trenutka, standardoteka SKS raspolaže velikim brojem inostranih standarda, koji su rezultat razmene sa nacionalnim organizacijama za standardizaciju koje su takođe članice Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).

Uporedo sa prijemom tih inostranih standarda, raste i interes naših ustanova i preduzeća za te strane standarde, koji ih u sve većoj meri koriste za razne svoje potrebe.

Međutim, da bi korišćenje tih inostranih standarda bilo olakšano našim interesentima, SKS redovno objavljuje u biltenu »Standardizacija« pregled važnijih inostranih standarda. Pored toga, SKS je preduzela i

hitne mere, da se rad oko registrovanja i kartoniranja, kao i prevođenje osnovnih podataka svih stranih standarda dovrši čim pre.

No da bi redoviti poslovi standardoteke mogli biti obavljeni bez ometanja, nužno je da i vreme posetilaca u njoj bude ograničeno, pa iz tog razloga upozoravamo na sledeće:

— za sve interesente sa teritorije grada Beograda i njegove neposredne okolice, rezervisan je pristup u standardoteku svakog dana od 11 do 13,30 časova;

— svima interesentima iz unutrašnjosti, pristup u standardoteku dozvoljen je svakog dana bez razlike i u svako doba dana od 7 do 14 časova.

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 pred-

loga. 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.

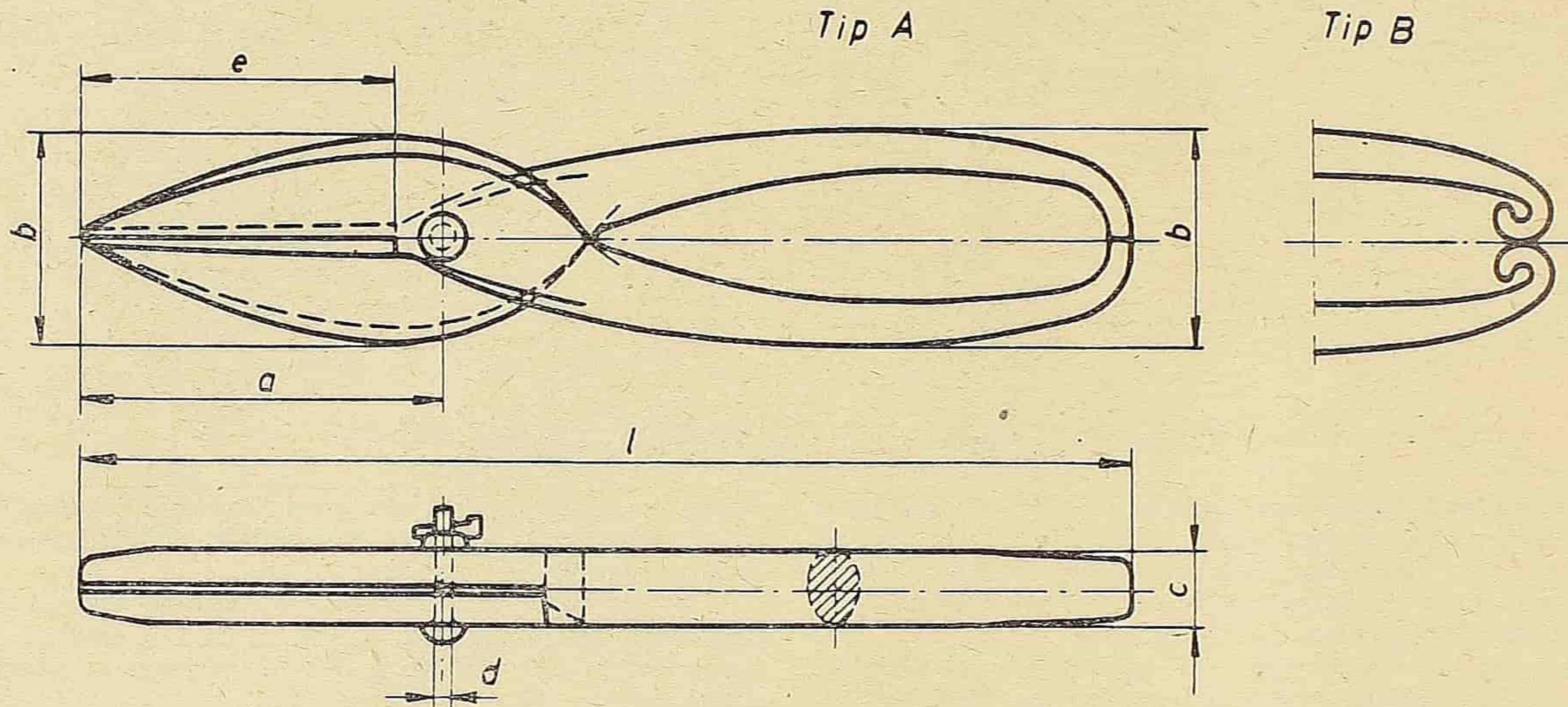
Ukoliko u pojedinim brojevima biltena »Standardizacija« budu objavljene samo anotacije pojedinih predloga standarda, što se čini kad je u pitanju samo manji broj interesenata, u tom slučaju interesenti mogu da zahtevaju da im se dostavi ceo tekst predloga koji ih interesuje.

Predlog br. 1540

MAKAZE ZA LIM

DK 621.966
JUS K.C3.020Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka makaza za lim tipa A, dužine $l = 250$ mm, jeste

Makaze za lim A 250 JUS K.C3.020

l \approx	a	b	c	d	e	Težina kg
150	48	30	11	7	40	0,14
200	68	40	13,5	7	60	0,315
250	84	48	16	8	70	0,51
275	92	51	17	8	80	0,58
300	100	54	18	9	90	0,675
350	114	58	20	9	100	1,05
400	122	62	21	10	110	1,34

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.
Oznake: tip, dužina, oznaka JUS, ime ili znak
proizvođača.

Materijal: za telo sa ručicama — čelik minimalne
zatezne čvrstoće 60 kg/mm^2 ;
za deo sa sečivima — alatni čelik.

Izrada: sečiva navarena i okaljena, čeljusti sve-
tlo polirane, ostale površine mogu biti
polirane, brunirane ili obojene crnim
lakom.

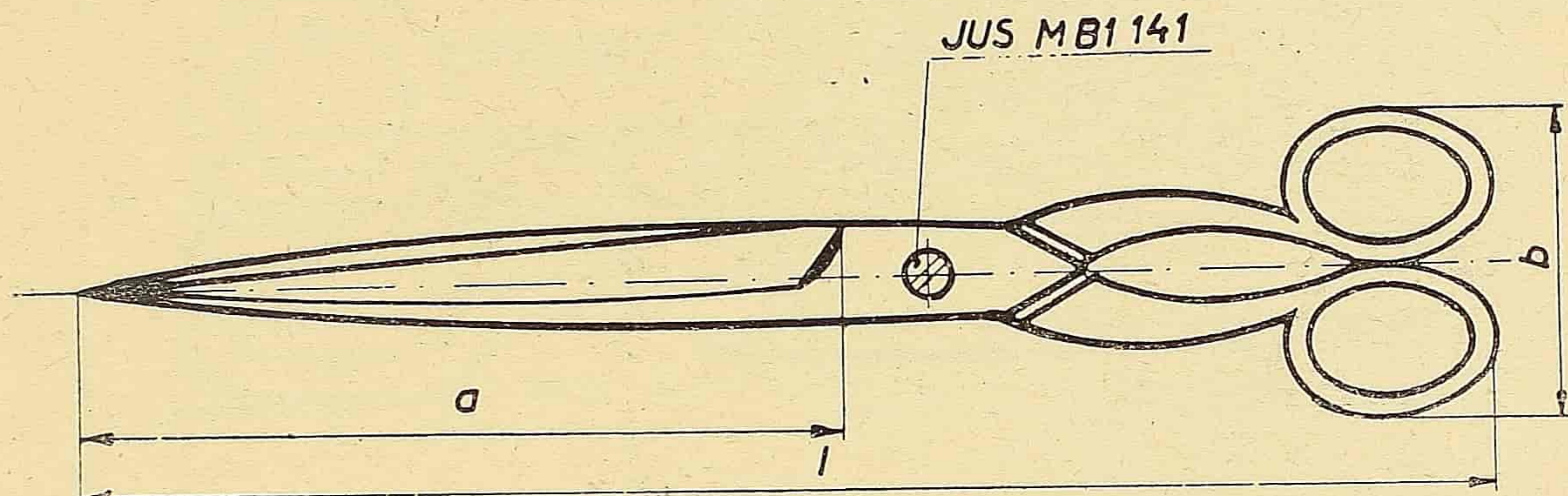
Oznake mogu biti izdubljene ili ispup-
čene.

Predlog br. 1541

MAKAZE ZA HARTIJU

DK 621.966
JUS K.C3.050Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka makaza za hartiju dužine $l = 250$ mm, jeste

Makaze 250 JUS K.C3.050

l	a	b	Debljina
200	120	60	6
225	130	60	7
250	140	60	8

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm² ili čelični liv.

Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

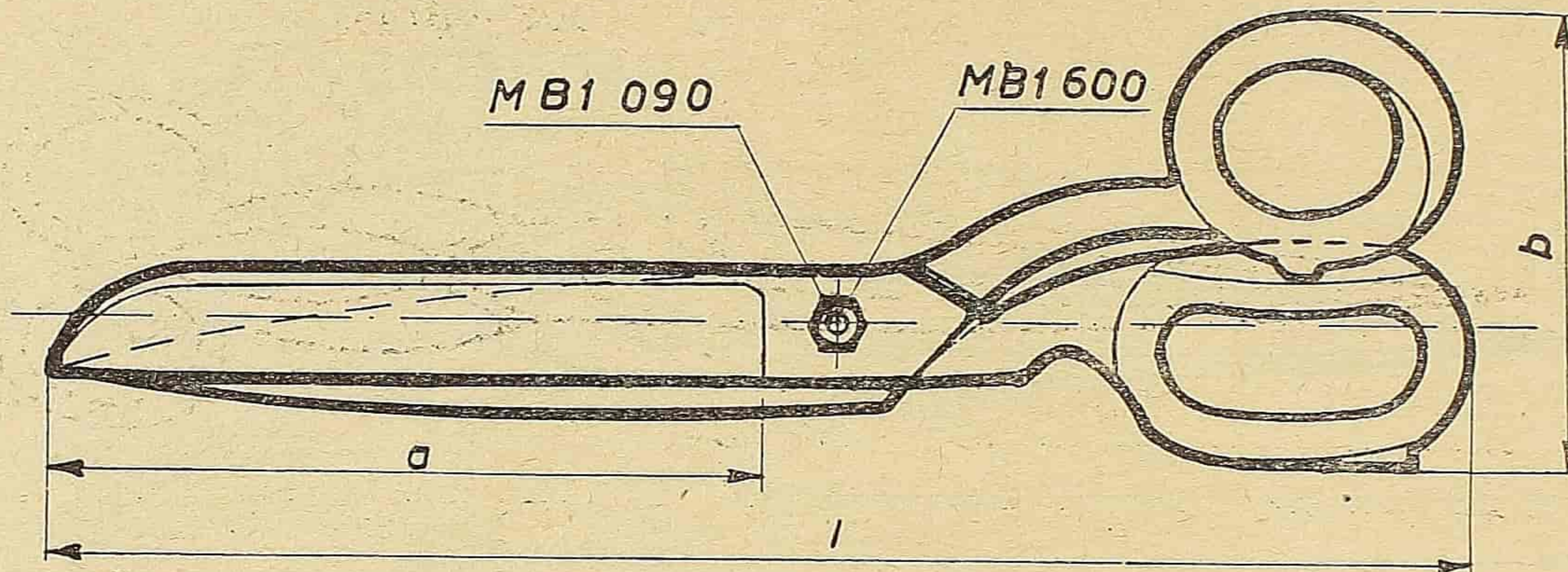


Predlog br. 1542

KROJAČKE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.055Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka krojačkih makaza dužine l 250 mm, jeste

Makaze 250 JUS K.C3.055

l	a	b	Debljina
200	100	70	8
250	140	80	10
300	160	90	12

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm² ili čelični liv.

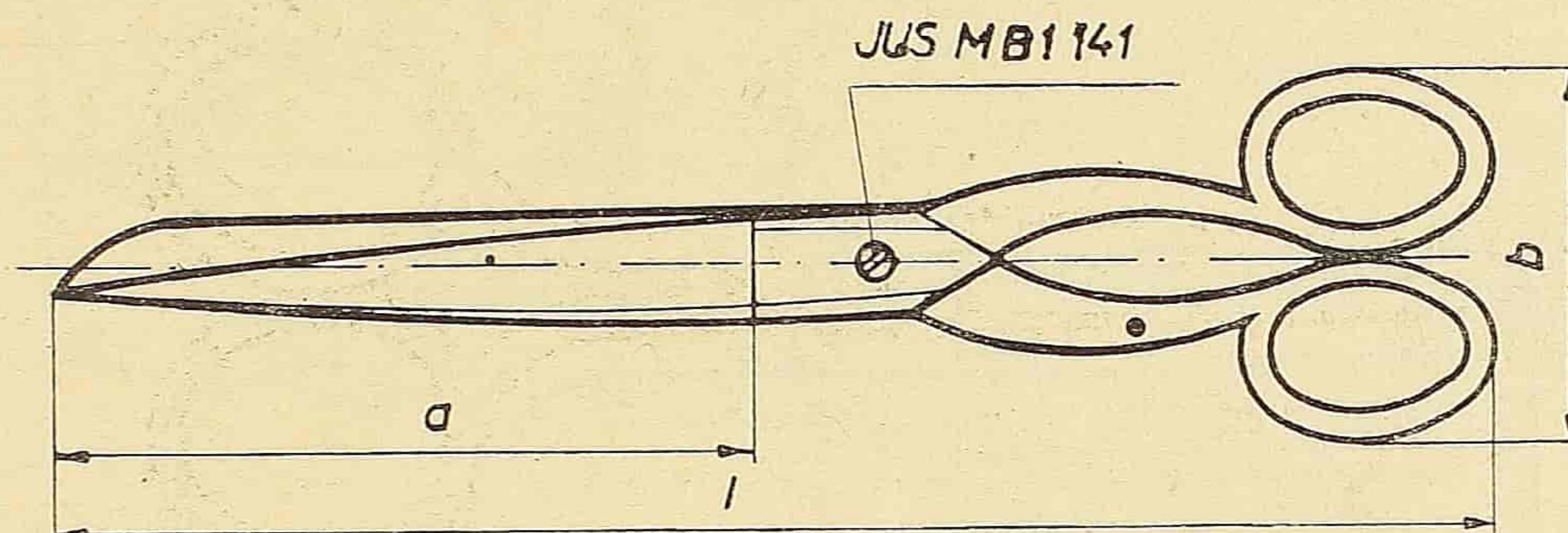
Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1543

KUĆNE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.060Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka kućnih makaza dužine $l = 180$ mm, jeste**Makaze 180 JUS K.C3.060**

l	a	b	Dužina
160	80	55	6
180	90	60	7

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm² ili čelični liv.

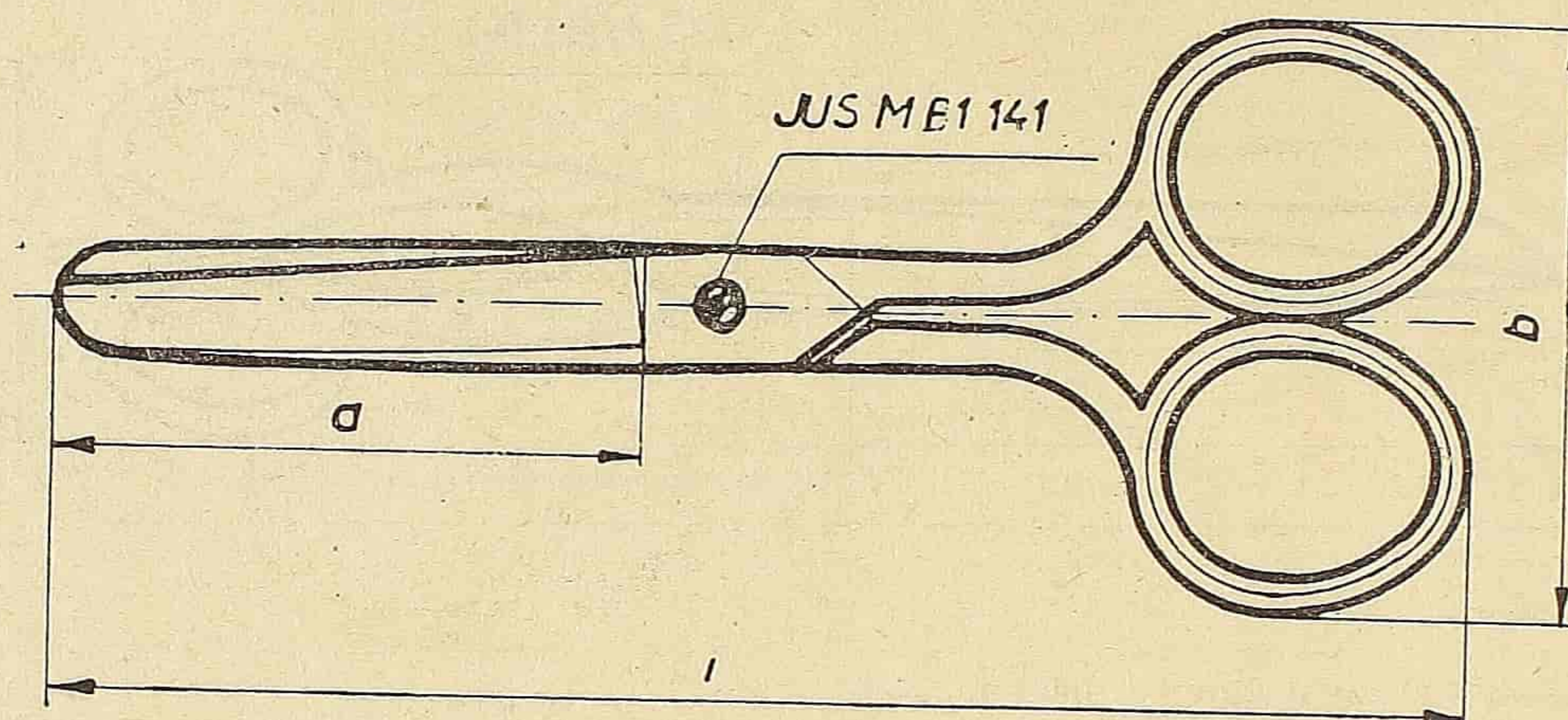
Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1544

TRGOVAČKE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.065Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka trgovačkih makaza dužine $l = 110$ mm, jeste

Makaze 110 JUS K.C3.065

l	a	b	Debljina
110	50	50	5
130	60	50	5,5
150	70	50	6

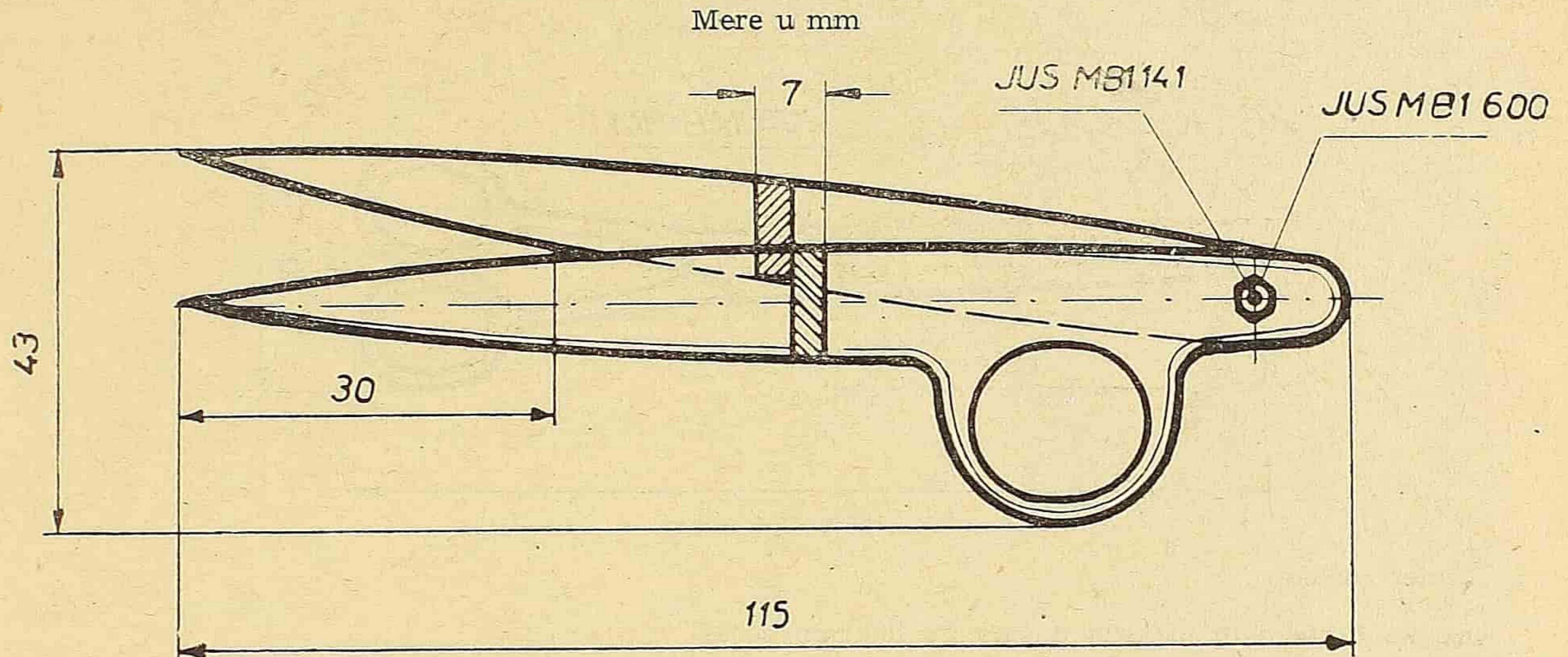
Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm^2 ili čelični liv.

Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1545

TEKSTILSKE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.070Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Primer oznake:

Oznaka tekstilskih makaza, jeste

Makaze 115 JUS K.C3.070

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina *l*, oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće
60 kg/mm² ili čelični liv.

Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

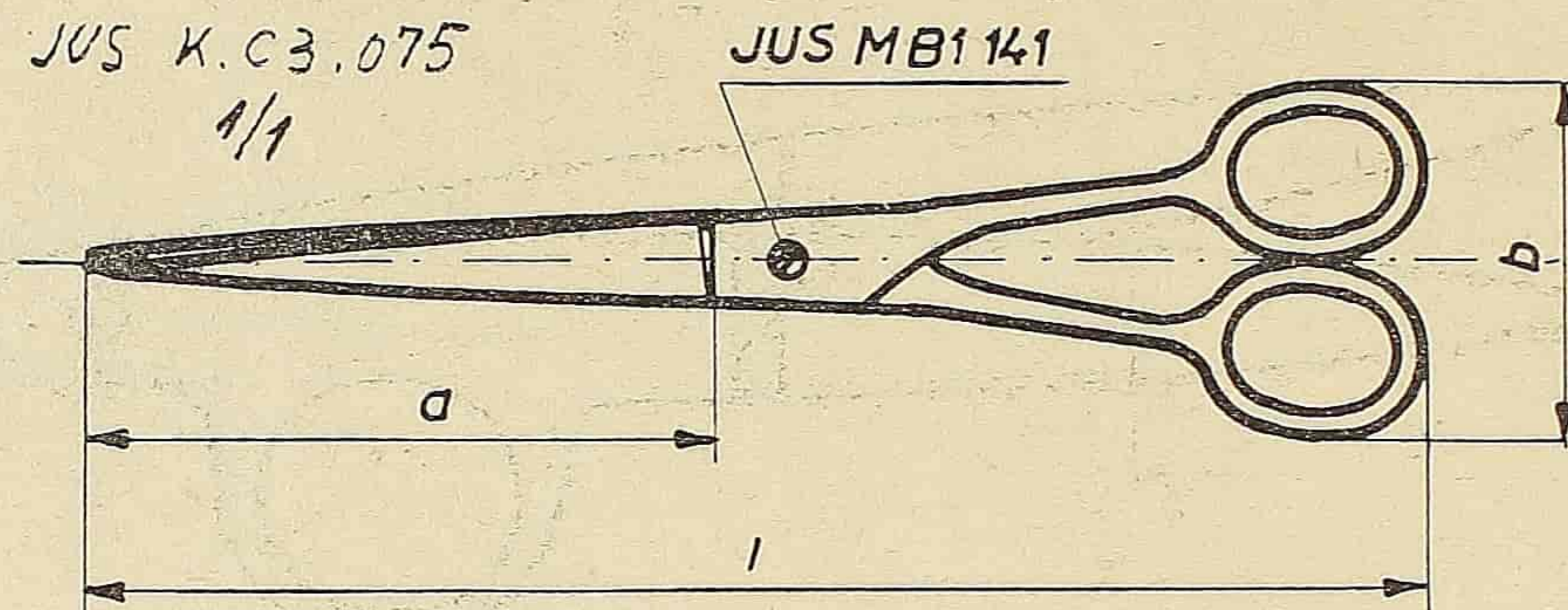


Predlog br. 1546

BERBERSKE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.075Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka berberskih makaza dužine $l = 180$ mm, jeste

Makaze 180 JUS K.C3.075

l	a	b	Debljina
160	70	45	6
180	75	50	7
200	80	55	8

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm^2 ili čelični liv.

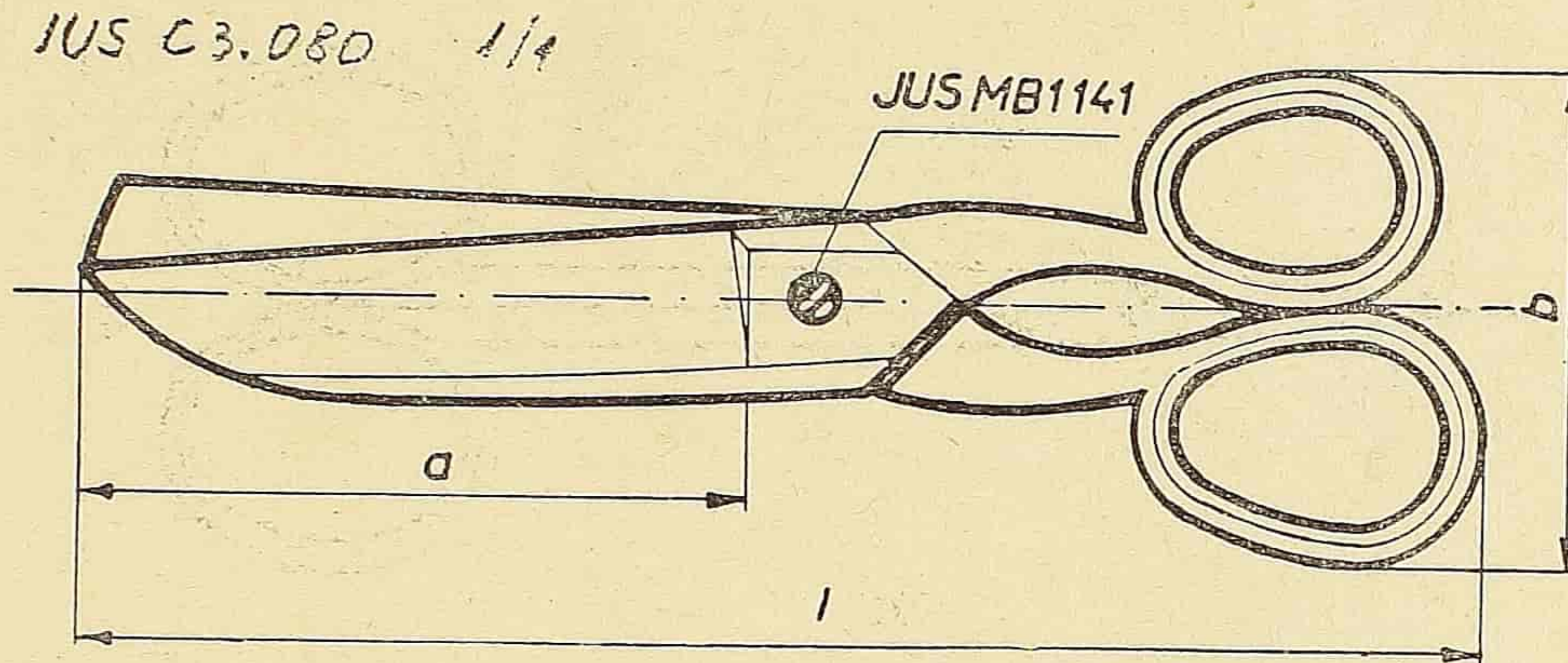
Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1547

OBUČARSKE MAKAZE

DK 621.966
JUS K.C3.080Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka za obučarske makaze dužine $l = 200$ mm, jeste**Makaze 200 JUS K.C3.080**

l	a	b	Debljina
200	100	70	9
225	110	75	10

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm^2 ili čelični liv.

Izrada: kovane ili livene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

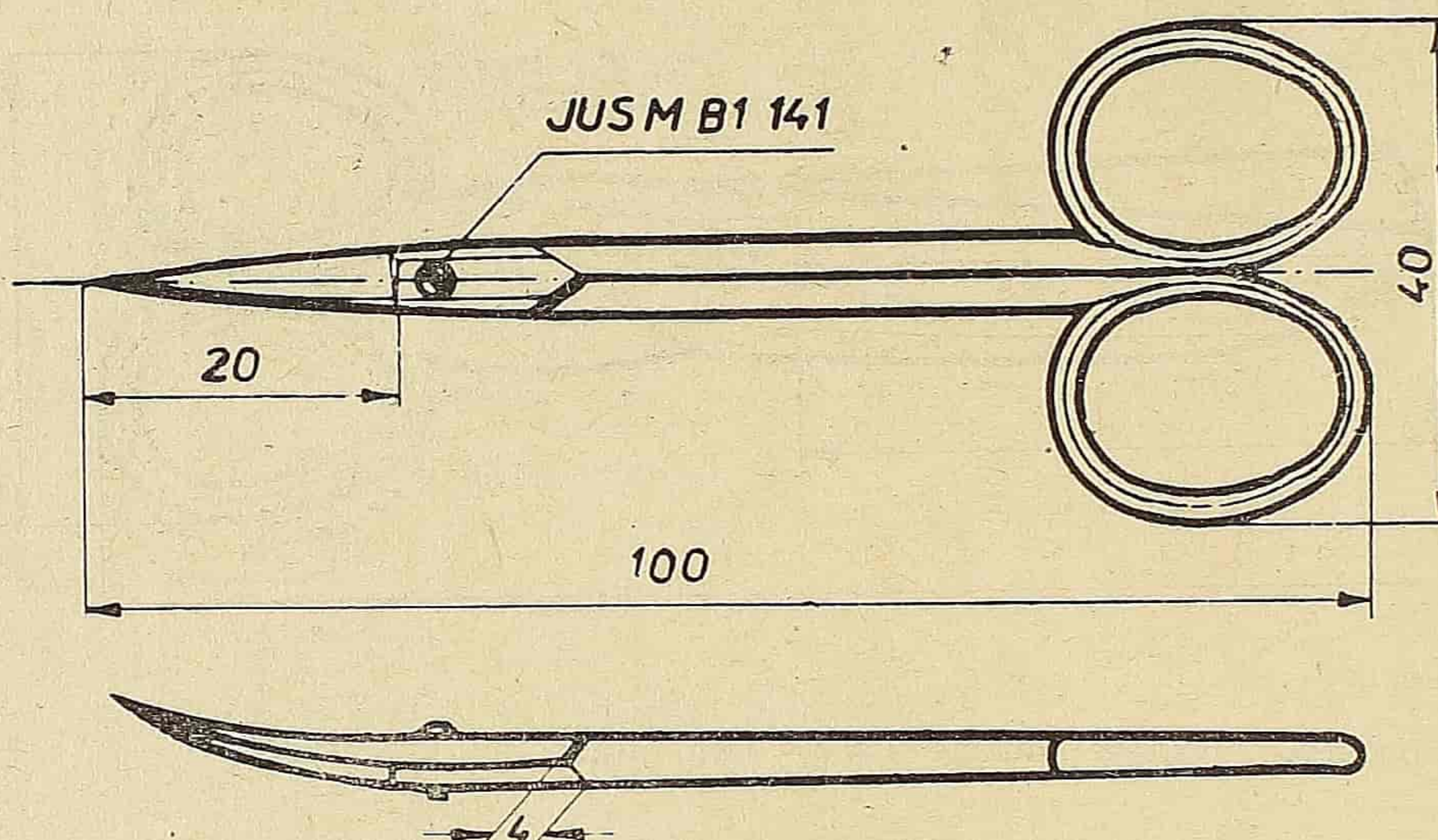
Predlog br. 1548

MAKAZE ZA NEGU NOKTIJU
savijene

DK 621.966
JUS K.C3.085

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka savijenih makaza za negu noktiju, jeste

Makaze 100 JUS K.C3.085

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće
60 kg/mm².

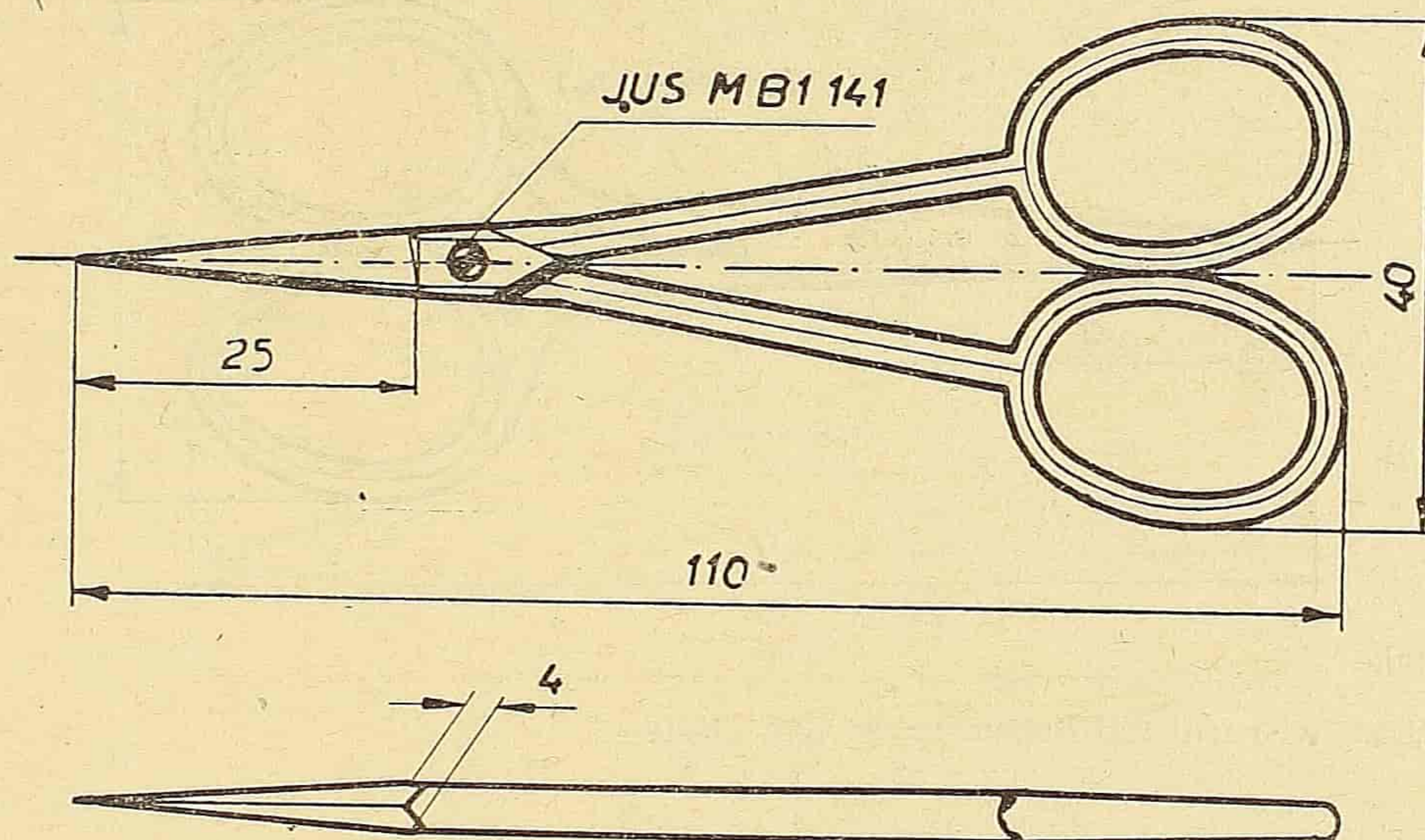
Oznake: dužina l, oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.

Izrada: kovane, sečiya kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1549

MAKAZE ZA NEGU NOKTIJU
praveDK 621.966
JUS K.C3.086Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka pravih makaza za negu noktiju, jeste

Makaze 110 JUS K.C3.086

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina *l*, oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće
60 kg/mm².

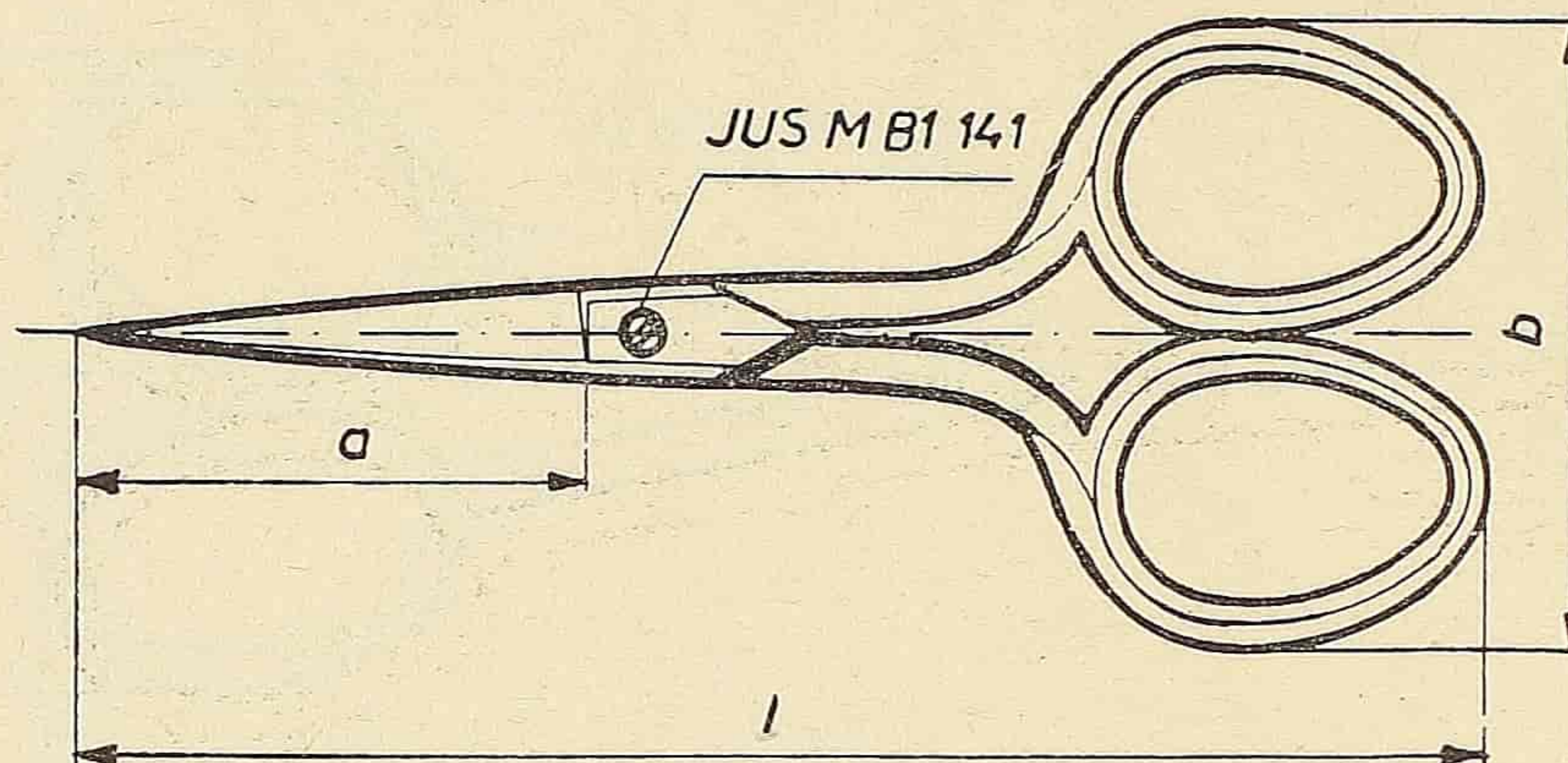
Izrada: kovane, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1550

MAKAZE ZA RUČNI RAD

DK 621.966
JUS K.C3.090Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka makaza za ručni rad dužine $l = 95$ mm, jeste

Makaze 95 JUS K.C3.090

l	a	b	Debljina
90	30	45	3,5
95	35	45	3,5
100	40	45	4,0

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm².

Izrada: kovane, sečiva kaljena, brušena i glačana.

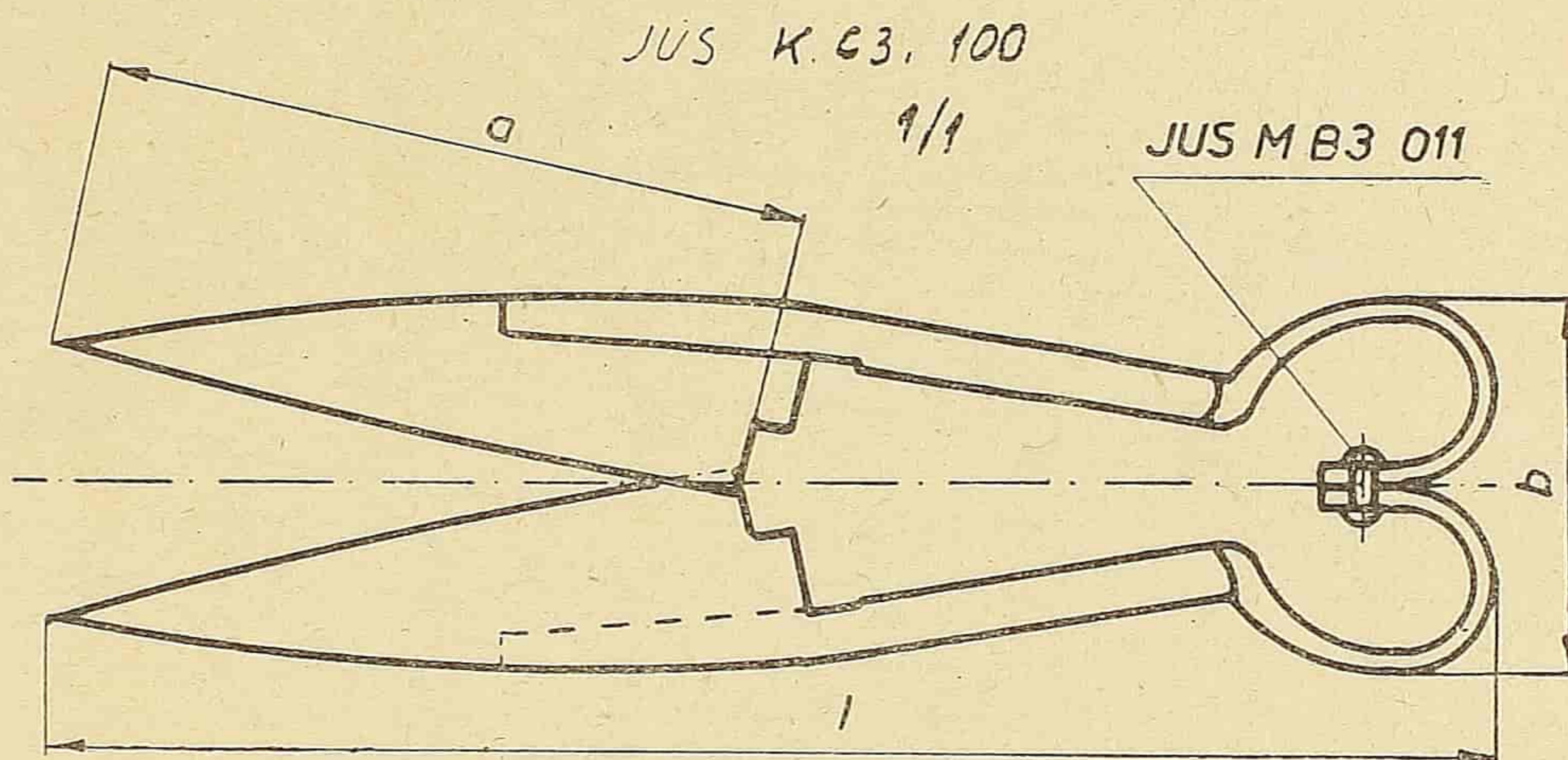
Predlog br. 1551

MAKAZE ZA STRIŽENJE OVACA

DK 621.966
JUS K.C3.100

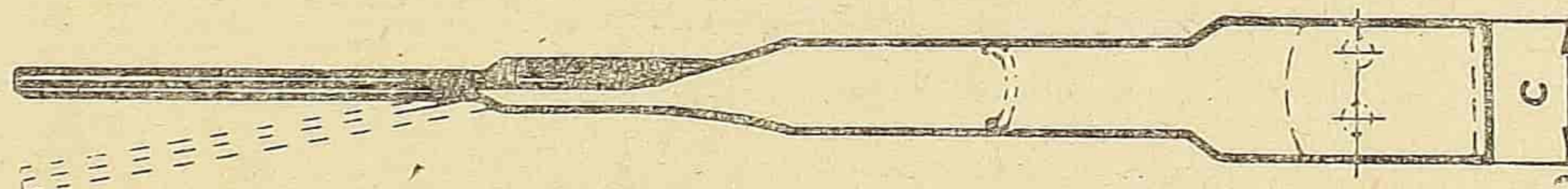
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Tip A prave

Tip B savijene



Primer oznake:

Oznaka makaza za striženje ovaca tipa A, pravih, dužine $l = 260$ mm, jeste

Makaze A 260 JUS K.C3.100

l	a	b	c	težina
260	125	73	27	0,225
285	140	75	28	0,265
310	150	76	29	0,325

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm^2 .

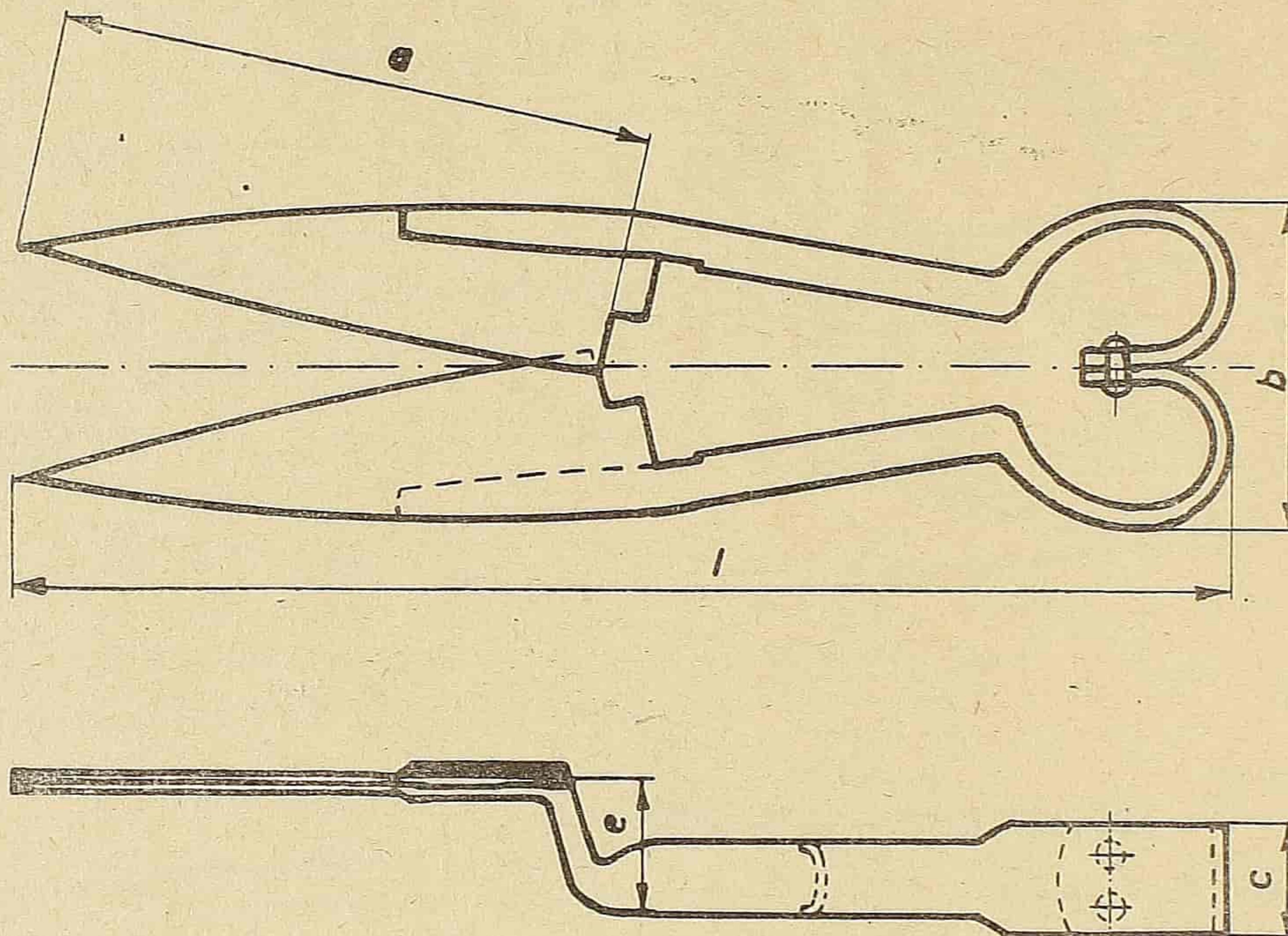
Izrada: kovane, sečiva kaljena, brušena i glačana.

DK 621.966
Predlog br. 1552

MAKAZE ZA TRAVU

DK 621.966
JUS K.C3.110Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka makaza za travu dužine $l = 285$ mm, jeste**Makaze 285 JUS K.C3.110**

l	a	b	c	e	težina
285	140	75	20	28	0,330
310	150	76	21	29	0,360
335	165	78	29	30	0,435

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l , oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.Materijal: čelik minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm².

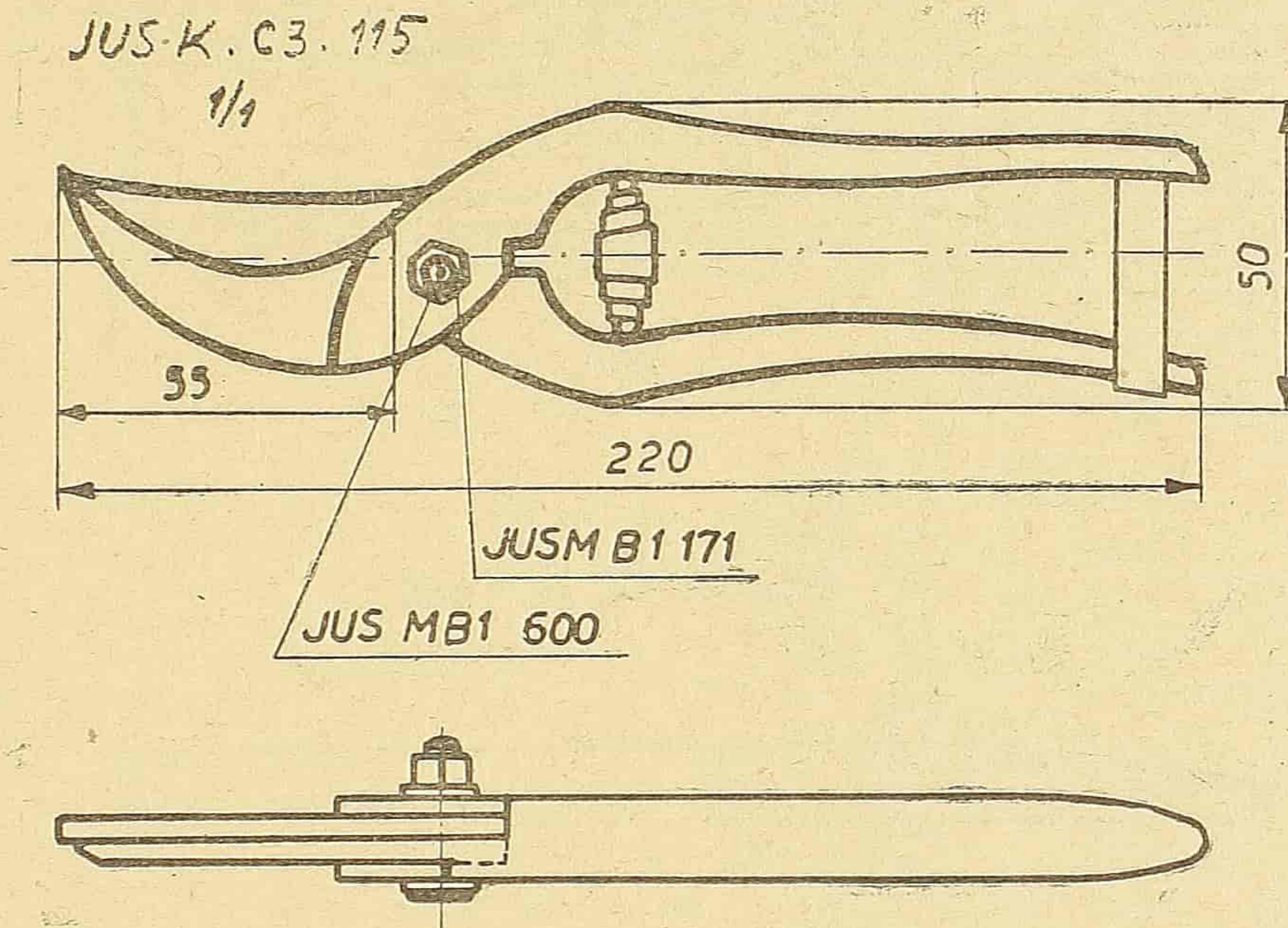
Izrada: isečene, sečiva kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1553

VOĆARSKE MAKAZE ZA KAIŠOM

DK 621.966
JUS K.C3.115Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka voćarskih makaza sa kaišom jeste

Makaze 220 JUS K.C3.115

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Materijal: sečiva minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm², telo makaza od temperliva.Oznake: dužina *l*, oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.

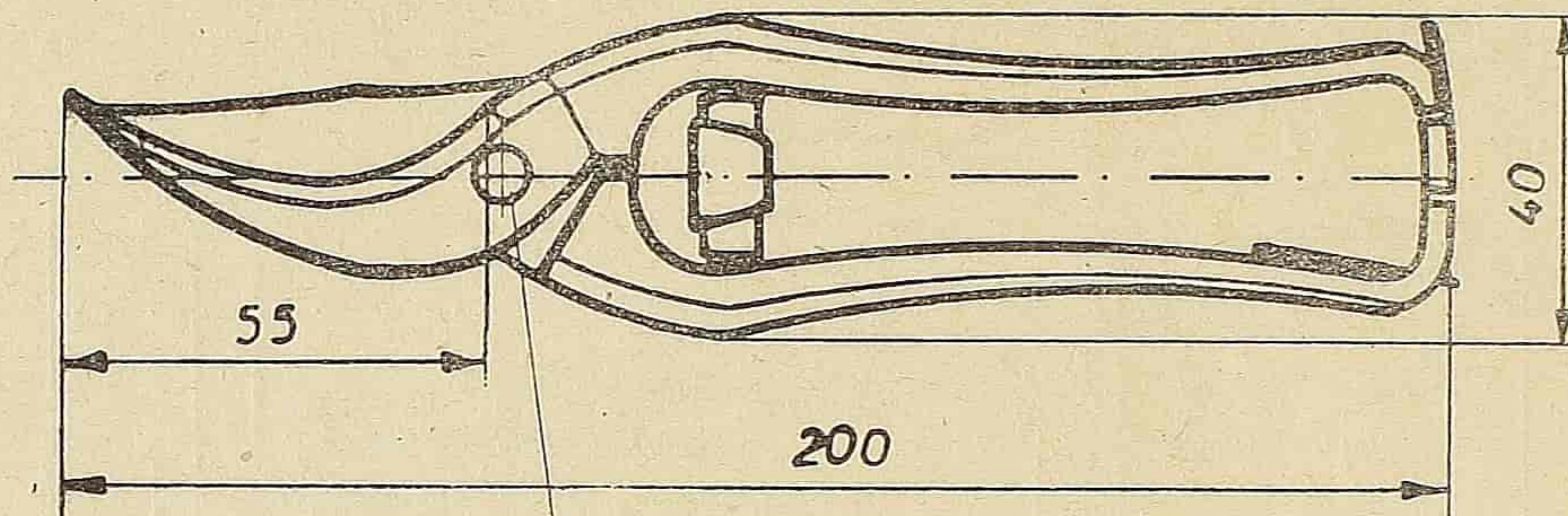
Izrada: sečiva isečena, zakivana na telo makaza, pa kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1554

VOČARSKE MAKAZE SA BRAVOM

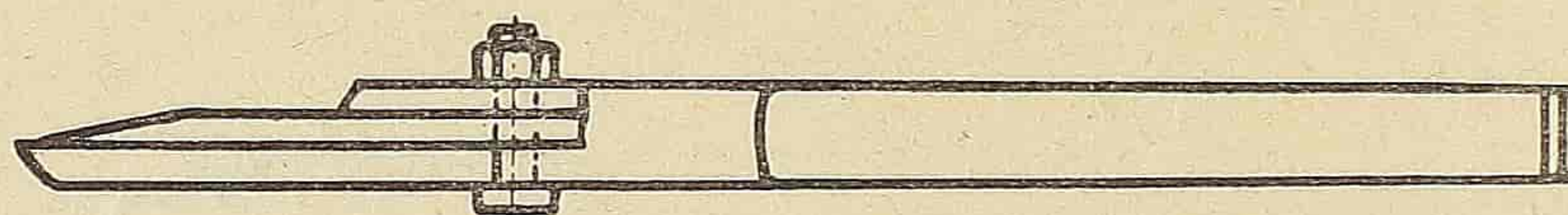
DK 621.966
JUS K.C3.116Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Mere u mm



Vijak JUS M B 1 171

Navrtka M B 1 600



Primer oznake:

Oznaka voćarskih makaza sa bravom, jeste

Makaze 200 JUS K.C3.116

Nedostajuće mere mogu se uzeti proizvoljno.

Oznake: dužina l, oznaka JUS, ime ili znak proizvođača.

Materijal: sečiva minimalne zatezne čvrstoće 60 kg/mm², telo makaza od temperliva.

Izrada: sečiva isečena, zakrivana na telo makaza, pa kaljena, brušena i glačana.

Predlog br. 1555

LIČNA ZAŠTITNA SREDSTVA
Teničke gumene rukavice

JUS G.D1.001

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956**1 Cilj i namena**

1.1 Ovaj standard propisuje odredbe za izradu rukavica od prirodne i sintetičke gume za zaštitu ruku od uticaja kiselina i alkalija i vodenih rastvora kiselina i alkalija i njihovih soli; od uticaja slabih rastvora za čišćenje (sapun, amonijak i slično), kao i od uticaja alkohola i etera. Napomena 1: U slučaju potrebe ove se rukavice mogu upotrebiti i za rad sa otrovnim rastvorima

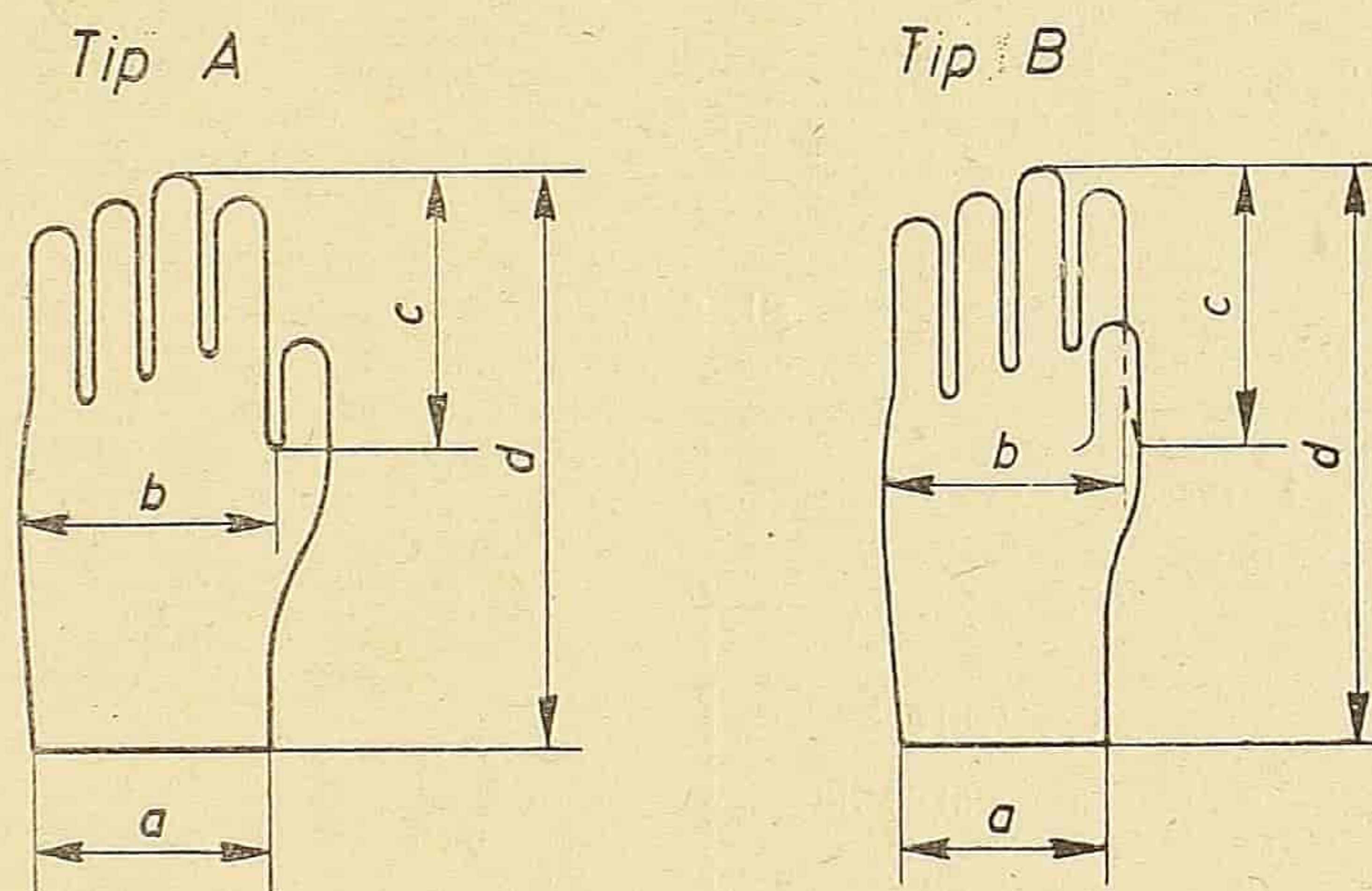
i u tom slučaju propustljivost na otrovne supstance ispituje se prema tač. 6.7.

Napomena 2: Ove se rukavice ni u kom slučaju ne smeju upotrebiti kao zaštita od električne struje.

2 Vrsta rukavice i dimenzije

2.1 Izrađuju se sledeće vrste rukavica:

2.11 Lake A, B i C, močenjem, sa pet prstiju, tipa A i B, dimenzija datih u tabeli 1 (slika 1).



Sl. 1

a - Širina rukavca

b - Širina dlana

c - Dužina od vrha rukavice (od srednjeg prsta) do rašljanja palca

d - Dužina rukavice

Tabela 1

Tip A-palac sa strane

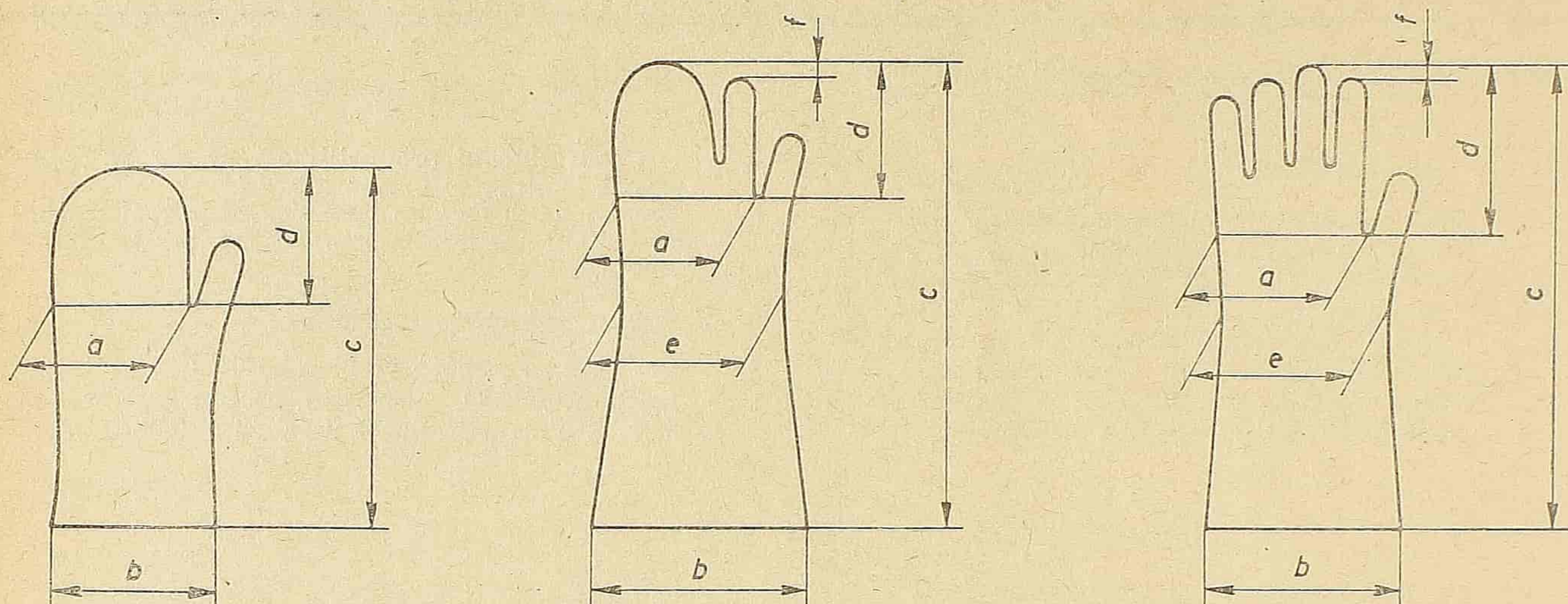
Veličina br.	1			2			3			4		
	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga
<i>a</i>	80			85			85			90		
<i>b</i>	85			90			95			100		
<i>c</i>	110			120			130			130		
<i>d</i>	260			260			260			260		

Tip B-palac napred

Veličina br.	7			7 ¹ / ₂			8			10		
	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga	kratka	srednja	duga
<i>a</i>	105			105			115			135		
<i>b</i>	105			105			120			130		
<i>c</i>	110			110			125			135		
<i>d</i>	260			265			265			290		

2.12 Srednje teške i teške, kalupljenjem, sa 5 prstiju, troprste (palac, kažiprst i ostali prsti) i bez prsti-

ju s palcem, oblika prema slici 2 i dimenzija prema tabeli 2.



Sl. 2

Tabela 2

T i p		bez prstiju s palcem	sa tri prsta	sa pet prstiju
Širina dlana kraj palca	a	100	100	115
Širina rukavca	kratka	120	—	—
	srednja	150	160	150
	duga	180	180	180
Dužina od vrha prstiju do ruba rukavca	kratka	270	—	—
	srednja	—	350	350
	duga	—	500	500
Širina zapešća	kratka	—	—	—
	srednja	—	120	120
	duga	—	120	120
Dužina od vrha prstiju do korena palca	e	105	105	130
Dužina od vrha rukavice do vrha kažiprsta	f	—	10	10

Dozvoljeno odstupanje od navedenih mera iznosi najviše $\pm 5\%$.

3.4 Rub rukavica svih vrsta mora biti pojačan istim materijalom.

2.3 Rukavice se izrađuju u sledećim debljinama:

Lake A	od 0,25 do 0,4 mm
Lake B	od 0,4 do 0,6 mm
Lake C	od 0,6 do 0,8 mm
Sred. teške	od 0,8 do 1,4 mm
Teške	od 1,4 do 1,8 mm

4 Osobine rukavica

4.1 Zatezna čvrstoća, određena prema tač. 6.3 i 6.4. pre veštačkog starenja kg/cm^2 najmanje 70 posle veštačkog starenja kg/cm^2 manje 30%.

4.2 Otpornost na bušenje utvrđena prema tač. 6.5 najmanje 20 kg/mm

4.3 Rukavice ne smeju biti porozne, što se utvrđuje ispitivanjem prema tač. 6.6.

4.4 Rukavice ne smeju propuštati otrovne rastvore posle ispitivanja prema tač. 6.7.

4.5 Materijal od koga se izrađuju rukavice ne sme da sadrži sastojke koji štetno utiču na kožu.

3 Izrada rukavica

3.1 Rukavice moraju biti izrađene bez grešaka i mehurova.

3.2 Rukavice rađene močenjem moraju da imaju jednaku debljinu zidova.

3.3 Rukavice rađene kalupljenjem moraju da imaju pojačana mesta gde se razdvajaju prsti ali debljina ne sme da bude veća od 25% od minimalne debljine ostalih delova. Zidovi ostalih delova rukavice moraju da imaju istu debljinu.

5 Uzimanje uzoraka

- 5.1 Uzorke uzimaju lica koja je odredio nadležan (tač. 6.2) higijenski institut i to na mestu proizvodnje.
- 5.2 Broj uzoraka za ispitivanje uzima se prema broju isporučenih rukavica i to:
- | | |
|--------------------------------------|--------|
| — od količine do 100 komada najmanje | 2 kom. |
| od 100 do 500 | 4 kom. |
| od 500 do 1000 | 6 kom. |
- Za svaku dalju 1000 komada ili započetu 1000 kom. uzima se još po 2 kom.
- 5.3 Uzeti uzorci podele se u dve jednake količine koje se upakuju u papirne kese, vežu kanapom za koji su pričvršćeni kartoni sa oznakama i zapečate pečatom prodavca i kontrolnog organa.
- 5.4 Pečaćenje mora da bude izvršeno na način koji isključuje mogućnost skidanja kanapa sa kесе a da se ne povredi pečat i pakovanje.
- 5.5 Karton sa oznakom mora da sadrži sledeće podatke:
- naziv (vrsta i tip) proizvoda,
 - datum uzimanja uzoraka,
 - potpise lica koja su uzimala uzorke.
- 5.6 O uzimanju uzoraka sastavlja se zapisnik u dva primerka; zapisnik potpisuju lica koja su uzimala uzorke. Jedan primerak zapisnika i uzorka uzima nadležan higijenski institut radi ispitivanja, a drugi primerak zapisnika i uzorka zadržava proizvođač do dobijanja rezultata o proveravanju kvaliteta.
- 5.7 Uzorci koje čuva proizvođač služe za ekspertizu u slučaju spora.
- 5.8 Analizu u slučaju spora vrši laboratorija koju sporazumno izaberu obe strane.

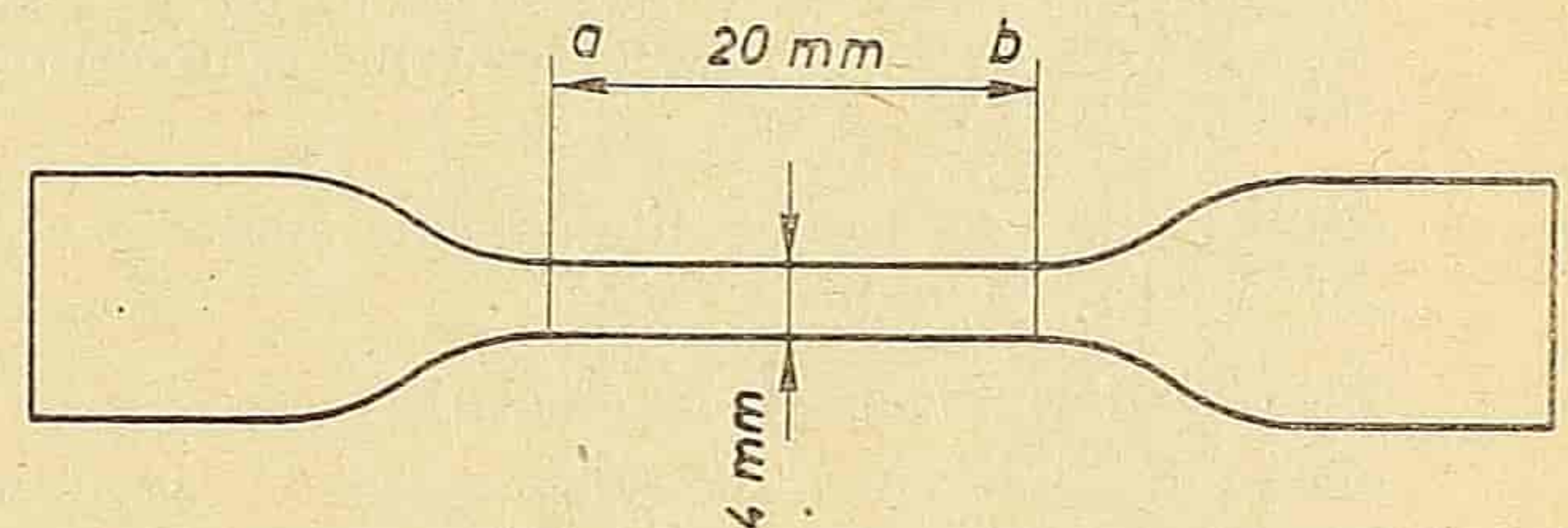
6 Proveravanje kvaliteta

- 6.1 Da kvalitet rukavica odgovara propisima jugoslovenskog standarda garantuje proizvođač stavljanjem na rukavicu oznake JUS G.D1.001.
- 6.2 Higijenski institut sa teritorije proizvođača ili koja druga ovlašćena institucija vrši povremenu kontrolu rukavica prema odredbama tač. 5 i 6 ovog standarda.
- 6.3 U zavisnosti od namene, rukavica mora da izdrži sledeće ispitivanje:
- 6.31 Rukavice otporne na kiseline:
Uzorak se potopi u 15% rastvor sumporne kiseline i ostavi da stoji 48 časova na temperaturi od $24^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$. Posle toga vremena uzorak se dobro ispere i osuši. Zatezna čvrstoća uzorka posle ovog postupka ne sme da bude manja od 70 kg/cm^2 .
- 6.32 Rukavice otporne na alkalije:
Isti postupak kao pod 6.31, samo se za ispitivanje upotrebi 20% rastvor natrijum hidroksida.
- 6.33 Rukavice otporne na sredstva za čišćenje:
Uzorak se drži 48 časova u vodi temperature 80°C a zatim 5 min u hladnoj vodi. Zatezna čvrstoća uzorka posle ovog postupka ne sme da bude manja od 70 kg/cm^2 .
- 6.34 Rukavice otporne na eter: otpornost na bušenje ne sme da bude umanjena za više od 25% od propisane pošto je uzorak stajao 24 sata u n-amileteru — $\text{CH}_3/\text{CH}_2/4.0 (\text{CH}_2)_4\text{CH}_3$, tačke ključanja 190°C , $d^{20}_4 0.744$, temperature $24^{\circ} \pm$

5°C , a zatim ispran i osušen na vazduhu sobne temperature.

- 6.35 Rukavice otporne na alkohol: kao pod tač. 6.34, samo se za potapanje upotrebi n-butanol, spec. tež. oko 0.812 na 20°C .
- 6.3 **Određivanje zatezne čvrstoće pre veštačkog starenja.**
- 6.31 Od gotovog proizvoda uzimaju se uzdužni i poprečni uzorci nožem (stancem), oblika i dimenzije prema slici 3.

Sl. 3



Uzorci se uzimaju jednim udarcem na kalup ili jednim pritiskom prese; guma može da se ovlaži vodom ili rastvorom sapuna i treba da bude postavljena na kartonsku, kožnu ili gumenu podlogu koja se nalazi na nekoj tvrdoj krutoj površini. Debljina onog dela epruvete koji podleže ispitivanju (20 mm) ne sme ni na jednom delu da odstupa za više od $\pm 2\%$ od srednje debljine. Na epruveti ne smeju da se nalaze nepravilna ili oštećena mesta.

- 6.32 Epruveta mora da stoji 12 časova na temperaturi $20^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{C}$ neposredno pred merenje, obeležavanje i ispitivanje i za sve to vreme mora da bude zaštićena od svetlosti.
- 6.33 Linija razdaljine ab mora da leži upravno na liniju koja prolazi kroz sredinu dužine epruvete i obeležava se neizbrisivim mastilom koje ne šteti gumu. Razdaljina između a i b meri se sa tačnošću od 0.2 mm.
- 6.34 Debljina epruvete meri se na nekoliko mesta koja se nalaze između tačaka a i b pomoću mikrometra sa podescima od 0,05 mm, a čije podnožje vrši pritisak na gumu od 200 g/cm^2 .
- 6.35 Širina epruvete meri se na zadnjoj strani, t.j. na suprotnoj strani od one u koju ulazi šablon, do tačnosti od 0,1 mm.
- 6.36 Za izračunavanje poprečnog preseka upotrebljavaju se prosečna debljina i širina.
- 6.37 Ispitivanje jačine kidanja vrši se na dinamometru brzinom od 45 do 51 cm na minut, pri temperaturi ispitivanja od $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$.
- 6.38 Svaka epruveta koja se iskida van linije a i b ne uzima se u obzir.
- 6.39 Zatezna čvrstoća se izračunava deljenjem prosečne veličine opterećenja u momentu kidanja, srednjom vrednošću originalnog poprečnog preseka.
- 6.4 **Određivanje zatezne čvrstoće posle veštačkog starenja.**
- 6.41 Uzorci pripremljeni kao pod tač. 6.31 do 6.36 uključivo, stave se u vazдушnu sušnicu čija temperatura mora za sve vreme zagrevanja da bude održavana na $70^{\circ} \pm 1^{\circ}\text{C}$. Mora se obratiti pažnja da materijal koji je upotrebljen za obeležavanje ne šteti gumu za vreme veštačkog starenja. Svi uzorci koji se nalaze u sušnici ne

smeju da zauzmu više od 10% celokupne zapremine slobodnog vazduha. Uzorci moraju da budu tako obešeni da su jedan od drugog i od zida sušnice udaljeni najmanje 2,5 cm.

Sušnica pre stavljanja uzoraka mora da bude zagrejana na radnu temperaturu, uzorci moraju da stoje nepomično, ne smeju da budu zategnuti, vazduh oko njih mora slobodno da cirkuliše i moraju biti zaklonjeni od svetlosti.

Vazduh kroz sušnicu mora da cirkuliše polako i pre ulaska u sušnicu mora da ima radnu temperaturu.

Uzorci se drže u peći 168 časova neprekidno i moraju biti ispitani na zateznu čvrstoću u periodu od 16 i 96 časova posle vađenja iz sušnice. Neposredno pred ispitivanje moraju da se kondicioniraju najmanje 12 časova na temperaturi od $20^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{C}$.

6.42 Ispitivanje i izračunavanje zatezne čvrstoće vrši se prema tač. 6.37, 6.38 i 6.39.

6.5 Određivanje otpornosti na bušenje.

Iz ravne površine rukavice iseče se okrugao uzorak prečnika 40 mm i zategne između dva prstena prečnika šupljine 25 mm. Jedna strana uzorka se namaže ricinusovim uljem i lagano pritisne zaobljenom čeličnom iglom prečnika 4 mm. Igla je pričvršćena na vagu koja pokazuje upotrebljenu silu za bušenje.

6.6 Ispitivanje na poroznost.

Rukavica se namesti na manžetu i zategne. Kroz manžetu uduva se vazduh u rukavicu samo toliko da se ova malo zategne. Zategnuta rukavica se drži jedan minut uronjena u vodu. Za to vreme ne smeju se primetiti mehurovi vazduha.

6.7 Ispitivanje na propustljivost otrovnih rastvora.

Uzorak se rastegne na otvor čaše u kojoj se nalazi otrovan rastvor i pričvrsti. Čaša se zatim

izvrne i ostavi da stoji 48 časova. Prolaženje rastvora kroz uzorak utvrđuje se ispitivanjem spoljašnje površine uzoraka: da li je ovlažena, obojena ili je dobila miris itd., i hemiskim putem.

6.8 Određivanje debljine.

6.81 Debljina zidova rukavice treba da se meri najmanje na četiri mesta na dlanu i četiri mesta na nadlanci.

Isto tako se meri debljina gume na palcu i kažiprstu u umetcima između prstiju.

6.82 Merenje debljine vrši se pomoću mikrometra.

7 Način isporuke, označavanje i pakovanje

7.1 Svaki par rukavica mora da nosi oznaku JUS G.D1.001, oznaku za vrstu, broj rukavice, oznaku proizvođača, datum izrade (mesec i godina) i broj serije.

7.2 Lake rukavice pakuju se po jedan par u prozirne vrećice, a teške se samo vežu kanapom. Veličina pakovanja predviđa se ugovorom.

8 Smeštanje i čuvanje

8.1 U prostorijama za smeštanje rukavice se drže na policama podignutim od poda najmanje 0,5 m i udaljenim 2 m od uređaja za zagrevanje;

Temperatura u prostoriji za smeštanje mora da se kreće od 0° do $+20^{\circ}\text{C}$, a relativna vlažnost oko 65%; prostorija mora da bude zaštićena od direktne sunčane svetlosti, bez prašine i sa dobrim provetranjem. U prostoriji za smeštanje ne smeju se držati razna ulja, kiseline, organski rastvarači, niti smeju biti u pogonu električni aparati sa jakim iskrenjem.

ISPRAVKA JUGOSLOVENSKOG STANDARDA »VEZANO DRVO — JUS D.C5.021«

U citiranom standardu, u tački 2.422 potkrala se greška jer rečenica »Nakon hlađenja, na uzorcima smeju da se pokažu i znakovi razdvajanja slojeva« treba da glasi: »Nakon hlađenja, na uzorcima ne smeju da se pokažu znakovi razdvajanja slojeva«.

Kako pogreškom izostavljena negacija može da izazove neželjene posledice prilikom primene ovog standarda, molimo sve korisnike standarda za drvo da u svojim primercima ovog standarda izvrše saglasnu ispravku.

Predlog br. 1556

LIČNA ZAŠTITNA SREDSTVA
Rukavice za varioce

JUS G.B2.001

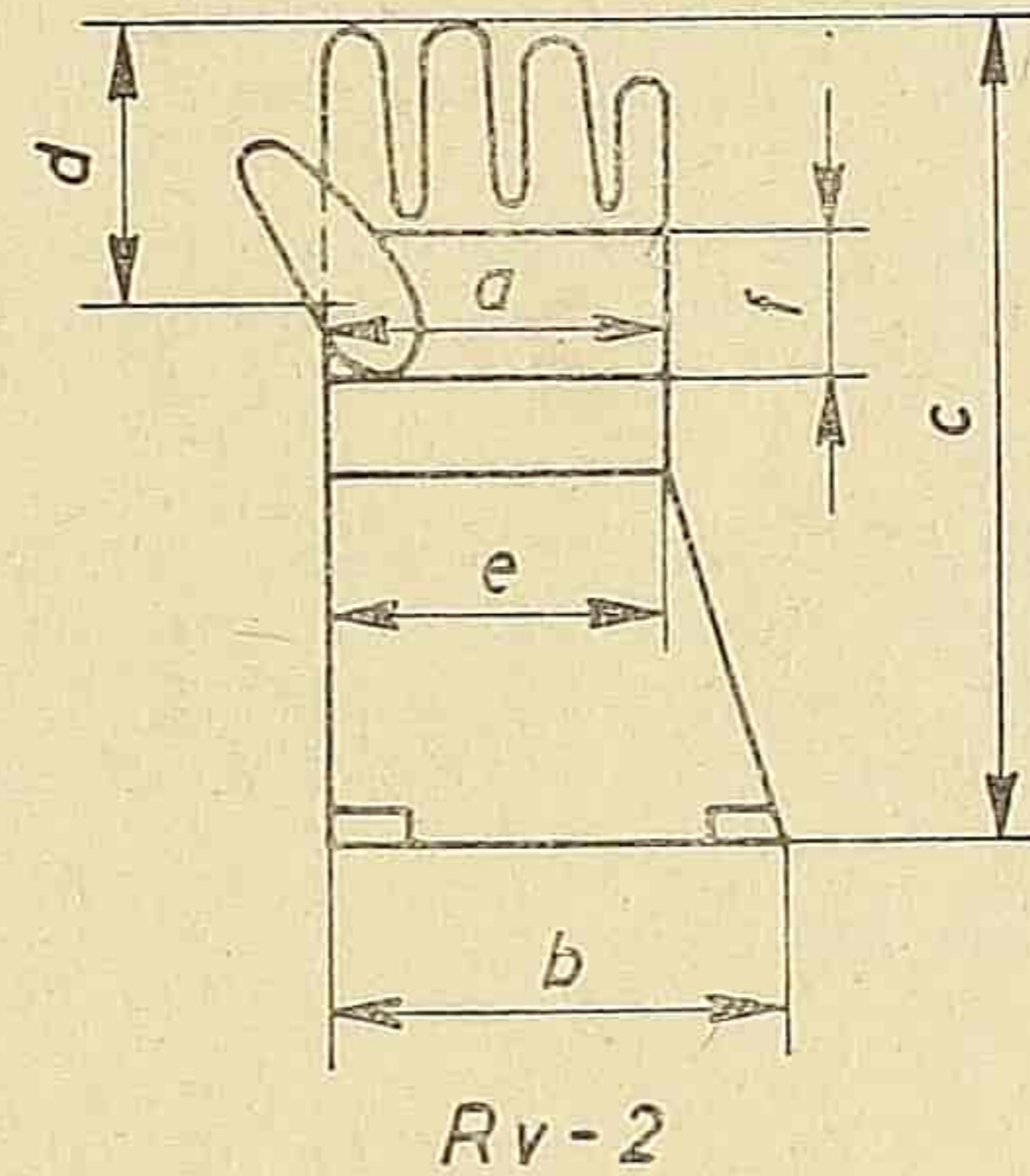
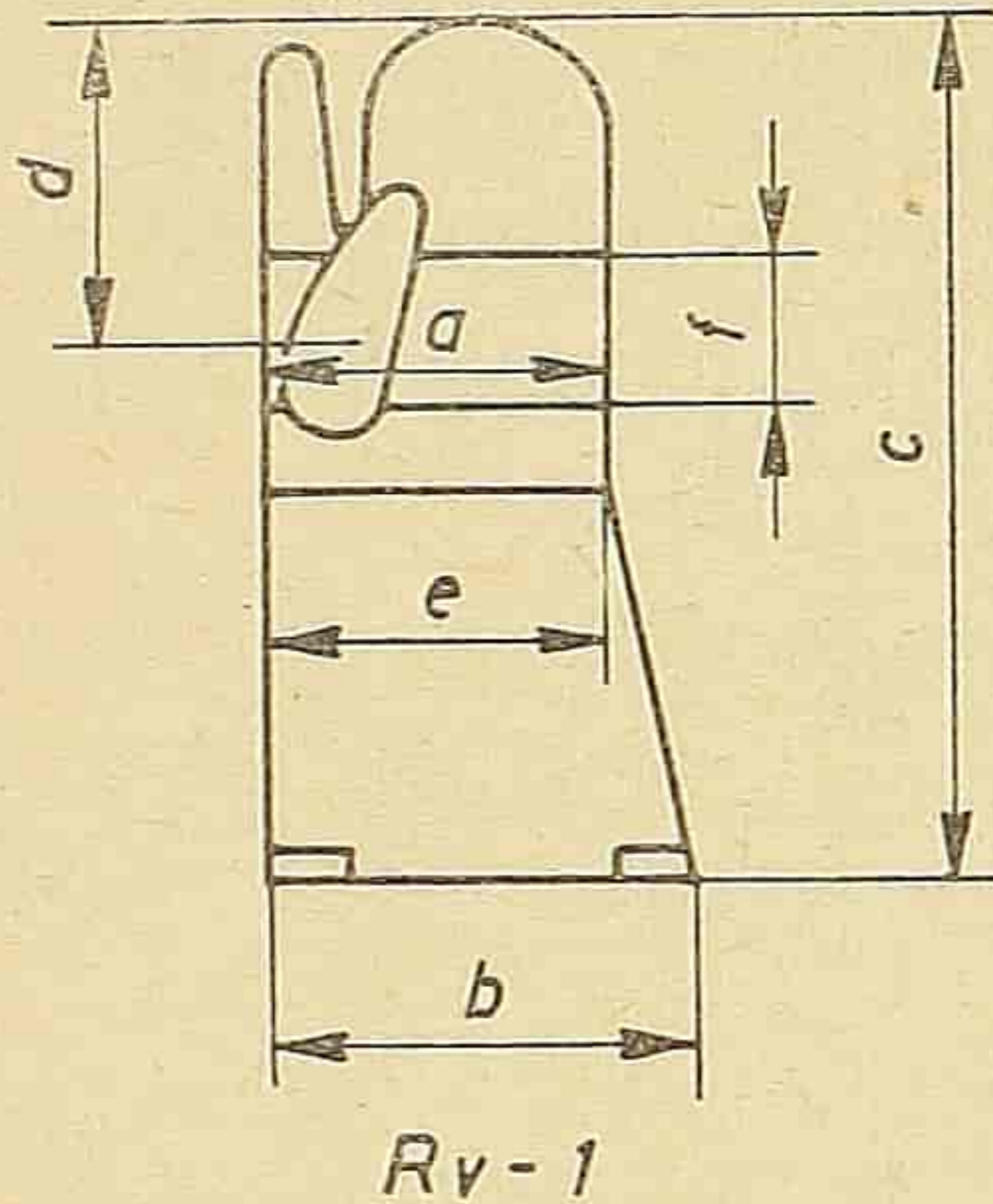
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956**1 Cilj i namena**

1.1 Ovaj standard propisuje odredbe o načinu izrade zaštitnih kožnih rukavica za varioce, sa ciljem da one pruže dovoljnu zaštitu od iskara, rastopljenog metala, infracrvenih i ultravioletnih zraka indirektnog kontakta sa vrućim ma-

terijalom, sa kojim varilac dolazi u dodir pri radu.

2 Vrsta rukavica

2.1 Izrađuju se dve vrste rukavica za varioce: Rv — 1 sa palcem i dva prsta i Rv — 2 sa pet prstiju.

**3 Dimenzije**

Sl. 1

3.1 Obe vrste rukavica izrađuju se samo u jednoj veličini za muške i jednoj veličini za ženske, minimalnih dimenzija prema tabeli:

Tabela 1

Mere u mm

T i p		Rv — 1		Rv — 2	
		veličina		veličina	
		za muške	za ženske	za muške	za ženske
Širina dlana	a	13,5	12	13,5	12
Širina rukavca	b	19	18	19	18
Dužina rukavice	c	36	35	36	35
Dužina od vrha kažiprsta do rašljanja palca	d	12,5	11,5	12,5	11,5
Širina rukavca u zapešću	e	14	12,5	14	12,5
Širina pojačanja od korena prstiju	f	8	8	8	8

Primedba: navedene dimenzije odnose se na mere gotove rukavice uzete kad se rukavica položi na ravnu podlogu i rukom lako izravne svi nabori.

3.2 Dozvoljeno odstupanje od navedenih dimenzija iznosi najviše $\pm 5\%$.

4 Izrada rukavica

4.1 Rukavica vrste Rv — 1 mora imati odvojen palac i kažiprst, a ostala 3 prsta zajedno. Lice i

naličje rukavice mora biti izrađeno iz jednog komada kože. Preklop rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Između kažiprsta i ostalih prstiju mora se ušiti umetak.

4.2 Rukavica vrste Rv — 2 mora imati sve prste odvojene. Lice i naličje rukavice mora biti izrađeno iz jednog komada kože. Preklop rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Između kažiprsta i srednjeg prsta, srednjeg i domalog prsta, domalog i malog prsta moraju se ušiti umetci.

- 4.3 Obe rukavice moraju imati palac izrađen iz jednog komada. Po potrebi palac može biti pojačan na strani dlana. Pojačanje rukavice vrši se samo na dlanu od šava rukavice do ivice kažiprsta (Dimenzija f na sl. 1).
- 4.4 Svi šavovi rukavica obeju vrsta moraju biti izvedeni iznutra, izuzev šavova za pojačanja i pričvršćenja rukavca, koji se nalaze sa spoljne strane.
- 4.5 Šavovi moraju biti izrađeni sa najmanje 3, a najviše 5 uboda na 1 cm. Završetci šavova moraju biti povraćeni. Preporučuju se rupičasti probodi.
- 4.6 Rukavac može biti izrađen iz više delova kože i po potrebi, t.j. ako je koža tanka, postavljen jutenom ili kojom drugom tkaninom.
- 4.7 Rukavice se moraju formirati da bi dobile potreban oblik, pri čemu šavovi moraju biti pravilno položeni.
- 4.8 U slučaju da korisnik traži da rukavice budu postavljene, za postavu se upotrebljava triko pamučna tkanina, kvaliteta prema zahtevu. Postava mora biti dobro ušivena za kožu.

5 Materijal

- 5.1 Opšti uslovi.
- 5.11 Za izradu svih delova rukavice, sem rukavca, upotrebljava se goveđa ili ovčija koža štavljena hromnom ili kombinovanom hromno-biljnom štavom.

- 5.15 Koža mora biti elastična i gumasta prilikom opipa. Naličje mora biti brušeno.
- 5.16 Mašćenje se mora vršiti uljima životinjskog porekla.
- 5.17 Lice kože ne sme prskati pri oštrom savijanju na četvoro, niti pri povlačenju po naličju kože metalnom šipkom zaobljenog vrha prečnika 8 mm (proba cvikovanja).
- 5.18 Koža ne sme imati zaseke, rupe, sagorela mesta i slična oštećenja. Nije dozvoljeno veštačko doterivanje kože u cilju prikrivanja nedostataka.
- 5.19 Ostale osobine kože vidi u tabeli 2.
- 5.2 Rukavac rukavice izrađuje se od hromnoštavljenog cepanika za koji su obavezne sve odredbe kvaliteta sem odredaba propisanih u tač. 5.19.
- 5.3 Konac za šivanje rukavica je četvorožični od nebeljenog pamuka.

6 Uzimanje uzoraka

- 6.1 Uzorke uzimaju lica koje je odredio nadležan (tač. 7.2) higijenski institut i to na mestu proizvodnje.
- 6.2 Broj uzoraka za ispitivanje uzima se prema broju isporučenih rukavica i to:
- | | |
|--------------------------------------|--------|
| — od količine do 100 komada najmanje | 2 kom. |
| — od 100 do 500 | 4 kom. |
| — od 500 do 1000 | 6 kom. |

Tabela 2

Sadržaj masti na bazi 16% vlage	min 7%
Vrednost pH	min 3,0
Vlaga	max 16%
Jačina kidanja kg/cm ²	min 1,2
Istegljivost pri kidanju	min 80%
Otpornost uboda na cepanje kg/mm debljine	5
Sadržaj oksida hroma (Cr ₂ O ₃) na bazi 16% vlage	min 3%

Koža ne sme biti štetna po zdravlje. Presavijena mesta ne smiju doći na sredinu dlana.

- 5.12 Debljina kože za izradu rukavica sme da bude najmanje 1,5 mm a najviše 2,0 mm s tim da koža za izradu palca mora da bude debljine najmanje 1,7 mm.
- 5.13 Koža mora biti dobro proštavljena. Hromno štavljena koža posle držanja u vodi zagrejanom na 80°C za vreme od 5 minuta ne sme se skupiti i mora ostati meka i elastična.
- 5.14 Lice kože mora biti glatko i prilikom savijanja sitno mrežasto. Koža mora imati prirodnu boju hromne štave i mora biti na izgled čista (bez mrlja).

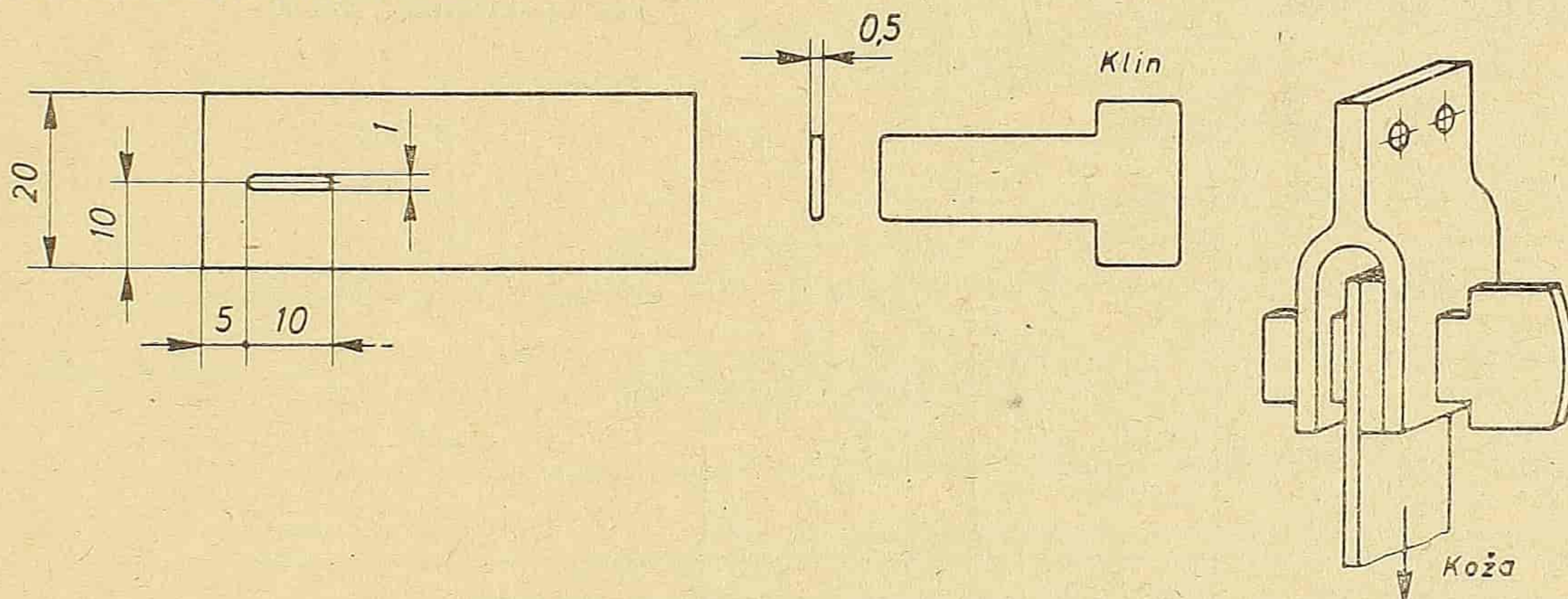
Za svaku dalju 1000 komada ili započetu 1000 kom. uzima se još po 2 kom.

- 6.3 Uzeti uzorci podele se u dve jednake količine koje se upakuju u papirne kese, vežu kanapom za koji su pričvršćeni kartoni sa oznakama i zapečate pečatom prodavca i kontrolnog organa.
- 6.4 Pečaćenje mora da bude izvršeno na način koji isključuje mogućnost skidanja kanapa sa kесе a da se ne povredi pečat i pakovanje.
- 6.5 Karton sa oznakom mora da sadrži sledeće podatke:
- naziv (vrsta i tip) proizvoda,
 - datum uzimanja uzoraka,
 - potpise lica koja su uzimala uzorke.

- 6.6 O uzimanju uzoraka sastavlja se zapisnik u dva primerka;

Zapisnik potpisuju lica koja su uzimala uzorke. Jedan primerak zapisnika i uzorka uzima nadležan higijenski institut radi ispitivanja a drugi primerak zapisnika i uzorka zadržava proizvođač do dobijanja rezultata o proveravanju kvaliteta.

- 6.7 Uzorci koje čuva proizvođač služe za ekspertizu u slučaju spora.
- 6.8 Analizu u slučaju spora vrši laboratorija koju sporazumno izaberu obe strane.



Sl. 3

7 Proveravanje kvaliteta

- 7.1 Da kvalitet rukavica odgovara propisima jugoslovenskog standarda garantuje proizvođač stavljanjem na rukavicu oznake JUS G.B2.001.
- 7.2 Higijenski institut sa teritorije proizvođača ili koja druga ovlašćena institucija vrši povremenu kontrolu rukavica prema odredbama tač. 6 i 7 ovog standarda.
- 7.3 Određivanje vlage, masti, vrednosti pH, jačine kidanja i istegljivosti vrši se prema JUS G.B0.006.
- 7.4 Određivanje otpornosti uboda na cepanje vrši se na epruveti (sl. 3) koja se kroz otvor obesl o klin i zatim opterećuje radi ispitivanja.
- 7.5 Određivanje sadržaja oksida hroma (Cr_2O_3)
Za određivanje sadržaja oksida hroma upotrebljava se metoda titracije sa natrijumsulfatom.

Aparati i hemikalije:

- 1) porcelanski lončić;
- 2) Kjeldahlov balon od 250 ml — vatrostalan;
- 3) Erlenmajerov sud od 500 ml sa brušenim čepom;
- 4) bireta;
- 5) perhlorna kiselina, conc, p.a.;
- 6) sumporna kiselina, conc, p.a.;
- 7) sonda kiselina, conc, p.a.;
- 8) kalijumjodid, p.a.;
- 9) n/10 rastvor natrijumsulfata;
- 10) 1% rastvor skroba.

Način rada:

U izmereni lončić odmeri se na analitičkoj vazi oko 2 g kože i žari na plamenu oko 1 čas uz često okretanje lončića, tako da sve organske materije sagore a sadržani hrom pređe u hromoksid. Kada je žarenje završeno, sadržina lon-

čića se prebaci u Kjeldahl — balon i ispere sa malo destilisane vode. U balon se doda 5 ml koncentrovane sumporne kiseline, 5 ml koncentrovane perhlorne kiseline i nekoliko perli da bi ključanje bilo ravnomernije. Balon se zagreva na umerenoj vatri dok rastvor ne dobije crvenu boju, što je znak za potpunu oksidaciju hromoksida u hromnu kiselinu. Po završenoj oksidaciji balon se skine, naglo ohladi pod česmom, u balon doda oko 100 ml destilovane vode i ponovo uparava do smanjenja zapremine na oko 50 ml. Ovo je potrebno da bi se eventualni slobodni hlor isterao iz rastvora. Višak sumporne i perhlorne kiseline ne smeta prilikom titrisanja. Posle završenog uparavanja sadržina balona se preruči u Erlenmajerov sud sa brušenim čepom, balon dobro ispere i u sud doda 10 ml koncentrovane sone kiseline i 1 g kalijumjodida, sud

zatvori, čvrsto promućka i ostavi da stoji 10 do 15 minuta u mraku.

Posle određenog stajanja dobro se isperu zidovi suda, a naročito čep od izlučenog joda, i sadržina suda titriše sa n/10 rastvorom natrijumsulfata do povratka slabo smeđe boje, doda 1 do 2 ml rastvora skroba i nastavi titrisanje do prelaza plave boje u otvoreno zelenu. Procentualni sadržaj hromoksida izračunava se po formuli:

$$\% \text{ hrom oksida} = \frac{B \times F \times 0,00253}{\text{odvaga}} \times 100$$

gde je:

B utrošak ml natrijumsulfata,
F faktor natrijumsulfata,
0,00253 ekvivalent hromoksida.

8 Način isporuke, označavanje i pakovanje

- 8.1 Svaka rukavica mora da ima na unutrašnjoj strani utisnutu oznaku JUS G.B2.001, veličinu i kontrolni znak. Utiskivanje se vrši na način koji osigurava stalnost, odnosno neizbrisivost oznake.
- 8.2 Rukavice se pakuju u pakete od po 20 komada, vežu kanapom i osiguraju plombom proizvođača. Svaki paket nosi karton sa sledećim podacima:
— znak proizvođača,
— veličinu rukavica (muške, ženske),
— vrstu (R1 i R2),
— datum izrade.

9 Smeštanje i čuvanje

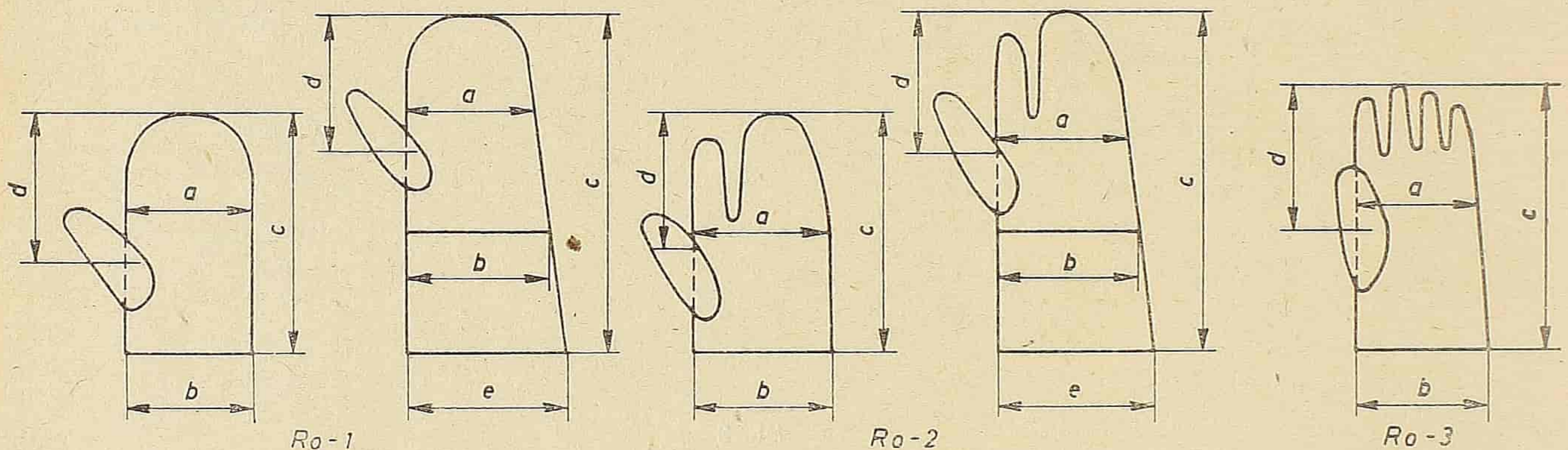
Smeštanje i čuvanje rukavica vrši se u suvim zaštićenim prostorijama.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

1 Cilj i namena

Ovaj standard propisuje odredbe o načinu izrade kožnih zaštitnih rukavica za zaštitu ruku kod poslova kod kojih su ruke radnika u opasnosti od rezanja, ogrebotina, struganja, uboda i udaraca od materijala kojim se rukuje, zatim od varnica, rastopljenog metala kao i za delimičnu zaštitu od toplote i hladnoće.

2 Vrsta rukavica



2.1 Izrađuju se 3 vrste rukavica: vrsta Ro-1 bez prstiju sa palcem, sa i bez rukavca; Ro-2 sa palcem i 2 prsta, sa rukavcem i bez, i Ro-3 sa 5 prstiju bez rukavca.

3 Dimenzije

3.1 Svetri vrste rukavica izrađuju se samo u jednoj veličini za muške i jednoj veličini za ženske, minimalnih dimenzija prema tabeli 1.

3.2 Dozvoljeno odstupanje od navedenih mera iznosi najviše $\pm 5\%$.

4 Izrada rukavica

4.1 Rukavica vrste Ro — 1 mora imati odvojen palac, a ostale prste zajedno. Nadlanica i dlan rukavice mogu biti svaki izrađeni od posebnog komada. Ako su lice i dlan izrađeni iz jednog komada, preklop rukavice bez šava nalazi se sa strane palca.

4.2 Rukavica vrste Ro — 2 mora imati odvojen palac i kažiprst, a ostala tri prsta zajedno. Lice i dlan rukavice mogu biti izrađeni iz jednog komada. Ako su lice i dlan izrađeni samo iz jednog komada, preklop rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Između kažiprsta i ostalih prstiju mora se ušiti umetak.

4.3 Rukavica vrste Ro — 3 mora imati pet prstiju. Lice i dlan rukavice mogu biti izrađeni iz jednog

komada. Ako su lice i dlan izrađeni iz jednog komada, preklop rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Između kažiprsta i srednjeg prsta, srednjeg i domalog prsta, domalog i malog prsta moraju se ušiti umetci.

4.4 Svetri vrste rukavica moraju imati palce izrađene iz jednog komada. Po potrebi palac može biti pojačan sa strane dlana.

4.5 Šavovi na rukavici Ro — 1 mogu biti spoljašnji i unutrašnji. Spoljašnji šavovi moraju biti pokriveni kožnom trakom. Šav palca mora biti unutrašnji a na spoljnoj strani palca.

4.51 Šavovi na rukavicama Ro — 2 i Ro — 3 mogu biti spoljašnji i unutrašnji.

4.6 Rukavac može biti izrađen iz više delova. Kod rukavca se dozvoljavaju i trouglasti umetci. Šavovi rukavca su spoljašnji, izrađeni dvoredno.

4.7 Šavovi moraju biti izrađeni sa najmanje 3 a najviše 5 uboda na 1 cm. Preporučuju se rupičasti probodi. Završetci šavova moraju biti površeni.

4.8 Rukavice moraju biti formirane.

4.9 Ako se rukavice na zahtev naručioca postavljaju, za postavu se upotrebljava materijal vrste i kvaliteta prema narudžbini. Postava mora biti dobro pričvršćena.

Primedba: odredbe za kvalitet materijala, uzimanje uzoraka, proveravanje kvaliteta, način isporuke, označavanje i pakovanje i smeštanje i čuvanje propisani su u JUS G.B2.001, tač. 5, 6, 7, 8 i 9 — uz dopunu da rukavac i nadlanica mogu biti izrađeni od tkanine od celuloznih vlakana, izdržljivih i gusto tkanih.

ŽUS G.B2.002

Mere u mm

Tabela 1

T i p	Ro - 1				Ro - 2				Ro - 3	
	veličina				veličina				veličina	
	muška		ženska		muška		ženska		muška	ženska
	sa rukavcom	bez rukavca	sa rukavcom	bez rukavca	sa rukavcom	bez rukavca	sa rukavcom	bez rukavca		
Širina dlana a	13,5	13,5	12	12	13,5	13,5	12	12	13,5	12
Širina rukavice u zapešću b	14	14	12,5	12,5	14	14	12,5	12,5	14	12,5
Dužina rukavice c	35	25	35	25	35	25	35	25	35	24
Dužina od vrha rukavice do rašljanja palca d	13	13	12	12	13	13	12	12	13	12
Širina rukavca e	17,5	—	16	—	17,5	—	16	—	—	—

Primedba: Navedene dimenzije odnose se na mere gotove rukavice uzete kad se rukavica položi na ravnu podlogu i rukom lako izravne svi nabori.

Predlog br. 1558

LIČNA ZAŠTITNA SREDSTVA
Kožne zaštitne rukavice sa čeličnim pločicama i zakovicama

JUS G.B2.003

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

1 Cilj i namena

1.1 Ovaj standard propisuje odredbe o načinu izrade kožnih zaštitnih rukavica za zaštitu ruku kod poslova kod kojih su ruke radnika u opasnosti od rezanja, ogrebotina, struganja, udara od materijala kojim rukuju, kod kojih poslova obične kožne zaštitne rukavice ne zaštićuju dovoljno.

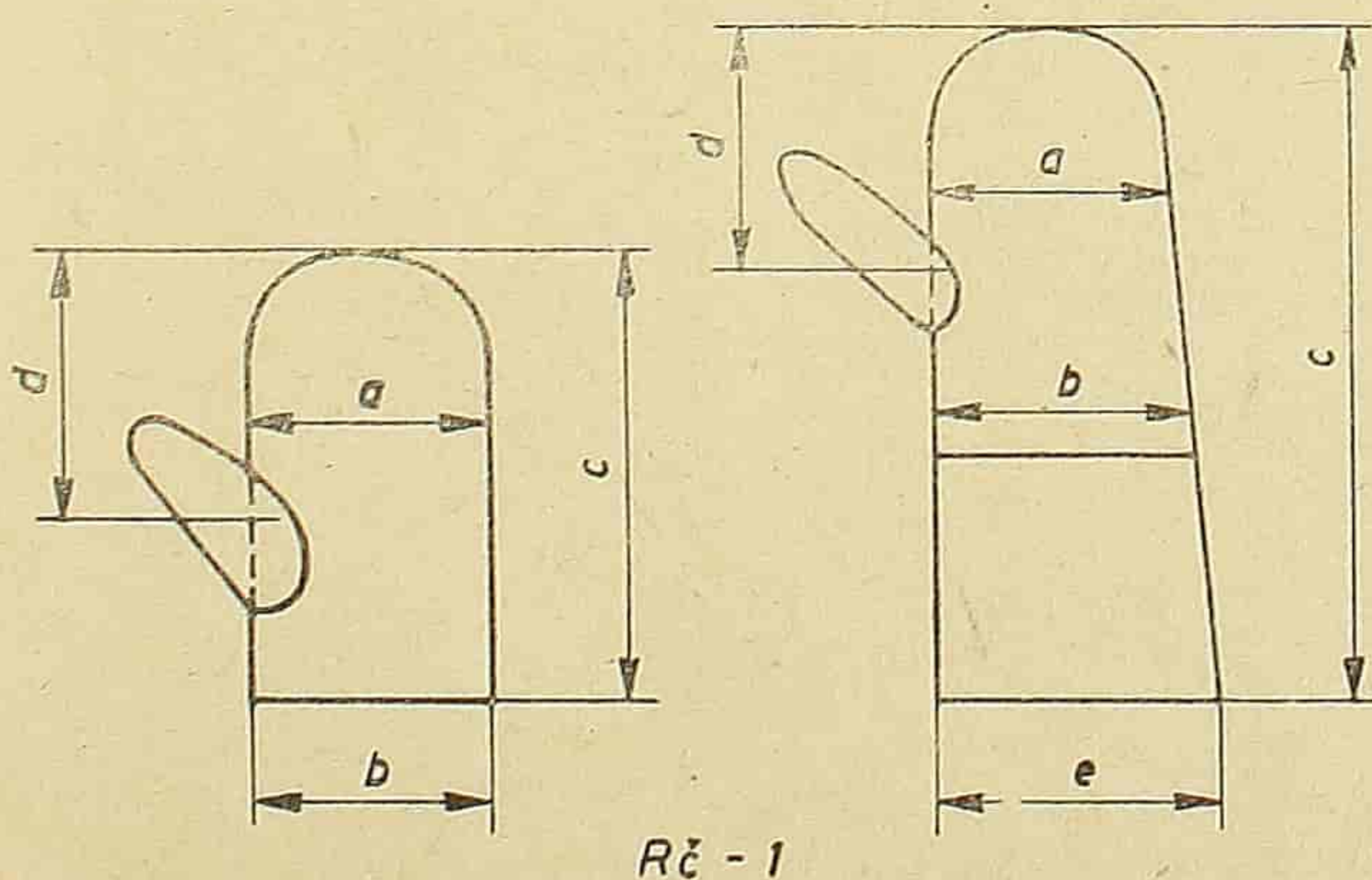
Primedbe: ovaj standard ne odnosi se na zaštitne rukavice za radove gde postoji mogućnost udara električne struje odn. eksplozije usled pojave iskrenja.

2 Vrsta rukavica

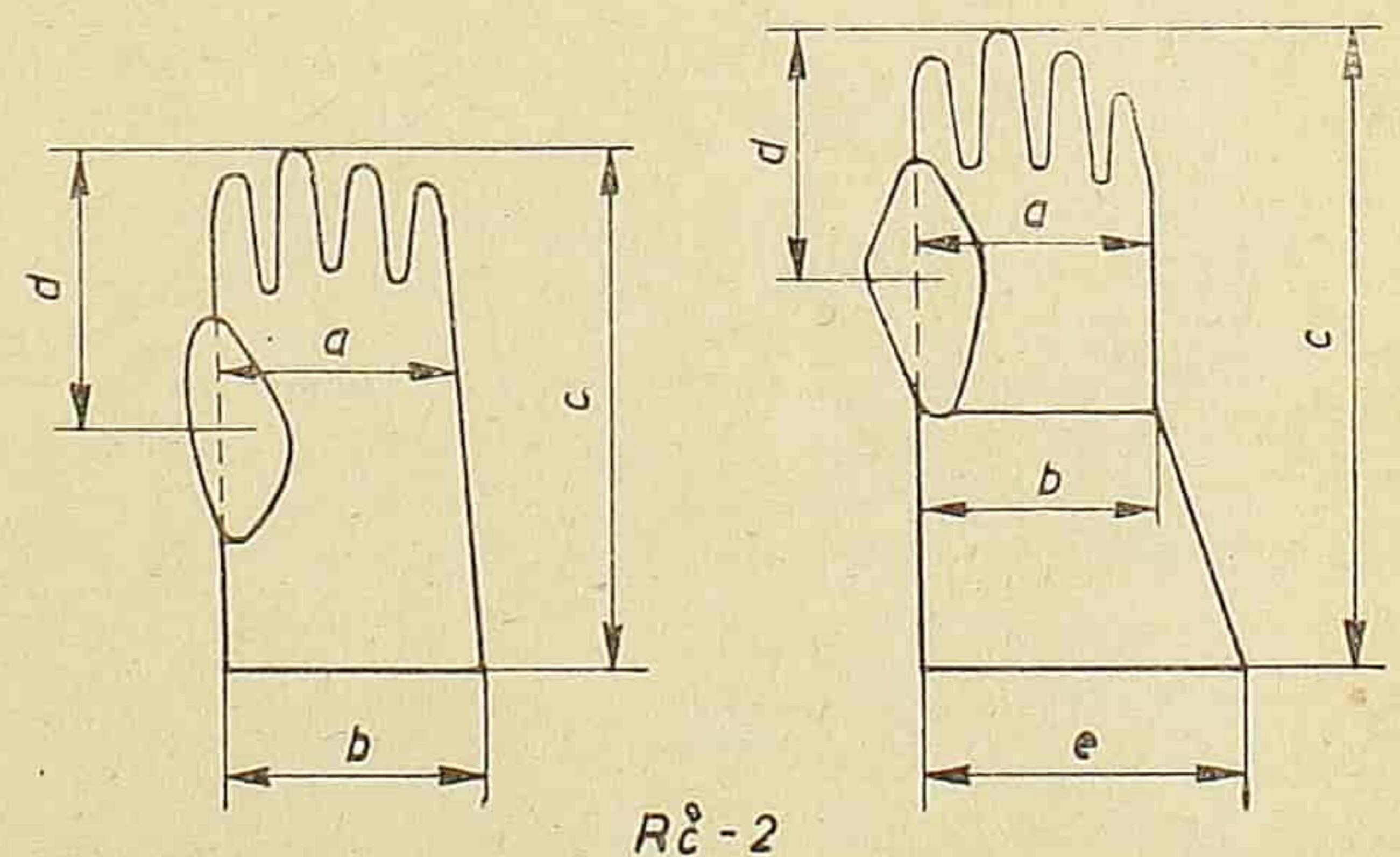
2.1 Izrađuju se dve vrste ovih rukavica: Rč — 1, bez prstiju, sa palcem sa rukavcem i bez rukavca, sa kožnim pojačanjem na dlanu na kome su metalne pločice ili zakovice, i Rč — 2, sa pet prstiju, pojačane na dlanu i licu prstiju metalnim pločicama ili zakovicama, sa i bez rukavca.

3 Dimenzije

3.1 Obe vrste rukavica izrađuju se samo u jednoj veličini za muškarce i jednoj veličini za ženske, minimalnih dimenzija prema tabeli 1.



Rč - 1



Rč - 2

Mere u mm

Tabela 1

T i p	Rč - 1				Rč - 2				
	v e l i č i n a				v e l i č i n a				
	muške		ženske		muške		ženske		
	sa rukavcem	bez rukavca	sa rukavcem	bez rukavca	sa rukavcem	bez rukavca	sa rukavcem	bez rukavca	
Širina dlana	a	13,5	13,5	12	12	13,5	13,5	12	12
Širina rukavice u zapešću	b	14	14	12,5	12,5	14	14	12,5	12,5
Dužina rukavice	c	36	25	36	24	36	25	36	25
Dužina od vrha rukavice od rašljanja palca	d	13	13	12	12	13	13	12	12
Širina rukavca	e	17,5	—	16	—	17,5	—	16	—

Primedba: navedene dimenzije odnose se na mere gotove rukavice uzete kad se rukavica položi na ravnu podlogu i rukom lako izravne svi nabori.

3.2 Dozvoljeno odstupanje od navedenih dimenzija iznosi najviše $\pm 5\%$.

4 Izrada rukavica

4.1 Rukavica vrste Rč — 1 mora imati odvojen palac, a ostale prste zajedno. Nadlanice i dlan rukavice mogu biti izrađeni iz jednog komada. Preklap rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Čitav dlan i palac sa strane dlana pojačani su metalnim pločicama koje su poprečno položene ili zakovicama u dijagonalnim redovima, tako da na svaki cm^2 dođe bar jedna pločica ili na 4 cm^2 najmanje 3 zakovice.

4.2 Rukavica vrste Rč — 2 mora imati pet prstiju. Nadlanica i dlan rukavice mogu biti izrađeni iz jednog komada. Preklap rukavice bez šava nalazi se sa strane palca. Između kažiprsta i srednjeg prsta, srednjeg i domalog prsta i domalog i malog prsta moraju se ušiti umetci. Čitav dlan i prsti sa strane dlana pojačani su čeličnim pločicama koje su poprečno položene ili zakovicama u dijagonalnim redovima, tako da na svaka cm^2 dođe bar jedna pločica ili na 4 cm^2 najmanje 3 zakovice.

4.3 Obe vrste rukavica moraju imati palac izrađe iz jednog komada, pojačan sa strane dlana, i na pojačanju metalne pločice ili zakovice.

4.4 Svi šavovi rukavice moraju biti izvedeni iznutra, samo šavovi za pojačanja i pričvršćenja rukavca nalaze se spolja i izrađeni su dvoredno.

4.5 Rukavica mora biti postavljena mekanom kožom od vrha prstiju prema zapešću u dužini od najmanje 20 cm. Postava je ušivena sa pojačanjem na kome su čelične ploče.

4.6 Rukavac može biti izveden iz više delova. Kod rukavaca se dozvoljavaju i trouglasti umetci.

4.7 Šavovi moraju biti izrađeni sa najmanje 3, a najviše 5 uboda na 1 cm. Preporučuju se rupičasti probodi. Završetci šavova moraju biti povraćeni.

4.8 Rukavice moraju biti formirane. Primedba: odredbe za kvalitet materijala, uzimanje uzoraka, proveravanje kvaliteta, način isporuke, označavanje i pakovanje i smeštanje i čuvanje propisane su u JUS G.B2.001, tač. 5, 6, 7, 8 i 9 — uz dopunu da rukavac i nadlanica mogu biti izrađeni od tkanina od celuloznih vlakana, izdržljivih i gusto tkanih.

Predlog br. 1559

Lična zaštitna sredstva
RUKAVICE OD AZBESTADK 685.4:677.511:614.896
JUS F.C1.004Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956**1 Cilj i namena**

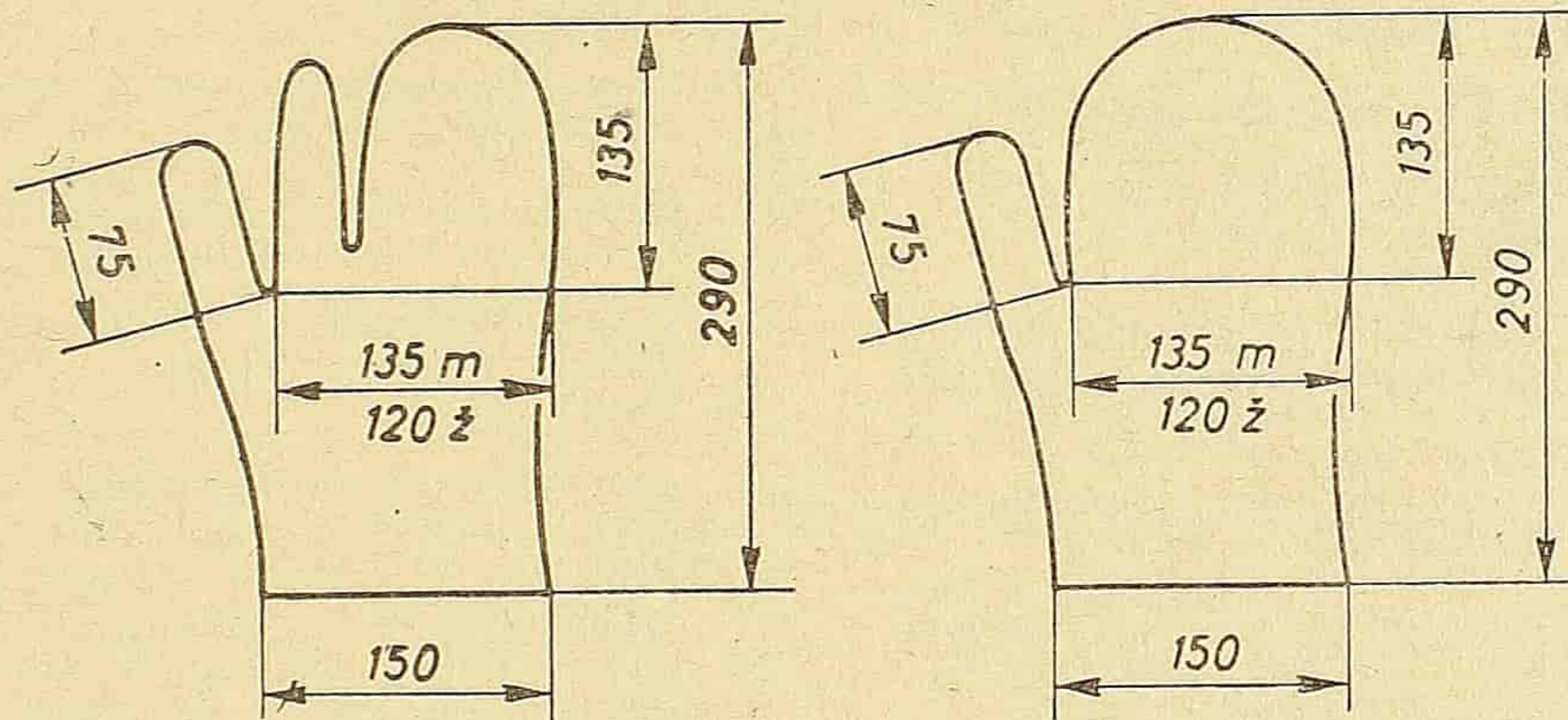
Ovaj standard propisuje odredbe za azbestne rukavice za zaštitu ruku od otvorenog plamena, zagrejanog tela i toplotnog zračenja.

moraju biti izrađeni iz jednog komada. Palac može biti izrađen iz zasebnog komada.

Izrađena rukavica mora biti potpuno simetrično izvedena tako da odgovara i levoj i desnoj ruci.

2 Vrsta rukavica

4.2 Vrsta Ra — 2 ima palac odvojen a ostale prste zajedno. Dlan, prsti i rukavac moraju biti izra-



Mere u mm

Tabela 1

	Muške	Ženske
Širina dlana kraj palca	125	120
Dužina od vrha prstiju do korena palca	135	120
Dužina od vrha do korena palca	75	70
Dužina od vrha prstiju, do ruba manžete, kratke	290	290
Dužina od vrha prstiju do ruba manžete, srednje dužine	350	350
Dužina od vrha prstiju, do ruba manžete, dugačke	550	550
Širina manžete	za kratke 150 za srednje 170 za dugačke 200	za kratke 145 za srednje 160 za dugačke 200

2.1 Izrađuju se dve vrste: Ra — 1 sa tri prsta i Ra — 2 bez prstiju s palcem,

3 Dimenzije

3.1 Obe vrste rukavica izrađuju se u jednoj veličini za muške i jednoj veličini za ženske, u tri-
ma dužinama, prema tabeli 1.

Primedba: navedene dimenzije odnose se na spoljašnje mere gotove rukavice uzete kad se rukavica položi na ravnu podlogu i rukom lako izravne svi nabori.

3.2 Dozvoljeno odstupanje od navedenih mera iznosi najviše $\pm 5\%$.

4 Izrada rukavica

4.1 Vrsta Ra — 1 ima odvojen palac i kažiprst a ostala tri prsta zajedno. Dlan, prsti i rukavac

đeni iz jednog komada. Palac može biti izrađen iz zasebnog komada. Izrađena rukavica mora biti potpuno simetrično izvedena tako da jednako odgovara i levoj i desnoj ruci.

4.3 Obe vrste azbestnih rukavica moraju biti postavljene i postava mora biti sigurno pričvršćena u vrhovima prstiju i na rubu rukavica. Za postavljanje se upotrebljava triko pamučna tkanina impregnisana solima koje sprečavaju gorjenje tkanine, a ne izazivaju kožna oboljenja. Preporučuje se impregnacija sa diamonijum fosfatom.

4.4 Svi šavovi moraju biti unutarnji. Završetci šavova moraju biti povraćeni.

4.5 Azbestne rukavice moraju se tako krojiti, da prsti budu u smeru osnove azbestne tkanine.

4.6 Rukavac mora na rubu biti porubljen.

5 Materijal

5.1 Azbestna tkanina za izradu ovih rukavica mora da odgovara sledećim uslovima:

Način tkanja — — — —

Pređa — — — — — plateni prepletaj

— — — — — četvorožična

Broj žica na 1 cm
osnove

— — — — — 5

potke

Jačina kidanja na epruveti 15 cm × 10 cm
osnove

— — — — — 70 kg/cm²

potke

Težina tkanine m² — — 1,400 kg

Sadržaj azbesta — — — 80%

6 Uzimanje uzorka

6.1 Uzorke uzimaju lica koja je odredio nadležan (tač. 7.2) higijenski institut i to na mestu proizvodnje.

6.2 Broj uzoraka za ispitivanje uzima se prema broju isporučenih rukavica i to:

— od količine do 100 komada najmanje 2 kom.

— od 100 do 500 „ 4 kom.

— od 500 do 1000 „ 6 kom.

Za svaku dalju 1000 komada ili započetu 1000 kom. uzima se još po 2 kom.

6.3 Uzeti uzorci podele se u dve jednake količine koje se upakuju u papirne kese, vežu kanapom za koji su pričvršćeni kartoni sa oznakama i zapečate pečatom prodavca i kontrolnog organa.

6.4 Pečaćenje mora da bude izvršeno na način koji isključuje mogućnost skidanja kanapa sa kесе a da se ne povredi pečat i pakovanje.

6.5 Karton sa oznakom mora da sadrži sledeće podatke:

- naziv (vrsta i tip) proizvoda,
- datum uzimanja uzoraka,
- potpise lica koja su uzimala uzorke.

6.6 O uzimanju uzoraka sastavlja se zapisnik u dva primerka.

Zapisnik potpisuju lica koja su uzimala uzorke. Jedan primerak zapisnika i uzorka uzima nadležan higijenski institut radi ispitivanja a drugi primerak zapisnika i uzoraka zadržava proizvođač do dobijanja rezultata o proveravanju kvaliteta.

6.7 Uzorci koje čuva proizvođač služe za ekspertizu u slučaju spora.

6.8 Analizu u slučaju spora vrši laboratorija koju sporazumno izaberu obe strane.

7 Proveravanje kvaliteta

7.1 Da kvalitet rukavica odgovara propisima jugoslovenskog standarda garantuje proizvođač stavljanjem na rukavicu oznake JUS F.C1.004.

7.2 Higijenski institut sa teritorije proizvođača ili koja druga ovlašćena institucija vrši povremenu kontrolu rukavica prema odredbama tač. 6 i 7 ovog standarda.

7.3 Određivanje sadržaja azbesta.

7.31 Uzorak težine oko 5 g suši se do konstantne težine u električnoj peći na 105° do 110°C i težina suvog uzorka zabeleži.

7.32 Suv uzorak se žari jedan sat u električnoj peći na 800° do 810°C.

7.33 Žareni uzorak se dovede u eksikatoru na sobnu temperaturu i izmeri.

7.34 Sadržaj azbesta se dobije deljenjem težine žarenog uzorka faktorom 0.86.

7.35 Procenat azbesta se dobije deljenjem sadržaja azbesta (tač. 7.34) težinom suvog uzorka (tač. 7.31).

7.36 Kao rezultat se uzima srednja aritmetička vrednost svih rezultata ispitivanja.

Primedba a). Ako je uzorak koji se ispituje zaprljan, on se pre određivanja sadržaja azbesta kuva 5 min u destilisanom vodi.

Primedba b). Faktor 0.86 izrađen je na bazi hri-zotilnog azbesta sa 14% vlage.

Primedba c). Ova metoda je identična sa metodom propisanom u A.S.T.M D315-49, tač. 23.

7.4 Određivanje težine azbestne tkanine. Težina azbestne tkanine određuje se prema JUS F.S2.006.

7.5 Određivanje jačine kidanja. Jačina kidanja određuje se na epruveti 10 cm × 15 cm prema JUS F.S2.007.

8 Način isporuke, označavanje i pakovanje

8.1 Rukavice se isporučuju u paketima od po 20 komada vezane kanapom i osigurane plombom proizvođača.

8.2 Rukavice se pakuju u pakete od po 20 komada, vežu kanapom i osiguraju plombom proizvođača.

Svaki paket nosi karton sa sledećim podacima:

- znak proizvođača,
- veličine rukavica (muške, ženske),
- vrsta (R1 i R2),
- datum izrade.

12 Smeštanje i čuvanje

Smeštanje i čuvanje rukavica vrši se u suvim, zaštićenim prostorijama.

Predlog br. 1560

STANDARDNE DUŽINSKE MERE
od 0,01 do 500 mmDK 389.171
JUS A.A0.010Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956**1 Cilj standarda**

Ovaj standard izdaje se s ciljem, da se svima onima koji rade na standardizaciji, a isto tako projektantima, konstruktorima i svima drugim zainteresovanim licima stavi na raspolaganje izbor podesnih dužinskih mera kojih se treba pridržavati da bi se izbegla proizvoljnost u nesistematskom određivanju dužinskih mera. Nizovi dužinskih mera u ovom standardu u skladu su s redovima standardnih brojeva u JUS A.A0.001, a tankim brojkama štampani brojevi odgovaraju podešenim brojevima u istom standardu. Standardne mere po ovom standardu treba koristiti svugde, gde treba da se odrede bilo pojedinačne mere, ili njihovi čeli nizovi i to, bilo po slobodnom izboru, bilo na bazi proračuna, ako se ozbiljni razlozi tome ne suprotstavljaju. Korišćenjem standardnih mera postiže se, pre svega, svođenje broja upotrebljenih mera na jedan celishodan minimum, i usled toga sniženje broja potrebnih merila, alata, stega i sl., a zatim geometriška sličnost raznih veličina istoga proizvoda i lakše rešavanje svih konstruktorskih zadataka koji otuda proističu. Brojčane vrednosti u ovom standardu u potpunosti odgovaraju vrednostima u tabeli koja čini aneks četvrtog predprojekta ISO-preporuke za linearne nazivne mere elemenata u mašinskim sklopovima (dokument ISO/TC 19 (Secretariat-53) 106 od avgusta 1954 god.

2 Vidi tabelu na sledećoj strani**3 Smernice za primenu standardnih dužinskih mera**

- 3.1 Opšte smernice. Prilikom određivanja dužinskih mera treba prvenstveno koristiti masno štampane vrednosti redova standardnih brojeva. Tek ako to razlozi tehničke prirode nužno zahtevaju, mogu se koristiti podešene vrednosti, štampane tankim brojkama u tabeli.

Da bi se vrednosti iz tabele s razumevanjem koristile, potrebno je temeljno poznavanje objašnjenja i smernica iz standarda JUS A.A0.001 i JUS A.A0.002.

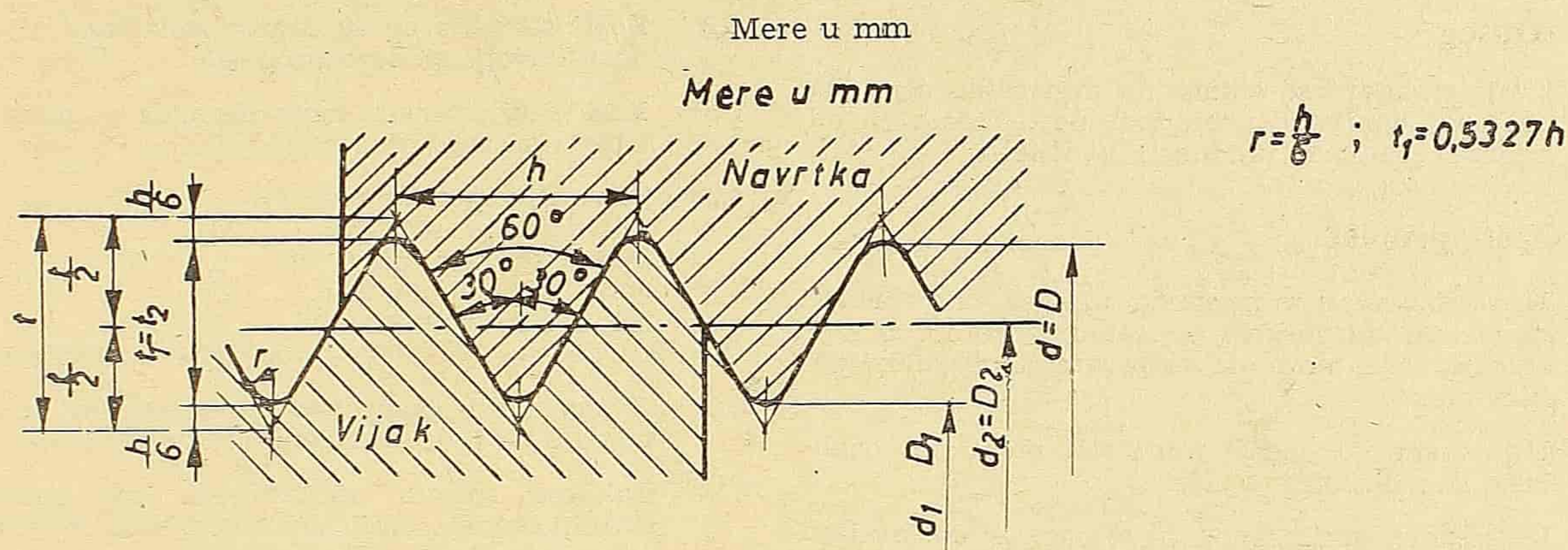
Standardne dužinske mere treba naročito primenjivati na priključne mere i na takve mere, od kojih zavise druge veličine ili dimenzije alata, a uopšte treba ih prvenstveno primenjivati na prečnike i na tolerisane mere.

- 3.2 Uži izbor standardnih mera. Za pojedine oblasti primene mogu se iz redova standardnih mera obrazovati naročito podešeni uži izborni redovi, kao napr. za prečnike krajeva osovina i sl.
- 3.3 Prilikom revizije postojećih standarda, ukoliko u njima nisu primenjene standardne mere, treba nastojati da se one svakako primene, ako nema ozbiljnih razloga koji to onemogućuju (vidi JUS A.A0.002 tač. 5.2). Razume se, pri tome se mora voditi računa o obavezama koje eventualno proističu iz postojećih drugih još nerevidovanih standarda u kojima nisu primenjene standardne mere (napr. standardi za navoj).
- 3.4 Standardne dužinske mere treba primenjivati na mere u obrađenom stanju. Ukoliko mere u neobrađenom stanju koje se dobiju dodavanjem dodatka na obradu budu bliske standardnim merama, treba ove koristiti. Ako to ne bude slučaj, treba koristiti druge standardne brojeve iz JUS A.A0.001 (izvedeni i izuzetni redovi), a koji nisu obuhvaćeni ovim standardom.
- 3.5 Zavisne mere. Kod mnogih predmeta postoji mogućnost da se samo neke mere slobodno odrede (odaberu), a druge mere nužno iz njih proističu kao zbirovi, razlike, mere uslovljene geometriškim oblikom i sl. U takvim slučajevima, po pravilu, ne postoji mogućnost da sve mere budu standardne mere, jer zbir odn. razlika standardnih brojeva, po pravilu, nisu standardni brojevi, a takođe se, po pravilu, ne dobijaju standardni brojevi ni mnogim drugim računskim operacijama koje izražavaju međusobnu geometrišku zavisnost pojedinih mera. U takvim slučajevima treba ceniti koje mere treba celishodno da budu standardni brojevi. Napr. kod cevi treba ceniti da li to treba da bude spoljni i unutarnji prečnik, ili spoljni prečnik i debljine zida ili unutrašnji prečnik i debljine zida. Poželjno je da prvenstveno nazivne mere budu standardne mere (napr. nazivni prečnik kod zupčanika, unutarnja dužina kod klinastog rešenja i sl.).

od 0,010 do 0,10 mm			od 0,10 do 1 mm				od 1 do 10 mm				od 10 do 100 mm				od 100 do 500 mm			
R5	R10	R20	R5	R10	R20	R5	R10	R20	R40	R5	R10	R20	R40	R5	R10	R20	R40	
0,010	0,010	0,010	0,10	0,10	0,10	1	1	1	1	10	10	10	10	100	100	100	100	
		0,0112 0,011			0,112 0,11		1,12 1,1		1,06 1,05				10,6 10,5				106 105	
	0,0125 0,012	0,0125 0,012		0,125 0,12	0,125 0,12	1,25 1,2	1,25 1,2	1,25 1,2	1,12 1,10		12,5 12	12,5 12	11,2 11	125	125	112 110	112 110	
		0,014			0,14			1,4	1,18 1,15				11,8 1,5				118 120	
0,016	0,016	0,016	0,16	0,16	0,16	1,6	1,6	1,6	1,25 1,2	16	16	16	12,5 12	160	140	140	125 130	
									1,32 1,3				14		160	150	132 130	
									1,4				15			150	140	
									1,5				16			160	160	
									1,6				17				170	
		0,018			0,18			1,8	1,7				18				180	
	0,020	0,020		0,20	0,20	2	2	2	1,8				20	200	200	200	190	
		0,0224 0,022		0,224 0,22	0,224 0,22	2,24 2,2	2,24 2,2	2,24 2,2	2,0				21,2 21				200 210	
0,025	0,025	0,025	0,25	0,25	0,25	2,5	2,5	2,5	2,12 2,1	25	25	22,4 22	23,6 24	250	224 220	224 220	212 210	
									2,24 2,2				25				224 220	
									2,36 2,4				26,5 26				236 240	
									2,5				28				250	
									2,65 2,6				28				265 260	
		0,028		0,28	0,28	2,8	2,8	2,8	2,8				30			280	280	
	0,0315 0,03	0,0315 0,032		0,315 0,3	0,315 0,32	3,15 3	3,15 3	3,15 3	3,0				31,5 32		315 320	315 320	300	
		0,0355 0,030		0,355 0,36	0,355 0,36	3,55 3,5	3,55 3,5	3,55 3,5	3,15 3,2				33,5 34				315 320	
									3,35 3,4				35,5 36				335 340	
									3,55 3,6				37,5 38				355 360	
									3,75 3,8				40				375 380	
0,040	0,040	0,040	0,40	0,40	0,40	4	4	4	4,0	40	40	40	40	400	400	400	400	
									4,25 4,2				45				425 420	
		0,045		0,45	0,45	4,5	4,5	4,5	4,5				50				450 480	
		0,050		0,50	0,50	5	5	5	4,75 4,8				53				475 480	
		0,056		0,56	0,56	5,6 5,5	5,6 5,5	5,6 5,5	5,0				56				500	
									5,3				60				500	
		0,063	0,63	0,63 0,6	0,63	6,3 6	6,3 6	6,3 6	5,6 5,5	63	63	63	63					
									6,0				67 65					
									6,3				71 70					
		0,071 0,07		0,71 0,7	0,71 0,7	7,1 7	7,1 7	7,1 7	6,7				75					
									7,1 7				80					
	0,080	0,080		0,80	0,80	8	8	8	7,5				85					
									8,0				90					
		0,090		0,90	0,90	9	9	9	8,5				95					
									9,0				100					
0,10	0,10	0,10	1	1	1	10	10	10	9,5	100	100	100	100					
									10				100					

Za mere iznad 500 mm treba koristiti standardne brojeve iz JUS A.A.0.001.

Predlog br. 1561

NAVOJI ZA BICIKLE
Osnovne vrednostiDK 629.118:621.882.082
JUS M.B0.095Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Primer oznake:

Oznaka navoja za bicikle nazivnog prečnika 3/8", jeste

Bi 3/8" — JUS M.B0.095

Nazivni prečnik u colovima	Prečnik navoja d	Srednji prečnik navoja d_2	Prečnik jezgra d_1	Dubina navoja t_1	Korak navoja h	Zaobljenje r	Broj koraka na 1"	Presek jezgra mm^2
3/8	9,525	9,004	8,484	0,520	0,977	0,163	26	56,5
0,415	10,550	10,029	9,509	0,520	0,917	0,163	26	70,98
9/16	14,288	13,611	12,934	0,677	1,270	0,212	20	131,9
1,29	32,766	32,202	31,638	0,564	1,058	0,176	24	785,75
1,37	34,798	34,234	33,670	0,564	1,058	0,176	24	889,93

Upotreba:

3/8" : zadnja osovina,
 0,415 : zadnja osovina,
 9/16" : osovina pedale,
 1,29 : navrtka za osiguranje malog lančanika,
 1,37 : mali lančanik, slobodna glavčina.

Primedba: Navedeni su samo karakteristični delovi, a nisu nabrojani delovi koji su sa njima u mehaničkoj vezi.

Predlog br. 1562

**MAZIVA ULJA IZ NAFTE ZA RAZLIČITE SPECI-
JALNE SVRHE**
Izolaciono ulje za električne prekidače

DK 621.315.615.2
JUS B.H3.461Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956**1 Opseg**

Ovaj standard se odnosi na mineralno ulje (izolaciono) dobiveno preradom nafte kome su određene granične vrednosti kvaliteta.

2 Opšti propisi

- 2.1 Upotreba ovog mineralnog ulja sa bilo kakvim dodacima dozvoljava se samo izuzetno; u tom slučaju ulje mora da odgovara propisanim zahtevima.
- 2.2 Ulje kome su dodati inhibitori mora biti označeno kao inhibirano ulje.
- 2.3 Uz uzorke inhibiranog ulja koji se dostavljaju na analizu treba slati i uzorke osnovnog odnosno čistog mineralnog ulja.
- 2.2 Osnovno odnosno čisto mineralno ulje mora da odgovara niže navedenim propisima.

3 Klasifikacija

Izolaciono ulje, opisano u ovom standardu, klasifikuje se prema načinu isporuke kao i prema fizičkoj pripremi na:

- 3.1 — novo ulje isporučeno u cisternama ili gvozdanim buradima,
- 3.2 — novo ulje fizički pripravljeno za punjenje,
- 3.3 — novo ulje isporučeno u aparatu (električnom prekidaču).

4 Upotreba

Izolaciono ulje za koje se propisuje kvalitet u ovom privremenom standardu, upotrebljava se za punjenje električnih prekidača.

5 Fizičko — hemiske osobine

Čistoća — — — — — Ulja svih klasa, navedena u tački 3 ovog standarda, posmatrana u propuštenoj svetlosti kroz sloj debljine 10 cm moraju biti potpuno bistra, bez tragova mutnila i bez stranih primesa.

Specifična težina na 20°C — — — — — najviše 0,900
 Viskozitet na —30°C — — — — — najviše 1220 cSt (160 E°)
 Tačka paljenja (u otvorenom sudu) — — — — — najmanje 130°C
 Sadržina pepela — — — — — najviše 0,01%
 Neutralizacioni broj — — — — — najviše 0,05 mg KOH/g
 Saponifikacioni broj: za ulja navedena u tačkama 3.1, 3.2 i 3.3 ovog standarda — — — — — najviše 0,15 mg KOH/g

6 Hemiska stabilnost

- 6.1 Za ispitivanje hemiske stabilnosti izolacionog ulja i ocenu te stabilnosti merodavna je privremena metoda po Baader-u sa bakarnom spiralom kao katalizatorom.

- 6.2 Posle starenja od 48 časova izolaciono ulje mora da zadovolji sledeće propise:

6.21 Kad se ulje ohladi, mora da bude potpuno bistro i bez ikakvog taloga.

6.22 Saponifikacioni broj takvog ulja sme da bude, za ulja navedena u tačkama 3.1, 3.2 i 3.3 ovog standarda — — — — — najviše 0,30 mg KOH/g

6.23 Ovakvo ulje pomešano s normalnim benzinom ne sme da daje pozitivnu reakciju.

6.24 Bakarna spirala upotrebljena kao katalizator starenja mora ostati nepromenjenog izgleda. Izuzetno se dozvoljavaju jedva vidljive promene na ovoj spirali.

7 Električna probojna čvrstoća

Električna probojna čvrstoća mora biti:

- 7.1 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.1 ovog standarda — — — — — ne propisuje se
- 7.2 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.2 ovog standarda — — — — — najmanje 120 kV/cm
- 7.3 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.3 ovog standarda kojim se pune:
 a) električni prekidači do 35 kV nazivnog napona — — — — — najmanje 40 kV/cm
 b) električni prekidači do 110 kV nazivnog napona — — — — — najmanje 80 kV/cm

8 Uzimanje uzoraka

Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, uzimanje uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se po metodi naznačenoj u JUS B.H8.230.

9 Način ispitivanja

Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, proveravanja fizičko-hemiskih osobina, hemiske stabilnosti i električne probojne čvrstoće, uzetih uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrše se po metodama naznačenim u JUS B.H8.230.

10 Način pakovanja i isporuke

Izolaciono ulje za punjenje električnih prekidača, koje odgovara propisima ovog standarda, isporučuje se u čistim i suvim cisternama i gvozdanim buradima. Burad moraju biti snabdevena zatvaračima koji dobro zatvaraju; zatvarači moraju biti plombirani na način koji osigurava originalnost punjenja i onemogućuje bilo kakvu promenu sadržine u sudu, a da se pri tom ne povredi plomba.

11 Način označavanja na ambalaži

- 11.1 Burad u kojima se isporučuje izolaciono ulje za punjenje električnih prekidača moraju biti snab-

devena natpisom (koji se ne otire) sa sledećim podacima:

- nazivom proizvoda,
- nazivom i sedištem proizvođača ili isporučioća),
- bruto, tara i neto težinom.

11.2 Cisiterne se označavaju na uobičajeni način.

11.3 Svaku isporuku moraju da prate odgovarajuća dokumenta i uverenje o kvalitetu robe potvrđeno od strane proizvođača (ili isporučioća).

12 Smeštanje i čuvanje

Izolaciono ulje za punjenje električnih prekidača koje odgovara uslovima ovog standarda, smešta se i čuva u prostorijama zaštićenim od atmosfere.

Predlog br. 1563

Maziva ulja iz nafte za različite specijalne svrhe IZOLACIONO ULJE ZA TRANSFORMATORE

DK 621.315.615.2
JUS B.H3.460

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

1 Opseg

Ovaj standard se odnosi na mineralno ulje (izolaciono) dobiveno preradom nafte kome su određene granične vrednosti kvaliteta.

2 Opšti propisi

- 2.1 Upotreba ovog mineralnog ulja sa bilo kakvim dodacima dozvoljava se samo izuzetno; u tom slučaju ulje mora da odgovara propisanim zahtevima.
- 2.2 Ulje kome su dodati inhibitori mora biti označeno kao inhibirano ulje.
- 2.3 Uz uzorke inhibiranog ulja koji se dostavljaju na analizu treba slati i uzorke osnovnog odnosno čistog mineralnog ulja.
- 2.4 Osnovno odnosno čisto mineralno ulje mora da odgovara niže navedenim propisima.

3 Klasifikacija

Izolaciono ulje, opisano u ovom standardu, klasifikuje se prema načinu isporuke kao i prema fizičkoj pripremi na:

- 3.1 — novo ulje isporučeno u cisternama ili gvozdenim buradima,
- 3.2 — novo ulje fizički pripravljeno za punjenje,
- 3.3 — novo ulje isporučeno u aparatu (transformatoru).

4 Upotreba

Izolaciono ulje za koje se propisuje kvalitet u ovom privremenom standardu, upotrebljava se za punjenje transformatora.

5 Fizičko — hemiske osobine

Čistoća — — — — —	Ulja svih klasa, navedena u tački 3 ovog standarda, posmatrana u propuštenoj svetlosti kroz sloj debljine 10 cm moraju biti potpuno bistra, bez tragova mutnila i bez stranih primesa.
Specifična težina na 20°C — — — — —	najviše 0,900
Viskozitet na —30°C	najviše 3800 cSt (500 E°)
Viskozitet na 20°C —	najviše 45 cSt (6E°)

Tačka paljenja u otvorenom sudu) — —	najmanje 145°C
Sadržina pepela — —	najviše 0,01%
Neutralizacioni broj	najviše 0,05 mg KOH/g
Saponifikacioni broj:	
Za ulja navedena u tačkama 3.1 i 3.2 ovog standarda — — — —	najviše 0,15 mg KOH/g
Za ulje navedeno u tački 3.3 ovog standarda — — — —	najviše 0,20 mg KOH/g

6 Hemiska stabilnost

- 6.1 Za ispitivanje hemiske stabilnosti izolacionog ulja i ocenu te stabilnosti merodavna je privremena metoda po Baader-u sa bakarnom spiralom kao katalizatorom.
- 6.2 Posle starenja od 48 časova izolaciono ulje mora da zadovolji sledeće propise:
- 6.21 Kad se ulje ohladi, mora da bude potpuno bistro i bez ikakvog taloga.
- 6.22 Saponifikacioni broj takvog ulja mora biti:
- 6.221 Za ulja navedena u tačkama 3.1 i 3.2 ovog standarda — — — — — najviše 0,20 mg KOH/g
- 6.222 Za ulje navedeno u tački 3.3 ovog standarda — — — — — najviše 0,25 mg KOH/g
- 6.23 Ovakvo ulje pomešano s normalnim benzinom ne sme da daje pozitivnu reakciju.
- 6.24 Bakarna spirala upotrebljena kao katalizator starenja mora ostati nepromenjenog izgleda. Izuzetno se dozvoljavaju jedva vidljive promene na ovoj spirali.

7 Električna probojna čvrstoća

Električna probojna čvrstoća mora biti:

- 7.1 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.1 ovog standarda — — ne propisuje se
- 7.2 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.2 ovog standarda — — najmanje 200 kV/cm

7.3 Za izolaciono ulje navedeno u tački 3.3 ovog standarda kojim se pune:

- a) transformatori do 35 kV nazivnog napona — — — — — najmanje 80 kV/cm
 b) transformatori do uključivo 110 kV nazivnog napona — — — — — najmanje 120 kV/cm

8 Uzimanje uzoraka

Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, proveravanje fizičko-hemiskih sanog u ovom standardu, vrši se po metodi naznačenoj u JUS B.H8.230.

9 Način ispitivanja

Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, proveravanje fizičko-hemiskih osobina, hemiske stabilnosti i električne probojne čvrstoće, uzetih uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se po metodama naznačenim u JUS B.H8.230.

10 Način pakovanja i isporuke

Izolaciono ulje za punjenje transformatora, koje odgovara propisima ovog standarda, isporučuje

se u čistim i suvim cisternama i gvozdanim buradima. Burad moraju biti snabdevena zatvaračima koji dobro zatvaraju; zatvarači moraju biti plombirani na način koji osigurava originalnost punjenja i onemogućuje bilo kakvu promenu sadržine u sudu, a da se pri tom ne povredi plomba.

11 Način označavanja na ambalaži

11.1 Burad u kojima se isporučuje izolaciono ulje za punjenje transformatora moraju biti snabdevena natpisom (koji se ne otire) sa sledećim podacima:

- nazivom proizvoda,
- nazivom i sedištem proizvođača (ili isporučioća),
- bruto, tara i neto težinom.

11.2 Cisterne se označavaju na uobičajeni način.

11.3 Svaku isporuku moraju da prate odgovarajuća dokumenta i uverenje o kvalitetu robe potvrđeno od strane proizvođača (ili isporučioća).

12 Smeštanje i čuvanje

Izolaciono ulje za punjenje transformatora koje odgovara uslovima ovog standarda, smešta se i čuva u prostorijama zaštićenim od atmosferilija.

Predlog br. 1564

Maziva ulja iz nafte za različite specijalne svrhe
**IZOLACIONA ULJA ZA TRANSFORMATORE I
 ELEKTRIČNE PREKIDAČE**
 Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja

DK 621.315.615.2:620.1
 JUS B.H8.230

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

1 Namena

Ovaj standard donosi se u cilju otklanjanja sporova koji mogu da nastanu prilikom ispitivanja proizvoda prerade nafte — izolacionih ulja za punjenje transformatora i električnih prekidača, usled primenjivanja različitih načina uzimanja uzoraka, metoda određivanja fizičko-hemiskih osobina i drugih propisanih konstanti, od strane zainteresovanih proizvođača, potrošača ili drugih pravnih lica i pojedinaca.

2 Opseg

Ovaj standard odnosi se na način uzimanja uzoraka i metode ispitivanja za sve proizvode opisane u sledećim jugoslovenskim standardima:

JUS B.H3.460 — Izolaciono ulje za transformatore,

JU B.H3.461 — Izolaciono ulje za električne prekidače

i primenjivaće se obavezno prilikom isporuke i prijema izolacionih ulja, a naročito u slučajevima spora.

3 Metode

Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, uzimanje uzoraka, ispitivanje fizičko-hemiskih osobina i drugih propisanih

konstanti proizvoda opisanih u prethodnoj tački, vršiće se prema metodama koje slede.

3.01 Način uzimanja uzoraka

Metoda B.S. 148-1951 (British Standard) prilog A ili ASTM (American Society for Testing Materials), D 923-49, primenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda. Koja će od ovih metoda da se primeni, reguliše se ugovorom između kupca i prodavca.

3.02 Čistoća

Metoda DIN 51507 — 1952 (Deutscher Normenausschuss, Berlin) primenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.03 Specifična težina

Metoda DIN 51757 — 1955, primenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.04 Viskoziitet na 20° C

Metoda DIN 51550 — 1952, list 5 i 6 ili SEN 14-03 (Swedish Elektrotechnical Standards), primenjivaće se na sledeći jugoslovenski standard: JUS B.H3.460 — Izolaciono ulje za transformatore. Koja će od ovih metoda da se primeni, reguliše se ugovorom između kupca i prodavca.

3.05 Viskozitet na -30° C

Metoda opisana u knjizi Ölbuch iz 1950 god., str. 66—69 prema uputstvima AdEW (Arbeitsgemeinschaft der Landesverbände der Elektrizitätswerke), primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.06 Tačka paljenja (u otvorenom sudu)

Metoda DIN 53661 — 1933, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.07 Sadržina pepela

Metoda I. P. 4/53 (Institute of Petroleum) ili DIN 53657 — 1932, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda. Koja će od ovih metoda da se primeni, reguliše se ugovorom između kupca i prodavca.

3.08 Neutralizacioni broj

Metoda DIN 53658 — 1936, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.09 Saponifikacioni broj

Metoda DIN 53659 — 1936, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.10 Nerastvorljive materije u normalnom benzinu

Metoda opisana u knjizi Ölbuch iz 1950 god., str. 51—52 prema uputstvima AdEW, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.11 Hemiska stabilnost

Metoda po Baadeer-u, DIN 51554 — 1951, primenom bakarne spirale kao katalizatora, primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

3.12 Metoda VDE 0370/4.52 (Verband Deutscher Elektrotechniker), primjenjivaće se na sve jugoslovenske standarde navedene u tački 2 ovog standarda.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE PRERADE NAFTE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956 godine.

Obična maziva ulja, rafinatti, laki i teški destilatiji iz nafte za raznu primenu.

	JUS
Predlog br. 1565 Vretensko ulje, lako (VL)	B.H3.300
„ „ 1566 Vretensko ulje, teško (VT)	B.H3.301
„ „ 1567 Ležišno ulje vrlo lako (L 25)	B.H3.302
„ „ 1568 „ „ , lako (L 35)	B.H3.303
„ „ 1569 „ „ , srednje (L 45)	B.H3.304
„ „ 1570 „ „ , srednje teško (L 60)	B.H3.305
„ „ 1571 „ „ , teško (L 100)	B.H3.306
„ „ 1572 „ „ , vrlo teško (L 140)	B.H3.307
„ „ 1573 Tamno vretensko ulje, lako (TVL)	B.H3.310
„ „ 1574 „ „ „ , teško TVT)	B.H3.311
„ „ 1575 Tamno ležišno ulje, lako (TL 30)	B.H3.313
„ „ 1576 „ „ „ , srednje (TL 45)	B.H3.314
„ „ 1577 „ „ „ , srednje teško (TL 60)	B.H3.315
„ „ 1578 „ „ „ , teško (L 100)	B.H3.316
„ „ 1579 Osovinsko ulje, lako (OL)	B.H3.321
„ „ 1580 „ „ „ , teško (OT)	B.H3.323
„ „ 1581 Cilindarsko ulje za zasićenu paru (CU 205)	B.H3.341

Čitirani predlozi standarda pretstavljaju novu grupu standarda mazivih ulja iz nafte za podmazivanje raznih mašina i njihovih delova, koji se stavljaju na javnu diskusiju. Ove predloge standarda izradilo je udruženje jugoslovenskih preduzeća za proizvodnju i preradu nafte i plina FNRJ; predlozi su, pred dostavljanja SKS za objavljivanje na javnu diskusiju, proučeni i redigovani u stručnoj sekciji za kvalitet i standarde pri navedenom Udruženju.

Ovi predlozi su umnoženi pa će ih Savezna komisija za standardizaciju dostaviti većem broju preduzeća i ustanova na mišljenje i stavljanje primadaba ali, isto tako, i svi ostali interesanti, ukoliko smatraju za potrebno, mogu zatražiti da im se dostave pojedini primerci ili ceo komplet ovih predloga na proučavanje.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ELEKTROTEHNIKE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 maj 1956

Kao dopuna grupi donetih jugoslovenskih standarda za provodnike izolovane PVC-masom, stavlja se ovim na javnu diskusiju

JUS

Predlog br. 1583 Razvodni instalacioni kabl sa izolacijom od PVC-mase i olovnim plaštom TR 50 — — — — — N.C4.250

Ovaj tip kabla ima široku primenu u tehnici telekomunikacija, a proizvodi se u domaćim fabrikama, pa je donošenje odgovarajućeg standarda postalo neophodno.

Gornji predlog je dostavljen proizvođačima i glavnim potrošačima, a ostali eventualni interesenti mogu tražiti od Savezne komisije za standarizaciju da predlog bude dostavljen i njima.

KALENDAR ZASEDANJA

tehničkih komiteta, potkomiteta i drugih organa međunarodnih organizacija: Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO, Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) i dr.

U ovoj rubrici objavljujemo nova sazvana i planirana međunarodna zasedanja uglavnom prema informacijama iz žurnala ISO. Podaci o planiranim zasedanjima pod 2) su informativni. Definitivni datumi i mesta zasedanja objaviće se naknadno pod tač. 1) kalendara.

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustovne, koje žele da na svoj teret pošalju svoje stručnjake na neko od ovih zasedanja, treba da se obrate Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata ul. br. 16. Paviljon II. Pošt. fah 933. radi dobijanja potrebnih obaveštenja i uputstava.

Za učešće na zasedanjima ISO i IEC potrebno je i pismeno ovlašćenje SKS, jer je u tim organizacijama SKS učlanjena u ime naše zemlje.

1) Sazvana zasedanja

4—6 januara 1956	Pariz	IEC/SC 40-5 — Metode osnovnih ispitivanja.
7—24 februara 1956	Madrid	ISO/TC 11 — Unifikacija propisa za parne kotlove.
27—29 februara 1956	Milano	ISO/TC 80 — Boje sigurnosti.
5—6 marta 1956	London	ISO/TC 44/SC 1 — Varenje (definicije položaja vara).
12—13 marta 1956	London	ISO/TC 44/SC 6 — Varenje (oprema za elektrotopno varenje).
20—22 marta 1956	Cirih	ISO/TC 5/SC 6 — Cevi i priključci (od plastičnih materija za provod fluida).
10—12 aprila 1956	Diseldorf	ISO/TC 2 — Vijci, matice i pribor.
7—17 maja 1956	Helsinki	CEE — Međunarodna komisija za pravila o prijemu elektr. opreme.
28 maja — 9 juna 1956	Pariz	CIGRE — Međunarodna konferencija za velike el. mreže.
17—23 juna 1956	Beč	WPC — Peta svetska konferencija za energiju.
10—14 jula 1956	Beograd	Proslava stogodišnjice rođenja Nikole Tesle.
9 avgusta — 13 sept. 1956	Varšava	CCIR — VIII plenarna skupština Međunarodnog savetodavnog komiteta za radiofoniju.
10—13 septembra 1956	Brisel	CISPR — Specijalni međunarodni komitet za radio smetnje.
15—25 oktobra 1956	Napulj	CEE — Međunarodna komisija o prijemu elektr. opreme.

2) Planirana zasedanja

mart 1956	London	ISO/TC 44/SC 4 — Varenje (materijal za lučno varenje).
druga polovina aprila 1956	London	ISO/TC 17 — Čelik.
7—10 maja 1956	Italija	ISO/TC 47 — Hemija.
15—18 maja 1956	Sautport (Engleska)	ISO/TC 38 — Tekstil.
maj 1956	London	ISO/TC 20 — Vazduhoplovstvo.
maj ili juni 1956	Zapadna Nemačka	ISO/TC 24 — Sita.
maj ili juni 1956	Zapadna Nemačka	ISO/TC 83 — Gimnastičke i sportske sprave.
18—20 juna 1956	Zapadna Nemačka	ISO/TC 30/SC 1 — Merenje strujanja fluida (merenje protoka tečnosti u otvorenim kanalima).
21—23 juna 1956	Zapadna Nemačka	ISO/TC 30 — Merenje strujanja fluida.
juni 1956	Ženeva	ISO/TC 60 — Zupčnici.
juni 1956	Moskva ili Lenjingrad	ISO/TC 57 — Površinska obrada.
juni 1956	Engleska	STACO — Stalni komitet za proučavanje naučnih principa standardizacije.
početkom leta 1956	Zapadna Nemačka	ISO/TC 82 — Rudarstvo.
27 juna — 6 jula 1956	Minhen	IEC — Generalno zasedanje.
16—21 jula 1956	Ženeva	ISO — Savet.
2 ili 3 tromesečja 1956	London	ISO/TC 48 — Laboratorisko stakleno posuđe i aparati.
6—7 septembra 1956	Njujork	ISO/TC 38/SC 1 — Tekstil (ispitivanje postojanosti boja).
8 septembar 1956	Njujork	ISO/TC 38/SC 2 — Tekstil (skupljanje tkanina pri pranju).
17—22 septembra 1956	Hag	ISO/TC 61 — Plastične materije.
septembar 1956	Beč	ISO/TC 4 — Kuglični i valjkasti ležaji.
22—25 oktobra 1956	Pariz	ISO/TC 29 — Sitan alat.
oktobar 1956	Pariz	ISO/TC 51 — Platforme za prevoz tereta.
novembar ili decembar 1956	London	ISO/TC 52 — Metalne hermetičke kutije za hranu.
krajem 1956	London	ISO/TC 76 — Aparati za transfuziju krvi.
krajem 1956	London	ISO/TC 78 — Aromatični ugljovodonici.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

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

Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), i
Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

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

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

ISO/TC 4 — Kuglični i valjkasti ležaji

Dokumentacija o zasedanju u Madridu, 9 — 11 maja 1955 god.

ISO/TC 5 — Cevi i priključci

Dnevni red sastanka potkomiteta 6 »Cevi i priključci od plastičnih materija za provod fluida«, Zürich, 20 — 22 marta 1956 god.

ISO/TC 11 — Unifikacija propisa za parne kotlove

Radna dokumentacija za zasedanje u Madridu, febr. 1956 god.

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

Zapisnici sa sastanka 24 juna u Kopenhagenu.

Predlog izveštaja sa III zasedanja održanog u Kopenhagenu, 20—24 juna 1955 god. Primedbe Nemačke na rezoluciju br. 3 koja je usvojena na III zasedanju u Ko-

penhagenu, 24 juna 1955.

Predlog preporuke ISO br. 97: Osnovne veličine i jedinice sistema MKSA i prostorne i vremenske veličine i jedinice (na franc. i engl.).

ISO/TC 17 — Čelik

Primedbe Austrije na nacrt predloga ISO:
1) »Ispitivanje Brinell-ove tvrdoće.
2) Rockwell-ove tvrdoće (B i C)
3) Vicker-ove tvrdoće.
4) Baždarenje mašina za ispitivanje zatezanjem«.

ISO/TC 23 — Poljoprivredne mašine

Dnevni red I zasedanja radnih grupa 1 i 2 u Parizu, 26 i 27 oktobra 1955 god.

ISO/TC 25 — Liveno gvožđe

Zapisnici sa I zasedanja održanog 28 — 30 septembra 1955 god. u Londonu.

ISO/TC 27 — Čvrsta mineralna goriva

Primedbe SAD na I nacrt predloga o određivanju vlage u uzorku za analizu.

ISO/TC 30 — Merenje strujanja fluida

Dokumentacija o sastanku radne grupe 3 u Londonu, jula 1955 god.

ISO/TC 35 — Sirovine za boje, lakove i slične proizvode

II predlog preporuke ISO br. 32 »Minijum« i br. 33 »Olova karbonat« (na franc. i engl.).

ISO/TC 36 — Kinematografija

Nacrt predloga za dimenzije filma od 8 mm za snimanje pokreta.

Nacrt predloga za karakteristike ponovnog prikaza radi magnetskog registrovanja zvuka na filmovima za snimanje pokreta 35 i 16 mm.

Nacrt izveštaja o II zasjedanju, koje je održano u Štokholmu, 11 — 16 juna 1955 god.

ISO/TC 37 — Terminologija

Zapisnici sa III zasjedanja održanog u Brislu, sept. 1955 god.

ISO/TC 38 — Tekstil

I nacrt predloga preporuke ISO o određivanju jačina kidanja i stezanja tkanih tekstilnih tkanina.

ISO/TC 43 — Akustika

Dokumentacija sa zasjedanja, koje je održano u Bernu, od 6 — 9 sept. 1955 god.

ISO/TC 44 — Varenje

Dnevni red III zasjedanja potkomiteta 6 »Oprema za elektrootporno varenje«, koje će se održati 12 i 13 marta 1956 god. u Londonu.

ISO/TC 56 — Liskuni

Nacrt predloga preporuka ISO o komadima i listićima flogopitnih liskuna.

ISO/TC 60 — Zupčanici

Izveštaj Sekretarijata o unifikaciji veličina zupčanika:
Dokumentacija sa zasjedanja u Brislu, dec. 1954 god.

ISO/TC 78 — Aromatični ugljovodonici

Predlog metode za određivanje tačke kristalizacije benzola.

Predlog metode određivanja destilacionog raspona.

Predlog metode određivanja ukupnog sumpora u benzolu.

I nacrt predloga ISO za benzole i troluole. Kvalitativno ispitivanje u cilju dokazivanja vodonik sulfida.

Primedbe Švedske na predlog međunarodne preporuke za aromatične ugljovodonike.

ISO/TC 80 — Boje sigurnosti

Predlozi Velike Britanije o obrascima za obeležavanje bezbednosti.

ISO/Generalna skupština

Nepotvrđeni zapisnik sa Generalne skupštine ISO koja je održana u Štokholmu, 17 i 18 juna 1955 godine.

ISO/Generalni sekretarijat

Izveštaj sa konferencije OUN o upotrebi atomske energije u miroljubive svrhe.

ECE — Komitet za ugalj — Radna grupa za klasifikaciju

Primedbe delegacija Austrije, Belgije i SSSR-a na predlog za međunarodnu klasifikaciju koksa (COAL/CWP/110/Add. 3).

Definicija nisko-kvalitetnog goriva — obaveštenja Zapadne Nemačke, Poljske, Velike Britanije i SAD.

Primedbe stručnjaka iz Istočne i Zapadne Nemačke po nacrtu predloga za međunarodnu klasifikaciju koksa.

Primedbe delegacije SAD na nacrt predloga o međunarodnoj klasifikaciji koksa (COAL/CWP/110/Add. 2) na engleskom.

Primedbe Švedske delegacije na predlog za međunarodnu klasifikaciju koksa (COAL/CWP/110/Add. 1) na francuskom.

ECE — Radna grupa za standardizaciju lako pokvarljivih poljoprivrednih proizvoda.

Izveštaj o VI zasjedanju održanom u Ženevi od 24 — 27 oktobra 1955 godine.

Dopunjeni tekst evropskog standarda za mrkvu i karfijol.

Naknadno tumačenje odredaba o prezentiranju i pakovanju u Protokolu o standardizaciji poljoprivrednih proizvoda.

IEC/TC 1 — Nomenklatura

Treći predlog za grupu 35 — Elektromehaničke primene. Na saglasnosti do 23 maja 1956 god.

IEC/TC 2 — Rotacione mašine

Predlog sekretarijata za IV odjeljak publikacije 34 Nepravilnost oblika talasa. Rok za primedbe je 1 mart 1956 god.

Studija Dr. F. Hillebranda o međunarodnoj standardizaciji oboda za pričvršćivanje elektromotora. Na proučavanju do 15 aprila 1956 god.

IEC/TC 3 — Grafički simboli

Druga lista simbola koje preporučuje I.E.C. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 30 april 1956 god.

Zapisnik sa sastanka komiteta eksperata održanog od 28 do 30 juna 1955 u Londonu. Zapisnik sa sastanka komiteta održanog od 1 do 5 jula 1955 god. u Londonu.

Predlog za klasifikaciju i definicije šema. Predlog upućen na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 25 maj 1956 god.

IEC/TC 7 — Aluminiјum

Zapisnik sa sastanka komiteta održanog 7 i 8 jula 1955 god. u Londonu.

Predlog standarda za tvrdnu vučenu aluminijumsku žicu trgovačkog kvaliteta za električne vodove.

Predlog standarda za aluminijumske sabirnice trgovačkog kvaliteta.

Predlog standarda za žicu za električne vodove od aluminijumske legure tipa Al-Si-Mg.

Tri gornja predloga upućena su na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 15 maj 1956 god.

IEC/TC 9 — Oprema za električnu vuču

Publikacija 48: Propisi za električne vučne motore, 3 izdanje 1955 god. Cena 5 šv. fr.

Publikacija 77: Propisi za električnu aparaturu primenjenu na motornim vozilima, I izdanje 1955 god. Cena 5 šv. fr.

IEC/TC 13 — Merni instrumenti

Zapisnik sa sastanka komiteta održanog od 9 do 12 novembra 1955 god. u Budimpešti.

IEC/TC 19 — Motori sa unutrašnjim sagorevanjem

Zapisnik sa sastanka komiteta održanog 14 septembra 1954 u Filadelfiji.

IEC/TC 20 — Električni kablovi

Predlog međunarodnih preporuka za ispitivanje papirom izolovanih kablova za napon od 10 do 66 kV. Poslato na saglasnost po dvomesečnoj proceduri sa rokom 12 januar 1956 god.

IEC/TC 22 — Usmerači

Zapisnik sa sastanka komiteta održanog 8 jula 1955 god, u Londonu.

IEC/TC 40 — Sastavni delovi primenjeni u elektro-nici

Zapisnik sa sastanka potkomiteta 40 — 4 održanog 1 i 2 jula 1955 u Londonu.

Predlog sekretarijata za dopunu I.E.C. publikacije br. 68.

Zapisnik sa sastanka potkomiteta 40 — 1 održanog od 4 do 7 jula 1955 u Londonu.

C.I.S.P.R. — Međunarodni komitet za radio smetnje

Predlog propisa za merne aparate za učestanosti između 0,15 i 25 M Hz.

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 odnosno 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.

Belgija = NBN
Bugarska = BDS
Čile = INDITECNOR
Danska = DS
Francuska = NF
Holandija = HCNN
Indija = IS (Ind.)
Italija = UNI
Izrael = IS (Izr.)
Japan = JIS

Juž. Afrika = SABS
Mađarska = MNOSZ
Meksiko = DGN
Nemačka = DIN
Novi Zeland = NZSS
Poljska = PN
Portugal = P
Švajcarska = SNN
Vel. Britanija = BS

DK 536 — Termodinamika.

MMNOSZ 4671-1951 Znaci za termodinamiku.

DK 543 — Analiza vode

SNV 81511-1954 Hemija vode. Određivanje rastvorljivih i nerastvorljivih materija, suvog ostatka i ostatka posle žarenja.

DK 614 — Vatrogastvo

NZSS 932-1953 Preporuke za instalisanje, održavanje i rukovanje ručnih aparata za gašenje požara.

DIN 41096/1955 list 1 Električne sirene 125 do 500 V. Glavne dimenzije.

DIN 41096/1955 list 2 Električne sirene 125 do 500 V. Tehnički propisi za isporuku i ispitivanje.

NBN 341-1955 Materijal za vatrogastvo: Trokraki ventil.

NBN 379-1955 Vatrogasni materijal: lestvice sa kukom.

NBN 394-1955 Vatrogasni materijal: Ispitivanje centrifugalnih pumpi.

DK 619 — Uporedna medicina

BDS 1902-54 Serum protiv tetanusa.

DK 620 — Ispitivanje materijala

BS 2634 : Part. 1:1955 Rapavost. Uzorci za upoređivanje. Deo 1: Osnovni cilindrični tip.

INDITECHNOR 30-54 Ispitivanje opeka.

INDITECHNOR 30-55 Pune opeke.

INDITECHNOR 30-56 Šuplje opeke.

NBN 52.031-55 Uzimanje uzoraka i analiza naftinih proizvoda. Tačka omekšavanja bitumena.

NBN 52.043-55

NBN 52.046-55

NBN 52.048-55

NBN 52.063-55

SNV 964 01-53

SNV 96 4 03-53

SNV 96 4 06-53

SNV 96 4 11/53

SNV 96 4 13/53

SNV 96 4 41/53

SNV 98 4 52/54

Uzimanje uzoraka i analiza naftinih proizvoda. Određivanje taložnih materija u normalnom heptanu i rastvorljivih u ključalom benzolu.

Uzimanje uzoraka i analiza naftinih proizvoda. Određivanje sadržine sumpora metodom bombe.

Uzimanje uzoraka i analiza naftinih proizvoda. Određivanje sadržine sumpora metodom kvarcne cevi.

Uzimanje uzoraka i analiza naftinih proizvoda. Određivanje penetracije masti.

Uzimanje i pripremanje uzoraka za hemiska i fizička ispitivanja pamučnih i veštačkih vlakana.

Uzimanje i pripremanje uzoraka za hemiska i fizička ispitivanja sirovi ili oprane vune.

Uzimanje uzoraka za merenja pojedinih vlakana i dlaka iz mašina za češljanje i mašine za istezanje trake.

Određivanje dužine vlakana merenjem pojedinačnih vlakana.

Merenje dužine pamučnih i veštačkih vlakana pomoću pramenova.

Tekstil; kondicioniranje pamuka, lana, kudelje, vune i veštačkih vlakana.

Određivanje broja žice, odnosno gustine tkanine.

SNV 98 5 76/54	Određivanje otpornosti tkanine na kvašenje. Postupak okvašavanja.	DK 621.3 — Elektrotehnika	
SNV 98 7 11/53	Propisi pranja, tkanina i pletenih proizvoda od pamuka i lana radi utvrđivanja njihove postojanosti na pranje.	BS 2618:1955	Komandni uređaji za vuču jednosmernom strujom.
DK 621 — Opšta mašinogradnja		BS 2631:1955	Uljni prekidači za mreže nizmennične struje.
PN-54 M-02499	Središna gnezda 60°.	DIN 41108-1955	Keramički provodni izolatori. Cevi.
PN-54 M-55030	Mere. Rupe i žlebovi za nasadne razvrtače.	DIN 41311-1955	Nazivni kapaciteti i tolerancije.
DGN N 73-1954	Čelične navrtke, polu obrađene i obrađene.	DIN 41524-1955	Radioaparati. Priključnica sa prirubnicom za priključak magnetofonskih aparata.
NZSS 245-39	Rezervoari za klotzete.	DIN 41524-1955	Priključnica sa prirubnicom za priključak magnetofonskih aparata. Mesta priključaka u radioaparatu.
NZSS 1052/1954	Betonske mešalice.	DIN 41535-1955	Elektronske cevi. Cilindrična kapa za priključak. Glavne dimenzije.
SABS 520-1954	Beežšavne cevi za bojlere i pregrejače.	DIN 41537-1955 List 1	Minijaturne cevi. Spoljne mere.
BS 2626:1955	Ulja za rashladne uređaje.	DIN 41537-1955 List 2	Minijaturne cevi. Podnožje.
BS 2629:1955	Platoi za transport materijala.	DIN 41537-1955 List 3	Minijaturne cevi. Granično merilo.
BS 2630:1955	Bradavičasto varenje niskougljeničnih čeličnih limova.	DIN 41539-1955 List 1	Noval cevi. Spoljne mere.
BS 2640:1955	Oksigensko-acetilensko varenje čeličnih cevovoda II klase.	DIN 41539-1955 List 2	Noval cevi. Podnožje.
IS : 666-1955	Specifikacija vođica za bušenje.	DIN 41539-1955 List 3	Noval cevi. Granično merilo.
DS 723-1955	T-spojka za cevne vodove za mlekare. Tip 1.	DIN 41534-1955	Šupalj kontakti komad. Glavne mere.
DS 724-1955	Lučna spojka 90° za cevne vodove za mlekare. Tip 1.	DIN 41566-1955 List 1	Telekomunikacije. Trajni topljivi umetci.
DS 725-1955	T-spojka za cevne vodove za mlekare. Tip 2.	DIN 41566-1955	Trajni topljivi umetci. Tehnički podaci i uslovi ispitivanja.
DS 726-1955	Lučna spojka 90° za cevne vodove za mlekare. Tip 2.	DIN 41681-1955 List 1	Osigurači za aparate. Nosač G-osigurača 1A 1,2 do 10 kV za zamenljive G-topljive umetke.
DS 722.0-1955	Cevovodi za mlekarstvo i sl. Cevna spojka.	DIN 41681-1955 List 2	Nosač G-osigurača 1A 1,2 do 10 kV.
DS 722.1-1955	Cevovodi za mlekare i sl. Nazuvica sa navojem pričvršćena za cev valjanjem.	NBN 25-1955	Propisi za drvene stubove za nadzemne energetske i telekomunikacione vodove.
DS 722.2-1955	Cevovodi za mlekarstvo i sl. Navrtka za cevnu spojku.	SI 34/1.10-12-1955	Regulacije električnih vodova — sekcija 503. Instalacija elektrašina.
DS 722.3-1955	Cevovodi za mlekarstvo i sl. Nazuvica sa naslonom pričvršćena za cev valjanjem.	SI 34/1.14-1955	Propisi za električne instalacije — sekcija 305. Instalacioni materijal (prekidači, utikači i priključnice, osigurači sa topljivim umetkom).
BDC 1523-54	Klinasto remenje.	SI 34/1.15-1955	Propisi za električne instalacije — deo VI. Ispitivanje instalacija.
HCNN V 1650-55	ISO-Navoji, prečnika 0,25 do uključivo 5 mm.	SI 62-	Izolovane spojnice za električne kablove.
UNI 3609-1955	Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka 1 klase.	SI 105-1955	Natikači i utikači za električne aparate.
UNI 3610-1955	Tehnički propisi za izradu i isporuku podložnih pločica za vijke I klase.	SI 108-Sec. 302-1954	Propisi za električne instalacije: instalacije u cevima.
DIN 387-1955	Pljosnato remenje. Materijal i način izrade.	SI 108-Sec. 303-1954	Propisi za električne instalacije. Instalacija kablova.
DIN 856-1955	Poluokrugla glodala.	SI 119-1955	Električni bojleri za pranje u domaćinstvu.
DIN 1880-1955	Valjčasta čeona glodala sa poprečnim žlebom.	JIS C 3001-50	Provodnost bakra za elektrotehničke potrebe.
DIN 3975-1955	Određivanje veličina i greška kod pužastog prenosa.	JIS C 3101-50	Vučena bakarna žica, tvrda, za elektroteh. potrebe.
DIN 8507-1955 list 1	Metrički konični fini navoji.	JIS C 3102-50	Žarena bakarna žica za elektrotehničke potrebe.
DIN 16900-1955	Plombe od plastične materije.	JIS C 7509-54	Električne sijalice za skale na radio aparatima.
DIN 30320-1955 list 1	Vijci za lokomotive.		
MNOSZ 2927-51	Cevovodi. Prirubnica za navarivanje.		
JIS B 2013-1951	Bronzani narezani zasun za vodu.		
JIS B 2023-1951	Narezani zasuni od bronze 10 kg/cm ² .		
IS 83/4-1955	Slavine za brane od bakarnih legura.		
NBN 376-1955	Betonske cevi (koje normalno nisu podvrgnute unutrašnjem pritisku).		

JIS C 7510-54	Sijalice za reflektor bicikla, napajanje iz dinamama.	SNV 41104-54	Naplaci za lake prikolice, za gume sa pesničastim rubom.
JIS C 8506-54	Suva baterija.	SNV 51105-54	Naplaci za lake prikolice za gume sa žičanim obručem.
DIN 624 — Opšte građevinarstvo		SNV 41201-54	Spoljašnje gume za bicikle sa pesničastim rubom
DIN 4114-1955	Aluminijum u visokogradnji.	SNV 41202-54	Spoljašnje gume za bicikle sa žičanim obručem.
DIN 4149-1955	Građevine u nemačkim trusnim krajevima.	SNV 41203-54	Spoljašnje gume za dečije bicikle, za gume sa žičanim obručem.
DK 625 — Građenje železničkih pruga. Gradnja puteva.		SNV 41204-1954	Spoljašnje gume sa pesničastim rubom, za lake prikolice.
BS 76:1943	Katrani za upotrebu na putevima.	SNV 41205-1954	Spoljašnje gume sa žičanim obručem, za lake prikolice.
UNI 3550-1955	Železnički kolosečni pribor, nomenklatura.	DK 629.12 — Brodogradnja	
UNI 3551-1955	Železnički kolosečni pribor, pločice.	JIS F 2001-1955	Bitve.
UNI 3552-1955	Železnički kolosečni pribor, pločice.	JIS F 2409-1955	Pečurkasti ventilator.
UNI 3553-1955	Železnički kolosečni pribor, pločice.	DK 629.13 — Vazduhoplovstvo	
UNI 3554-1955	Železnički kolosečni pribor, pločice.	NF L 26-110-1954	Zglobna čašica.
UNI 3555-1955	Železnički kolosečni pribor, vezice.	NF L 31-510-1954	Zglobni ležaj.
UNI 3356-1955	Železnički kolosečni pribor, vijci za vezice.	NF L 35-450-1954	Zglob za komande sa navojnom lopticom.
UNI 3557-1955	Železnički kolosečni pribor, Vijci za pločicu.	NF L 82-651-1954	Stajni organi vazduhoplova. Obruči točkova, za gume stajnog trapa niskog pritiska.
UNI 3558-1955	Železnički kolosečni pribor, Elastična podloška za vijak za vezice.	NF L 82-652-1954	Stajni organi vazduhoplova za gume repnog točka.
UNI 3559-1955	Železnički kolosečni pribor. Elastična podloška.	NF L 82-671-1954	Obruči točkova niskog pritiska.
UNI 3560-1955	Železnički kolosečni pribor: Tirfoni.	NF L 82-672-1954	Stajni organi vazduhoplova. Gume niskog pritiska za stajni trap.
UNI 3561-1955	Železnički kolosečni pribor. Podmetak.	NF L 82-691-1954	Stajni organi vazduhoplova. Guma niskog pritiska za repni točak.
UNI 3562-1955	Železnički kolosečni pribor. Primena.	NCNN V 1875-1955	Stajni organi vazduhoplova. Ventil, za unutrašnje gume niskog pritiska.
DK 628 — Sanitarna tehnika — kanalizacija		Vazduhoplovstvo. Zaštitni gumeni profil.	
INDITECNOR 61-1	Bakarne cevi za sprovođenje tečnosti.	DK 631 — Poljoprivredna oruđa	
INDITECNOR 61-2	Lemljene spojke za bakarne cevi.	IS:619-1955	Baštovanski krivi noževi za potkresavanje.
DIN 4271-1955	Kanalizacioni poklopci. Uređaj.	DIN 11571-1955	Lopate za pesak holandski tip.
DIN 4272-1955	Kanalizacioni poklopci — otvori.	DK 637.135 — Transportovanje mleka	
DIN 4273-1955	Šahtni poklopac.	BS 2611:1955	Metalne korpe za prenos bočica za mleko zapremine od 1 pinta (0,473 lit.) i 1 kvarta (0,946 lit.).
DIN 4297-1955	Okviri za ulične slivnike.	BS 2616:1955	Mašine za pranje kanti za mleko.
DIN 4298-1955 List 1	Roštilj za ulični slivnik.	BS 2620:1955	Limenke za štamparska mastila.
DIN 4298-1955 List 2	Roštilj za ulični slivnik.	DK 643.33 — Kućne sprave za gradski plin	
DIN 4299-1955	Ždrelo za ulični slivnik.	BS 1250 : Part 1:1955	Kućne sprave za gradski plin.
DK 629.11 — Vozila na suvu. Bicikli. Motorna kola		BS 1250 : Part. 2:1955	Kućne sprave za gradski plin.
BDS 50-54	Tečnost za kočnice motornih vozila.	BS 1250 : Part. 3:1955	Kućne sprave za gradski plin.
BDS 1138-54	Provodnici niskog napona za električne uređaje na automobilima, motociklima i traktorima.	DK 651 — Kancelariska tehnika	
IS:624-1955	Naplaci za bicikle.	NBN 399-1955	Propisi azbučnog klasiranja (imena lica, društava, geografskih mesta i puteva).
IS:630-1955	Žbice i naglavci na žbice na bicikle.	SNV 10131-1953	Trgovački obrasci. Blanketi za račune. Ča formate A4 i A5.
SNV 41101-54	Naplaci za bicikle, za gume sa pesničastim rubom.		
SNV 41102-54	Naplaci za bicikle, za gume sa žičanim obručem.		
SNV 41103-54	Naplaci za dečije bicikle.		

DK 661 — Hemiski proizvodi u užem smislu

BDS 1841-54	Aluminijum sulfat (hemiski čist).
BDS 1842-54	Trinatrijum fosfat (tehnički).
IS:701-1955	Propisi za ciklorid za baterije i tehnički kvalitet.
MNOSZ 1016-51	Kupri sulfat (plava galica).
MNOSZ 3288-51	Kalijum karbonat (potaša).
MNOSZ 3291-51	Boraks (natrijumtetraborat).

DK 663.674 — Sredstva naslade. Sladoled. Slatkiši — bonbone

SABS 510-1954	Standardni propisi za sladoled.
SABS 511-1954	Standardni propisi za izradu slatkiša — vodene ledene bonbone sa voćem i drugim dodacima.

DK 664 — Namirnice u čvrstom stanju

BDS 1837-54	Suvo grožđe.
BDS 1870-54	Brašno i griz.

DK 665 — Ulja

NBN 371-1955	Laneno ulje (sirovo, rafinirano, kuvano, polimerizovano).
--------------	---

DK 66.062 — Rastvarači

IS:643-1955	Propisi za cikloheksan za pre-maze.
IS:644-1955	Propisi za dipenten za pre-maze.

DK 667-622 — Pigmenti

DGN K 44-1954	Litopon.
JIS K 5113-1950	Prusko plavo (pigment).
JIS K 5114-1952	Cink hromat (pigment).
JIS K 5206-1950	Brilijantni karmin 6B (pigment).

DK 668.2 — Glicerini

B.S. 2621-5:1955	Glicerini (glicerol).
------------------	-----------------------

DK 668.48 — Terpentinsko ulje

NBN 373-1955	Terpentinsko ulje.
--------------	--------------------

DK 668.5 — Etarska ulja

P-90-1955	Etarska ulja. Definicija.
P-91-1955	Etarska ulja. Uzimanje uzoraka.
P-92-1955	Etarska ulja. Indeks refrakcije.
P-94-1955	Etarska ulja. Kiselinški indeks.
P-95-1955	Etarska ulja. Etarski indeks.
P-96-1955	Etarska ulja. Rastvorljivost u etanolu.
P-97-1955	Etarska ulja. Određivanje slobodnog alkohola pomoću acetilacije.

DK 669 — Metalurgija. Čelik. Gvožđe. Metali

BS 1121 C:1955	Preporučena metoda, za elektrolizu sa živinom elektrodom upotrebljava se u analizama gvožđa, čelika i fero-legura.
----------------	--

BS 1121 : Part. 34:55

BS 1121 : Part. 35:55

DGN B70-1954

DGN B71-1954

DGN B72-1954

IS:613-1954

IS:652-1955

SI : 137-1954

SI : 141-1955

SI : 142-1955

DIN 17610-1955

DIN 17671-1955

DIN 17672-1955

DIN 17673-1955

UNI 3565-1955

UNI 3566 1955

UNI 3567-1955

UNI 3568-1955

UNI 3569-1955

UNI 3570-1955

UNI 3571-1955

UNI 3572-1955

UNI 3582-1955

UNI 3583-1955

UNI 3573-1955

UNI 3574-1955

UNI 3575-1955

UNI 3576-1955

UNI 3577-1955

UNI 3578-1955

UNI 3579-1955

UNI 3581-1955

UNI 3581-1955

Analiitička metoda gvožđa i čelika. Određivanje molibdena u gvožđu i čeliku (Apsorpciometriška metoda).

Analiitičke metode gvožđa i čelika. Određivanje aluminijuma u gvožđu, čeliku i fero-legurama. (Posle separacije na živinoj katodi).

Bešavne cevi za kondenzatore. Bakarne cevi za rashladne uređaje.

Mesingana žica.

Bakarne šipke za elektrotehničke svrhe.

Propisi za drvene separatore za olovne akumulatore za vozila.

Ingoti od bakarnih legura.

Fosfor bakar.

Silicium bakar.

Limovi i trake od mesinga.

Mesingane cevi.

Mesingane šipke, žica i profili.

Presovani delovi i u kalupima od mesinga.

Lake legure aluminijumske za gnječenje.

Aluminijum ALP 99,5 za gnječenje.

Aluminijum ALP 99,0 za gnječenje.

Aluminijum-magnezijeva legura za gnječenje.

Aluminijum-silicium-magneziumova legura za gnječenje (Si Om4% — Mg 0,7%).

Al-Si-Mg legura za električne provodnike (Si 0,5% — Mg 0,5%).

Al-Si-Mg-Mn legura za gnječenje (Si 1%-Mg 0,6% — Mn 0,3%).

Al-Si-Mg-Cu-Ni legura za gnječenje (Si 12%-Mg 1%-Cu 1%-Ni 0,8%).

Al-Cu-Si-Mn-Mg legura za gnječenje (Cu 4,4%-Si 0,8%-Mn 0,8%-Mg 0,4%).

Al-Cu-Mg-Mn legura za gnječenje (Cu 4,5%-Mg 1,5%-Mn 0,6%).

Al-Mg legura za gnječenje (Mg 1,5%).

Al-Mg legura za gnječenje (Mg 2,5%).

Al-Mg legura za gnječenje (Mg 3,5%).

Al-Mg legura za gnječenje (Mg-5%).

Al-Cu-Mg-Si legura za gnječenje (Cu 2,5%-Mg 0,3%-Si 0,3%).

Al-Cu-Fe-Mg-Ni legura za gnječenje (Cu 3,5%-Fe 1,5%-Si 0,6%-Mg 0,65%-Ni 0,6%).

Al-Cu-Mg-Mn legura za gnječenje (Cu 4%-Mg 0,5%-Mn P,5%).

Al-Cu-Mg-Mn legura za gnječenje (Cu 4%-Mg 0,5%).

Al-Cu-Si-Mn-Mg legura za gnječenje (Cu 4,4%-Si 0,8%-Mn 0,8%-Mg 0,4%).

UNI 3584-1955	Al-Cu-Mg-Mn legura za gnječenje (Cu 4,5%-Mg 1,5%- Mn 0,6%).	INDITECNOR 32-2	Uzimanje i ispitivanje uzoraka papira namenjenog izradi papirnih vreća.
UNI 3594-1955	Mikroskopsko Ispitivanje volframa i sinterovanih volfram-srebra i volfram-bakra. Uzimanje i priprema uzoraka-reagensi.	DK 677 — Tekstilna industrija	
UNI 3599-1955	Al-Si-Mg-Mn legura za livenje (Si 7%-Mg 0,3%-Mn 0,5%).	BS 525-1955	Jezgra od vlakana za žičanu užad.
UNI 3600-1955	Al-Si-Cu-Mn legura za livenje (Si 5%-Cu 1,3%-Mn 0,5%).	BS 2615:1955	Tkanine pletene osnovom (rajon i acetatne) za veš.
UNI 3601-1955	Al-Si-Cu legura za livenje (Si 8,5%-Cu 3,5%).	PN-54 P-82251	Vunene tkanine. Greške u tkanju.
UNI 3602-1955	Al-Zn-Mn-Fe-Ti legura za livenje (Zn 5%-Mg 0,5%-Fe 1%-Ti 0,2%).	BDS 1884-54	Kaša 40/2. Kamgarn od merino vune sa 20% celvlakna.
UNI 3605-1955	Bakarna vučena žica za opštu primenu.	NBN 330-1955	Tekstil. Određivanje postojanosti obojenja.
UNI 3606-1955	Okrugli bakar vučeni za opštu primenu.	IS:233-1954	Metode određivanja srednje dužine vlakana i težinskog odnosa vlakana različitih stepena dužina kod pamuka.
UNI 3607-1955	Pljosnati bakar sa oštrim ivicama, vučeni za opštu primenu.	HCNN V 1991-1955	Cevke za čunak za automatski razboj.
UNI 3608-1955	Specialni čelici otporni na toploti za odlivke. Kvalitet, propisi, probe.	JIS L 1008-1951	Japanski industrijski standard. Metoda ispitivanja pamučne pređe.
DS 15000-1955	Aluminium i aluminiumske legure pregled.	JIS L 1009-1955	Japanski industrijski standard. Metode ispitivanja pređe izrađene od štaple veštačkih vlakana.
DS 15001-1955	99% čisti aluminium za valjanje »Al 001«.	JIS L 2701-1955	Japanski industrijski standard. Kudeljno uže.
DS 15002-1955	99,5% čisti aluminium za valjanje itd »Al 002«.	DK 678/679 — Industrija kaučuka. Plastične materije	
DS 15003-1955	99,7% čisti aluminium za valjanje itd. »Al 003«.	BS 2592:1955	Termoplastične ploče za podove poznate i kao »asfaltne« ploče.
DS 15101-1955	Al-legura sa 8% Cu, za livenje »Al 101«.	MNOSZ 1683-51	Zaptivne ploče. Azbest gume-na ploča.
DS 15201-1955	Al-legura sa 2% Mg, za valjanje itd. »Al 201«.	HCNN V 2171-55	Plastične materije. Određivanje materije rastvorljivih u acetonu.
DS 15202-1955	Al-legura sa 3,5% Mg, za valjanje itd. »Al 202«.	HCNN V 2174-55	Plastične materije. Određivanje prividne gustine.
DS 15203-1955	Al-legura sa 5% Mg za valjanje itd. »Al 203«.	HCNN V 2175-55	Plastične materije. Određivanje osobina pod naponom istezanja.
DS 15251-1955	Al-legura sa 1% Mg i 1% Si, za valjanje itd. »Al 251«.	NF T 54-001-55	Plastične materije. Folie i ploče od termočvrstih plastičnih materija za dekorativne svrhe i kućne potrebe.
DS 15252-1955	Al-legura za livenje, sa 5% Mg i 1% Si »Al 252«.	NF T 54-002-55	Plastične materije. Dimenzije cevi od plastičnih materija.
DS 15301-1955	Al-legura sa 1% Mn za valjanje itd. »Al 301«.	NBN 396-1955	Plastične materije. Folije od polivinilhlorida ili kopolimera za nepromočivu odeću.
DS 15501-1955	Al-legura sa 13% Si, za livenje »Al 501«.	DK 681 — Precizna mehanika	
DSS 15511-1955	Al-legura sa 5% Si i 3% Cu, za livenje »Al 511«.	PN-54-M 53300	Cilindrični metrički i colovni navoji — Tolerancije.
DS 15512-1955	Al-legura sa 9% Si i 3,5% Cu, za livenje pod pritiskom »Al 512«.	DK 683 — Gvozdena roba	
DS 15621-1955	Aluminiumska legura za livenje sa 6% Zn i Mg, Cr, Ti »Al 621«.	DIN 18251-1955 list 1	Okov za vrata (upuštene brave).
DK 674 — Drvna industrija		DIN 18251-1955 list 2	Okov za vrata (upuštene brave).
NZSS 1211-1954	Šperploče za oblaganje.	DIN 18251-1955 list 3	Okov za vrata kupatila i nužnika.
DS 724-1955	Drvena ambalaža za voće.	DIN 18251-1955 list 4	Okov za vrata (brave).
DK 675 — Industrija kože		DIN 18255-1955 list 5	Okov za vrata (kvake).
SI 99/1-1955	Donska koža. Krupovi.	DIN 18256-1955 list 1	Okov za vrata.
SI 99/2-1955	Vrat i okrajine goveđe kože za međudon.	DIN 18256-1955 list 2	Okov za vrata.
SI 99/3-1955	Štavljenka koža: Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja.		
DK 676 — Industrija hartije			
INDITECNOR 32-1	Papirne vreće		



DIN 18257-1955 list 1	Okov za vrata.	DK 697 — Uređaji za loženje. Bojleri	
DIN 18257-1955 list 2	Okov za ulazna kućna vrata.	BS 758:1955	Mali kućni bojleri za toplu vodu uz upotrebu čvrstih goriva.
DIN 18258-1955	Okov za vrata.		
DIN 18259-1955	Okov za vrata.		
DIN 18260-1955 list 1	Okov za vrata.	DK 698 — Molerski zanat	
DIN 18260-1955 list 2	Okov za vrata.	NTSI CP 3-	Bojenje zgrada.
DIN 18266-1955 list 1	Prozorski zatvarači.	DK 699 — Zaštita građevina od vlage	
DIN 18270-1955	Prozorski okov.	SABS 298-1954	Asfalt-mastika za izolaciju protiv vlage kolovoza i rezervoara.
DIN 18275-1955	Prozorski okov.		
DIN 18280-1955	Prozorski okov.		
DK 69.028 — Građevinski materijali		DK 744 — Tehničko crtanje	
DIN 18058-1955	Čelični prozori u podrumu i perionici.	SI 134-1954	Tehnički crteži: Previjanje i registrovanje.
DIN 18060-1955	Čelični prozori u stanbenoj zgradi.	SI 135-1954	Tehnički crteži. Slova.
DIN 18101-1955	Drvena vrata u stanbenoj zgradi.	DK 771 — Fotografiska oprema	
DIN 18102-1955	Drvena vrata u stanbenoj zgradi.	NBS 398-1955	Sigurnosni fotografski filmovi. Ispitivanje i dokazivanje.
DK 691 — Zidarski materijali		DK 778 — Primena fotografije	
INDITECNOR 30-37	Kvalitet i granulometrijski sastav kamenih agregata za maltere.	NBN 360	Dokumentacija. Reprodukција dokumenata na mikrofilmovima širine 16 ili 35 mm na koturovima.
DIN 1168-1955 list 1	Građevinski gips (sadra).	NBN 393-1955	Dokumentacija. Rulovanje i čuvanje mikrofilmova od 16 mm ili od 35 mm.
DIN 1168-1955 list 2	Stukator-gips.		

Štampanje završeno 12 februara 1956