

41968

STANDARDIZACIJA

Bilten SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

3

M A R T
1 9 6 0
B E O G R A D

Izdavač:
SAVEZNA KOMISIJA ZA STANDARDIZACIJU
Beograd — Admirala Geprata 16
Odgovorni urednik:
ing. Slavoljub Vitorović

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Zasedanje Tehničkog komiteta za standardne brojeve Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO/TC19)</i>	3
<i>Predlog revizije standarda: Ispitivanje stručne sposobnosti varilaca za elektrolučno i plinsko varenje čelika</i>	4
<i>Predlog standarda: Kašasti sok od kajsija</i>	13
<i>Predlog standarda: Kašasti sok od dunja</i>	14
<i>Predlog standarda: Kašasti sok od grožđa</i>	15
<i>Predlog standarda: Kašasti sok od borovnice</i>	16
<i>Predlozi standarda: Staklenke za pakovanje voća i povrća</i>	17-25
<i>Predlog standarda: Posuđe za smeće — Kante</i>	26
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljeni inostrani standardi</i>	28
<i>b) primljena dokumentacija</i>	35



ZASEDANJE TEHNIČKOG KOMITETA ZA STANDARDNE BROJEVE MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (ISO/TC 19)

U vremenu od 13 do 15 oktobra 1959 god održao je ISO Tehnički komitet za standardne brojeve svoje sedmo plenarno zasedanje u Varšavi. Glavne tačke dnevnog reda zasedanja sačinjavalo je razmatranje sledećih pitanja iz oblasti problematike standardnih brojeva:

1. mogućnost usvajanja projekta međunarodne preporuke o jače zaokrugljenim vrednostima standardnih brojeva;
2. uvođenje nizova standardnih brojeva gušćih od R 80;
3. primena rezolucije 5, usvojene na zasedanju Komiteta u Beču, u septembru 1958 godine.

Kao baza diskusije po prvoj od tih tačaka služio je jedan dokument koji je pripremio sekretarijat Komiteta (Francusko udruženje za standardizaciju — AFNOR), a koji treba da bude dopuna ranije izdate ISO — preporuke R 17, pod naslovom »Uputstvo za primenu standardnih brojeva i serija standardnih brojeva«. U tom dokumentu data su opšta pravila za primenu standardnih brojeva, odnosno brojeva dobivenih zaokrugljivanjem standardnih brojeva na utvrđeni način (»jače zaokrugljenih standardnih brojeva«), prvenstveno u domenu mašinogradnje. Dokument sadrži i tabelu odnosnih brojeva (standardnih i jače zaokrugljenih standardnih brojeva).

Komitet je posle iscrpne diskusije usvojio taj dokument kao predlog ISO-preporuke, saglasivši se ujedno o izvesnim modifikacijama koje će se prethodno uneti u taj dokument.

Povod za rasmatranje drugog od gore navedenih pitanja dali su zahtevi koji su sa raznih strana postavljeni, da se, pored međunarodno već usvojenih redova standardnih brojeva, uvedu još neki novi redovi, u kojima bi faktor porasta bio manji od onoga koji postoji u do sada najgušćem redu R 40, pa i od onoga koji postoji u redu R 80 koji sadrži dvostruki broj vrednosti od reda R 40, a čija je primena predviđena samo u izuzetnim slučajevima. Potreba za uvođenjem ovakvih redova naročito se osećala u cilju da se omogući dosledna primena standardnih brojeva i u elektrotehnici i da se izbegne uvođenje abnormalnih redova E 96 i E 192 u izvesnim oblastima elektronike. Zbog toga je ovo pitanje, koje je bilo razmatrano već i na nekim ranijim zasedanjima komiteta, ponovo iscrpno diskutovano, imajući u vidu naročito jedan dokument, podnet od strane Nemačkog udruženja za standardizaciju, a koji sadrži studiju dr ing. S. Berga o raznim mogućnostima stvaranja gušćih redova standardnih brojeva.

Po ovom pitanju usvojen je zaključak da se umoli sekretarijat komiteta da pripremi prednacrt preporuke koja će obuhvatiti nove redove standardnih brojeva, gušće od do sada usvojenih (rasmatraće se redovi R 100 i R 1000 i neki iz njih izvedeni redovi, a takođe red R 240).

Pitanje, navedeno pod 3, odnosilo se na primenu standardnih brojeva u radu raznih ISO — tehničkih komiteta. Zaključeno je da se tome pitanju i dalje poklanja potrebna pažnja.

Na kraju zaključeno je da Komitet unese u svoj program rada i problem stvaranja jednog rečnika termina iz oblasti standardnih brojeva.

Na ovom zasedanju uzeli su učešće delegati 13 zemalja — članica Komiteta, a sednicama je pretsedavao g. M. Pallez, delegat Francuske.

Zasedanje je održano u Varšavi, blagodareći gostoprimstvu Poljskog komiteta za normalizaciju.

Ing. B. S.

Predlog revizije
jugoslovenskog
standarda
R. br. 3218

Tehnika varenja metala
ISPITIVANJE STRUČNE SPOSOBNOSTI VARALICA
ZA ELEKTROLUČNO I PLINSKO VARENJE
ČELIKA

DK 621.791:371:27
JUS C.T3.061

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard propisuje način proveravanja znanja i stručne sposobnosti prilikom polaganja ispita za varioaca, kao i kontrolni postupak za periodično proveravanje stručne sposobnosti varilaca.
- 1.2 Odredbe ovog standarda odnose se podjednako na elektrolučne i plinske varioce s tim, da se prilikom polaganja teoriskog ispita obe vrste varilaca propituju iz materije zajedničke za oba načina varenja, a pored toga, svaka vrsta još iz materije koja se odnosi na tu vrstu.

2 Vrste ispita

- 2.1 Ispitivanje stručne sposobnosti varilaca sastoji se iz teoriskog i praktičnog stručnog ispita. S obzirom na predviđenu praktičnu delatnost varilaca, dakle na vrstu i odgovornost spojeva koje će smeti da zavaruju, stručni ispiti za varioce dele se na osnovne, dopunske i specijalne.
- 2.2 Osnovni ispit treba da obezbedi osnovna znanja, neophodna za zavarivanje pomoćnih i neodgovornih spojeva, tj. takvih koji u slučaju loma mogu izazvati samo neznatne materijalne štete, a dopunski i specijalni ispiti treba da potvrde sposobnost kandidata za zavarivanje odgovornih spojeva, odn. za zavarivanje spojeva na koje se stavljaju specijalni zahtevi.
- 2.3 Dopunski ispit može se polagati samo kao dopuna položenog osnovnog ispita. Dopunski ispit osposobljava varioaca za zavarivanje odgovornih spojeva obične vrste iz oblasti opšte mašinogradnje i konstrukcija. Pod spojevima obične vrste podrazumevaju se sučeoni i T-spojevi limova i sličnih jednostavnih elemenata od niskougljeničnih i niskolegiranih čelika, debljine 4 do 16 mm, varenj položeno, vertikalno ili horizontalno-vertikalno.
- 2.4 Specijalni ispiti osposobljavaju varioaca za vršenje jednog ili više od niže nabrojanih radova:
- a) zavarivanje limova i sličnih elemenata debljine preko 16 mm,
 - b) varenje iznad glave,
 - c) zavarivanje ugljeničnih čelika nazivne čvrstoće preko 52 kp/mm², kao i srednje- i visokolegiranih čelika,
 - d) zavarivanje ukrasnih i preklopnih spojeva,
 - e) zavarivanje okruglog čelika,
 - f) zavarivanje cevi,
 - g) zavarivanje limova debljine ispod 4 mm,
 - h) ostala specijalna zavarivanja (prema potrebi).

Specijalni ispiti sastoje se samo iz praktičnih ispita, a mogu se polagati samo posle položenog dopunskog ispita. Zainteresovana preduzeća, odnosno ustanove, određuju, od slučaja do slučaja, koje specijalne ispite treba da polažu pojedini kandidati, u zavisnosti od vrste radova za koje oni treba da budu osposobljeni.

3 Teoriski ispit

- 3.1 Teoriski ispit treba da pokaže dovoljno poznavanja (u smislu tačke 3.2 odn. 3.3 ovog standarda) sledeće materije:
- a) osobine čelika, njegovo ponašanje pri topljenju i stvrdnjavanju, termička obrada;
 - b) varivost i metode varenja;
 - c) uticaj toplote pri varenju (deformacije, naponi, struktura);
 - d) priprema osnovnog materijala, greške u pripremi i njihovo otklanjanje;
 - e) vrste i izbor dodatnog materijala (žice i elektrode);
 - f) vrste zavarenih spojeva i njihovi nazivi;
 - g) označavanje zavarenih spojeva na crtežima; čitanje varilačkih crteža;
 - h) tehnika varenja: postupci i način rada, poboljšanje zavarenih spojeva za vreme i posle varenja;
 - i) varenje specijalnog čelika, livenog gvožđa i obojenih metala;
 - j) greške pri varenju, njihovo utvrđivanje, uticaj i uklanjanje;
 - k) lemljenje;
 - l) sečenje plamenom i lukom;
 - m) ispitivanje zavarenih spojeva;
 - n) osnovi elektrotehnike u tehnici zavarivanja; plinovi za varenje;
 - p) električni luk; plinski plamen;
 - r) uređaji i pribor za varenje; njihovo funkcionisanje; smetnje i njihovo otklanjanje;
 - s) potrošnja materijala, energije i vremena;
 - t) zaštitne i higijenske mere pri varenju;
 - u) standardi i propisi o varenju.

- 3.2 Osnovni teoriski ispit treba da pokaže najnužnije (osnovno) poznavanje materije pobrojane u tački 3.1 i polaže se pre polaganja osnovnog praktičnog ispita.
- 3.3 Dopunski teoriski ispit treba da pokaže potpuno poznavanje izložene materije, a polaže se pre polaganja dopunskog praktičnog ispita (vidi tačku 4.2).

4 Praktični ispiti

- 4.1 Praktični ispiti treba da pokažu da kandidat vlada u potrebnoj meri tehnikom varenja, što se dokazuje samostalnim varenjem propisanih uzoraka u prisustvu članova ispitne komisije. Varenje se vrši na uzorcima i sa dodatnim materijalom čija je varivost prethodno proverena. Varenje elektrolučno ili plinsko, u zavisnosti od vrste ispita. Prečnik elektrode odnosno žice može da izabere kandidat. Varenje se vrši na temperaturi ne nižoj od $+10^{\circ}\text{C}$, sem na specijalnim ispitima za koje su propisani posebni uslovi (tač. 4.432, 4.48). Uzorci se ne predgrevaju niti naknadno termički obrađuju. V-zavari izvode se bez pokrivnog korenog varka ukoliko to nije posebno propisano za određene vrste ispita.

4.2 Osnovni praktični ispit

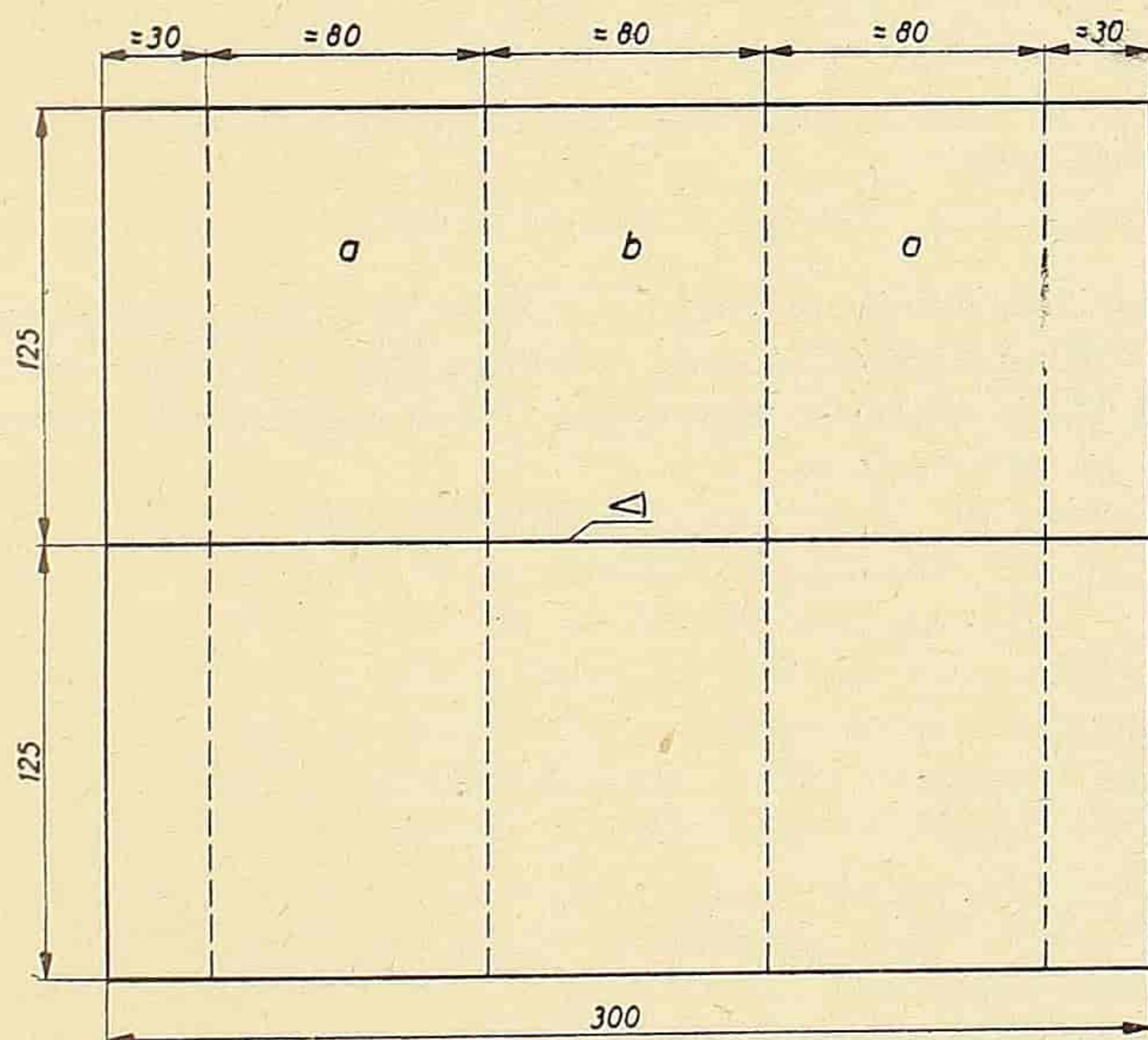
- 4.21 Osnovni praktični ispit treba da pokaže da je kandidat savladao osnovnu tehniku varenja. U tom cilju kandidat mora samostalno da zavari 2 uzorka, od kojih jedan prema sl. 1 i jedan prema sl. 2.
- 4.22 Uzorci se dobijaju zavarivanjem dva komada lima od ugljeničnog čelika nazivne čvrstoće do 52 kp/mm^2 , čija je debljina:

- za plinsko varenje 4 do 6 mm,
- za elektrolučno varenje 8 do 16 mm.

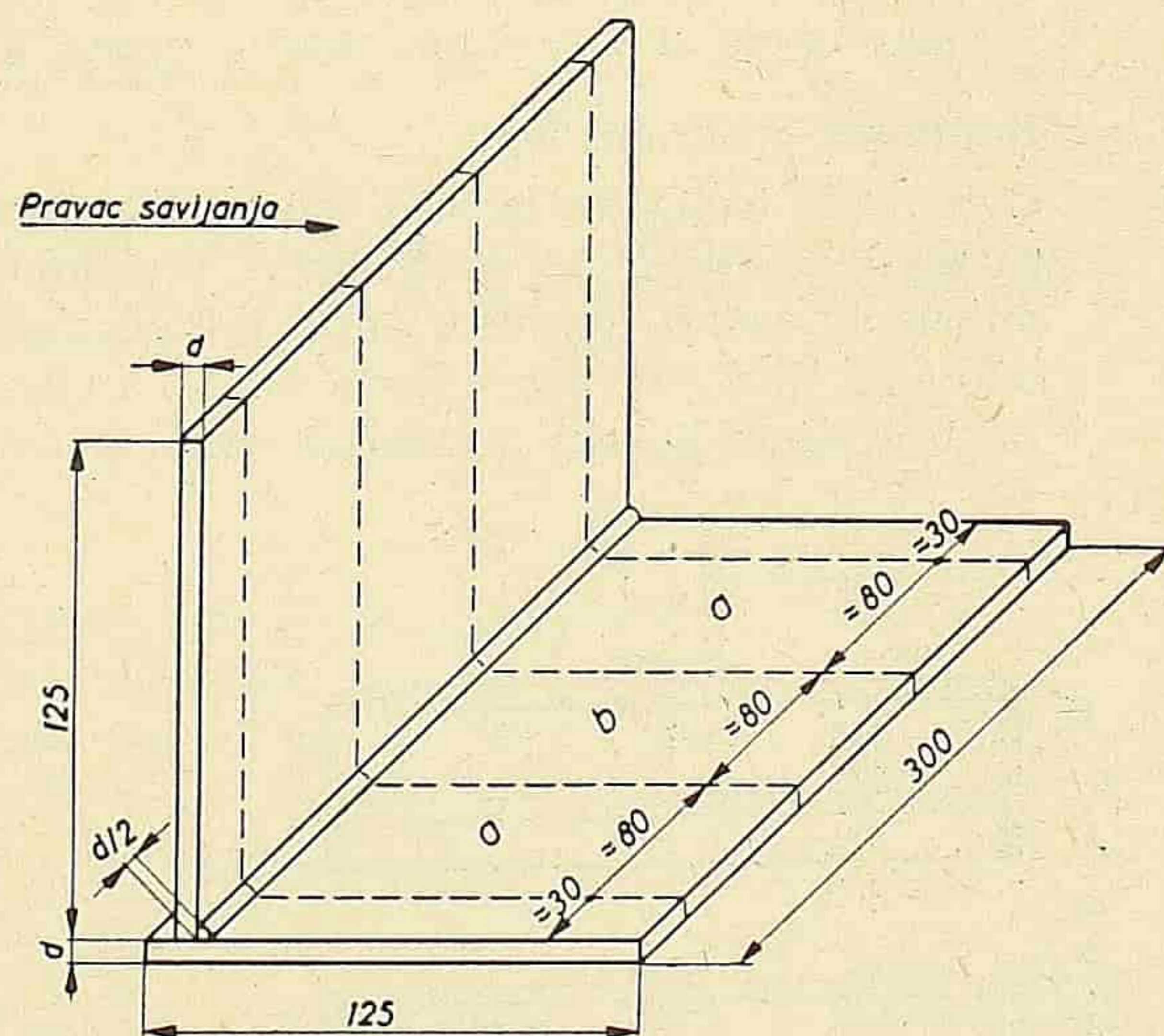
Čelik mora biti garantovano variv.

Uzorci se zavaruju u položenom položaju i to:

- uzorak prema sl. 1 u položaju P_A
 - uzorak prema sl. 2 u položaju P_B
- } JUS C.T3.001, tač. 6.4



Sl. 1

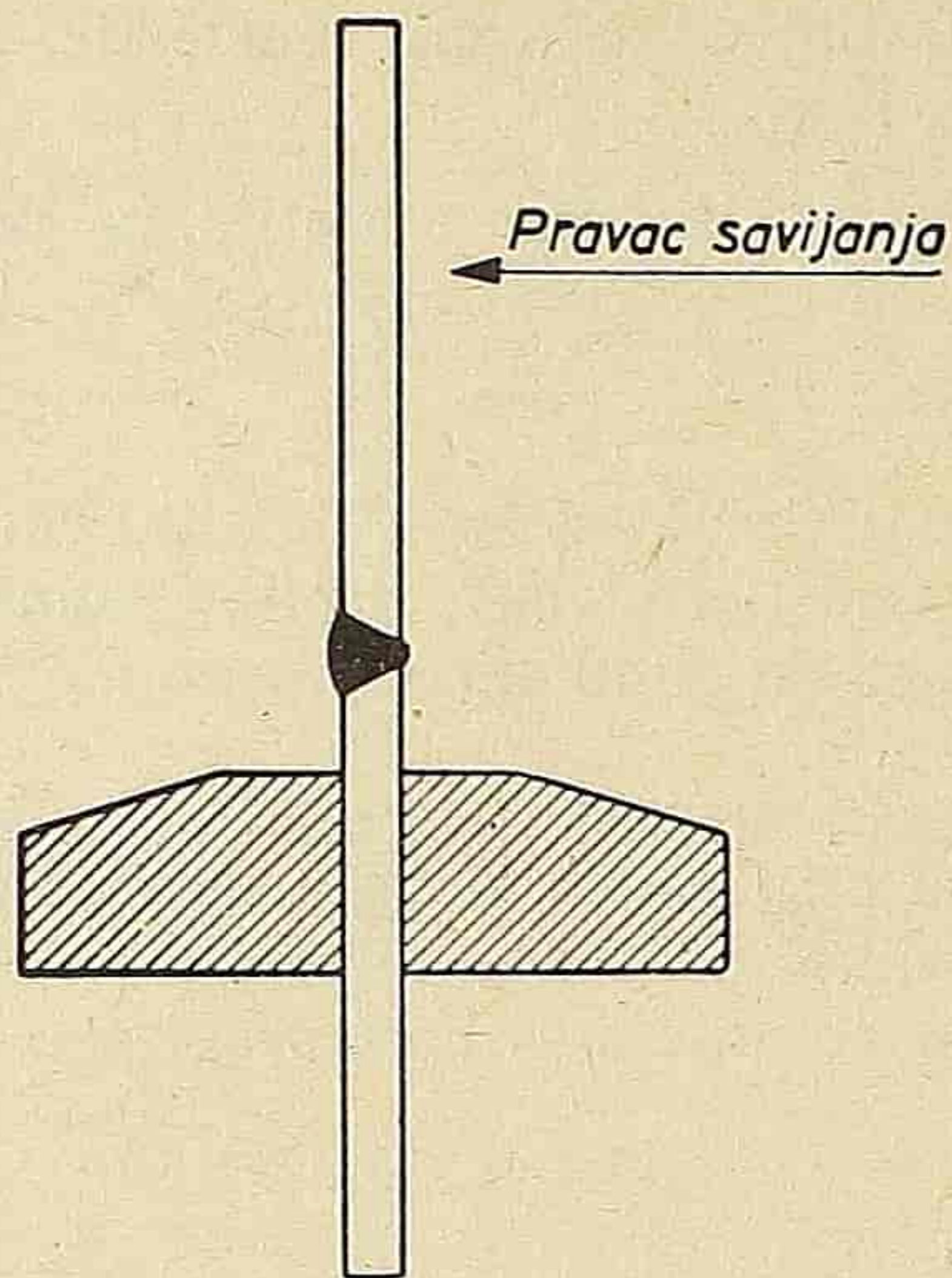


Sl. 2

- 4.23 Zavareni uzorci, pošto se izvrši spoljni pregled zavara na njima, izrežu se plinskim rezanjem na trake kako je pokazano na slikama 1 i 2. Obe krajnje trake svakog uzorka odbace se, a trake označene slovima a i b upotrebe se kao epruvete koje služe za ispitivanje kvaliteta zavara. U tom cilju jedan kraj svake epruvete stegne se podesnim stegama nekog uređaja i udarcima čekića savija do preloma kao što je pokazano na jednom primeru na sl. 3.

Epruvete označene slovom a savijaju se i lome u stanju u kome su dobijene, a epruvete označene slovom b prethodno se zarežu testerom, kao što je pokazano na slikama 4 i 5.

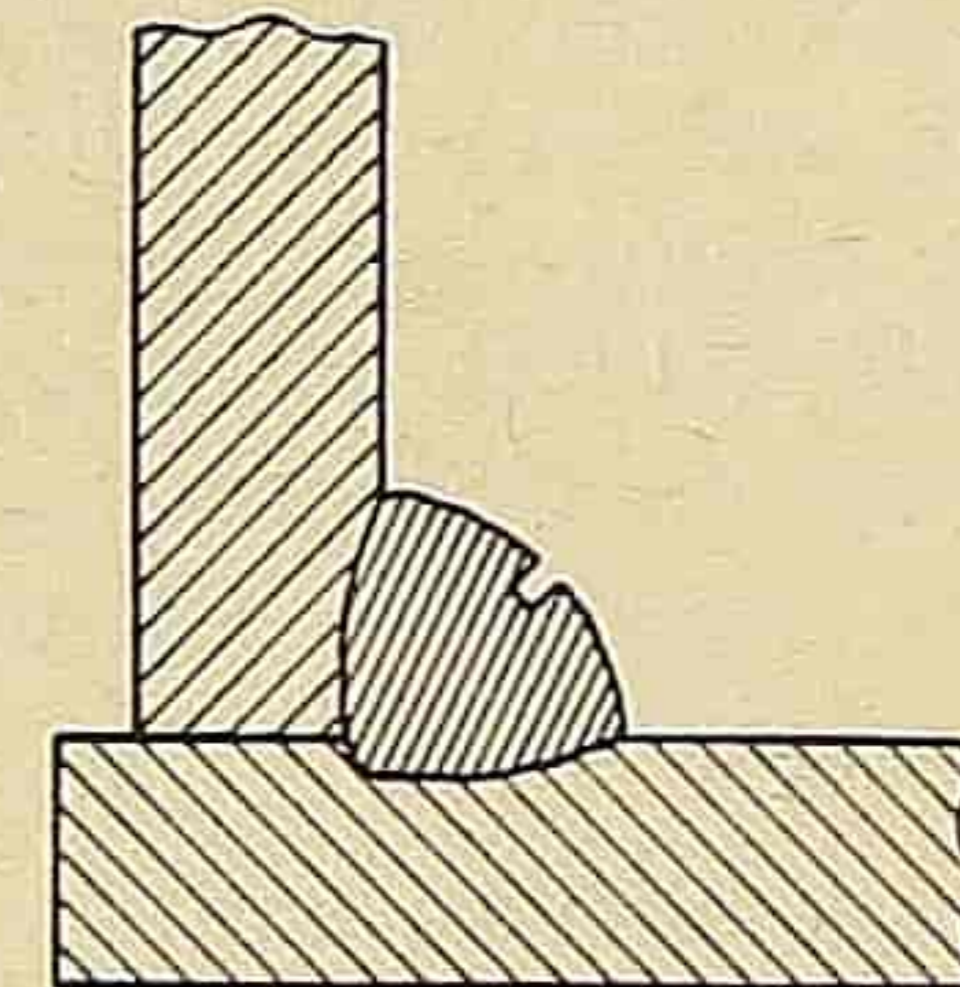
Pravac savijanja epruveta a pokazan je na slikama 2 i 3. Epruvete b savijaju se u suprotnom pravcu od onoga koji je pokazan na slikama.



Sl. 3



Sl. 4



Sl. 5

4.24 Kvalitet rada ocenjuje se prema spoljnom izgledu površine preloma, a takođe prema pravilnosti postupka varenja (izbor prečnika elektrode odn. žice, pravilnost regulisanja jačine električne struje odn. plamena, ravnomernost dužine električnog luka, pravilnost vođenja elektrode, odn. gorača i žice za varenje, solidnost čišćenja površine pojedinih slojeva). Površina vara mora biti pravilna, tragovi pomeranja elektrode odn. žice za varenje moraju biti jednoliki i ne suviše istaknuti. Ne sme biti većih početnih ni završnih kratera niti ugorina, a prelaz duž granične crte vara mora biti blago izveden.

Na prelomima ne sme biti vidljivih nemetalnih uključenja, niti šupljina i prskotina. Var ne sme imati neuvarenih mesta. Može se tolerisati da površina grešaka iznosi najviše 10% cele površine preloma.

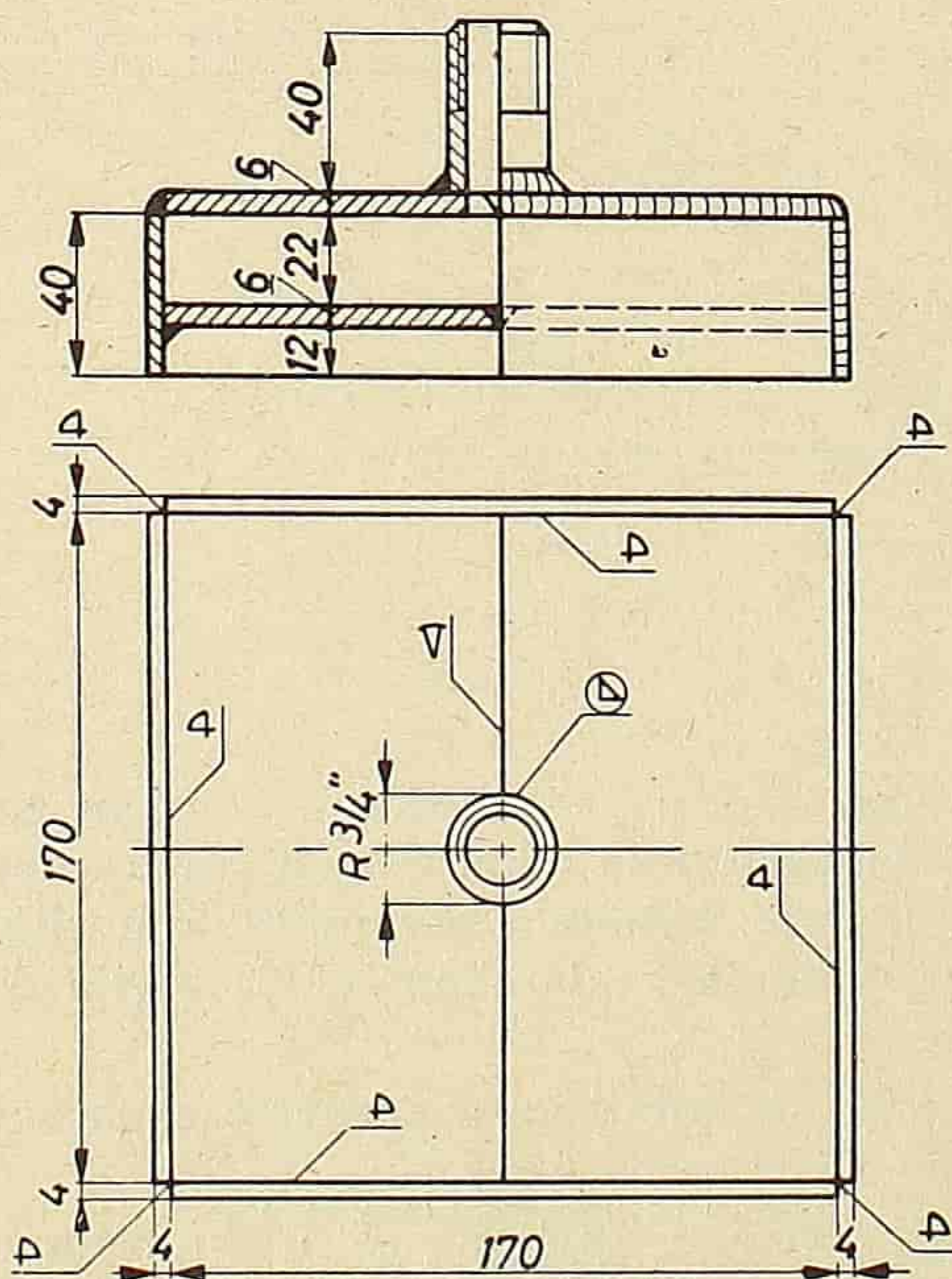
4.25 Sve epruvete moraju zadovoljiti prednje uslove. Ako se na nekim epruvetama pokažu pojedinačne greške, može se dozvoliti da kandidat zavari još jedan uzorak iste vrste. Ako rezultat ni ovoga puta ne zadovolji, smatra se da kandidat nije položio ispit.

4.26 U protokol ispitivanja moraju se uneti podaci o variocu, sva učinjena zapažanja o toku rada i izgledu uzoraka i preloma kao i ocena kvaliteta rada.

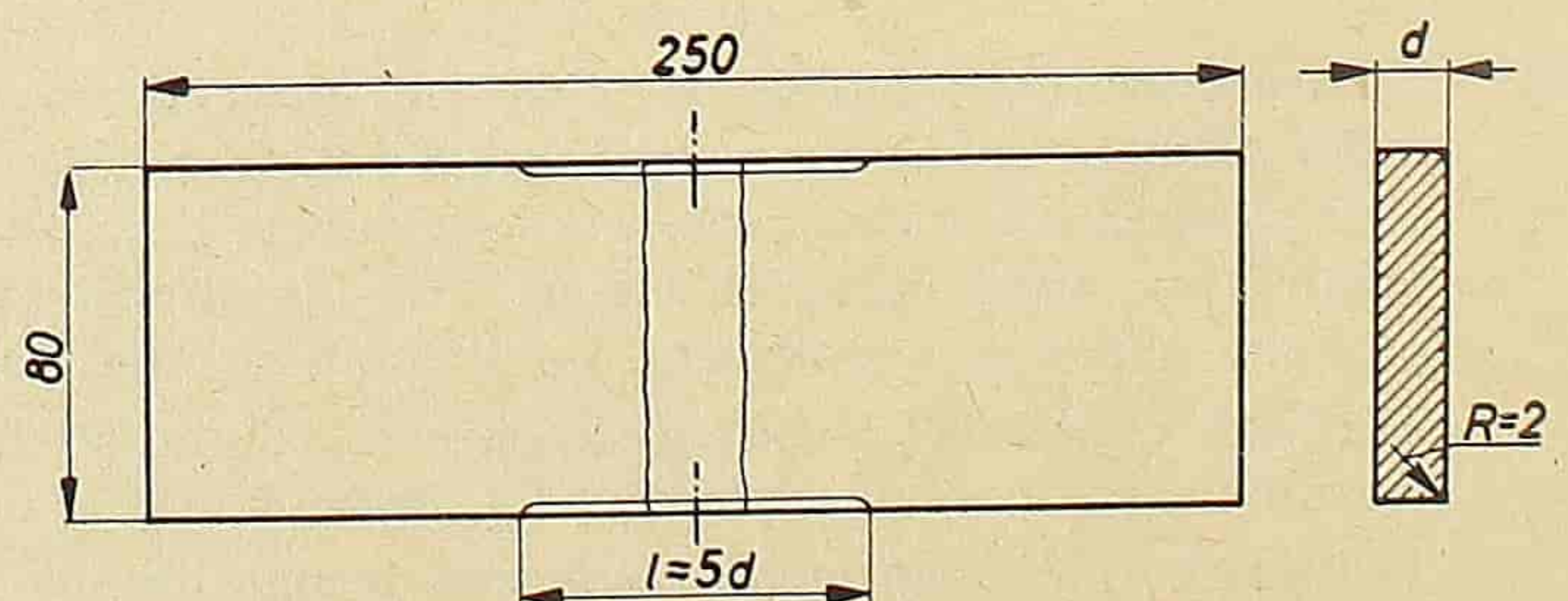
4.3 Dopunski praktični ispit

4.31 Ovaj ispit treba da potvrdi da varilac sigurno vlada tehnikom varenja i da je sposoban da ostvari zavarene spojeve sa propisanim mehaničkim i drugim osobinama. U tom cilju kandidat mora samostalno da zavari dva uzorka od limova debljine 10 do 16 mm prema sl. 1, dva uzorka od limova debljine 10 do 16 mm prema sl. 2 i jedan uzorak prema sl. 6.

Za uzorke se koristi ugljenični čelik, nazivne čistoće do 52 kp/mm², garatovano variv.



Sl. 6



Sl. 7

- 4.32 Jedan uzorak prema sl. 1 vari se u položaju P, a drugi u položaju V. Jedan uzorak prema sl. 2 vari se u položaju P_B , a drugi u položaju V. Uzorak prema sl. 6 vari se u položaju u kome je prikazan na slici, izuzev zavara donje horizontalne ploče koja se vari u položaju obrnutom za 180° od onoga na slici. Vertikalno zavarivanje vrši se u visini prsiju, odozdo na gore. U slučaju elektrolučnog varenja struja može biti istosmerna ili naizmjenična.
- 4.33 Na zavarenim uzorcima izvrši se spoljni pregled varova, slobodnim okom i lupom. Pritom se proverava naročito:
- ravnost, odnosno izvijenost uzorka;
 - izgled površine zavara, eventualni krateri i ugorine duž granične crte zavara;
 - izgled korena zavara;
 - pravilnost kutnih zavara (dužina krakova mora biti jednaka); dozvoljena odstupanja za debljinu kutnih zavara iznose ± 1 mm s tim, da odstupanje po celoj dužini zavara sme biti ili samo na plus, ili samo na minus.
- 4.34 Ako spoljni pregled zavarenih uzoraka da zadovoljavajući rezultat, pristupa se izradi i ispitivanju epruveta. U tom cilju uzorci prema sl. 1 i 2 izrežu se plinskim rezanjem onako kako je pokazano isprekidanim linijama na tim slikama. Obe krajnje trake svakog uzorka odbace se, a trake označene slovima *a* i *b* koriste se kao epruvete koje služe za ispitivanje kvaliteta preloma zavara. Uzorak prema sl. 6 ispituje se prema tač. 4.37.
- 4.35 Epruvete *a* iz uzorka prema sl. 1 zarezaju se testerom kao što je pokazano na sl. 4 i zatim lome postupkom opisanim u tački 4.23. Jedna od dveju epruveta savija se tako da u zateznoj zoni bude teme zavara, a druga tako da u toj zoni bude koren zavara. Pre savijanja ivice na zateznoj strani zaoble se u srednjem delu epruvete kao što je pokazano na sl. 7, dok se obrada površine zavara, predviđena u JUS C.T3.051, ne vrši. Epruveta *b* ispituje se savijanjem, postupkom opisanim u JUS C.T3.051 tač. 2.22. Prilikom savijanja oko valjka čiji je prečnik $D = 2d$ mora se postići, pre pojave prve prskotine, kut savijanja
- $$\alpha \geq 120^\circ, \text{ kada je koren zavara u pritisnutoj zoni.}$$
- $$\alpha \geq 90^\circ, \text{ kada je koren zavara u zategnutoj zoni.}$$
- 4.36 Epruvete izrezane iz uzorka prema sl. 2 lome se postupkom opisanim u tač. 4.23 (epruveta *b* u stanju kako je dobijena, a epruvete *a*, pošto se prethodno zarezaju).
- 4.37 Uzorak prema sl. 6 ispituje se na taj način, što se uzorak napuni vodom ili drugom podesnom tečnošću čiji pritisak se postepeno povećava, dok se uzorak ne rasprsne. Pre pojave prvih prskotina uzorak mora na svima zavarima potpuno zaptivati. Dozvoljeno je da kandidat popravi jedanput zavar ako se pokaže propuštanje samo na jednom mestu. Početna prskotina uzorka mora ležati izvan prelazne zone zavara.
- 4.38 Na svim uzorcima izrađenim prema tač. 4.32 sve površine zavara i površine preloma moraju zadovoljavati uslove iz tačaka 4.24 i 4.33 ovog standarda.
- 4.39 Ako jedan od zavarenih uzoraka ne zadovolji uslove postavljene u prethodnim tačkama, može kandidat, ako komisija to smatra celishodnim, izvršiti zavarivanje još jednog istovetnog uzorka koji se ispituje na isti način kao prvi uzorak. Ovaj uzorak mora u potpunosti zadovoljavati propisane uslove, da bi se ispit mogao smatrati uspelim.

4.4 Specijalni praktični ispiti

4.41 Specijalni ispit za zavarivanje debelih limova

Ovaj ispit može da se polaže alternativno:

- za slučaj kada se zahteva proveravanje mehaničkih osobina zavara i
- za slučaj kada proveravanje mehaničkih osobina nije potrebno.

Varioci za plinsko varenje polažu ovaj ispit uvek po alternativni a), dok varioci za elektrolučno varenje polažu po alternativni koju odredi zainteresovano preduzeće odn. ustanova.

4.411 Specijalni ispit za zavarivanje debelih limova sa proveravanjem mehaničkih osobina zavara.

Ovaj ispit sastoji se iz sledećeg rada:

Sučeono zavariti dva komada lima čija debljina odgovara debljini materijala koji kandidat treba u praksi da zavaruje, tako, da se dobije uzorak prikazan na slici 8. Mera, navedena na slici u zagradi, važi za limove debljine preko 20 mm.

Materijal limova: čelik, približno onog kvaliteta koji će kandidat u praksi zavarivati, u granicama do nazivne čvrstoće 52 kp/mm^2 , garantovano variv. Mehaničke osobine materijala limova moraju biti proverene prethodnim ispitivanjem zatezanjem prema JUS C.A4.002 i ispitivanjem žilavosti prema JUS C.A4.004.

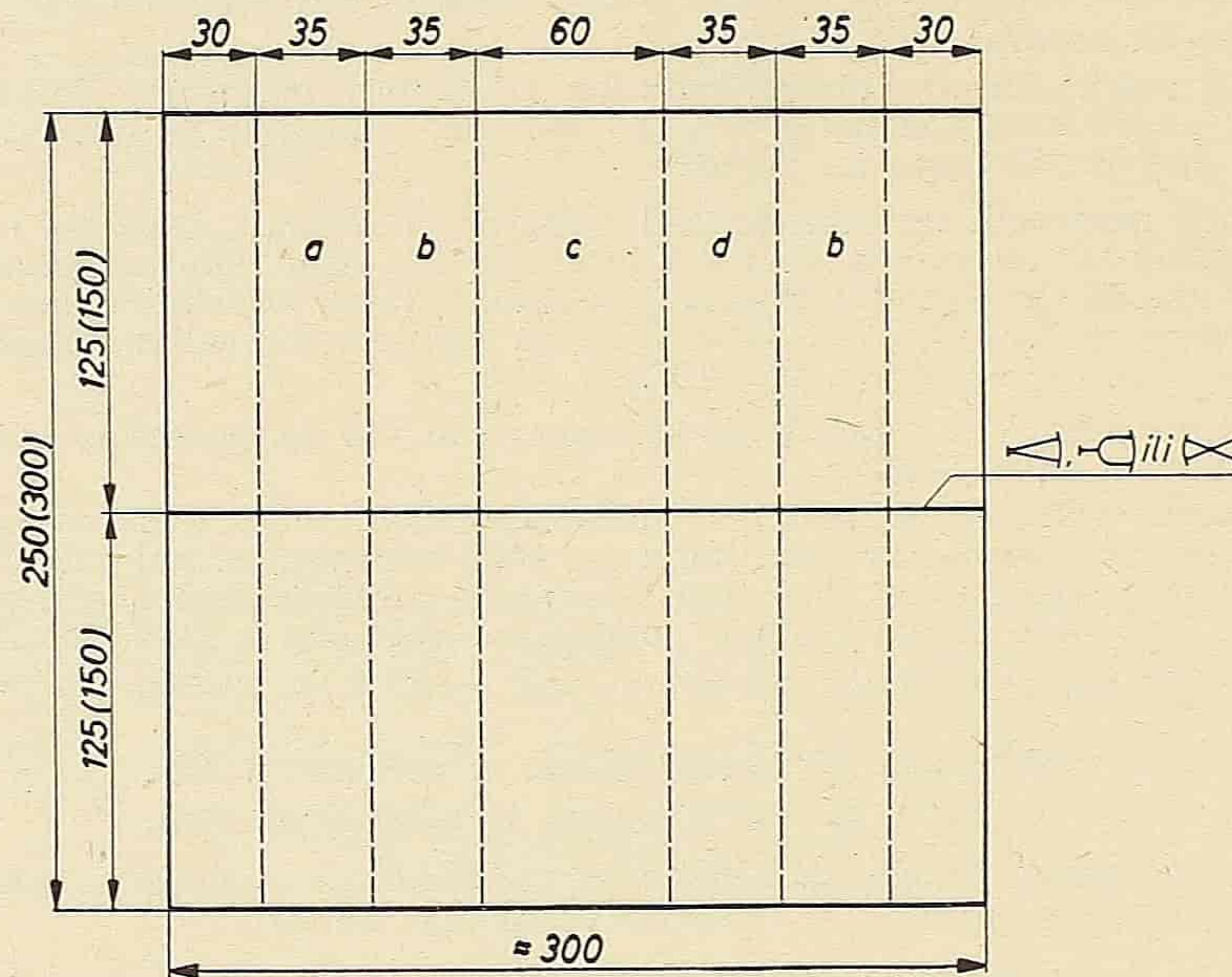
Oblik zavara: po izboru prema slici.

Položaj varenja: položen.

Po izvršenom spoljnom pregledu zavara, uzorak se plinskim rezanjem izreže na trake kako je pokazano na slici. Obe krajnje trake odbace se, a trake označene slovima *a* do *d* služe za ispitivanje kvaliteta zavara. U tom cilju se trake koriste na sledeći način:

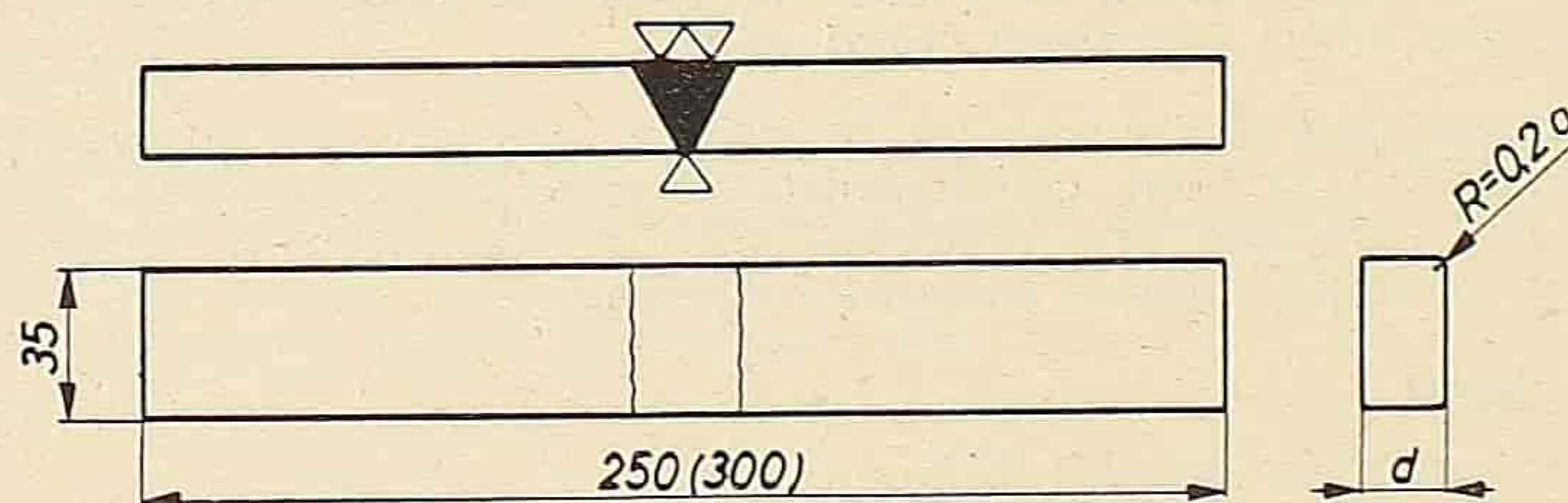
- traka *a* upotrebi se za opit prelomom sa zarezom prema sl. 4, postupkom opisanim u tač. 4.23;
- trake *b* upotrebe se za izradu dveju epruveta prema slici 9 za opit savijanja; teme i koren zavara obrade se kao što je naznačeno na slici tako da se ukloni višak materijala iznad površine uzorka;

- traka *c* upotrebi se za izradu dveju epruveta za ispitivanje žilavosti po Šarpiju; oblik, dimenzije i način obrade epruveta moraju odgovarati standardu JUS C.A4.004, sl. 1, a položaj u odnosu na zavar za jednu epruvetu slici 11, a za drugu slici 13, JUS C.T3.051 (ukoliko je materijal limova upotrebljenih za izradu uzoraka ispitan na epruveti drugog tipa, sl. 2 ili 3 JUS C.A4.004, moraju se iz trake *c* izraditi epruvete istog tipa);
- traka *d* upotrebi se za izradu epruvete za ispitivanje zatezne čvrstoće; oblik, dimenzije i način obrade epruvete moraju odgovarati slici 3 i odnosnim odredbama standarda JUS C.T3.051.



Sl. 8

Na prelomu trake *a* oceni se kvalitet zavara prema tač. 4.24 ovog standarda.



Sl. 9

Epruvete dobivene iz traka *b* podvrgnu se opitu savijanja. Postupak opita i prečnik valjka oko koga se vrši savijanje propisani su u JUS C.T3.051, tač. 2.22 do 2.224, sl. 8a odn. 8b. Prilikom savijanja mora se postići, pre pojave prve prskotine, kut savijanja kao u tač. 4.35 ovog standarda. Epruvete dobivene iz trake *c* podvrgnu se opitu prelioma udarom, postupkom propisanim u JUS C.A4.004. Opitom ustanovljena žilavost ρ mora biti bar jednaka najmanjoj propisanoj žilavosti osnovnog materijala uzorka.

Epruveta dobivena iz trake *d* ispita se zatezanjem, postupkom propisanim u JUS C.T3.051, tač. 2.21. Opitom ustanovljena zatezna čvrstoća σ_m mora biti bar jednaka najmanjoj propisanoj čvrstoći osnovnog materijala uzorka.

4.412 Specijalni ispit za zavarivanje debelih limova bez proveravanja mehaničkih osobina zavara.

Ovaj ispit sastoji se iz sledećeg rada:

Od limova čija debljina odgovara debljini materijala koji kandidat treba u praksi da zavaruje izraditi jedan uzorak prema sl. 1 i jedan uzorak prema sl. 2. Materijal limova: čelik, približno onog kvaliteta koji će kandidat u praksi zavarivati, garantovano variv.

Oblik zavara na uzorku prema sl. 1: V, U ili X. Zavari V i U mogu biti izvedeni s pokrivnim korenim varkom, ili bez njega.

Uzorci se zavaruju u položenom položaju i to:

- uzorak prema sl. 1 u položaju P_A .
- uzorak prema sl. 2 u položaju P_B .

Zavareni uzorci ispituju se u svemu prema tačkama 4.33, 4.34, 4.35 i 4.36 ovog standarda s tim, što se za savijanje epruvete prema tač. 4.35 ima primeniti prečnik valjka prema JUS C.T3.051 i što se za specijalne namene mogu propisati druge vrednosti ugla α (napr. za kotlogradnju 180° umesto 120° odn. 120° umesto 90°). Sve površine zavara i površine preloma zavara moraju zadovoljavati uslove iz tač. 4.24 ovog standarda s tom razlikom, što se može tolerisati da zbir površina svih grešaka na prelomima svih epruveta iznese najviše 1% zbir svih površina preloma, a zbir površina grešaka na prelomu jedne (najlošije) epruvete sme da iznese najviše 3% površine preloma te epruvete.

4.42 Specijalni ispit za varenje iznad glave

Ovaj ispit može da se polaže u dve varijante pod istim uslovima kao što je propisano u tač. 4.41. Ispit po varijanti a) polaže se po odredbama tač. 4.411, a ispit po varijanti b) po odredbama tač. 4.412, sa odstupanjima navedenim u tač. 4.421 do 4.424.

Sve ostale odredbe tačkaka 4.411 odn. 4.412 važe i za ove ispite.

4.421 Uzorci se zavaruju u položaju iznad glave prema definiciji u JUS C.T3.001 tač. 6.4, s tim, što se na poseban zahtev interesenata može odrediti da nagib zavara bude do 45° .

4.422 Uzorci se zavaruju iz limova debljine 6 do 12 mm, a samo ako ispit treba istovremeno da posluži i kao ispit za zavarivanje debelih limova, za uzorke se koriste limovi one debljine koju će imati materijal koji kandidat treba u praksi da zavaruje.

4.423 Sučeono zavareni uzorci debljine do 12 mm vare se isključivo V-zavarom bez pokrivnog korenog varka. Uzorci veće debljine vare se zavarom koji odgovara debljini lima.

4.424 Prilikom opita savijanja epruveta, obe epruvete savijaju se tako da teme zavara bude u zategnutoj zoni.

4.43 Specijalni ispit za zavarivanje ugljeničnih čelika čvrstoće iznad 52 kp/mm^2 kao i srednje i visoko legiranih čelika

Ovaj ispit može da se vrši u dve varijante pod istim uslovima kao što je propisano u tač. 4.41.

Ispit po varijanti a) polaže se po odredbama tač. 4.411, a ispit po varijanti b) po odredbama tač. 4.412, sa odstupanjima navedenim u tač. 4.431 do 4.433. Sve ostale odredbe tačkaka 4.411 odn. 4.412 važe i za ove ispite.

4.431 Uzorci se zavaruju iz limova od čelika onih kvaliteta koje kandidat treba da zavaruje u praksi. Debljina limova 6 do 12 mm, a samo ako ispit treba istovremeno da osposobi kandidata i za zavarivanje debelih limova tih kvaliteta, za uzorke se koriste limovi one debljine koju će kandidat zavarivati u praksi.

4.432 Postupak zavarivanja i termička obrada moraju biti prilagođeni kvalitetu čelika osnovnog materijala, u skladu sa odredbama odnosnih jugoslovenskih standarda za kvalitet čelika, odn. za zavarivanje visokougleničnih i legiranih čelika (ukoliko takvi standardi postoje).

4.433 Mehaničke osobine (zatez. čvrstoća i žilavost) i ugao savijanja, ustanovljeni odnosnim ispitivanjem zavarenih uzoraka (po varijanti a) odn. b)) moraju odgovarati tač. 4.411 odn. 4.412, ali ako su drugim standardima ili sporazumom interesenata predviđene druge vrednosti, s obzirom na varivost materijala i namenu zavarenih spojeva, onda moraju odgovarati tim vrednostima.

4.44 Specijalni ispit za zavarivanje ukrasnih i preklopnih spojeva. I ovaj ispit ima dve varijante kao što je navedeno u tač. 4.11.

4.441 Prilikom polaganja po bilo kojoj varijanti kandidat ima da izvrši sledeći rad:

Zavariti po jedan uzorak prema slikama 18 i 19, odnosno 21 i 22 JUS C.T3.051.

Dimenzije tačno prema slikama.

Položaj varenja: prema nameni, odn. zahtevu.

Materijal uzoraka: ugljenični čelik garantovano variv, nazivne čvrstoće do 52 kp/mm^2 , odnosno čelik onakve čvrstoće i hemiskog sastava kao materijal koji varilac treba da zavaruje na svom redovnom poslu.

4.421 Dalji postupak po varijanti a) je sledeći:

Iz uzoraka se izrežu po tri epruvete, koje se ispituju zatezanjem. Izrade epruveta, postupak opita i izračunavanje rezultata prema tački 2.31 JUS C.T3.051. Na opitima se mora postići bar 75% najniže zatezne čvrstoće, propisane za osnovni materijal.

4.443 Dalji postupak po varijanti b) je sledeći:

Zavareni uzorci pregledaju se spoljnim pregledom i proveriti se geometrijska pravilnost uzorka i kvalitet površine zavara.

Za ocenu kvaliteta rada važe odnosne odredbe tačkaka 4.24 i 4.33 ovog standarda. Ugao krakova uzorka po slici 22 JUS C.T3.051 mora da bude u granicama $90 \pm 2^\circ$.

4.45 Specijalni ispit za zavarivanje okruglog čelika

Ovaj ispit sastoji se iz sledećeg rada:

Zavariti uzorak od okruglog čelika X — zavarima prema sl. 10.

Položaj varenja: položen; uzorak se sme obrtati oko podužne ose.

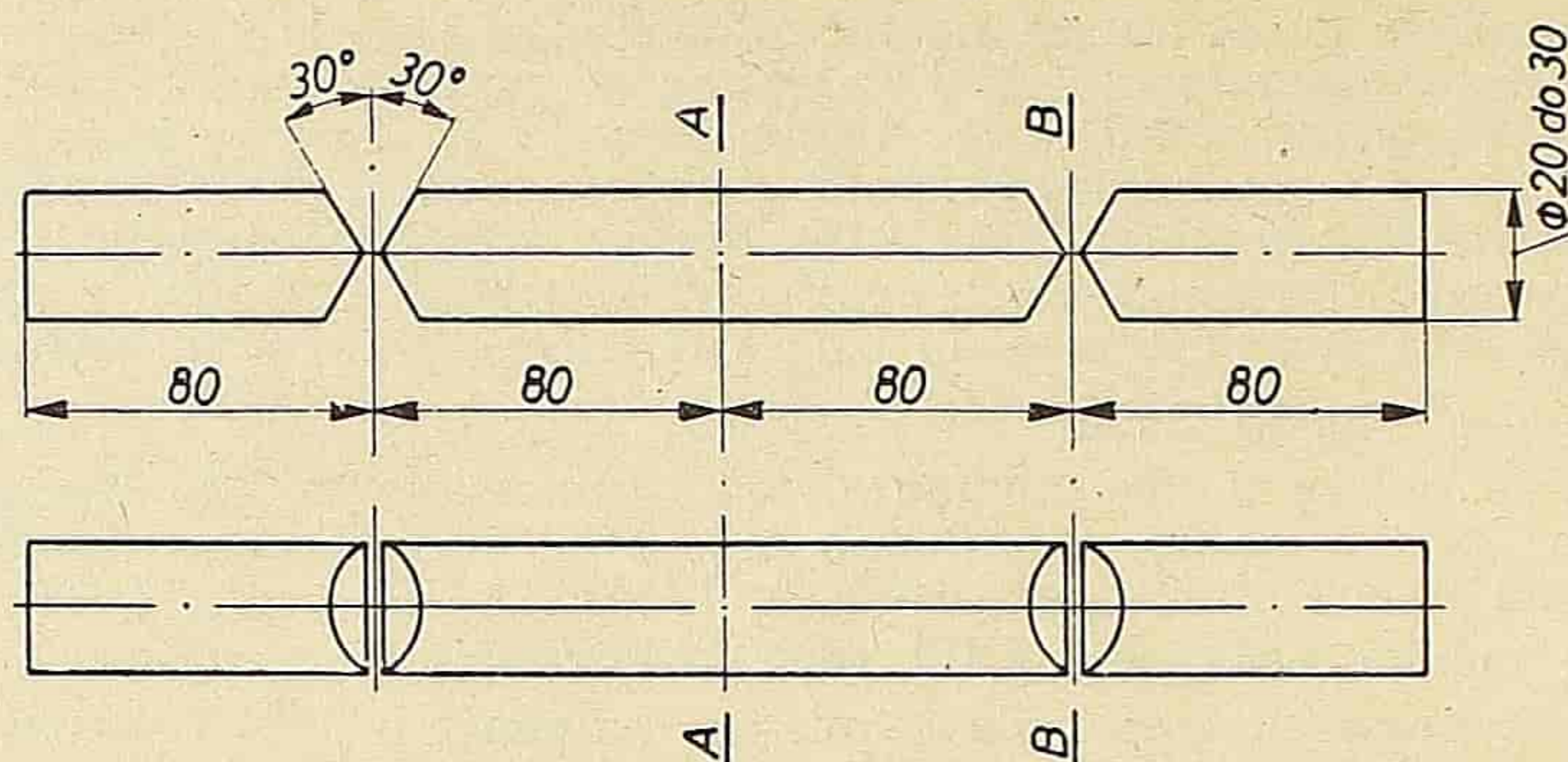
Materijal uzorka: ugljenični čelik garantovano variv, nazivne čvrstoće do 52 kp/mm^2 , odnosno čelik onakve nazivne čvrstoće i hemiskog sastava kao materijal koji varilac treba da zavaruje na svom redovnom poslu.

Zavareni uzorak preseče se na 2 dela po liniji A—A.

Jedan deo zagreje se ceo ili samo u zoni varenja (goračem) na temperaturu kovanja i zavareno mesto se iskuje na polovinu debljine, zadržavajući okrugao presek. Prilikom toga opita ne smeju se pojaviti prskotine, odnosno razdvajanje zavarenih delova.

Drugi deo oštro se zaseče u hladnom stanju po liniji B—B, prelomi i izvrši se pregled površine preloma i strukture korena. Na površini preloma ne sme biti naprslina, vidljivih nemetalnih uključenja, mehurića, pora ni defekata uvarivanja.

Koren zavara mora biti besprekoran.



Sl. 10

4.46 Specijalni ispit za zavarivanje cevi

Ovaj ispit sastoji se iz sledećeg rada:

Zavariti uzorak prema slici 11 (kružni zavar na cevi i zavarivanje ogranka).

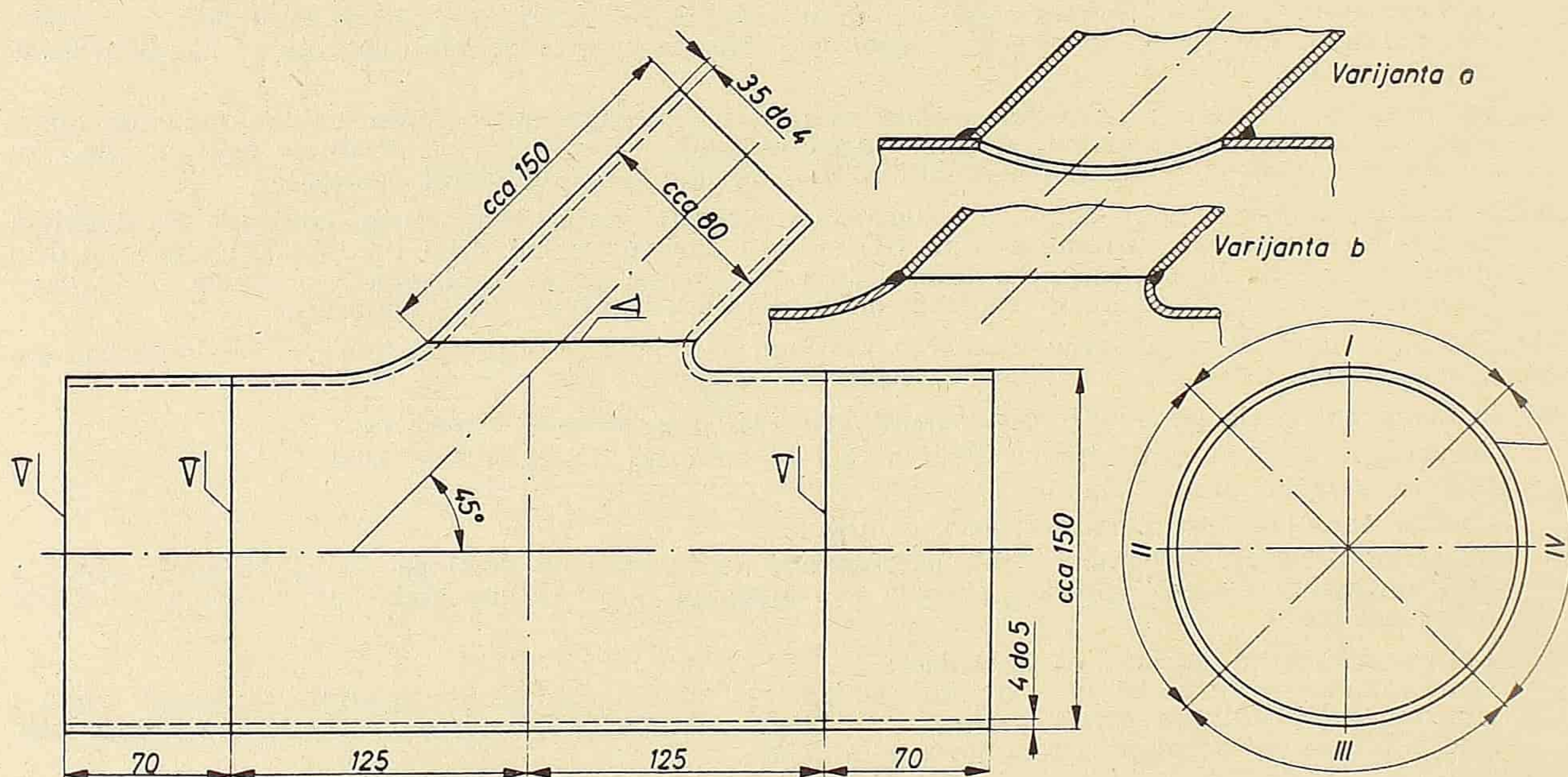
Spoj velike i male cevi može biti izveden prema varijanti *a* ili *b*

Položaj varenja: ose veće i manje cevi u horizontalnoj ravni.

Za vreme varenja ogranka ne sme se menjati položaj uzorka.

Prilikom zavarivanja delova šire cevi mora se primeniti sledeći postupak:

Prihvatno zavariti sva tri dela, a zatim pomoću 4 aksijalne crte podeliti obim cevi na 4 kvadranta. Uzorak učvrstiti sa osom u horizontalnom položaju tako, da kvadranti budu raspoređeni kao na slici. Kvadrante I, II i III zavariti u tom položaju uzorka (kvadrant I — položeno, sa prelazom u nagnuto, II — vertikalno, sa prelazom u nagnuto, III — iznad glave), a zatim uzorak obrnuti tako, da mu osa bude vertikalna i zavariti kvadrant IV (horizontalno-vertikalno)



Sl. 11

Materijal: Cevi iz ugljeničnog čelika garantovano varivog, čvrstoće do 45 kp/mm².

Ispitivanje uzorka: posle spoljnog pregleda uzorka, krajevi cevi se zatvore na podesan način (navarivanjem kružnih ploča sa otvorima za priključak od pumpe i za izlaz vazduha ili navarivanjem prirubnica za pričvršćivanje takvih ploča pomoću vijaka) i uzorak podvrgne unutrašnjem vodenom pritisku. Visina pritiska:

- ako je debljina veće cevi 4 mm — 55 kp/cm²
- ako je debljina veće cevi 5 mm — 70 kp/cm².

Prilikom ovog opita uzorak mora potpuno zaptivati.

U slučaju da uzorak propušta samo na jednom mestu, dozvoljeno je da se to mesto naknadno zavari, no samo jednom. Posle toga se opit pritiskom ponavlja i zaptivanje mora biti potpuno. Posle opita pritiskom uzorak se raseče u ravni položenoj kroz ose obeju cevi i izvrši pregled preseka i korena zavara. Presek i koren zavara moraju biti besprekorni.

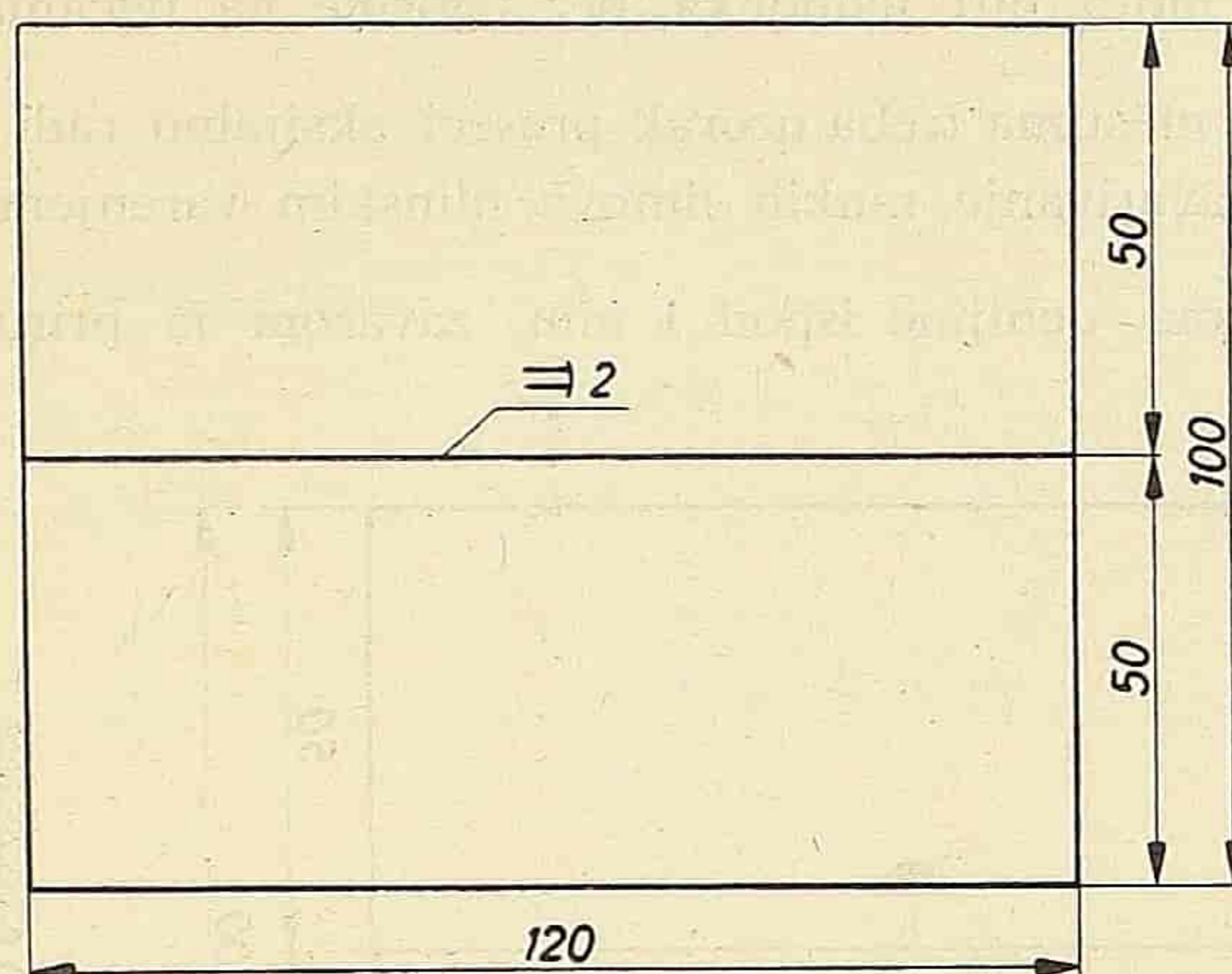
4.47 Specijalni ispit za zavarivanje tankih limova

Ovaj ispit sastoji se iz sledećih radova:

4.471 Zavariti sučeono uzorak iz dva lima, debljine 2 mm prema slici 12.

Položaj varenja: položen; uzorak ne sme biti stegnut.

Materijal uzorka: ugljenični čelik čvrstoće 34 do 42 kp/mm².

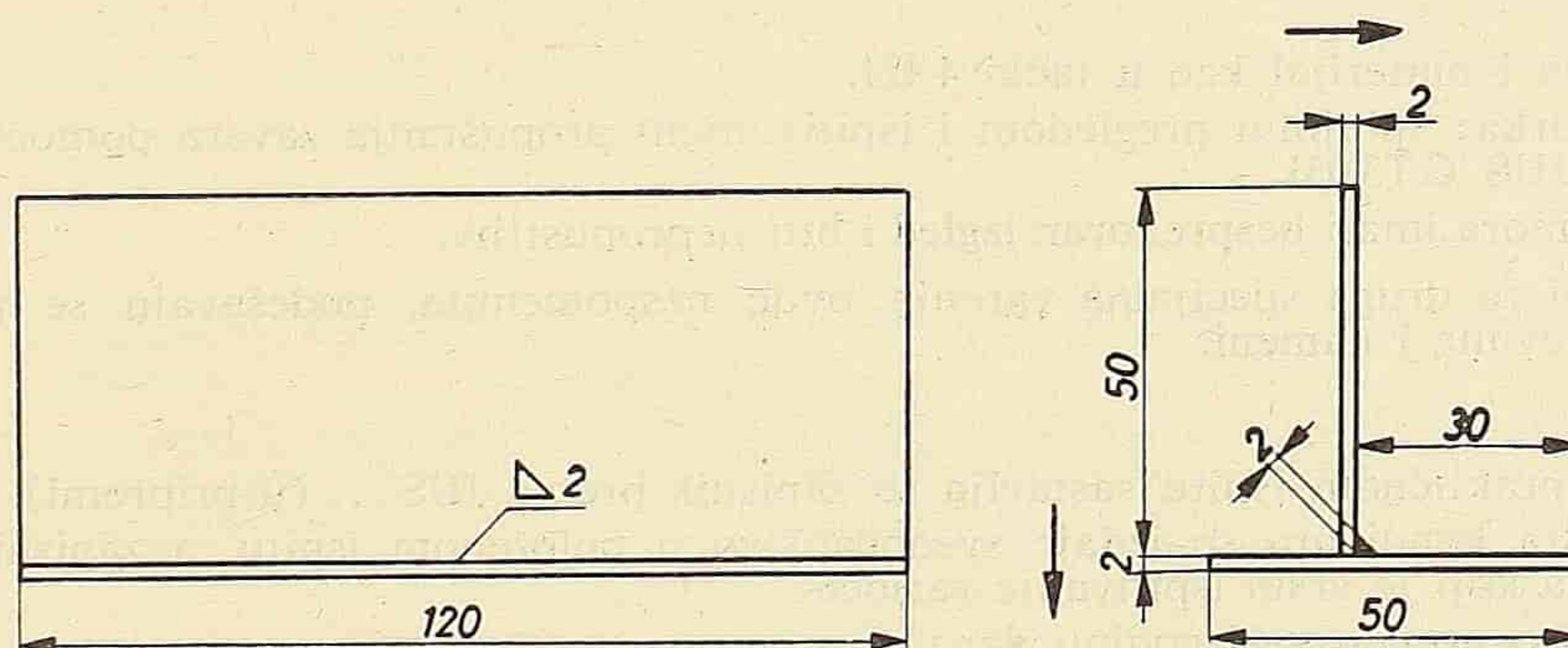


Sl. 12

Ispitivanje uzorka: posle spoljnog pregleda, uzorak se podvrgava opitu savijanja. Prethodno se površina zavara obradi skidanjem strugotine, do debljine lima, a zatim se uzorak u celini savija duž zavara tako, da koren zavara bude u istegnutoj zoni. Početno savijanje uzorka u škripcu, a zatim oko valjka poluprečnika 2,5 mm do naleganja krakova.

Uslovi: na površini prelazne zone ne sme biti ugorine. Zavar mora biti jednoliko provaren. Na početku i na kraju zavara ne sme biti kratera, ni naprsline. Prilikom savijanja uzorka ne smeju se pojaviti naprsline.

4.472 Zavariti uzorak iz dva lima, debljine 2 mm, na T-spoj prema slici 13.



Sl. 13

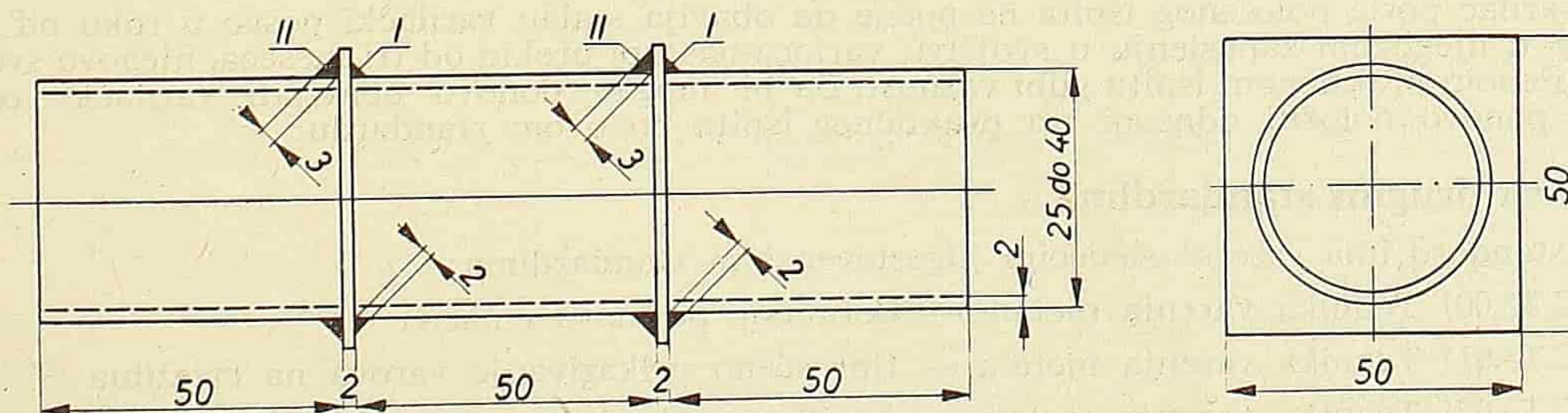
Položaj varenja: položen, položaj P_B .

Materijal: kao u tački 4.471.

Ispitivanje uzorka: spoljnim pregledom i savijanjem krakova u smeru strelica na sl. 13, do prekida zavara.

Uslovi: limovi moraju biti zavareni pod pravim uglom. Zavar mora biti bez naprsline, početnih i završnih kratera, bez pora i nemetalnih uključenja, Uvarivanje mora biti dobro.

4.473 Zavariti uzorak prema slici 14, koji predstavlja spoj tankih cevi s tankim limovima.



Sl. 14

Položaj varenja: položen, položaj P_B , pri horizontalnom položaju limova, a vertikalnom položaju osa cevi. Vare se prvo zavari I, a zatim, posle obrtanja za 180° , zavari II.

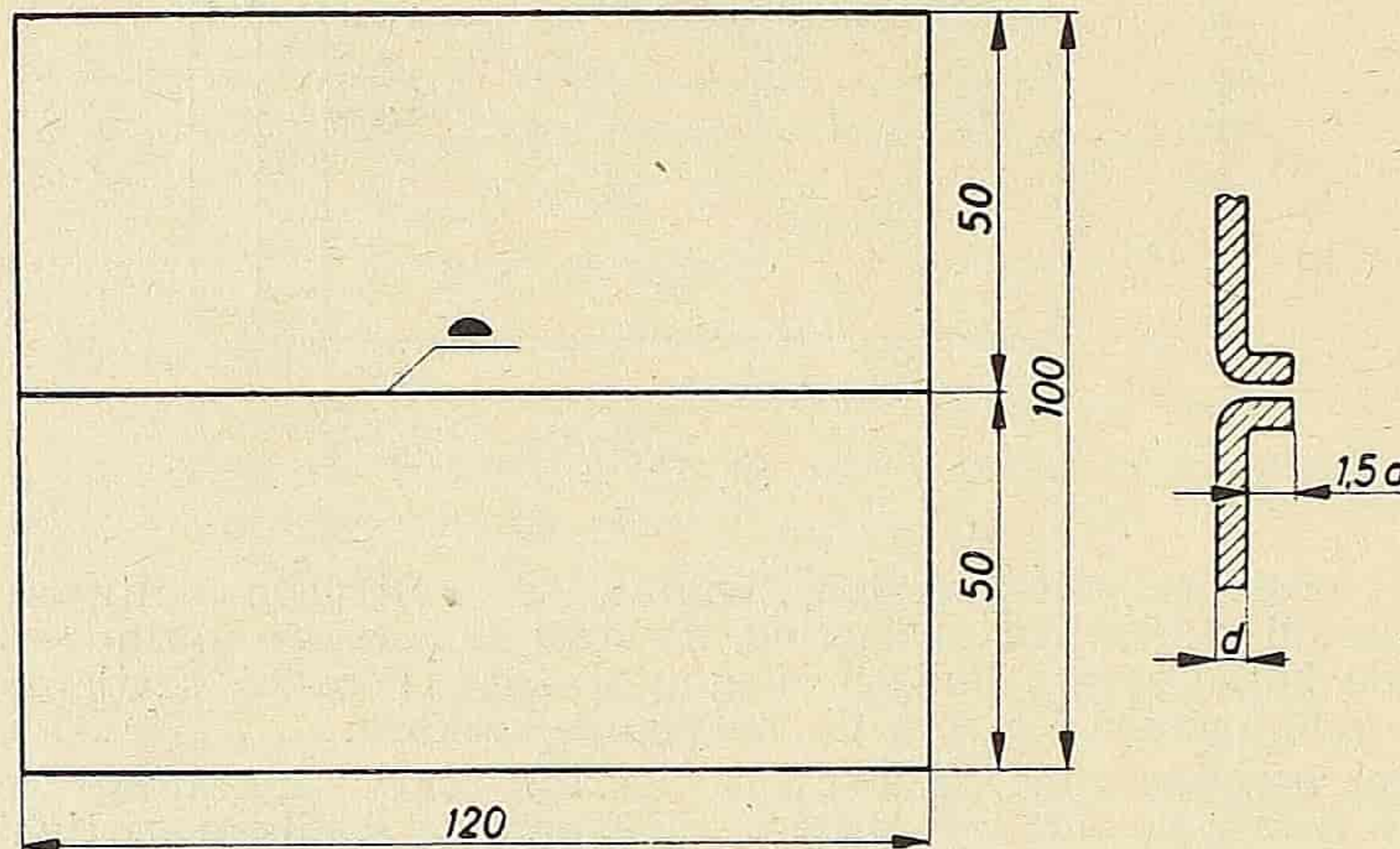
Materijal: kao u tački 4.471. Ispitivanje uzorka: spoljnim pregledom.

Uslovi: površina zavara mora biti jednolika, bez ugorine na ivicama zavara, bez naprslina, pora i nemetalnih uključenja.

Na eventualno sumnjivim mestima treba uzorak preseći aksijalno radi kontrole makrostrukture.

4.474 Ako se polaže ispit za zavarivanje tankih limova plinskim varenjem, mora se izvršiti još sledeći rad:

Zavariti uzorak iz dva lima, debljine ispod 1 mm, zavarom iz priruba bez dodatnog materijala, prema slici 15.



Sl. 15

Položaj varenja i materijal kao u tački 4.471.

Ispitivanje uzorka: spoljnim pregledom i ispitivanjem propuštanja zavara pomoću ulja i krede prema tački 3.2 JUS C.T3.051.

Uslovi: Zavar mora imati besprekoran izgled i biti nepropustljiv.

4.48 Praktični ispiti za druga specijalna varenja, ovde nespomenuta, podešavaju se prema specijalnim uslovima, zahtevima i nameni.

4.5 Zapisnik

O položenom praktičnom ispitu sastavlja se zapisnik prema JUS... (u pripremi). U slučaju uspešno položenog ispita kandidatu se izdaje svedočanstvo o položenom ispitu, a zapisnik se mora čuvati u arhivi organa koji je vršio ispitivanje varioca.

Svedočanstvo po pravilu važi godinu dana.

5 Periodično proveravanje znanja varilaca

5.1 Tekuća kontrola kvaliteta rada varilaca ostvaruje se kontrolom kvaliteta zavarenih spojeva, kao sastavnim delom normalne tehničke kontrole u proizvodnji. U tom cilju, svaki odgovorni zavareni spoj mora biti označen znakom varioca i evidentiran u dokumentaciji.

5.2 Ako je rad varioca sistematski kontrolisan i ako su rezultati njegovog rada pozitivni i o tome postoji pismena evidencija, onda mu se rok važnosti položenog ispita po isteku godine dana automatski produžava za vreme dok traje u ovoj tački izloženi uslovi.

5.3 Ako nisu ispunjeni uslovi iz tač. 5.2, a posebnim propisima je propisano periodično proveravanje znanja varilaca, to se vrši izradom opitnih radova, predviđenih ovim standardom za polaganje onoga tipa praktičnog ispita koji odgovara normalnom zaposlenju varioca.

5.4 Ako varilac posle položenog ispita ne počne da obavlja stalan varilački posao u roku od tri meseca ili ako u njegovom zaposlenju u svojstvu varioca nastupi prekid od tri meseca, njegovo svedočanstvo o položenom praktičnom ispitu gubi važnost. Da bi mogao ponovo obavljati varilačke poslove, on mora ponovo položiti odnosni tip praktičnog ispita po ovom standardu.

6 Veza sa drugim standardima

Ovaj standard ima veze sa sledećim jugoslovenskim standardima:

JUS C.T3.001 Tehnika varenja metala — Definicije pojmova i nazivi

JUS C.T3.011 Tehnika varenja metala — Uprošćeno prikazivanje varova na crtežima

JUS C.T3.051 Tehnika varenja metala — Ispitivanje kvaliteta elektrolučno ili plinski zavarenih čeličnih spojeva

JUS C.A4.001 Terminologija, definicije i oznake za statička ispitivanja metala

JUS C.A4.002 Mehanička ispitivanja metala — Ispitivanje zatezanjem

JUS C.A4.004 Mehanička ispitivanja metala — Ispitivanje žilavosti po Šarpiju

JUS C.A4.005 Mehanička ispitivanja metala — Ispitivanje savijanjem

Predlog br. 3219

KAŠASTI SOK OD KAJSIJA

DK 664.856
JUS E.H9.056**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960**

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (jedinica težine kilopond (kp) zamenjuje dosada upotrebljavanu jedinicu kilogram (kg)).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na gotov proizvod od kajsija (kašasti sok od kajsija), neposredno upotrebljiv za ishranu.

2 Definicija

Kašasti sok od kajsija je gotov proizvod dobijen odgovarajućom preradom kajsija ili kaše od kajsija, sa ili bez dodatka šećernog sirupa i organskih kiselina, konzervisan fizičkim postupkom, tako da se neposredno može upotrebiti za ishranu.

3 Tehnički propisi

- 3.1 Kašasti sok od kajsija mora da ima prirodnu boju i svojstven miris i ukus kajsija od kojih je proizveden, a mora pokazivati i homogenu konzistenciju.
- 3.2 Kašasti sok od kajsija sadrži, pored ćeličnog soka, i fino homogenisano meso kajsija, a ne sme da sadrži delove pokožice i semenke.
- 3.3 Kašasti sok od kajsija ne sme biti prevreo niti u stanju vrenja ili pokazivati kakve druge znake kvarenja.
- 3.4 Kašasti sok od kajsija mora da sadrži suve materije najmanje 12%, mereno refraktometrom (računajući dodati 50% šećerni sirup).
- 3.5 Kašasti sok od kajsija ne sme se konzervisati hemiskim sredstvima, niti se sme veštački bojiti.
- 3.6 Kašasti sok od kajsija može da sadrži ukupnih kiselina najviše 0,60% (izraženih u jabučnoj kiselini).
- 3.7 Kašastom soku od kajsija može se dodavati askorbinska kiselina u količini najmanje 150 mp na litar soka.

4 Sirovina

- 4.1 Za proizvodnju kašastog soka od kajsija upotrebljavaju se sveži, dobro sazreli, potpuno zdravi i oprani plodovi kajsija.
- 4.2 Dozvoljava se upotreba brzo duboko-smrznutih kajsija, ili brzo duboko smrznute kaše od kajsija ili pulpe od kajsija u limenoj ambalaži, konzervisane sterilizacijom — toplotom, kao sirovine za proizvodnju kašastog soka od kajsija.

5 Ambalaža

- 5.1 Kašasti sok od kajsija pakuje se u hermetički zatvorenu, besprekornu ambalažu od stakla ili lima.
- 5.2 Limena ambalaža može biti spravljena od belog ili aluminijskog lima, zaštićena neškodljivim lakom, otpornim prema kiselinama i sumpornim jedinjenjima.
- 5.3 Kašasti sok od kajsija pakuje se u limene kutije sadržine 250, 500, 1 000, 2 000 i 5 000 cm³, odnosno u boce od stakla sadržine 100, 200, 500 i 1 000 cm³.

6 Smeštanje i čuvanje

Proizvod se smešta i čuva u čistoj, suvoj, promajnoj prostoriji, zamračenoj i zaštićenoj od neposrednog dejstva sunčanih zrakova.

7 Rok garancije

Ako se proizvod čuva na način predviđen u tač. 6 ovog standarda, proizvođač garantuje za njegovu trajnost 12 meseci od dana proizvodnje.

8 Proveravanje kvaliteta

Proveravanje kvaliteta vrši se prema opštim propisima JUS E.H2.005 tač. 6.

9 Označavanje

- 9.1 Na svakom originalnom pakovanju moraju biti naznačeni sledeći podaci:
- naziv proizvoda i vrsta voća iz koga je proizveden,
 - naziv i mesto proizvođača,
 - sadržina dodatog šećernog sirupa i askorbinske kiseline,
 - neto sadržaj u kilopondima ili litrima,
 - datum proizvodnje,
 - kratko uputstvo za upotrebu.
- 9.2 Ukoliko je kao sirovina poslužio polufabrikat od kajsija u smislu čl. 4.2 ovog standarda, onda to mora biti posebno deklarirano.
- 9.3 Proizvod namenjen izvozu mora da nosi na originalnom pakovanju oznaku »Yugoslavia«.

Predlog br. 3220

KAŠASTI SOK OD DUNJA

DK 664.857
JUS E.H9.057**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960**

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (jedinica težine kilopond (kp) zamenjuje dosada upotrebljavanu jedinicu kilogram (kg)).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na gotov proizvod od dunja (kašasti sok od dunja), neposredno upotrebljiv za ishranu.

2 Definicija

Kašasti sok od dunja je gotov proizvod dobijen odgovarajućom preradom dunja ili kaše od dunja, sa ili bez dodatka šećernog sirupa i organskih kiselina, konzervisan fizičkim postupkom tako da se neposredno može upotrebiti za ishranu.

3 Tehnički propisi

- 3.1 Kašasti sok od dunja mora da ima prirodnu boju i svojstven miris i ukus dunja od kojih je proizveden, a mora pokazivati i homogenu konzistenciju.
- 3.2 Kašasti sok od dunja sadrži pored ćeličnog soka i fino homogenisano meso dunja.
- 3.3 Kašasti sok od dunja ne sme biti prevreo, niti u stanju vrenja ili pokazivati kakve druge znake kvarenja.
- 3.4 Kašasti sok od dunja mora da sadrži suve materije najmanje 13%, mereno refraktometrom (računajući dodati 50% šećerni sirup).
- 3.5 Kašasti sok od dunja ne sme se konzervisati hemiskim sredstvima niti se sme veštački bojiti.
- 3.6 Kašasti sok od dunja može da sadrži ukupnih kiselina najviše 1% (izraženo u limunskoj kiselini).
- 3.7 Kašastom soku od dunja može se dodati askorbinska kiselina u količini najmanje 150 mp na litar soka.

4 Sirovina

- 4.1 Za proizvodnju kašastog soka od dunja upotrebljavaju se sveži, dobro sazreli, potpuno zdravi i oprani plodovi dunja.
- 4.2 Dozvoljava se upotreba brzo duboko smrznutih dunja, ili brzo duboko smrznute kaše od dunja, ili kaše od dunja u limenoj ambalaži, konzervisane sterilizacijom — toplotom, kao sirovine za proizvodnju kašastog soka od dunja.

5 Ambalaža

- 5.1 Kašasti sok od dunja pakuje se u hermetički zatvorenu besprekornu ambalažu od stakla ili lima.
- 5.2 Limena ambalaža može biti spravljena od belog ili aluminijskog lima, zaštićena neškodljivim lakom, otpornim prema kiselinama i sumpornim jedinjenjima.
- 5.3 Kašasti sok od dunja pakuje se u limene kutije sadržine 250, 500, 1000, 2000 i 5000 cm³, odnosno u boce od stakla sadržine 100, 200, 500 i 1000 cm³.

6 Smeštanje i čuvanje

Proizvod se smešta i čuva u čistoj, suvoj, promajnoj prostoriji, zamračenoj i zaštićenoj od neposrednog dejstva sunčanih zrakova.

7 Rok garancije

Ako se proizvod čuva na način predviđen u tač. 6 ovog standarda, proizvođač garantuje za njegovu trajnost 12 meseci od dana proizvodnje.

8 Proveravanje kvaliteta

Proveravanje kvaliteta vrši se prema opštim propisima JUS E.H2.005 tač. 6.

9 Označavanje

- 9.1 Na svakom originalnom pakovanju moraju biti naznačeni sledeći podaci:
 - naziv proizvoda i vrsta voća iz koga je proizveden,
 - sadržina dodatog šećernog sirupa i askorbinske kiseline,
 - neto sadržaj u kilopondima ili litrima,
 - datum proizvodnje,
 - kratko uputstvo za upotrebu.
- 9.2 Ukoliko je kao sirovina poslužio polufabrikat od dunja u smislu čl. 4.2 ovog standarda, onda to mora biti posebno deklarirano.
- 9.3 Proizvod namenjen izvozu mora da nosi na originalnom pakovanju oznaku »Yugoslavia«.

Predlog br. 3221

KAŠASTI SOK OD GROŽĐA

DK 664.858
JUS E.H9.058**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960**

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (jedinica težine kilopond (kp) zamenjuje dosada upotrebljavanu jedinicu kilogram (kg)).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na gotov proizvod od grožđa (kašasti sok od grožđa), neposredno upotrebljiv za ishranu.

2 Definicija

Kašasti sok od grožđa je gotov proizvod dobijen odgovarajućom preradom od grožđa ili kaše od grožđa, sa ili bez dodatka šećernog sirupa i organskih kiselina, konzervisan fizičkim postupkom, tako da se neposredno može upotrebiti za ishranu.

3 Tehnički propisi

- 3.1 Kašasti sok od grožđa mora da ima prirodnu boju i svojstven miris i ukus grožđa od kojeg je proizveden, a mora pokazivati i homogenu konzistenciju.
- 3.2 Kašasti sok od grožđa sadrži, pored ćeličnog soka, i fino homogenisano meso grožđa.
- 3.3 Kašasti sok od grožđa ne sme biti prevreo, niti biti u stanju vrenja, ili pokazivati kakve druge znake kvarenja.
- 3.4 Kašasti sok od grožđa mora da sadrži suve materije najmanje 16% mereno refraktometrom (računajući dodati 30% šećerni sirup).
- 3.5 Kašasti sok od grožđa ne sme se konzervisati hemiskim sredstvima niti se sme veštački bojiti.
- 3.6 Kašasti sok od grožđa mora da sadrži ukupnih kiselina najviše 0,9% (izraženo u vinskoj kiselini).
- 3.7 Kašastom soku od grožđa može se dodavati askorbinska kiselina u količini 150 mp na litar soka.

4 Sirovina

- 4.1 Za proizvodnju kašastog soka od grožđa upotrebljavaju se sveži, dobro sazreli, potpuno zdravi i oprani plodovi grožđa.
- 4.2 Dozvoljava se upotreba brzo duboko smrznutog grožđa ili brzo duboko smrznute kaše od grožđa, ili kaše od grožđa u limenoj ambalaži, konzervisane sterilizacijom — toplotom, kao sirovine za proizvodnju kašastog soka od grožđa.

5 Ambalaža

- 5.1 Kašasti sok od grožđa pakuje se u hermetički zatvorenu besprekornu ambalažu od stakla ili lima.
- 5.2 Limena ambalaža može biti spravljena od belog ili aluminijumskog lima, zaštićena neškodljivim lakom, otpornim prema kiselinama i sumpornim jedinjenjima.
- 5.3 Kašasti sok od grožđa pakuje se u limene kutije sadržine 250, 500, 1000, 2000 i 5000 cm³, odnosno u boce od stakla sadržine 100, 200, 500 i 1000 cm³.

6 Smeštanje i čuvanje

Proizvod se smešta i čuva u čistoj, suvoj, promajnoj prostoriji, zamračenoj i zaštićenoj od neposrednog dejstva sunčanih zrakova.

7 Rok garancije

Ako se proizvod čuva na način predviđen u tač. 6 ovog standarda, proizvođač garantuje za njegovu trajnost 12 meseci od dana proizvodnje.

8 Proveravanje kvaliteta

Proveravanje kvaliteta vrši se prema opštim propisima JUS E.H2.005 tač. 6.

9 Označavanje

- 9.1 Na svakom originalnom pakovanju moraju biti naznačeni sledeći podaci:
 - naziv proizvoda i vrsta voća iz koga je proizveden,
 - naziv i mesto proizvođača,
 - sadržina dodatog šećernog sirupa i askorbinske kiseline,
 - neto sadržaj u kilopondima ili litrima,
 - datum proizvodnje,
 - kratko uputstvo za upotrebu.
- 9.2 Ukoliko je kao sirovina poslužio polufabrikat od grožđa u smislu čl. 4.2 ovog standarda, onda to mora biti posebno deklarirano.
- 9.3 Proizvodi namenjeni izvozu moraju da nose na originalnom pakovanju oznaku »Yugoslavia«.

Predlog br. 3222

KAŠASTI SOK OD BOROVNICA

DK 664.859
JUS E.H9.059

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (jedinica težine kilopond (kp) zamenjuje dosada upotrebljavanu jedinicu kilogram (kg)).

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960**1 Predmet standarda**

Ovaj standard odnosi se na gotov proizvod od borovnica (kašasti sok od borovnica), neposredno upotrebljiv za ishranu.

2 Definicija

Kašasti sok od borovnica je gotov proizvod dobijen odgovarajućom preradom borovnica ili kaše od borovnica, sa ili bez dodatka šećernog sirupa i organskih kiselina, konzervisan fizičkim postupkom, tako da se neposredno može upotrebiti za ishranu.

3 Tehnički propisi

- 3.1 Kašasti sok od borovnica mora da ima prirodnu boju i svojstven miris i ukus borovnica od kojih je proizveden, a mora pokazivati homogenu konzistenciju.
- 3.2 Kašasti sok od borovnica sadrži, pored ćeličnog soka, i fino homogenisano meso borovnica.
- 3.3 Kašasti sok od borovnica ne sme biti prevreo, niti u stanju vrenja, ili pokazivati kakve druge znake kvarenja.
- 3.4 Kašasti sok od borovnica mora da sadrži suve materije najmanje 11% mereno refraktometrom (računajući dodati 50% šećerni sirup).
- 3.5 Kašasti sok borovnica ne sme se konzervisati hemiskim sredstvima niti se sme veštački bojiti.
- 3.6 Kašasti sok od borovnica može da sadrži ukupnih kiselina najviše 0,4% (izraženo u limunskoj kiselini).
- 3.7 Kašastom soku od borovnica može se dodavati askorbinska kiselina u količini najmanje 150 mp na litar soka.

4 Sirovina

- 4.1 Za proizvodnju kašastog soka od borovnica upotrebljavaju se sveži, dobro sazreli, potpuno zdravi i oprani plodovi borovnica.
- 4.2 Dozvoljava se upotreba brzo duboko smrznutih borovnica ili brzo duboko smrznute kaše od borovnica, ili kaše od borovnica u limenoj ambalaži, konzervisane sterilizacijom — toplotom, kao sirovine za proizvodnju kašastog soka od borovnica.

5 Ambalaža

- 5.1 Kašasti sok od borovnica pakuje se u hermetički zatvorenu besprekornu ambalažu od stakla ili lima.
- 5.2 Limena ambalaža mora biti spravljena od belog ili aluminijskog lima, zaštićena neškodljivim lakom, otpornim prema kiselinama i sumpornim jedinjenjima.
- 5.3 Kašasti sok od borovnica pakuje se u limene kutije sadržine 250, 500, 1000, 2000 i 5000 cm³, odnosno u boce od stakla sadržine 100, 200, 500 i 1000 cm³.

6 Smeštanje i čuvanje

Proizvod se smešta i čuva u čistoj, suvoj, promajnoj prostoriji, zamračenoj i zaštićenoj od neposrednog dejstva sunčanih zrakova.

7 Rok i garancija

Ako se proizvod čuva na način predviđen u tač. 6 ovog standarda, proizvođač garantuje za njegovu trajnost 12 meseci od dana proizvodnje.

8 Proveravanje kvaliteta

Proveravanje kvaliteta vrši se prema opštim propisima JUS E.H2.005 tač. 6.

9 Označavanje

- 9.1 Na svakom originalnom pakovanju moraju biti naznačeni sledeći podaci:
 - naziv proizvoda i vrsta voća iz koga je proizveden,
 - naziv i mesto proizvođača,
 - sadržina dodatog šećernog sirupa i askorbinske kiseline,
 - neto sadržina u kilopondima i litrima,
 - datum proizvodnje,
 - kratko uputstvo za upotrebu.
- 9.2 Ukoliko je kao sirovina poslužio polufabrikat od borovnica u smislu čl. 4.2 ovog standarda, onda to mora biti posebno deklarirano.
- 9.3 Proizvodi namenjeni izvozu moraju da nose na originalnom pakovanju oznaku »Yugoslavia«.

Predlog br. 3223

Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje konzer-
visanog voća i povrća
(800 ml nazivana zapremina)

DK 666.172.6:664.8
JUS B.E6.050

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

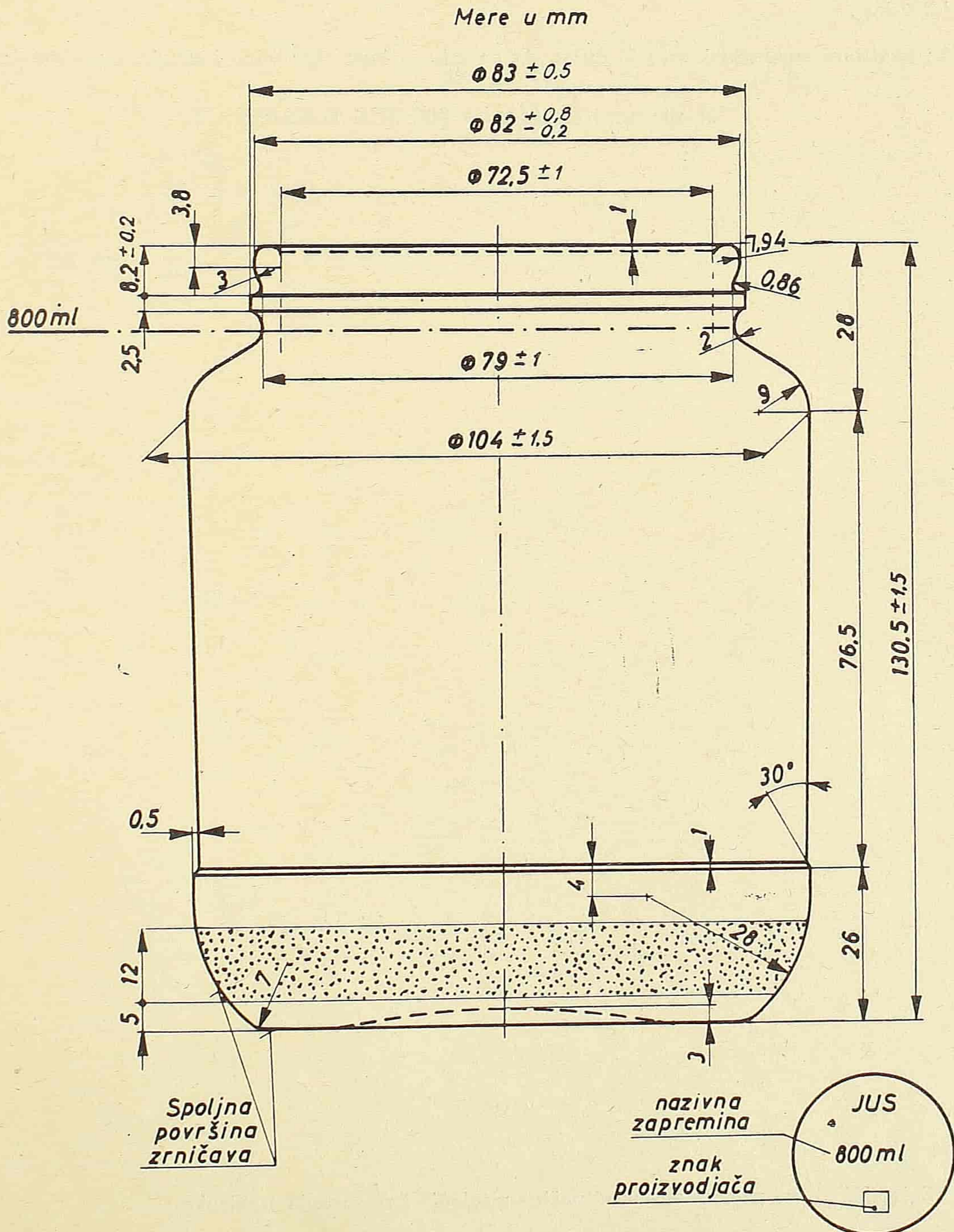
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i nji hove oznake prema JUS A.A1.040 (naprimer jedinica za težinu kilopond — kp).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, sa grlom za zatvaranje aluminijumovim zatvaračima (alupo).

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća propisani su u slici.



3 Materijal

Staklenke, prema ovom standardu, proizvode se od bezbojne staklene mase.

4 Težina staklenke

Težina staklenke od 800 ml nazivne zapremine iznosi 380^{+10}_{-50} p. Ova težina je orijentaciona i odgovara dimenzijama i nazivnoj zapremini propisanim ovim standardom, a u skladu je sa današnjim tehničkim postignućima u industriskoj proizvodnji ove vrste proizvoda. U slučaju smanjenja težine staklenke ispod propisane tolerancije od -50 p, čemu treba težiti, menja se i prečnik 104 ± 1 .

5 Označavanje

- 5.1 Staklenke za pakovanje konzervisannog voća i povrća, koje odgovaraju ovom standardu, nose na dnu staklenke, sa spoljne strane, utisnut znak JUS, oznaku nazivne zapremine i znak proizvođača (vidi sliku).
- 5.2 Pri porudžbini staklenki kupac je dužan da navede nazivnu zapreminu i oznaku ovog standarda.

Naprimera: **Staklenka 800 JUS B.E6.050**

*) Minimalni prazni prostor zavisi od načina punjenja i zatvaranja staklenke.

Predlog br. 3224

Staklenka cilindričnog oblika
za pakovanje konzervisanog voća i povrća
(580 ml nazivna zapremina)

DK 666.172.6:664.8

JUS B.E6.051

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i nji hove oznake prema JUS A.A1.040 (naprimer jedinica za težinu kilopond — kp).

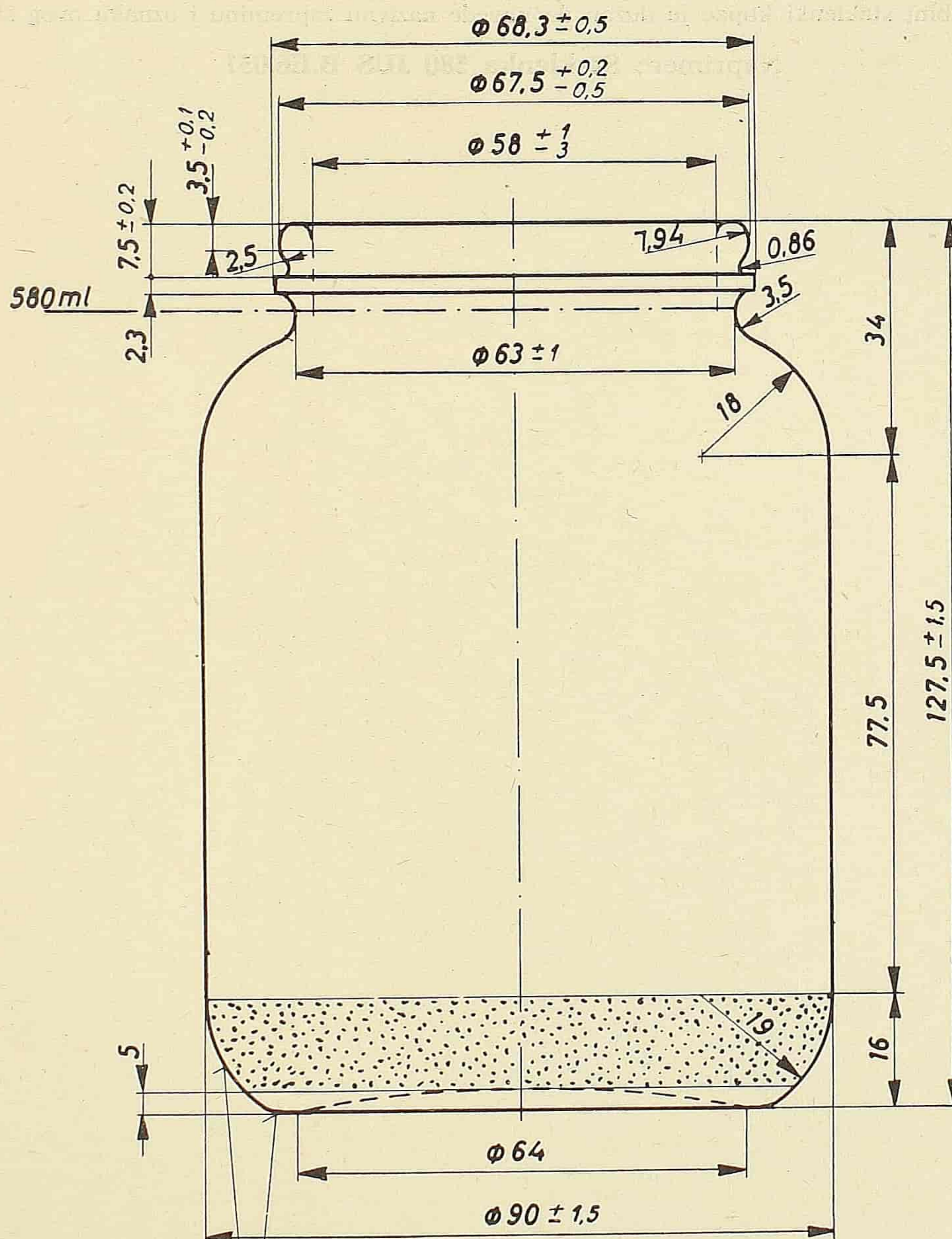
1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, sa grlom za zatvaranje aluminijumovim zatvaračima (alupo).

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća propisani su u sledećoj slici:

Mere u mm



Spoljna
površina
zrničava

nazivna
zapremina

znak
proizvodjača

JUS

580 ml

3 Materijal

Staklenke, prema ovom standardu, proizvode se od bezbojne staklene mase.

4 Težina staklenke

Težina staklenke od 580 ml nazivne zapremine iznosi 270 ± 20 p. Ova težina je orijentaciona i odgovara dimenzijama i nazivnoj zapremini propisanim ovim standardom, a u skladu je sa današnjim tehničkim postignućima u industrijskoj proizvodnji ove vrste proizvoda. U slučaju smanjenja težine staklenke ispod propisane tolerancije od -20 p, čemu treba težiti, menja se i prečnik $90 \pm 1,5$.

5 Označavanje

5.1 Staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, koje odgovaraju ovom standardu, nose na dnu staklenke, sa spoljne strane, utisnut znak JUS, oznaku nazivne zapremine i znak proizvođača (vidi sliku).

5.2 Pri porudžbini staklenki kupac je dužan da navede nazivnu zapreminu i oznaku ovog standarda

Naprimera: **Staklenka 580 JUS B.E6.051**

*) Minimalni prazni prostor zavisi od načina punjenja i zatvaranja staklenke.

Predlog br. 3225

Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje
konzervisanog voća i povrća
(370 ml nazivne zapremine)

DK 666.172.6:664.8
JUS B.E6.052

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i nji hove oznake prema JUS A.A1.040 (naprimer jedinica za težinu kilopond — kp).

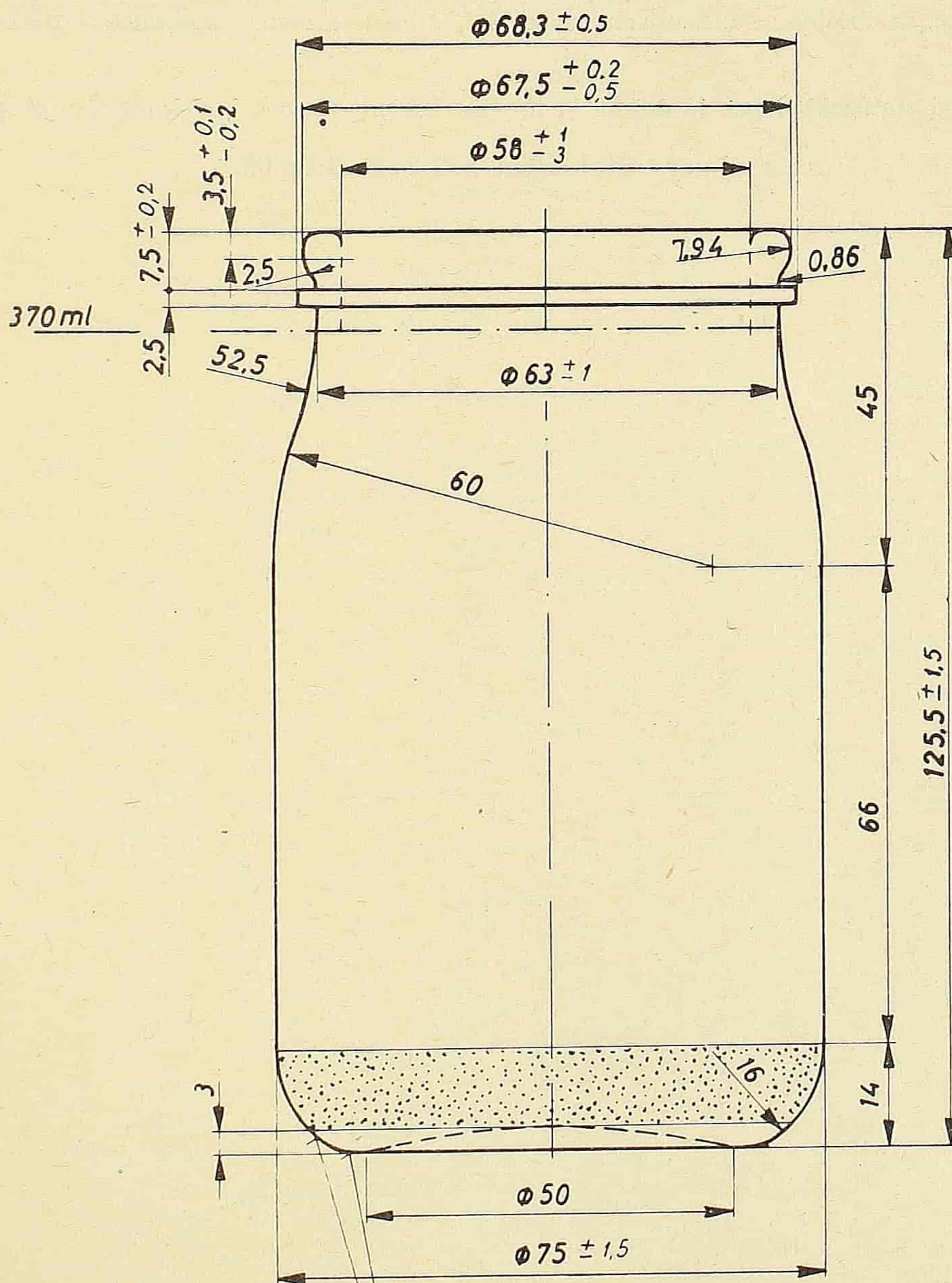
1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, sa grlom za zatvaranje aluminijumovim zatvaračima (alupo).

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća propisani su u sledećoj slici.

Mere u mm



Spoljna
površina
zrničava

nazivna
zapremina

znak
proizvodjača

JUS

370 ml



3 Materijal

Staklenke, prema ovom standardu, proizvode se od bezbojne staklene mase.

4 Težina staklenke

Težina staklenke od 370 ml nazivne zapremine iznosi $250 \begin{matrix} +20 \\ -50 \end{matrix}$ p.

Ova težina je orijentaciona i odgovara dimenzijama i nazivnoj zapremini propisanim ovim standardom, a u skladu je sa današnjim tehničkim postignućima u industrijskoj proizvodnji ove vrste proizvoda. U slučaju smanjenja težine staklenke ispod propisane tolerancije od -50 p, čemu treba težiti, menja se i prečnik $75 \pm 1,5$.

5 Označavanje

- 5.1 Staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, koje odgovaraju ovom standardu, nose se na dnu staklenke, sa spoljne strane, utisnut znak JUS, oznaku nazivne zapremine i znak proizvođača (vidi sliku)
- 5.2 Pri porudžbini staklenki kupac je dužan da navede nazivnu zapreminu i oznaku ovog standarda.

Naprimera: **Staklenka 370 JUS B.E6.052**

*) Minimalni prazni prostor zavisi od načina punjenja i zatvaranja staklenke.

Predlog br. 3226

Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje
konzervisanog voća i povrća
(250 ml nazivne zapremine)

DK 666.172.6:664.8
JUS B.E6.053

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

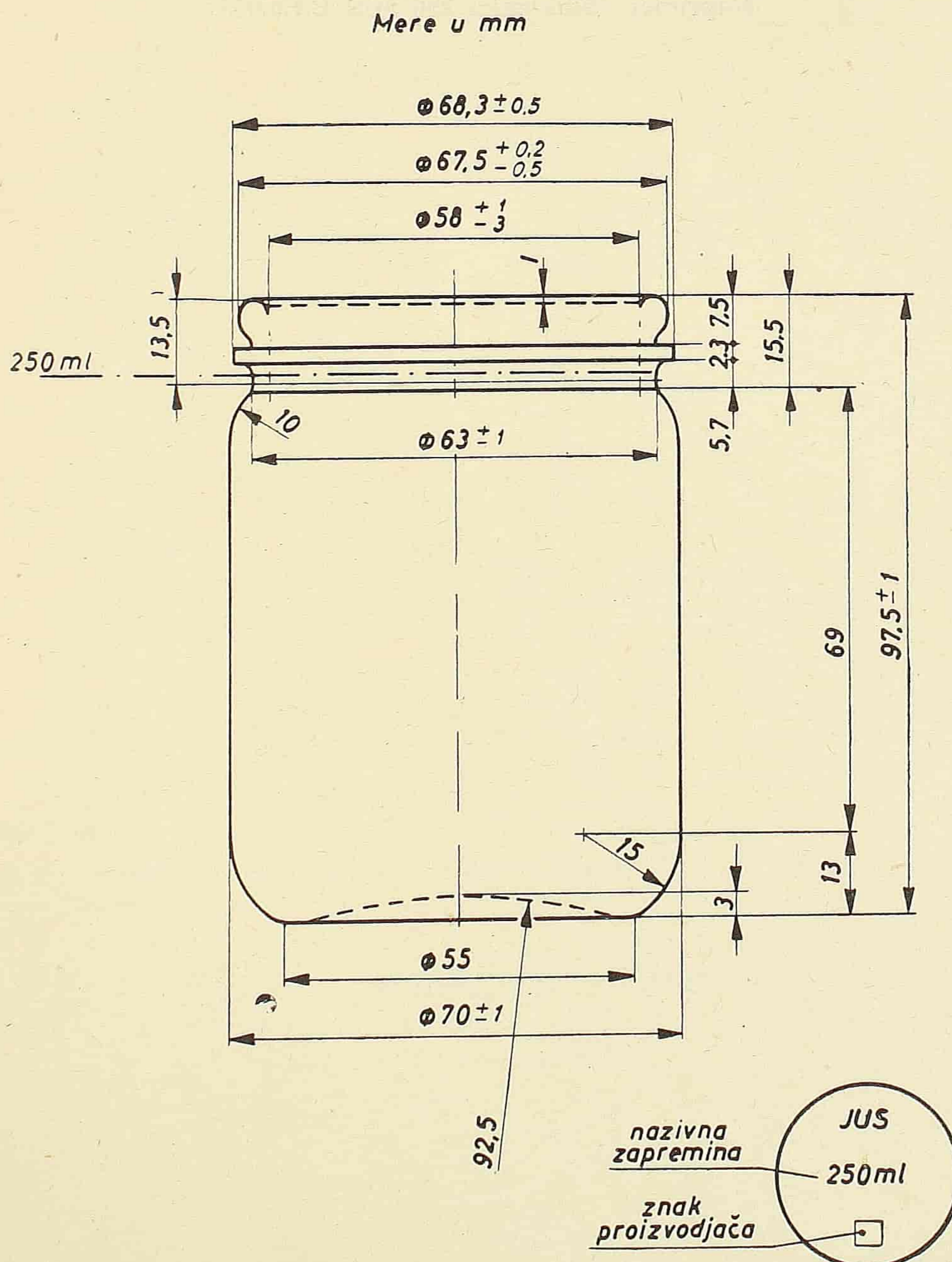
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i nji hove oznake prema JUS A.A1.040 (naprimer jedinica za težinu kilopond — kp).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća sa grlom za zatvaranje aluminijumovim zatvaračima (alupo).

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća propisani su u slici.



3 Materijal

Staklenke, prema ovom standardu, proizvode se od bezbojne staklene mase.

4 Težina staklenke

Težina staklenke od 370 ml nazivne zapremine iznosi 160 ± 20 p. Ova težina je orijentaciona i odgovara dimenzijama i nazivnoj zapremini propisanim ovim standardom, a u skladu je sa današnjim tehničkim postignućima u industrijskoj proizvodnji ove vrste proizvoda. U slučaju smanjenja težine staklenke ispod propisane tolerancije od -20 p, čemu treba težiti, menja se i prečnik 70 ± 1 .

5 Označavanje

- 5.1 Staklenke za pakovanje konzervisanog voća i povrća, koje odgovaraju ovom standardu nose na dnu staklenke, sa spoljne strane, utisnut znak JUS, oznaku nazivne zapremine i znak proizvođača (vidi sliku).
- 5.2 Pri porudžbini staklenki, kupac je dužan da navede nazivnu zapreminu i oznaku ovog standarda.

Naprimera: **Staklenka 250 JUS B.E6.053**

*) Minimalni prazni prostor zavisi od načina punjenja i zatvaranja staklenke.

Predlog br. 3227

Staklenke
GRLO ZA ZATVARANJE ALUMINIJUMOVIM
ZATVARAČIMA

DK 666.172.6:664.8
JUS B.E6.105

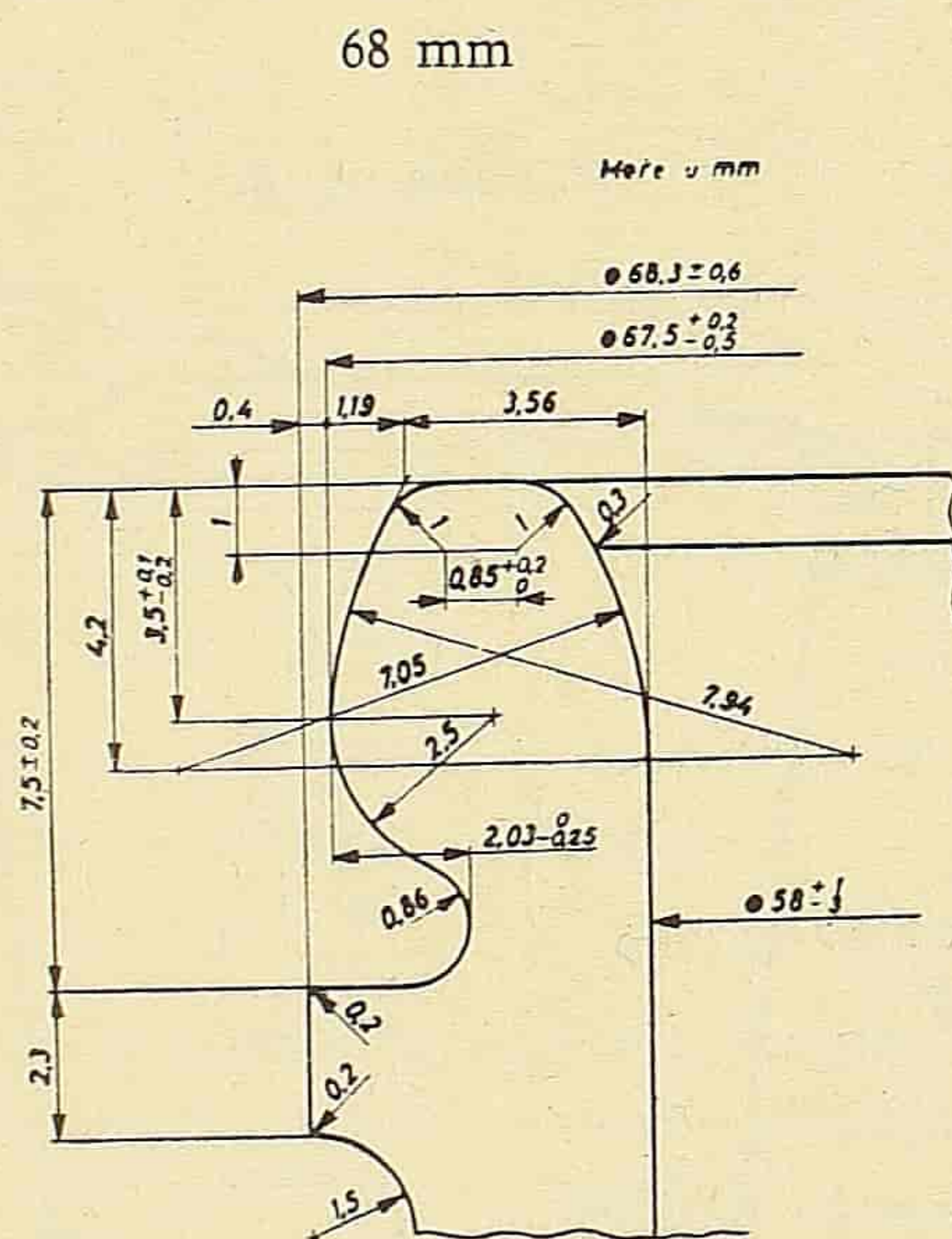
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

1 Predmet standarda

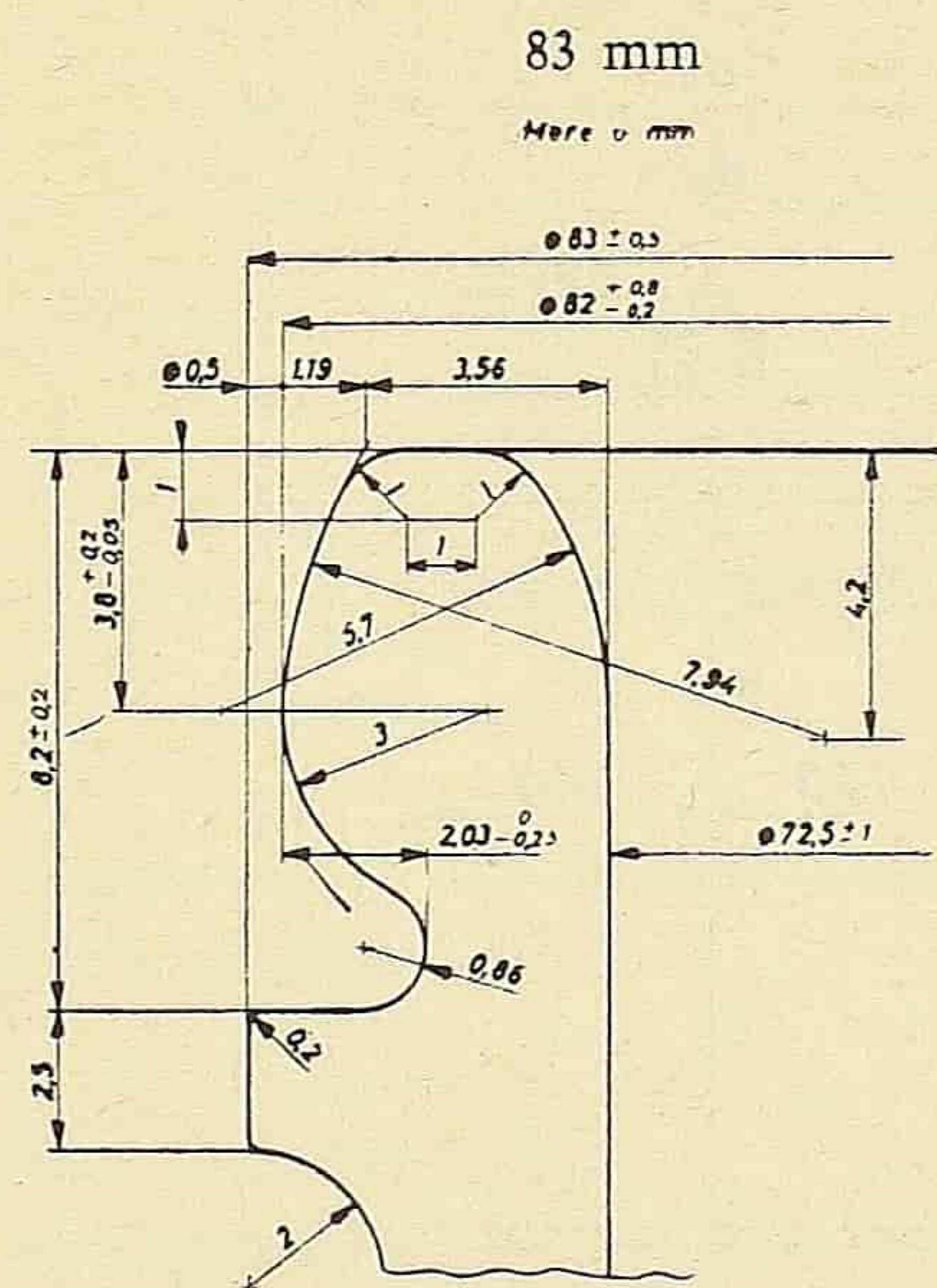
Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije grla staklenki za zatvaranje aluminijumovim zatvaračima.

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije sa tolerancijama propisani su u sledećim slikama za nazivne mere grla.



Slika 1



Slika 2

3 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, pored ostalih karakteristika za staklenke, navodi se i oznaka za grlo boce.

Naprimera:

Staklenka sa grlom 68 prema JUS B.E6.105

Predlog br. 3228

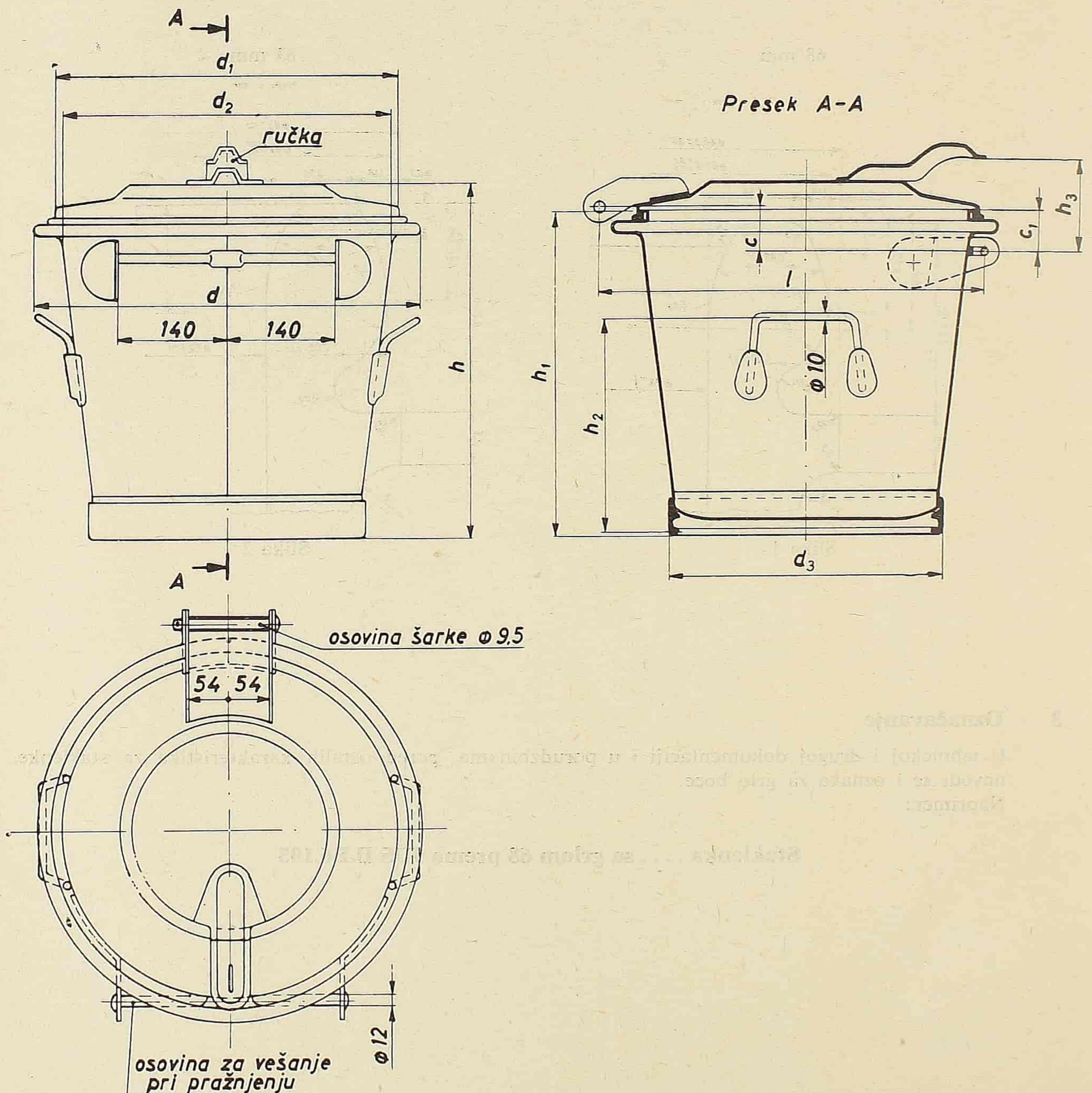
Posuđe za smeće
KANTEDK 621.642.1:628.44
JUS M.R6.910Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960**1 Predmet standarda**

Ovaj standard obuhvata kante koje se upotrebljavaju za sakupljanje kućnog i lakog uličnog smeća. Standard propisuje oblik, dimenzije, materijal, izradu i način označavanja ovih kanti.

2 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije sa tolerancijama propisani su u sledećim slikama za nazivne mere grla. mogu se uzeti proizvoljno.

Mere u mm



Nazivna zapremina u litrima	c	c ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	h	h ₁	h ₂	h ₃	l
40	60	60	480	446	410	346	440	357	300	118	475
80	60	60	487	446	410	346	772	740	575	118	475
100	60	65	487	446	410	346	956	920	575	118	475

3 Materijal i izrada

3.1 Kante po ovom standardu izrađuju se od materijala debljine 1 mm prema JUS C.B4.052 — V. 23.

3.2 Spajanje elemenata kanti vrši se zakivanjem ili varenjem.

Obavezno moraju biti zakovani sledeći elementi:

- nosači šarke,
- osovina za vešanje pri pražnjenju i
- ručka na poklopcu.

3.3 Dozvoljeno odstupanje paralelnosti osovine šarke i osovine za vešanja iznosi ± 2 mm na dužini 280 mm.

3.4 Kante moraju biti zaštićene protiv korozije.

3.5 Donji deo kante i deo koji služi za zamenu dotrajalog donjeg dela kante na visini oko 300 mm može biti ravan ili rebrast.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kante po ovom standardu označavaju se:

Kanta za smeće N JUS M.R6.910

gde je: N nazivna zapremina u litrima.

Primer: Kanta za smeće, nazivne zapremine 100 litara, označava se:

Kanta za smeće 100 JUS M.R6.910

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Savezne komisije za standardizaciju, koja ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda gotovo svih zemalja sveta. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci SKS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva, svaki interesent treba da se obrati Saveznoj komisiji za standardizaciju (Beograd, Admirala Geparata 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 isporuku usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je predložiti i saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu.

ASA — Sjed. američke države	PN — Poljska
ČSN — Čehoslovačka	JIS — Japan
DIN — Sav. republ. Nemačka	NBN — Belgija
GOST — SSSR	NF — Francuska
OST — SSSR	FD — Francuska

DK 00362 — Znaci, simboli

ASA Y 32-4/55 Grafički simboli koji se liju od olova.

DK 526 — Geodezija. Topografija

PN/53 N/02200 Oznake osnovnih veličina u višoj geodeziji, topografiji, gravimetriji i kartografiji.

DIN 18 702/55 Topografske oznake na kartama i planovima većih razmera.

DK 531.78 — Manometri

GOST 3720/54 Diferencijalni manometri.

GOST 8291/57 Klipni manometri.

DK 534 — Muzički zvuci i karakteristične vibracije tela

DIN 1317/57 Standardni zvučni ton. Visina standardnog zvučnog tona.

Bl. 1
ASA Z 24.18/56 Ultrasonična terapijska oprema.

DK 545 — Kvalitativna analiza

JIS K 8004/54 Opšte metode ispitivanja hemiskih reagensa.

DIN 19 260/57 pH merenje. Opšti pojmovi.

DK 614.8 — Vatrogasna služba

GOST 2217/54 Spojne glave za vatrogasne uređaje.

GOST 7183/54 Penomešači.

GOST 935/56 Vatrogasne ručne pumpe.

GOST 8221/56 Vatrogasne kuke.

GOST 8222/56 Požarne čaklje.

DK 621.1 — Parne mašine

GOST 7135/54 Pomoćne parne mašine za brodice.

GOST 3488/57 Lokomobil. Metode primopredajnih ispitivanja.

GOST 3492/57 Lokomobile. Tipovi i osnovni parametri.

GOST 7612/55

Poluge od ugljeničnog čelika za lokomotive širokog koloseka. Tehnički uslovi.

GOST 7223/54

Zatvarači otvora i otvori parnih kotlova.

DK 621.2 — Nepokretni i pokretni delovi mašina i aparata

GOST 2185/55

Reduktori s cilindričnim zupčanicima. Osnovni parametri. Pogonske klackalice.

GOST 5866/56

Male reaktivne vodene turbine. Tipovi, osnovni parametri i dimenzije.

GOST 8322/57

DK 621.315 — Izolacioni materijal

ASA C 9.5/55

Okrugla bakarna žica za magnetne izolovane vinilacetatom jednom ili više puta.

JIS C 2101/55

Ispitivanje stabilnosti izolacionog ulja za potrebe elektroindustrije.

JIS C 2320/55

Izolaciono ulje za električne prekidače i transformatore.

DK 621.5 — Vazdušni motori

GOST 2656/55

Vetrenjače. Tipovi. Osnovni parametri i zahtevi.

DK 621.6 — Pumpe. Cevovodi. Armature

ČSN 72 3120/57

Betonske fasonske cevi sa naglancima.

GOST 7892/56

Pumpe za beton.

GOST 7877/56

Gumirana vatrogasna creva.

OST 752/56

Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Asortiman od 1/4 »do 4«.

OST 753/56

Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Tehnički uslovi.

OST 754/56

Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Opšte konstruktivne dimenzije.

OST 756/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Kolena direktna.	GOST 8220/56	Podzemni požarni hidranti.
OST 757/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Spojka sa dva ogranka raznih prečnika.	GOST 8336/57	Horizontalne klipne parne pumpe. Tipovi, osnovni parametri i dimenzije.
OST 759/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. T-komadi sa 2 redukcije.	GOST 8388/57	Centrifugalne peščane pumpe. Tip i osnovni parametri.
OST 760/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Spojka s ogrankom direktna.	GOST 8437/57	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Paralelni zasuni od sivog liva, s prirubnicama s izvlačenjem vretena, za $p = 10$ at. Tip i osnovne dimenzije.
OST 761/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Spojka s redukcionim ogrankom.	GOST 8444/57	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Isključni ventili od temperliva za p do 40 at.
OST 762/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Redukciona spojka s redukcionim ogrankom.	GOST 7498/55	Ejektor.
OST 763/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Ukrсна spojka direktna.	DK 621.7 — Radionice. Livnice. Zavarivanje	
OST 764/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Ukrсна spojka raznih prečnika.	GOST 2133/57	Livački okviri. Klasifikacija i osnovne dimenzije.
OST 765-56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Ukrсна spojka raznih prečnika s redukcijom.	GOST 5264/56	Zavari zavarenih spojeva. Ručni elektrolučni zavar. Osnovni tipovi i konstruktivni elementi.
OST 766/56	Spojni delovi (fitinzi) od temperliva za cevovode. Spojka sa dva ogranka direktna.	GOST 8262/56	Livačke mašine. Rešetkaste stezaljke za izbijanje odlivaka. Tipovi. Osnovni parametri i dimenzije.
GOST 2423/55	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Prolazne čepne slavine s prirubnicama, od sivog liva za $p = 10$ at. Tipovi i osnovne dimenzije.	GOST 7358/55	Lonci za livenje čelika. Niz nosivosti.
GOST 2593/55	Spojna creva i njihovi delovi za kočnice železničkih vozila.	GOST 8532/57	Mašine za livenje pod pritiskom s horizontalnom hladnom komorom za presovanje. Osnovni parametri i dimenzije.
GOST 2608/56	Isključne slavine za kočnicu železničkih vozila. Tipovi i osnovne dimenzije.	DK 621.8 — Dizalice. Sredstva sa učvršćivanje. Podmazivanje	
GOST 2610/55	Isposni ventili za kočnicu železničkih vozila. Osnovne dimenzije.	GOST 1187/41	Čelične zakovice s poluokruglom glavom za čvrste spojeve.
GOST 4666/55	Cevovodna armatura. Označavanje i bojenje radi označavanja.	GOST 1575/54	Mašine i mehanizmi s prekidanim dejstvom za dizanje i transport. Niz nosivosti.
GOST 6397/56	Gumirane cevi i fazonski delovi za jamske ventilatore za lokalno provetravanje.	GOST 7424/55	Hranilice s pločicama.
GOST 6681/56	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Isključni ventili od sivog liva.	GOST 7464/55	Električne mostovske dizalice za opšte svrhe nosivosti od 5 do 50 t, za laki radni režim. Osnovni parametri i dimenzije.
GOST 7499/55	Požarni hidrant.	GOST 7485/55	Jednošinska kolica s čeljusnim hvatačem. Osnovni parametri i dimenzije.
GOST 7519/55	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Povratni ventili od sivog liva za $p = 10$ i 16 at.	GOST 7486/55	Jednošinska kolica s kukom. Osnovni parametri i dimenzije.
GOST 7836/56	Cevovodna armatura za opšte svrhe. Isključni ventili od sivog liva.	GOST 7886/56	Jednošinska kolica. Tehnički uslovi.
		GOST 8324/57	Stacionarni konvejeri sa valjcima bez pogona, za opšte svrhe.
		DK 621.9 — Alati. Mašine alatljike	
		GOST 13/54	Konzolne glodalice. Norme tačnosti.

GOST 440/57	Strugovi. Osnovni parametri i dimenzije.	DK 624 — Građevinarstvo	
GOST 658/56	Vertikalne dubilice za rezanje zuba cilindričnih zupčanika. Norme tačnosti.	ČSN 72 2640/56	Keramički međuspratni »Miako« prefabrikati.
GOST 890/54	Mašine za obradu drveta. Cirkulari s ručnim pomakom. Norme tačnosti.	ČSN 73 0907/57	Granična odstupanja kod dimenzionisanja čeličnih konstrukcija.
GOST 1105/54	Šepinzi. Osnovni parametri i dimenzije.	ČSN 73 0908/57	Granična odstupanja kod bušenja, zakivanje i zavrtnjima vezanih čeličnih konstrukcija.
GOST 3179/54	Revolver strugovi. Osnovni parametri i dimenzije.	ČSN 73 1311/56	Težina materijala i korisna opterećenja.
GOST 3859/54	Glave za revolver strugove s vertikalnom osom obrtanja. Osnovne dimenzije.	ČSN 73 1312/56	Opterećenje snegom i vetrom.
GOST 5645/55	Strugovi za drvo za opšte svrhe. Osnovni parametri i dimenzije.	ČSN 73 1810/57	Fundiranje građevina. Sondažna ispitivanja.
GOST 7084/54	Čeljusne drobilice sa složenim kretanjem čeljusti.	ČSN 73 1830/57	Fundiranje objekata — temelji na šipovima.
GOST 7228/54	Mašine za obradu drveta. Jednostrane rendisaljke. Norme tačnosti.	ČSN 73 2050/55	Projektovanje drvnih konstrukcija.
GOST 7316/55	Lančane glodalice za drvo. Norme tačnosti.	DIN 4018/56	Proračun temeljnih ploča.
GOST 7321/55	Mašine za obradu drveta. Okvirne mašine za rezanje šipa i žleba. Norma tačnosti.	DIN 18954/56	Izvođenje građevina od ilovače — uputstvo.
GOST 7352/55	Mašine za bušenje i žljebljenje drveta. Norma tačnosti.	DIN 18957/56	Krov za ilovačaste šindre.
GOST 7599/55	Mašine alatke za obradu metala i drveta. Opšti tehnički uslovi.	GOST 518/54	Kašikasti ekskavatori.
GOST 7639/55	Ploče sa jednom krivajom, zatvorene, sa dvostrukim dejstvom. Osnovni parametri i dimenzije.	GOST 835/55	Plužne kopačice jarkova.
GOST 7879/56	Ekscentarprese za savijanje limova. Osnovni parametri i dimenzije.	GOST 5738/54	Skreperi točkaši za tegljenje.
GOST 7889/56	Makaze.	PN—55 B—02009	Opterećenja u statičkom proračunu. Opterećenja stalna i korisna.
GOST 8249/56	Jednostubne makaze sa dve ploče s nagnutim noževima. Osnovni parametri i dimenzije.	PN—55 B—02070	Zidovi tanki ispunjeni šljakobetonom.
GOST 8260/56	Automatske mnogopozicione ekscentarske prese. Osnovni parametri i dimenzije.	PN—55 B—03020	Temelji zgrada. Osnovni propisi dozvoljenog jediničnog opterećenja.
GOST 8340/57	Trostubne viseće centrifuge. Tipovi, dimenzije i osnovni parametri.	PN—55 B—06200	Čelične konstrukcije za građevine.
GOST 8428/56	Zatvorene ekscentarske makaze za rezanje polufabrikata. Osnovni parametri i dimenzije.	PN—55 B—82520	Armirano-betonske prefabrikovane ploče »Bepes«.
PN—56 M—02050	Klasifikacija i numeracija sita.	DK 625.1 — Građenje železničkih pruga. Šine	
PN—55 M—94002	Sita s četvrtastim okcima	GOST 7174/54	Železničke šine tipa R—50. Dimenzije.
DK 622 — Tehnika rudarstva		GOST 7637/55	Šinske podložne ploče sa jednim rebrom za šine tipa R 33.
DIN 20 578/55	Rudarska kolica. Prevlake od cinka. Pocinkovanje toplim postupkom.	GOST 7638/55	Šinske vezice sa dve glave za šine tipa R 33.
		GOST 8141/56	Šinski spojevi za pruge uzanog koloseka. Vezice.
		GOST 8143/56	Šinski spojevi za pruge uzanog koloseka. Ekseri.
		NF F 50—402/55	Širina koloseka za pruge normalne 1,435 m.
		NF F 50—701/55	Širina koloseka za pruge 1,00 m.
		PN—56 H—93425	Čelični pragovi za normalni kolosek 1,435 m.
		DK 625.2 — Železnički vozni park	
		GOST 88/55	Automatska kvačila za železnička vozila širokog koloseka. Liveni delovi od ugljeničnog čelika. Tehnički uslovi.

GOST 1203/41	Klin za držanje umetka koč- nih papuča za tendere i vago- ne širokog koloseka. Dimen- zije.	GOST 7899/56	transport. Profil kotrljanja oboda.
GOST 1675/57	Stabla i glave položaja koč- nog mehanizma za vagonne ši- rokog koloseka. Tipovi i di- menzije.	GOST 8116/56	Brodski parni kotlovi za ku- vanje hrane.
GOST 3191/53	Železnički vagoni širokog ko- loseka. Drveni delovi.	GOST 8256/56	Brodsko sredstva za spasava- nje. Osnovni zahtevi.
GOST 3475/46	Automatsko kvačilo za žele- znička vozila širokog kolo- seka. Osnovne dimenzije.	GOST 8371/55	Brodске osovine. Prečnici ru- kavaca spojnih i potpornih osovina.
GOST 4008/53	Osovine železničkih vagona i tendera širokog koloseka. Teh- nički uslovi.	GOST 8403/57	Dečiji bicikli. Tehnički uslovi.
GOST 6362/52	Valjani točkovi. Tehnički u- slovi.	GOST 8405/57	Drveni radni čamci na vesla, za brodove unutarnje plovid- be. Osnovni parametri, dimen- zije i oblik trupa.
GOST 8225/56	Zatvoreni teretni vagoni. Ode- ljak za peć. Osnovne dimen- zije.	DK 631.3 — Poljoprivredne mašine	Čamci za spasavanje i radni za brodove unutarnje plo- vidbe.
DK 625.7 — Gradnja puteva		GOST 1986/56	Poljoprivredne mašine. Jedno- delna klizna ležišta.
ČSN 23 6101/57	Projektovanje puteva.	GOST 3133/56	Poljoprivredne mašine. Reme- nice s glatkim obodom, od si- vog liva. Osnovne dimenzije. Tehnički zahtevi.
ČSN 73 6151/57	Asfaltni tepih na makadamu.	DK 631.85 — Fosfatna đubriva	
PN—56 S—06024	Osnovna uputstva za zemljane radove na autoputevima.	FD U no 41—002/56	Poljoprivredno đubrivo. Pri- rodni kalcijum-fosfat. Određi- vanje fosforne kiseline spek- trofotokolorimetrički.
DK 625.8 — Učvršćivanje puteva		FD U no 42—107/56	Poljoprivredno đubrivo. Su- perfosfat. Određivanje fosfor- ne kiseline spektrofotokolori- metrički.
ČSN 72 2511/56	Cement. Portland, šljaka port- land i pucolan.	DK 637.133.3 — Pasterizacija	
ČSN 72 3140/56	Betonski ulični ivičnjaci.	GOST 7887/56	Parni pasterizatori (zagrejači) s bubnjem za istiskivanje.
DK 628 — Sanitarna tehnika		DK 645 — Nameštaj	
ČSN 23 0131/55	Kanalizacioni propisi — kuć- na kanalizacija.	ČSN 91 4810/56	Metalni stočić za umivaonik.
DIN 19 801/56	Azbestno-cementne vodovodne cevi pod pritiskom izvan zgrada.	DK 665 — Nafta. Ispitivanje	
DK 629.1 — Tehnika saobraćajnih sredstava izuzev vozila na šinama		NBN 52 078/56	Uzimanje uzoraka i ispitiva- nje proizvoda nafte. Određi- vanje vode i sedimenta po- moću centrifuge.
GOST 1062/56	Brodovi. Glavne dimenzije.	NF T 60—119/56	Nafta i derivati. Određivanje penetracije parafinskih pro- izvoda pomoću konusa.
GOST 2243/56	Drveni čamci za spasavanje I klase, na vesla, za morske bro- dove. Osnovne dimenzije, pa- rametri i oblik.	NF T 66—004/56	Nafta i derivati. Penetracija bitumenskih proizvoda po- moću igle.
GOST 2406/56	Drveni čamci za spasavanje. I klase s veslima za morske brodove. Tehnički zahtevi.	NF T 66—005/56	Nafta i derivati. Određivanje pseudo viskoziteta bitumena, u rastopljenom stanju.
GOST 3527/56	Drveni čamci za spasavanje I klase, s veslima, za morske brodove. Raspored klupa i me- sta za sedenje, komplet inventa- ra i njegov smeštaj.	NF T 66—006/56	Nafta i derivati. Određivanje duktilnosti bitumenskih pro- izvoda.
GOST 3649/56	Drveni čamci za spasavanje I klase, s veslima, za morske brodove. Oprema za jedra.	DIN 51 791/57	Ispitivanje tečnih goriva. Od- ređivanje tečnih goriva. Od- ređivanje sadržaja olefina i aromatičnih ugljovodonika (po postupku FIA).
GOST 7703/65	Signalni znaci za brodove.		
GOST 7858/55	Izvlakači kotvenih lanaca, s navojem, od livenog gvožđa.		
GOST 7873/56	Točkovi električnih lokomo- tiva i vagoneta za podzemni		

NBN 52 031/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Tačka razmekšavanje bitumena.	NF T 75—101/56	Etarska ulja. Ispitivanje rastvorljivosti u etanolu.
NBN 52 046/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Sadržaj sumpora po metodi s bombom.	NF T 75—102/56	Etarska ulja. Određivanje tačke stinjanja.
NBN 52 048/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Sadržaj sumpora po metodi s kvarcnom cevi.	NF T 75—103/56	Etarska ulja. Određivanje kiselinskog indeksa.
NBN 52 063/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Određivanje penetracije mazivih masti.	NF T 75—104/56	Etarska ulja. Određivanje estarskog indeksa.
NBN 52 065/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Određivanje penetracije petroleuma.	NF T 75—105/56	Etarska ulja. Određivanje peroksidnog indeksa. Ocenjivanje pokvarljivosti pomoću sopstvene oksidacije.
NBN 52 076/56	Uzimanje uzoraka i ispitivanja proizvoda nafte. Određivanje sadržaja sumpora po metodi lampom.		
DK 666 — Staklo. Keramika. Cement			
ČSN 72 2123/57	Aluminatni cement.		
ČSN 72 2610/56	Pečena opeka — puna.		
ČSN 72 2612/57	Pečena opeka sa podužnim šupljinama za ispune zidova.		
ČSN 72 2660/56	Azbestno-cementne ploče i slemenjaci.		
ČSN 72 2721/57	Pečene pločice za podove u štalama.		
DIN 51 063/57 Bl. 2	Ispitivanje keramičkih sirovina i materijala. Ispitivanje Segerovih kupa.		
DIN 52 306/57	Ispitivanje stakla. Ogled sa spuštanjem kugle na sigurnosno staklo.		
GOST 6113/54	Pužne prese za keramičke proizvode.		
FD pn ^o 15—350/56	Hidraulična veziva — opšte napomene.		
DK 667 — Industrija boja			
JIS S 6005/55	Olovka. Grafitna srca za olovke.		
JIS S 6006/55	Olovke.		
DIN 53 194/57	Ispitivanje pigmenata. Određivanje nasipne zapremine.		
DK 668.5 — Etarska ulja			
NBN 442/56	Etarska ulja. Relativna gustoća i zapreminska težina.		
NBN 443/56	Etarska ulja. Indeks refrakcije.		
NBN 444/56	Etarska ulja. Moć rotacije.		
NF T 75—001/56	Etarska ulja. Opšti propisi o ambalaži.		
NF T 75—002/56	Etarska ulja. Opšti propisi o etiketiranju i označavanju sudova.		
NF T 75—003/56	Etarska ulja. Opšti propisi za uzimanje uzoraka.		
		DK 669 — Metalurgija	
		GOST 380/57	Ugljenični čelik običnog i višeg kvaliteta. Marke i opšti tehnički uslovi.
		GOST 380/50	Vruće valjani ugljenični čelik običnog kvaliteta. Klasifikacija i opšti tehnički uslovi.
		GOST 499/41	Vruće valjani ugljenični čelik za zakovice. Tehnički uslovi.
		GOST 502/41	Vruće valjana okrugla žica od niskougljeničnog čelika običnog kvaliteta.
		GOST 535/53	Vruće valjani ugljenični čelik za kotlovske veze. Tehnički uslovi.
		GOST 535/52	Vruće valjani ugljenični čelik običnog kvaliteta. Tehnički uslovi.
		GOST 1050/57	Ugljenični kvalitetni čelik za mašinogradnju. Marke i opšti tehnički uslovi.
		GOST 1050/52	Vruće valjani kvalitetni ugljenični čelik konstrukcioni. Klasifikacija i tehnički uslovi.
		GOST 1412/54	Odlivci od sivog liva.
		GOST 1435/54	Ugljenični alatni čelik. Tehnički uslovi.
		GOST 1457/42	Predvaljana žica od ugljeničnog čelika za čelične konopce.
		GOST 2238/55	Žica visokog omskog otpora od vatrostalnih legura.
		GOST 2590/51	Vruće valjani okrugli čelik. Asortiman.
		GOST 2615/54	Traka od vatrostalnih legura visokog omskog otpora.
		GOST 2672/52	Limovi od konstrukcionog čelika za vazduhoplovstvo. Tehnički uslovi.
		GOST 2787/54	Otpatci crnih metala. Klasifikacija i tehnički uslovi.
		GOST 3294/53	Valjani čelik. Ugaonici za pribornice. Asortiman.
		GOST 3680/57	Valjani čelični tanki limovi. Asortiman.
		GOST 3778/56	Olovo.
		GOST 4121/52	Šine za dizalice.
		GOST 4411/55	Tvrde metalokeramičke legure. Proizvodi za rudarski alat. Tehnički uslovi.

GOST 4692/49	Valjani čelik. Žareni blokovi. Asortiman.	GOST 8320/57	Vruće valjani čelik okruglog periodičnog profila izvaljan poprečno-navojno. Osnovni parametri.
GOST 4693/51	Valjani čelik. Kvadratne gredice. Asortiman.	GOST 8467/57	Bušaće cevi za geološka ispitivanje sa spajanjem pomoću navoja.
GOST 4781/55	Valjani čelik za lamele s rasklapanjima.	GOST 8510/57	Valjani čelični raznostrani ugaonici. Asortiman.
GOST 5058/57	Niskolegirani konstrukcioni čelik. Marke i opšti tehnički uslovi.	OST 10014/39	Ravnostrani čelični valjani ugaonici. Asortiman.
GOST 5157/53	Valjani čelik. Profili za razne svrhe. Asortiman.	OST 10015/39	Raznostrani čelični valjani ugaonici. Asortiman.
GOST 5267/50	Valjani čelik specijalnih profila za lokomotive i vagone.	OST 10016/39	Valjani čelik. I-nosači. Asortiman.
GOST 5353/52	Valjani čelik specijalnih profila za brodogradnju. Asortiman.	OST 10017/39	Valjani čelik. U-nosači. Asortiman.
GOST 5422/50	Profilisani valjani čelik za traktore. Asortiman.	NBN 463/56	Metalurški proizvodi. Određivanje sadržaja mangana u livenom gvožđu, čelicima, legurama, legiranim čelicima i ferro-manganu.
GOST 5681/57	Valjani debeli čelični limovi. Asortiman.	NF T 14—008/57	Piritni pepeo. Volumetriško određivanje gvožđa.
GOST 5781/53	Vruće valjani čelik sa periodičnim profilom za armiranje betona.	UNI 3177/52	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje vanadijuma u čeliku. Metoda redukcije ferosulfatom i titracija sa kalijum permanganatom.
GOST 6184/52	Valjani čelik. I-nosači lakog tipa. Asortiman.	DK 676 — Industrija papira	
GOST 6234/52	Čelik periodičnog profila hladno spljošten za armiranje betona.	NBN 459/56	Papir. Terminologija.
GOST 7268/54	Čelik. Metode ispitivanja osetljivosti na mehaničko starenje.	DK 677 — Tekstilna industrija	
GOST 7314/55	Niskolegirani čelik sa periodičnim profilom za armiranje običnih i prednapregnutih betonskih konstrukcija.	GOST 288/53	Tehnički filc od tanke dlake i delovi od filca za mašingradnju. Oblici i tehnički uslovi.
GOST 7372/55	Čelična žica za konopce.	DK 678 — Guma	
GOST 7480/55	Štamparska žica.	NF T 45—001/57	Sirovine za industriju gume. Titan dioksid — tipa anatas — za industriju gume.
GOST 7511/55	Čelik za okvire za prozore i svetlarnike na industriskim zgradama.	NF Z 44—050/57	Dokumentacija. Sastavljanje katalografskih beležaka.
GOST 7564/55	Čelik. Metode uzimanja uzoraka za mehanička i tehnološka ispitivanja.	DK 681 — Precizna mehanika	
GOST 7565/55	Čelik. Metode uzimanja uzoraka za određivanje hemiskog sastava.	JIS B 7132/54	Mikroskopi (sa imerzionim objektivom).
GOST 7566/55	Valjani čelik. Opšti propisi za prijem, pakovanje, označavanje i dokumentaciju.	JIS B 7133/54	Mikroskopi (sa suvim objektivom).
GOST 7727/55	Legure aluminijuma. Metode spektralne analize.	JIS B 7134/54	Mali Mikroskopi.
GOST 7870/56	Aluminijumske trake. Asortiman.	JIS B 7140/54	Specijalni mikroskopi za istraživačke radove.
GOST 8075/56	Tanki čelični krovni lim pocinkovan i dekapiran. Asortiman.	JIS B 7141/54	Vijak mikroskopskog objektiva.
GOST 8239/56	Valjani čelik. I-nosači. Asortiman.	JIS B 7142/54	Delovi vijaka mikroskopskog objektiva i tubusa.
GOST 8240/56	Valjani čelik. U-nosači. Asortiman.	JIS B 7143/54	Pripadajući delovi okulara i okularne cevi mikroskopa.
		JIS B 7144/54	Pripadajući deo zamenljivog kondenzatora za prenos svetlosti i kondenzatorovu cev mikroskopa.

JIS B 7145/54	Uređaj i vijak za učvršćivanje pokretnog stočića na mikroskopu.	ČSN 72 2651/56	Pečeni crep.
JIS B 7146/54	Hvataljke uređaja za držanje preparata.	ČSN 72 3160/56	Azbestno-cementne ploče.
JIS B 7147/54	Obrtni uređaj za objektivne.	ČSN 72 3161/57	Azbestnocementne talasaste ploče.
JIS B 7148/54	Predmetno i pokrivno mikroskopsko staklo.	ČSN 72 3181/57	Laki betonski blokovi.
JIS B 7149/54	Okularni mikrometar sa podelom 1/10 mm.	PN—55 B—06250	Beton obični.
JIS B 7186/55	Mikročitač za mikrofilmove.	PN—55 B—14501	Malteri aluminatno-cementni.
GOST 7862/56	Automobilske vage.	PN—56 B—14503	Malteri cementno-krečni za građevine.
GOST 7863/56	Prenosne vage s platformom i tegom za opšte svrhe.	PN—56 B—14504	Cementni malteri za građevine.
GOST 3554/55	Slovoślagačke livačke mašine. Matrice.	PN—56 B—14505	Malteri gipsano-krečni za građevine.
GOST 6913/54	Pisaće mašine. Tipovi. Osnovni parametri.	DK 693.5 — Betonske konstrukcije	
DK 683.9 — Sredstvo za zagrevanje		ČSN 73 2001/56	Projektovanje betonskih građevina.
GOST 5507/55	Gasni vodozagrevni aparati sa proticanjem vode za domaćinstva. Tehnički uslovi.	ČSN 73 2002/56	Propisi o betoniranju — izvođenje betonskih radova.
DK 685 — Industrija obuće		ČSN 73 2023/56	Hidrotehnički betonski objekti — ispitivanje materijala.
GOST 8390/57	Obućarske mašine. Prese za isecanje delova obuće.	ČSN 73 2026/56	Hidrotehnički betonski objekti — projektovanje betonskih radova.
GOST 8409/57	Obućarske mašine. Mašine za umetanje koturića.	ČSN 73 2027/56	Hidrotehnički betonski objekti — izvođenje betonskih radova.
DK 687 — Konfekcija		DK 696.1 — Vodovodne i sanitarne instalacije	
ASA L 24.4.1/55	Američki standardni minimalni propisi kvaliteta za kecelje.	GOST 7623/55	Oluci za odvod kišnice. Detalji.
DK 69 — Građevinska industrija. Građevinski materijali		GOST 7876/56	Slavine i baterije za kupatila. Tehnički uslovi.
PN—55 B—02351	Modul industrijskog zgradarstva.	GOST 8224/56	Mešačke baterije za kade. Tipovi i osnovne dimenzije.
PN—56 B—14505	Malteri gipsano-krečni za građevine.	GOST 8246/56	Sifoni za umivaonike.
DIN 18 059/56	Čelični prozori — izvođenje — označavanje.	DK 696.4 — Toplovodne instalacije	
DIN 18 109/56	Čelična vrata, čelične kapije i čelični okviri.	GOST 8317/57	Vodogrejni kotlovi za grejanje s grejnom površinom do 1 m ² . Tip, osnovni parametri i dimenzije.
DK 691 — Građevinski materijali		DK 697 — Uređaji za loženje	
DIN 18 156/56	Vlknaste sirovine za visokogradnje.	ČSN 73 3111/57	Građevinski pećarski radovi izrada i montaža peći sa čvrstim gorivima.
DIN 18 511/56	Oblaganje prirodnim kamenom — izvođenje.	GOST 2127/47	Peći za grejanje sa akumulacijom toplote. Norme projektovanja.
DIN 18 513/56	Primena prirodnog kamena za unutarnju oblogu.	GOST 2920/55	Rebrasta grejna tela za brodsko parno grejanje.
DIN 18 513/56	Primena prirodnog kamena za unutarnju oblogu.	GOST 3000/45	Peći za grejanje sa akumulacijom toplote. Metoda ispitivanja.
DIN 18 514/56	Zidovi od lomljenog kamena.	GOST 4057/48	Grejanje pomoću peći. Norme projektovanja.
ČSN 72 2611/57	Pečena opeka — puna, olakšanog tipa.	GOST 7201/54	Pločasti čelični kaloriferi. Osnovni parametri i tehnički uslovi.
ČSN 72 2614/57	Pečena opeka sa poprečnim šupljinama.	DK 698 — Molerski i staklarski zanat	
ČSN 72 2621/57	Pečena opeka za pregradne zidove.	ČSN 73 3400/57	Molerski radovi na građevinama.
ČSN 73 2024/56	Projektovanje betonskih građevina — ispitivanje betonske smese.		

ČSN 73 3420/57	Građevinski farbarski radovi — osnovni propisi.	DIN 15 656/57	Magnetna filmska traka 16 mm, sa performacijom na jednoj strani. Brzina okretanja, pravac, položaj tonske pruge.
ČSN 73 3421/57	Građevinski farbarski radovi — bojenje stolarije.		
ČSN 73 3422/57	Građevinski farbarski radovi — bojenje metalnih delova.		
ČSN 73 3424/57	Građevinski farbarski radovi — bojadisanje stakla.	DK 774/777 — Fotomehanički reprodukcioni postupci	
ČSN 73 3440/57	Građevinski staklorezački radovi — osnovni propisi.	DIN 16 544/56	Pojmovi reprodukcione tehnike u grafičkoj struci.
ČSN 73 3441/57	Građevinski staklorezački radovi — zastakljivanje drvenih konstrukcija.	GOST 8316/57	Mašine za nagrizanje kalupa za visoku štampu.
ČSN 73 3442/57	Građevinski staklorezački radovi — zastakljivanje metalnih i armiranobetonskih konstrukcija.	DK 778.142 — Mikrofilmovi	
		NBN 393/56	Manipulacija i konzerviranje mikrofilmova od 16 mm do 35 mm.
DK 699 — Zaštita građevina od vlage, vatre itd.		DK 778.5 — Kinematografija	
PN—54 B—02151	Akustična izolacija zgrada.	DIN 15 530/57	Filmska traka 35 mm. Filmski prenosni kamenovi sa uzanim zupcima 16, 24 i 32 zuba.
PN—55 E—05003	Zaštita zgrada od atmosferskih uticaja. Osnovni propisi.	DIN 15 543/57	Filmska traka 35 mm. Stereoskopski filmski postupci. Veličine slike snimka.
ČSN 73 0531/55	Izolacije građevina, deo III. Izolacija zvučna.	DIN 15 554/57	Magnetna filmska traka 35 mm. Brzina okretanja, pravac, položaj tonskih pruga.
DK 77 — Fotografija		DIN 15 681/57	Filmska traka 16 mm sa perforacijom na jednoj strani. Filmski pozitiv sa magnetofonskom prugom.
ASA PH 4.179/56	Natrijum citrat fotografskog kvaliteta. $\text{Na}_3\text{C}_6\text{H}_5\text{O}_7 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$.	DIN 16 638/57	Magnetna filmska traka 16 mm, sa perforacijom na jednoj strani.
DK 771 — Fotografska oprema		NF S 26—008/56	Kinematorafija. Projekcija 35 mm. Zupčasti prenosnik sa 16 zubaca.
ASA PH 1.17/56	Film u listovima za medicinske rentgen aparate (dimenzije u inčima i centimetrima).		
ASA PH 1.25/56	Fotografski sigurnosni film.		
ASA PH 4.18/56	Vešalica za rentgenske filmske ploče.		
ASA PH 4.9/56	Fotografske menzure za merenje tečnosti.		

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

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.

IEC/TC/3 Grafički simboli

Simboli za naprave od poluprovodnika.
Simboli za tranzistore.
Oba predloga nalaze se na diskusiji do 1 juna 1960.

IEC/TC/17 Prekidači

Dopuna I odeljka publikacije 56. Upuće-

no na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 8 jul 1960.

IEC/TC/18 Brodske električne instalacije

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 29 juna do 4 jula 1959 u Madridu.

IEC/TC/20 Električni kablovi

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 10 do 13 novembra 1959 u Milanu.

IEC/TC/29 Elektroakustika

I. E. C. publikacija 118 — Preporučene metode merenja elektroakustičkih karakteristika na aparatima za nagluve. Cena 8 šv. fr.

IEC/TC/30 Vrlo visoki naponi

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan 16 juna 1959 u Parizu.

IEC/TC/31 Aparati za rad u atmosferi buktavih gasova

Zapisnik sastanka potkomiteta 31G koji je održan 5 oktobra 1959 u Brislu.

IEC/TC/34 Sijalice i pribor

Predlog za drugo izdanje publikacije 82: Preporuke za stabilizatore za fluorescentne sijalice. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 8 jul 1960.

IEC/TC/35 Elementi

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan 8 i 9 jula 1959 u Madridu.

IEC/TC/36 Izolatori

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan 30 juna i 1 jula 1959 u Madridu.

IEC/TC/39 Elektronske cevi i ventili

Granične vrednosti i osnovne karakteristike za naprave sa poluprovodnicima. Opšti principi mernih metoda za merenja na napravama sa poluprovodnicima. Oba predlog upućeni su na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 15 jul. 1960.

IEC/TC/40 Sastavni delovi za elektroniku

I. E. C. publikacija 115 — Preporuke za promenljive otpornike tipa I za elektronske uređaje. Prvo izdanje. Cena 8 šv. fr.
I. E. C. publikacija 116 — Preporuke za liskunske kondenzatore za prijemne elektronske uređaje. Prvo izdanje. Cena 8 šv. fr.

Nivoi dopunske pobude za kvarcne oscilatore. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu sa rokom 22 jul 1960.

Ispravka JUS F. S2.020 — 1958 Fizikalna ispitivanja tkanina. Određivanje skupljanja tkanina. —

Umoljavaju se svi imaoци primeraka citiranog jugoslovenskog standarda da izvrše sledeće ispravke:

tač. 1.2 — metoda C — izbrisati reči »od vune, prirodne svile i veštačkih vlakana«
— metoda D — izbrisati reči »za pribor za odelo«.

Ova će se ispravka sprovesti u novom izdanju ovog standarda.



Izdavač: **Savezna komisija za standardizaciju** — Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 28-920. — Odgovorni urednik: ing. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »**Naučna knjiga**« — Beograd, Kn. Mihajlova 40, pošt. fah 690 — tel. br. 27-011. — Cena pojedinom primerku Din. 100. — Godišnja pretplata Din. 1200. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod N. B.

101-11

br.
1-297

