

1/438

STANDARDIZACIJA

Bilten SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

5

M A J

1960

BEOGRAD

UNIVERZITET U BEOGRADU
FIZIKALNO MATEMATIČKI FAKULTET
BEOGRAD

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

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Zakon o Jugoslovenskim standardima</i>	3
<i>Standardizacija — put ka mehanizaciji i automatizaciji</i>	10
<i>Obrazloženje uz predlog standarda »zaštitne naočari sa prozirnim staklom — JUS Z.B1.200«</i>	12
<i>Beleška uz predloge standarda JUS M.N2.531 i JUS M.N2.701</i>	14
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za duvan — veliki</i>	15
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za duvan — srednji</i>	17
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za duvan — mali</i>	18
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za sapun — veliki</i>	20
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za sapun — srednji</i>	22
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za sapun — mali</i>	23
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za tekstil</i>	25
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za predivo</i>	27
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za šećer</i>	28
<i>Predlog standarda: Ambalaža od drveta sanduk za kandite</i>	30
<i>Predlog standarda: Zaštitne naočari sa prozirnim staklom</i>	31
<i>Predlog standarda: Topljivi umetci za osigurač tipa D, za struje do 63 A, 500 V</i>	35
<i>Predlog standarda: Topljivi umetci za osigurač tipa D, za struje od 80 do 200 A, 500 V</i>	37
<i>Predlog standarda: Kalibrisani prstenovi za osigurače tipa D 27 i D 33</i>	38
<i>Predlog standarda: Kalibrisani prstenovi za osigurače tipa D 1 1/4 i D 2"</i>	40
<i>Predlog standarda: Stezaljka za osnove osigurača</i>	41
<i>Predlog standarda: Granična merila »ide« i »ne ide« za košuljicu sa navojem na osnovama osigurača</i>	42
<i>Predlog standarda: Granična merila »ide« i »ne ide« za košuljicu sa navojem na kapama osigurača</i>	43
<i>Predlog standarda: Granična merila za proveravanje položaja svornjaka na osnovama osigurača</i>	44
<i>Predlog standarda: Granična merila za koncentričnost osnova osigurača</i>	45
<i>Predlog standarda: Unifikacija mera profila od aluminijumskih legura za autobuske karoserije</i>	46
<i>Predlog standarda: Obavezne mere — za autobuske karoserije</i>	47
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti drumskih motornih vozila</i>	49
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti metode ispitivanja železnih ruda</i>	49
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti građevinarstva</i>	49
<i>Međunarodna standardizacija</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	50
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	51
<i>c) kalendar zasedanja</i>	59
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	61



ZAKON O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA

U SLUŽBENOM LISTU FNRJ BR. 16 OD 20 APRILA 1960 OBJAVLJEN JE ZAKON O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA KOJI OVDE OBJAVLJUJEMO U CELINI

U K A Z

O PROGLAŠENJU ZAKONA O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA

Na osnovu člana 71 tačka 2 Ustavnog zakona o osnovama društvenog i političkog uređenja Federativne Narodne Republike Jugoslavije i saveznim organima vlasti, proglašava se Zakon o jugoslovenskim standardima, koji je Savezna narodna skupština usvojila na sednici Saveznog veća od 8 aprila 1960 godine i na sednici Veća proizvođača od 8 aprila 1960 godine.

P. R. br. 1
11 aprila 1960 godine
Beograd

Pretsednik Republike,
Josip Broz-Tito, s. r.

Pretsednik
Savezne narodne skupštine,
Petar Stambolić, s. r.

Z A K O N

O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA

I OPŠTE ODREDBE

Član 1

U cilju racionalnije proizvodnje i obezbeđenja kvaliteta proizvoda i radova, donose se jugoslovenski standardi i posebni propisi o kvalitetu proizvoda.

Privredne organizacije i njihova udruženja mogu donositi za određene proizvode i radove interne standarde.

Privredne organizacije dužne su za određene svoje proizvode doneti proizvođačke specifikacije.

Član 2

Standardima se utvrđuju najbolja rešenja pojedinih osobina i karakteristika proizvoda i radova, kao i metod ispitivanja istih u cilju njihove racionalnije upotrebe i primene.

Član 3

Za proizvode namenjene širokoj potrošnji i izvozu za koje nisu doneti jugoslovenski standardi, mogu se posebnim propisima odrediti minimalni uslovi za pojedine elemente kvaliteta tih proizvoda, kao i način ispitivanja i kontrole kvaliteta tih proizvoda (propisi o kvalitetu proizvoda).

Član 4

Jugoslovenske standarde i propise o kvalitetu proizvoda donosi Jugoslovenski zavod za standardizaciju.

Član 5

Jugoslovenski standardi primenjuju se u proizvodnji i izvođenju radova.

U pojedinim jugoslovenskim standardima može biti određeno da se ti standardi moraju primenjivati. Za nepridržavanje ovih standarda primenjivaće se upravne i kaznene mere predviđene ovim zakonom.

Propisi o kvalitetu proizvoda obavezni su za sve privredne organizacije, druga pravna lica i građane, koji proizvode i stavljaju u promet odnosno proizvode.

Član 6

Proizvođačkim specifikacijama utvrđuju se elementi kvaliteta i svojstva određenog proizvoda od strane proizvodne privredne organizacije.

Član 7

Saveznim propisima može se propisati da su privredne organizacije dužne na pojedinim proizvodima označiti sastav, elemente i druge karakteristike proizvoda, način upotrebe i održavanja tih proizvoda, kao i proizvođačku ili maloprodajnu cenu.

Član 8

Saveznim propisima može se odrediti da pojedini proizvodi moraju biti snabdeveni atestom odnosno certifikatom kojim se utvrđuje da ti proizvodi imaju određeni kvalitet.

Član 9

Nadzor nad primenom jugoslovenskih standarda i propisa o kvalitetu proizvoda, kao i nadzor nad primenom odredaba ovog zakona i propisa donetih na osnovu njega, vrše nadležne službe inspekcije.

II STANDARDI

1. Sadržina jugoslovenskih standarda

Član 10

Jugoslovenskim standardima se utvrđuju naročito:

1) oblik, dimenzije, kvalitet, asortiman i druge osobine proizvoda odnosno radova;

2) jednoobrazno označavanje proizvoda koji se stavljaju u promet i radova prema njihovim bitnim osobinama;

3) jednoobrazni oblici proizvodno-tehničke i druge dokumentacije, jednoobrazne skraćene oznake proizvoda, jednoobrazni postupci pri izradi tehničke i ekonomske dokumentacije u privredi;

4) način pakovanja i transportovanja proizvoda u prometu.

Jugoslovenskim standardima mogu se predvideti i dozvoljena odstupanja od oblika, dimenzija, kvaliteta, asortimana i drugih osobina proizvoda odnosno radova utvrđenih standardom na osnovu tačke 1 prethodnog stava.

Član 11

Jugoslovenskim standardima mogu se, radi postizanja određenog kvaliteta proizvoda odnosno radova ili radi obezbeđenja sigurnosti lica koja učestvuju u proizvodnji odnosno u izvršenju radova, propisati:

1) određeni tehnološki postupci za izradu proizvoda odnosno za izvršenje radova;

2) Uslovi i metodi proveravanja kvaliteta proizvoda koji se stavljaju u promet odnosno radova koji se izvršuju;

3) metodi i principi proračunavanja, konstruisanja odnosno projektovanja mašina, postrojenja i drugih objekata.

Član 12

Jugoslovenski standard može sadržati sve elemente ili samo pojedine elemente navedene u čl. 10 i 11 ovog zakona.

Član 13

Jugoslovenskim standardom može se odrediti vreme važenja tog standarda (privremeni standard).

Član 14

Jugoslovenskim standardima ne mogu se utvrditi osobine proizvoda i radova koje proizilaze iz ličnog ukusa potrošača odnosno korisnika radova, niti proizvodi koji se rade po individualnim porudžbinama i ličnom ukusu potrošača.

2. Donošenje jugoslovenskih standarda

Član 15

Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi jugoslovenske standarde po sopstvenoj inicijativi ili po predlogu, a u okviru godišnjih i perspektivnih programa standardizacije.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju izrađuje jugoslovenske standarde u saradnji sa institutima, projektnim organizacijama, ostalim istraživačkim ustanovama i zainteresovanim privrednim organizacijama.

Član 16

Godišnji i perspektivni program standardizacije donosi Jugoslovenski zavod za standardizaciju na osnovu smernica Saveznog izvršnog veća.

U godišnjem programu standardizacije određuje se i koji će jugoslovenski standardi imati obaveznu primenu.

Član 17

Predlog za donošenje jugoslovenskog standarda mogu podneti privredne organizacije, državni organi, ustanove i druge zainteresovane organizacije.

Uz predlog za donošenje jugoslovenskog standarda moraju se podneti: nacrt tog standarda ili odgovarajuća dokumentacija za izradu tog standarda.

Odredba prethodnog stava ne odnosi se na predloge koje podnose službe inspekcije.

Član 18

O potrebi donošenja jugoslovenskog standarda (član 17) odlučuje direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju.

Ako se direktor Zavoda ne saglasi o potrebi donošenja standarda čije je donošenje predložila zajednica privrednih organizacija, grupa privrednih organizacija, privredna komora ili zainteresovani organ državne uprave, izneće taj predlog pred Savet za standardizaciju radi odlučivanja.

Član 19

Sekretarijat Saveznog izvršnog veća za industriju može, ako to posebne potrebe privrede zahtevaju, predložiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju da unese u svoj godišnji program standardizacije donošenje određenih standarda, da prioritarno donese određene standarde ili da propiše obaveznu primenu određenog standarda.

Član 20

Nacrte jugoslovenskih standarda izrađuje odnosno razmatra i utvrđuje odgovarajuća stručna komisija Jugoslovenog zavoda za standardizaciju.

Nacrte jugoslovenskih standarda iz prethodnog stava objavljuje Jugoslovenski zavod za standardizaciju u svom službenom biltenu, određujući rok u kome zainteresovani mogu staviti primedbe na objavljeni nacrt. Ovaj rok ne može biti kraći od 3 meseca.

Proizvodi koji nisu u praksi provereni moraju se pre donošenja jugoslovenskih standarda ispitati u pogledu njihovog izvođenja i primene.

Član 21

Jugoslovenski zavod za standardizaciju dužan je nacrt jugoslovenskih standarda koji spadaju u oblast privrede za koju postoje privredne komore, dostaviti na mišljenje zainteresovanoj saveznoj komori odnosno savezu komora i Državnom sekretarijatu za poslove narodne odbrane, određujući rok za dostavljanje mišljenja.

Član 22

Po isteku roka za stavljanje primedaba stručna komisija Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, u čiji delokrug spada standard koji se donosi, utvrđuje konačan tekst jugoslovenskog standarda.

Član 23

Ako stručna komisija bitno izmeni objavljeni nacrt jugoslovenskog standarda, izmenjeni nacrt standarda mora se ponovo objaviti i dostaviti na mišljenje zainteresovanoj saveznoj komori odnosno savezu komora i Državnom sekretarijatu za poslove narodne odbrane.

Član 24

Ako stručna komisija ne prihvati primedbe i predloge savezne komore odnosno saveza komora ili Državnog sekretarijata za poslove narodne odbrane na nacrt jugoslovenskog standarda, direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju izneće neusvojene primedbe i predloge pred Savet za standardizaciju, radi odlučivanja.

Član 25

Konačan tekst jugoslovenskog standarda, utvrđen od strane stručne komisije, komisija predlaže direktoru Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju radi donošenja.

Ako se direktor Zavoda ne složi sa konačnim tekstom standarda utvrđenim od strane stručne komisije, ili to nađe za potrebno iz drugih razloga, izneće tekst standarda pred Savet za standardizaciju radi odlučivanja o tome da li će se standard doneti.

Isto tako, direktor Zavoda izneće konačan tekst jugoslovenskog standarda pred Savet za standardizaciju radi odlučivanja:

1) ako savezna komora odnosno savez komora stavi prigovor protiv donošenja jugoslovenskog standarda;

2) ako postoji razmimoilaženje između dveju stručnih komisija u pogledu donošenja jugoslovenskog standarda;

3) ako to zahteva neko od članova Saveta za standardizaciju;

4) ako jugoslovenski standard treba da ima obaveznu primenu, a to nije predviđeno u godišnjem programu standardizacije.

O prihvaćenom standardu direktor Zavoda donosi rešenje.

Član 26

U rešenju o jugoslovenskom standardu naznačuje se koji se jugoslovenski standard donosi kao i da je

obavezan, ako je obavezan, i određuje se rok u kome standard stupa na snagu.

Rešenje o jugoslovenskom standardu objavljuje se u »Službenom listu FNRJ«.

Član 27

Jugoslovenski zavod za standardizaciju dužan je doneseni jugoslovenski standard objaviti u svom posebnom službenom izdanju najdocnije na mesec dana pre početka njegove primene.

Član 28

Jugoslovenski standard mora nositi skraćenu oznaku »JUS« i individualnu oznaku prema klasifikaciji jugoslovenskih standarda koju propiše Jugoslovenski zavod za standardizaciju. Ako je primena jugoslovenskog standarda obavezna u njemu se to mora naznačiti.

Službeno izdanje standarda mora sadržati broj i datum rešenja o donošenju standarda, kao i broj i datum »Službenog lista FNRJ« u kome je rešenje objavljeno.

3. Zamena jugoslovenskih standarda

Član 29

Kad jugoslovenski standard prestane da odgovara svojoj nameni, zamenjuje se novim standardom ili se stavlja van snage.

Zamena jugoslovenskih standarda vrši se po postupku predviđenom ovim zakonom za donošenje jugoslovenskih standarda.

Manje izmene važećih jugoslovenskih standarda kojima se bitno ne menja sadržina standarda, vrše se rešenjem direktora Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju na predlog stručne komisije. Ovo se rešenje objavljuje u »Službenom listu FNRJ«.

Član 30

Ako zahtev za zamenu jugoslovenskog standarda podnese savezni organ uprave, savezna komora, savez komora ili stručno udruženje preko odgovarajuće komore, Jugoslovenski zavod za standardizaciju dužan je taj zahtev uzeti u postupak.

Ako stručna komisija Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju ne prihvati zahtev za zamenu standarda iz prethodnog stava, taj zahtev će se izneti pred Savet za standardizaciju radi odlučivanja.

4. Interni standardi

Član 31

Interne standarde donosi organ određen pravilima preduzeća odnosno udruženja.

Privredne organizacije koje su zaključile ugovor o kooperaciji ili druge ugovore, mogu tim ugovorom odrediti primenu sopstvenih ili međusobno utvrđenih internih standarda.

Član 32

Ako interni standardi koje donose privredne organizacije za svoje potrebe, sadrže neke elemente koji postoje u jugoslovenskim standardima, ti elementi moraju biti uneti u interne standarde.

Član 33

Interni standardi ne mogu nositi naziv jugoslovenskih standarda, niti mogu biti označeni usvojenim oznakama za jugoslovenske standarde.

III KVALITET PROIZVODA

1. Propisi o kvalitetu proizvoda

Član 34

Propisima o kvalitetu proizvoda određuju se pojedini elementi kvaliteta industrijskih i poljoprivrednih proizvoda namenjenih širokoj potrošnji ili izvozu.

Propisima o kvalitetu proizvoda, pored određivanja elemenata kvaliteta, može se određivati i naročiti način ispitivanja i kontrole toga kvaliteta, ako taj način nije predviđen posebnim propisima.

Član 35

Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi propise o kvalitetu proizvoda na predlog zainteresovane komore, državnog organa, ustanove, privredne odnosno druge zainteresovane organizacije, ili po sopstvenoj inicijativi.

Predlagači iz prethodnog stava dužni su uz predlog za donošenje propisa o kvalitetu proizvoda podneti i nacrt tih propisa ili osnovne elemente za njihovu izradu.

Propise o kvalitetu proizvoda donosi direktor Zavoda.

Savet za standardizaciju može odrediti da za određene proizvode on donosi propise o kvalitetu proizvoda.

Član 36

Propisima o kvalitetu proizvoda može se odrediti da se na odnosnim proizvodima ili na njihovoj ambalaži moraju obavezno označiti elementi kvaliteta koji su predviđeni tim propisima.

2. Proizvođačke specifikacije

Član 37

U cilju postizanja određenog kvaliteta proizvoda privredne organizacije mogu donositi za svoje proizvode proizvođačke specifikacije.

Privredne organizacije dužne su doneti za određene svoje proizvode proizvođačke specifikacije ako je to predviđeno propisom nadležnog saveznog ili republičkog organa uprave.

Član 38

Privredne organizacije mogu proizvode za koje su donele proizvođačku specifikaciju, stavlјati u promet samo ako ti proizvodi sadrže elemente iskazane u specifikaciji.

Član 39

Privredne organizacije dužne su izraditi proizvođačke specifikacije iz člana 37 stav 2 ovog zakona pre pristupanja proizvodnji odnosnih proizvoda.

Član 40

Privredne organizacije dužne su voditi poseban registar proizvođačkih specifikacija.

Na zahtev Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju privredna organizacija dužna je poslati Zavodu proizvođačku specifikaciju.

3. Oznaka sastava, upotrebe i cene proizvoda

Član 41

Savezni Državni sekretariјat za poslove robnog prometa može propisati da se na pojedinim proizvodima ili njihovoj ambalaži mora označiti sastav i elementi kvaliteta proizvoda, kao i druga njihova svojstva, ili da se pojedini proizvodi moraju na propisan način označavati, obeležavati i pakovati.

Propise iz prethodnog stava savezni Državni sekretariјat za poslove robnog prometa donosi u saglasnosti sa Sekretariјatom Saveznog izvršnog veća za industriju, kad se radi o industrijskim proizvodima, odnosno u saglasnosti sa Sekretariјatom Saveznog izvršnog veća za poljoprivredu i šumarstvo, kad se radi o poljoprivrednim proizvodima.

Ako savezni Državni sekretariјat za poslove robnog prometa ne donese propise iz prethodnog stava, te propise može doneti republički organ uprave nadležan za poslove robnog prometa u saglasnosti sa republičkim organom uprave nadležnim za poslove industrije odnosno poljoprivrede.

Član 42

Savezni Državni sekretarijat za poslove robnog prometa u saglasnosti sa Sekretarijatom Saveznog izvršnog veća za industriju, Sekretarijatom Saveznog izvršnog veća za poljoprivredu i šumarstvo odnosno Sekretarijatom Saveznog izvršnog veća za narodno zdravlje, može propisati da su privredne organizacije dužne na ambalaži određenih proizvoda ili uz njih dati uputstvo o načinu upotrebe i održavanju tih proizvoda.

Ako savezni Državni sekretarijat za poslove robnog prometa ne donese propise iz prethodnog stava, te propise može doneti republički organ uprave nadležan za poslove robnog prometa u saglasnosti sa republičkim organom uprave nadležnim za poslove industrije, poljoprivrede odnosno narodnog zdravlja.

Član 43

Savezni Državni sekretarijat za poslove robnog prometa može propisati da je na određenim proizvodima ili na njihovoj ambalaži proizvođač dužan označiti svoju proizvođačku ili maloprodajnu cenu.

4. Atest i certifikat

Član 44

Saveznim zakonom, propisom Saveznog izvršnog veća ili jugoslovenskim standardom može se odrediti da pojedini industrijski i poljoprivredni proizvodi moraju biti snabdeveni atestom odgovarajuće naučne odnosno stručne ustanove.

Atestom se utvrđuje da odnosni proizvod ispunjava uslove za stavljanje u promet odnosno upotrebu, predviđene posebnim saveznim propisom.

Propisom iz stava 1 ovog člana određuje se ustanova koja je ovlašćena da izdaje atest za pojedine vrste proizvoda.

Član 45

Saveznim zakonom ili propisom Saveznog izvršnog veća može se odrediti da pojedini proizvodi namenjeni izvozu moraju biti snabdeveni uverenjem o tome da proizvod odgovara jugoslovenskom standardu odnosno izvoznom kvalitetu (certifikat).

Certifikat na zahtev izvoznika izdaje stručno lice odnosno ovlašćena stručna ustanova koja je izvršila kontrolu kvaliteta.

Propisom iz stava 1 ovog člana određuje se ko će izvršiti kontrolu kvaliteta proizvoda namenjenih izvozu i izdavati certifikat.

Član 46

Stručne društvene organizacije, instituti ili biroi mogu ustanovljati znak kvaliteta za pojedine vrste proizvoda koji se mogu stavljati na te proizvode ako imaju određeni kvalitet.

Savezno izvršno veće određuje svojim propisima koje organizacije, instituti i biroi mogu ustanovljati znak kvaliteta, kao i postupak za njegovo ustanovljavanje.

IV JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Član 47

Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi jugoslovenske standarde i propise o kvalitetu proizvoda.

Zavod daje mišljenje da li će proizvodnja koja će biti zasnovana na pribavljenoj inostranoj tehničkoj dokumentaciji ili kooperaciji biti u skladu sa važećim jugoslovenskim standardima odnosno perspektivnim razvojem standardizacije.

Član 48

Poslove iz oblasti standardizacije vrše: Savet za standardizaciju, stručne komisije i direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju.

Za vršenje stručnih i administrativnih poslova Jugoslovenski zavod za standardizaciju ima svoju administraciju.

Član 49

Savet za standardizaciju je organ društvenog upravljanja Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju.

Savet sačinjavaju: po jedan predstavnik saveznih privrednih komora i saveza privrednih komora, stručnih udruženja, Zajednice Jugoslovenskih železnica, Zajednice privrednih preduzeća Jugoslovenskih pošta, telegrafa i telefona, kao i određeni broj članova koje imenuje Savezno izvršno veće iz redova organa državne uprave. Jugoslovenske narodne armije, naučnih ustanova, drugih organizacija i javnih radnika.

Savezno izvršno veće određuje stručna udruženja koja daju predstavnika za člana Saveta.

Direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju je po svom položaju član Saveta.

Član 50

Savet za standardizaciju bira iz svojih redova predsednika Saveta. Direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju ne može biti predsednik Saveta.

Predsednik Saveta saziva, po potrebi, sednice Saveta, određuje njihov dnevni red i predsedava njima.

Predsednik Saveta dužan je zakazati sednicu ako to zahteva direktor Zavoda ili jedna trećina članova Saveta.

Član 51

Savet za standardizaciju:

1) donosi godišnje i perspektivne programe standardizacije;

2) donosi zaključke o načelnim pitanjima standardizacije;

3) odlučuje o donošenju jugoslovenskih standarda i propisa o kvalitetu proizvoda kad je to ovim zakonom predviđeno;

4) vrši i druge poslove predviđene ovim zakonom i drugim važećim propisima.

Član 52

Stručne komisije obrazuju se od stručnjaka za odgovarajuću granu i službenika Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, kao i predstavnika zainteresovanih privrednih i društvenih organizacija i ustanova koje vrše kontrolu i utvrđivanje kvaliteta proizvoda poluproizvoda i sirovina.

Rešenje o imenovanju članova stručne komisije donosi direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju.

Član 53

Stručne komisije utvrđuju tekstove jugoslovenskih standarda odgovarajuće privredne oblasti odnosno grane za koju su obrazovane.

Član 54

Direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, u okviru načelnik smernica dobivenih od Saveta za standardizaciju, neposredno rukovodi radom Zavoda i donosi rešenje o jugoslovenskim standardima.

Direktora Zavoda postavlja i razrešava Savezno izvršno veće.

Član 55

Velike privredne organizacije, grupe privrednih organizacija, stručna i poslovna udruženja, Državni sekretarijat za poslove narodne odbrane, Zajednica Jugoslovenskih železnica, Zajednica privrednih preduzeća Jugoslovenskih pošta, telegrafa i telefona, kao i naučne i druge samostalne ustanove koje imaju trajan interes u pogledu izrade standarda, mogu osnivati svoje biroe za standardizaciju.

Biroi iz prethodnog stava pripremaju materijal ili izrađuju nacrt jugoslovenskog standarda, koji predlažu Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju može bi-roima iz stava 1 ovog člana poveriti izradu nacrtu jugoslovenskih standarda.

Član 56

Bliže propise o organizaciji i radu Jugoslovenskog zavoda za svstandardizaciju donosi Savezno izvršno veće.

V PRIMENA JUGOSLOVENSKIH STANDARDI I PROPISA O KVALITETU PROIZVODA

Član 57

Privredne organizacije i druga pravna lica koji se bave privrednom delatnošću primenjuju pri izradi, kupovini i prodaji ili izvozu proizvoda odnosno pri izvođenju ili naručivanju radova jugoslovenske standarde koji se odnose na takvu vrstu proizvoda i radova.

Ako je jugoslovenskim standardom određeno da je njegova primena obavezna, privredne organizacije i druga pravna lica dužni su jugoslovenski standard primenjivati.

Privredne organizacije i druga pravna lica dužni su u slučajevima iz stava 1 ovog člana pridržavati se propisa o kvalitetu proizvoda.

Određbe prethodnih stavova odnose se i na građane koji se bave proizvodnjom i vršenjem radova za koje postoje jugoslovenski standardi i propisi o kvalitetu proizvoda.

Član 58

Jugoslovenski standardi ne odnose se na proizvode domaće radinosti i proizvode individualnih poljoprivrednih proizvođača namenjene neposrednoj prodaji potrošačima.

Član 59

Od jugoslovenskih standarda može se otopiti:

- 1) u proizvodnji određenih proizvoda za potrebe Jugoslovenske narodne armije;
- 2) ako običaji inostranog tržišta to zahtevaju;
- 3) ako se na inostranom tržištu ne mogu kupiti odnosno prodati proizvodi po jugoslovenskim standardima;
- 4) ako kupovina odnosno prodaja u inostranstvu proizvoda po jugoslovenskim standardima nema ekonomskog opravdanja;
- 5) ako postoje drugi opravdani razlozi za izvoz odnosno uvoz određenih proizvoda.

Državni sekretarijat za poslove narodne odbrane odrediće vrste proizvoda iz tačke 1 prethodnog stava kod kojih se može otopiti od jugoslovenskih standarda.

Od jugoslovenskih standarda može se iz razloga navedenih u stavu 1 tač. 2 do 5 ovog člana otopiti samo ako su okvir ili uslovi takvih otopanja utvrđeni od strane predsednika Komiteta za spoljnu trgovinu posebnim propisom ili pojedinačnim rešenjem, po prethodno pribavljenom mišljenju direktora Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju.

Propisom iz prethodnog stava može se odrediti drugi organ koji će izdavati odobrenje o otopanju od jugoslovenskih standarda u pojedinim slučajevima.

Član 60

Kad postoje naročiti tehnički ili ekonomski razlozi, može se, pored otopanja od jugoslovenskih standarda predviđenih u članu 59 ovog zakona, pri proizvodnji pojedinih proizvoda odnosno izvođenju radova za koje su propisani jugoslovenski standardi sa obaveznom primenom, na osnovu posebnog odobrenja direktora Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju otopiti u pogledu oblika, veličina ili svojstava utvrđenih standardom, ako takva otopanja nisu u suprotnosti sa važećim propisima.

Direktor Zavoda odobrava otopanja po prethodnom stavu na obrazloženi zahtev korisnika ili

proizvođača odnosno izvođača radova, a po pribavljenom mišljenju stručne komisije nadležne za izradu odnosnog standarda.

Član 61

Ako je jugoslovenskim standardom propisano da proizvodi izrađeni po jugoslovenskom standardu nose oznaku »JUS«, posebnu oznaku odnosnog standarda, kao i oznaku proizvođača, na takvim proizvodima odnosno njihovoj ambalaži moraju se staviti te oznake.

Način stavljanja oznake iz prethodnog stava mora biti propisan u odnosnom standardu.

Član 62

Proizvođači odnosno izvođači radova dužni su proizvode odnosno radove koje proizvode odnosno vrše po određenom standardu ili propisu o kvalitetu proizvoda, pre njihovog stavljanja u promet odnosno upotrebu, podvrgnuti proveravanju kvaliteta i drugih osobina propisanih standarda odnosno propisom o kvalitetu proizvoda, pod uslovima utvrđenim standardom odnosno propisom o kvalitetu proizvoda.

Proizvodi odnosno radovi za koje se prilikom proveravanja iz prethodnog stava utvrdi da ne odgovaraju jugoslovenskom standardu sa obaveznom primenom odnosno propisu o kvalitetu proizvoda, moraju se preraditi ili popraviti, osim u slučajevima iz čl. 58 do 60 ovog zakona.

Jugoslovenskim standardom sa obaveznom primenom i propisom o kvalitetu proizvoda može biti predviđeno da se proizvodi koji ne odgovaraju tom standardu odnosno propisu o kvalitetu proizvoda mogu staviti u promet. Na ove proizvode mora se staviti oznaka o tome da otopaju od propisanog standarda odnosno propisa o kvalitetu proizvoda i da su proizvodi nižeg kvaliteta.

VI NADZOR

Član 63

Jugoslovenski zavod za standardizaciju može ispitivati ispravnost tehničke dokumentacije privrednih organizacija po kojoj se izrađuju proizvodi odnosno vrši izvođenje radova za koje su propisani jugoslovenski standardi ili doneti propisi o kvalitetu proizvoda i proveravati da li je organizovana kontrola njihove primene u smislu člana 62 ovog zakona, kao i vršiti ispitivanje proizvoda.

Član 64

Nadzor nad primenom odredaba ovog zakona i propisa donetih na osnovu njega, kao i nadzor nad primenom jugoslovenskih standarda i propisa o kvalitetu proizvoda, vrše organi tržišne kao i organi ostalih nadležnih inspekcija.

U vršenju nadzora po prethodnom stavu, organi inspekcija postupaju i preduzimaju mere po propisima kojima je regulisana nadležnost i ovlašćenja odnosno inspekcije, ako odredbama ovog zakona nije drukčije određeno.

Savezno izvršno veće može ovlastiti i druge ustanove da vrše kontrolu i ispituju primenu jugoslovenskih standarda i propisa o kvalitetu proizvoda.

Član 65

Prilikom vršenja nadzora, organi inspekcija iz člana 64 ovog zakona naročito su ovlašćeni da u proizvodnji pregledaju proizvode na koje se odnose jugoslovenski standardi i propisi o kvalitetu proizvoda, kao i radove koji se izvode u pogledu primene standarda odnosno propisa o kvalitetu proizvoda.

Pri vršenju nadzora inspektor može saslušavati odgovorna lica i svedoke, uzimati uzorke, a po potrebi koristiti za veštačenje i stručne ustanove i stručnjake.

O službenim radnjama izvršenim prilikom nadzora inspektor je dužan sačiniti zapisnik, bez obzira da li je utvrđena kakva nepravilnost ili ne.



Član 66

Ako pri vršenju nadzora organ nadležne inspekcije utvrdi da jugoslovenski standard sa obaveznom primenom odnosno propisi o kvalitetu proizvoda nisu nikako ili nisu pravilno primenjeni, narediće pismenim rešenjem organizaciji, ustanovi ili pojedincu da u određenom roku u saobrazi svoju proizvodnju odnosno izvođenju radova sa propisanim standardima odnosno propisima o kvalitetu proizvoda.

Istim rešenjem organ nadležne inspekcije narediće da se takvi proizvodi ili već izvedeni radovi u određenom roku prerade odnosno poprave, a ako je to u jugoslovenskom standardu predviđeno — i označe kao proizvodi nižeg kvaliteta.

Član 67

Ako organ nadležne inspekcije utvrdi da proizvodi odnosno radovi ne odgovaraju jugoslovenskom standardu odnosno propisima o kvalitetu proizvoda, pa usled toga postoji opasnost po život i zdravlje ljudi ili mogućnost nastanka velike materijalne štete, doneće rešenje o zabrani dalje proizvodnje takvih proizvoda odnosno daljeg izvođenja radova.

Član 68

Žalba izjavljena protiv rešenja organa i inspekcije iz čl. 66 i 67 ovog zakona ne odlaže izvršenje rešenja.

Član 69

Kad Jugoslovenski zavod za standardizaciju ili organ nadležne inspekcije utvrdi da se privredne organizacije, ustanove ili pojedinci nisu pridržavali jugoslovenskog standarda sa obaveznom primenom ili propisa o kvalitetu proizvoda, odnosno da su povredom odredaba ovog zakona ili propisa donetih na osnovu njega učinili privredni prestup odnosno prekršaj, dužan je bez odlaganja podneti prijavu javnom tužioštvu za pokretanje postupka protiv učinioca privrednog prestupa odnosno organu nadležnom za vođenje administrativno-kaznenog postupka.

Član 70

Privredne organizacije i ustanove dužne su, na traženje Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju davati obaveštenje o svojim proizvodima za koje postoje ili se pripremaju jugoslovenski standardi odnosno propisi o kvalitetu proizvoda, u cilju proveravanja pravilnosti njihove primene odnosno pribavljanja dokumentacije za donošenje novih jugoslovenskih standarda ili propisa o kvalitetu proizvoda.

VII KAZNE NE ODREDBE

Član 71

Privredna organizacija i samostalna ustanova kazniće se za privredni prestup novčanom kaznom od 200.000 do 5.000.000 dinara:

1) ako uvede proizvodnju koja će davati proizvode koji ne odgovaraju jugoslovenskim standardima sa obaveznom primenom ili propisima o kvalitetu proizvoda, osim u slučajevima iz čl. 58 do 60 ovog zakona;

2) ako izradi proizvod, odnosno ako izvrši radove suprotno jugoslovenskim standardima sa obaveznom primenom ili propisima o kvalitetu proizvoda, osim u slučajevima iz čl. 58 do 60 ovog zakona;

3) ako na određenim proizvodima ne označi kvalitet proizvoda (član 36) ili ne stavi oznaku sastava proizvoda (član 41), ili ako netačno označi kvalitet proizvoda ili stavi netačnu oznaku sastava proizvoda.

Za radnje iz prethodnog stava kazniće se i odgovorno lice u privrednoj organizaciji odnosno samostalnoj ustanovi novčanom kaznom od 10.000 do 100.000 dinara.

Član 72

Novčanom kaznom od 50.000 do 1.000.000 dinara kazniće se za privredni prestup privredna organizacija odnosno samostalna ustanova:

1) ako svoju postojeću proizvodnju ne prilagodi novim jugoslovenskim standardima sa obaveznom primenom odnosno propisima o kvalitetu proizvoda u roku određenom u jugoslovenskom standardu odnosno propisima o kvalitetu proizvoda;

2) ako, mimo slučajeva predviđenih u članu 59 ovog zakona, uveze iz inostranstva u cilju stavljanja u promet ili izveze proizvode koji nisu u skladu sa jugoslovenskim standardima sa obaveznom primenom odnosno propisima o kvalitetu proizvoda;

3) ako u cilju stavljanja u promet izradi proizvode bez donete proizvođačke specifikacije kad je donošenje proizvođačke specifikacije obavezno (član 37 stav 2) ili ako ih izrađuje u cilju stavljanja u promet suprotno donetoj proizvođačkoj specifikaciji;

4) ako proizvode koje proizvodi odnosno radove koje vrši po jugoslovenskom standardu sa obaveznom primenom ili propisu o kvalitetu proizvoda, pre njihovog stavljanja u promet ili upotrebe, ne podvrgne proveravanju kvaliteta i drugih osobina propisanih standardom odnosno propisima o kvalitetu proizvoda (član 62);

5) ako suprotno odredbama saveznog zakona, propisa Saveznog izvršnog veća ili jugoslovenskog standarda, kojima su određeni proizvodi za koje se pre njihovog stavljanja u promet mora dobiti atest, stavi u promet takve proizvode bez atesta (član 44);

6) ako na određenim proizvodima ili na njihovoj ambalaži ne označi proizvođačke ili maloprodajne cene (član 43) ili ako na ambalaži određenih proizvoda odnosno uz njih ne stavi uputstva o načinu upotrebe i održavanja tih proizvoda (član 42).

Za radnje iz prethodnog stava kazniće se i odgovorno lice u privrednoj organizaciji odnosno samostalnoj ustanovi novčanom kaznom od 5.000 do 50.000 dinara.

Član 73

Imovinska korist postignuta privrednim prestupom oduzeće se od učinioca privrednog prestupa.

Član 74

Novčanom kaznom od 50.000 do 200.000 dinara kazniće se za prekršaj privredna organizacija ako odbije da Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju ili organu nadležne inspekcije stavi na raspolaganje materijal i dokumentaciju koji su potrebni za kontrolu primene jugoslovenskog standarda odnosno propisa o kvalitetu proizvoda.

Odgovorno lice u privrednoj organizaciji kazniće se za radnju iz prethodnog stava novčanom kaznom od 5.000 do 30.000 dinara.

Član 75

Novčanom kaznom od 10.000 do 200.000 dinara kazniće se za prekršaj pojedinci koji izvrše koju od radnji predviđenih u članu 72 stav 1 tačka 1 i članu 74 stav 1 ovog zakona.

Član 76

Na privredne organizacije, samostalne ustanove i pojedince koji stave u promet proizvode koji ne odgovaraju jugoslovenskim standardima sa obaveznom primenom i propisima o kvalitetu proizvoda, primeniće se upravne i kaznene mere predviđene propisima koji regulišu promet robe.

VIII PRELAZNE I ZAVRSNE ODREDBE

Član 77

Jugoslovenski standardi doneti do dana stupanja na snagu ovog zakona smatraju se kao jugoslovenski standardi sa obaveznom primenom.

Savet za standardizaciju može odlučiti da pojedini jugoslovenski standardi iz prethodnog stava nemaju obaveznu primenu.

Član 78

Sekretarijat Saveznog izvršnog veća za industriju može, po potrebi, doneti bliže propise o donošenju i izmeni jugoslovenskih standarda i proizvođačkih specifikacijama.

Član 79

Danom stupanja na snagu ovog zakona prestaje da važi Uredba o jugoslovenskim standardima, sa-veznim propisima kvaliteta proizvoda i proizvođačkim specifikacijama (»Službeni list FNRJ«, br. 17/51),

osim odredaba o proizvođačkoj oznaci, proizvođačkom žigu i trgovačkom žigu iz čl. 17 do 21.

Propisi doneti na osnovu člana 5 stav 1, čl. 11, 13, člana 17 stav 2 i člana 25 Uredbe o kontroli kvaliteta poljoprivrednih proizvoda namenjenih izvozu (»Službeni list FNRJ«, br. 32/55 i 29/57) ostaju na snazi i posle stupanja na snagu ovog zakona.

Član 80

Ovaj zakon stupa na snagu po isteku tri meseca od dana njegovog objavljivanja u »Službenom listu FNRJ«.

STANDARDIZACIJA PUT KA MEHANIZACIJI I AUTOMATIZACIJI

U okviru Sajma tehnike u Lajpcigu (nov.—dec. 1959) održana je i Stručna izložba standardizacije, sa ciljem da ukaže na velika preimućstva standardizacije u privredi i da na mnogim primerima ukaže na povezanost standardizacije i konstrukcije, tehnologije, tehnike izvođenja, kao i mehanizacije i automatizacije proizvodnje. Izložba je takođe bila namenjena objašnjenju da je standardizacija preduslov za brzo povećanje produktivnosti rada i proizvodnje i da pretstavlja put ka mehanizaciji i automatizaciji. Izložba je obuhvatila sledeće grane privrede: rudarstvo i metalurgija, hemisku industriju, energetiku, građevinarstvo, elektrotehniku, mašingradnju, poljoprivredu i šumarstvo, prehranbenu industriju i laku industriju.

Ovaj članak objavljujemo kao prikaz utisaka jednog mašinskog stručnjaka sa posete Sajmu tehnike i Stručnoj izložbi standardizacije u Lajpcigu.

* * *

Pod ovim geslom održan je specijalizovan Sajam u Lajpcigu (DR Nemačka), u vremenu od 20 novembra pa do 20 decembra 1959 godine. Ovaj Sajam, kako se to već po njegovom nazivu može da nazre, bio je organizovan u cilju prikaza i demonstracije pojedinih faza, ili čitavih linija, jedne moderne industrijske proizvodnje koja u prvom redu bazira na standardizaciji i tipizaciji. Sajam je organizovan od strane preduzeća, raznih biroa i institucija Demokratske Republike Nemačke, sa manjim učešćem nekih istočnih zemalja (uglavnom SSSR). Način na koji je na ovom Sajmu prikazana potreba za tipizacijom i standardizacijom u jednoj savremenoj industrijskoj proizvodnji, veoma je očigledan i delovao je, u neku ruku, vaspitno na posetioce. Razne grane kao: metaloprerađivačka, mašingradnja, građevinska, motorna, elektroindustrija, prehranbena, tekstilna, brodogradnja, avionska i druge industrije, demonstrirale su modernu organizaciju u proizvodnji, izvesnu mehanizovanu, poluautomatizovanu i potpuno automatizovanu proizvodnju i kontrolu, sa primenom svih tehničkih dostignuća u svetu, kao: pneumatika, hidropneumatika, elektronike, radioizotopa itd. Da bi se ostvarila mehanizacija, poluautomatizacija ili potpuna automatizacija u proizvodnji, da bi se isplatilo ulaganje u savremenu opremu, alate i uređaje i da bi proizvodnja postala jeftina i rentabilna, potrebno je ostvariti optimalne serije u jednoj specijalizovanoj proizvodnji, a to je moguće jedino ako se ostvare prvi i osnovni uslovi STANDARDIZACIJA I TIPIZACIJA i to: sirovina, steznog, reznog i kontrolnog alata, ili delova alata; standardizacija raznih delova, sklopova, polufabrikata; standardizacija tehnološkog postupka i standardizacija kontrole. A to je baš i bio smisao Sajma u Lajpcigu. Počevši od konstruktivnog biroa jednog preduzeća, gde se prikazuje unutrašnji standard, pa preko standardizacije raznih alata i delova alata, raznih delova i polufabrikata za ugradnju, pa sve do standardizacije tehnološkog procesa i kontrole prikazani su osnovi jedne savremene organizacije i proizvodnje koja u budućnosti jedino može da dovede do bržeg opšteg razvoja, do većeg progressa i bržeg porasta životnog standarda.

Navešćemo neke primere demonstrirane proizvodnje, pojedinih faza ili čitavih artikala, a koji su rezultat već izvršene standardizacije.

U metaloprerađivačkoj industriji prikazana je potpuno automatizovana proizvodnja standardne vijčane robe, zatim, poluautomatizovana proizvodnja patent-zatvarača (rajsferšlusa), kao i proizvodnja raznih elemenata i delova na automatizovanim presama i drugim specijalnim automatima, poluautomatima, mašinama i uređajima. Potpuno automatizovana proizvodnja vijčane robe na hladno prikazana je u jednoj liniji mašina i to ovim redom: materijal dolazi na automat za presovanje glave; zatim, koficama elevatora vijci dolaze u bubanj za čišćenje sa trinjom, a odatle povremeno ispadaju u rešetkasti uređaj za istresanje trinje; koficama elevatora vijci dalje idu na razrezivanje (šlicovanje) i na kraju na mašinu za valjanje navoja, čišćenje, kontrolu i pakovanje. Čišćenje, kontrola i pakovanje nisu na Sajmu bili automatizovane operacije, ali po iskazu pretstavnika fabrike i ove operacije mogu da se automatizuju. Zanimljivi su izvesni podaci fabrike koja automatizovano proizvodi vijčanu robu. Proizvodnja se obavlja na oko 80 komada navedenih linija mašina.

Na svakoj liniji proizvodi se na jedan čas po 3.750 komada raznih vijaka. Svih 80 linija za godinu dana, radeći dnevno u jednoj smeni po 8 časova, proizvedu oko 720.000.000 komada raznih vijaka. U preduzeću je zaposleno ukupno oko 180 ljudi, a njihov sastav je sledeći: proizvodnih radnika ima samo 40; inženjera 20; tehničara 30; službenika 40; dok ostalih 50 čine visokokvalifikovani, kvalifikovani i nekvalifikovani radnici u odeljenjima alatnice, remonta, pakovanja, transporta i drugih pomoćnih odeljenja.

Prikazane su i izvesne operacije proizvodnje patent-zatvarača (rajsferšlusa). Postoje standardne veličine, a fabrika koja je specijalizovana samo za proizvodnju patent-zatvarača proizvodi samo dve veličine 4,5 mm i 6,3 mm. U preduzeću je zaposleno ukupno oko 230 ljudi koji u dve smene, za godinu dana, proizvode oko 6.000.000 metara patent-zatvarača, ali samo metalnih. Ono što je karakteristično za naše proizvođače patent-zatvarača i one proizvođače u našoj zemlji koji se orijentišu na ovu proizvodnju, to je, da ova istočno-nemačka fabrika niti proizvodi, niti u perspektivi predviđa proizvodnju patent-zatvarača od plastičnih masa. To se objašnjava činjenicom da su ove dve proizvodnje potpuno različite u pogledu tehnološkog postupka i da to nije u duhu specijalizacije.

Pažnju posetioca privlačila je i električna automatika koja se izrađuje odvojeno i može da se pridoda uz svaku mašinu ili uređaj. Ovo je naročito korisno, jer ovaj automatski električni uređaj može da mehanizuje i stare mašine, a to znači, da je izvestan način mehanizacije, poluautomatizacije, pa čak i potpune automatizacije razne proizvodnje moguć i na postojećim i zastarelim mašinama, pa i uređajima, ako se samo stvore ostali predušlovi za jednu specijalizovanu industrijsku proizvodnju, a u prvom redu kroz standardizaciju.

Pored toga, na Sajmu je prikazana mehanizacija nekih klasičnih mašina alatlika (glodalice, strugovi i druge), što je naročito važno za našu industriju, gde se za proizvodnju upotrebljava mnogo ovakvih mašina. Dodatak ove električne automatike košta oko 1.500 DM (istočno-nemačkih).

U proizvodnji armatura bilo je uočeno mnogo novina, naročito u pogledu materijala. Standard je već obuhvatio proizvodnju armatura u raznim kombinacijama u pogledu materijala. Ima armatura koje se kompletno proizvode iz plastičnih masa. Ove armature služe za vodu do 40 stepeni. Ako se izvesni delovi mnogo abaju u radu, onda se na tom delu uprešuje metal (mesing). Armature se sve više rade i od porcelana. Kombinacija ovih raznih materijala pojevtinila je znatno proizvodnju armatura. To se naročito odnosi na proizvodnju armatura od plastičnih masa koje se proizvode na specijalizovanim mašinama i to potpuno automatizovano. Tu ne samo da je presovanje jevtino, jer jedan radnik radi na više automatizovanih mašina, nego se ovako presovana armatura od plastičnih masa vrlo malo obrađuje. Ovako jevtina proizvodnja delova od plastičnih masa glavni je uzrok opšte tendencije u svetu da se sve više, u svim granama industrije, upotrebljavaju plastične mase gde god je to moguće.

Na Sajmu je demonstrirana proizvodnja raznih standardnih delova na specijalnim automatima, čija se glava okreće u horizontalnom smeru. Na automatu je pričvršćeno i do 20 delova, a na svakom se jednovremeno obavlja po jedna operacija. Proizvodnja je potpuno automatizovana, od stezanja pa sve do kontrole delova. Isto tako, od strane nekoliko fabrika prikazana je automatizacija u proizvodnji na presama. Bilo je presa koje su radile po 10 operacija odjednom. Ove prese nisu naročito glomazne i često poenta nije u samoj konstrukciji prese za ovakvu proizvodnju, nego u sistemu izrade alata.

Izvesne istočno-nemačke i jedna sovjetska firma posvetile su mnogo pažnje standardizaciji i proizvodnji alata. Ovde se ne radi samo o uobičajenom standardnom alatu, nego se prikazuje sistem standardizacije svih vrsta alata: steznog, reznog i mernog alata. Kod steznog alata proizvode se izvesni univerzalni delovi i stege za više vrsta mašina i uređaja. Kod nekih stega, kao i kontrolnog alata, izrađuju se izvesni delovi i sklopovi standardno, a sa dodatkom specifičnih delova ovi alati mogu da se upotrebe za razne svrhe. To se isto vidi i kod reznog alata i alata za izvlačenje.

Među kontrolnim aparatima i instrumentima, pored već poznatih artikala firme »Cajs«-Jena, prikazani su i izvesni specijalni instrumenti sa ultra-zracima koji služe za kontrolu homogenosti materijala. U kontroli ima mnogo noviteta, naročito kod automatizovane proizvodnje.

Vredno je napomenuti i razne uređaje sa pneumatičkim sečenjem i čišćenjem livenih i varenih površina, zatim, manje motorne dizalice koje služe u unutrašnjem transportu za poluautomatizovanje postojeće proizvodnje. Ove male dizalice, koje mogu da podignu materijal i polufabrikate za jedan sprat (3 metra), naročito su pogodne gde se kod jedne maloserijske proizvodnje vrši mehanizacija.

Za preduzeća koja vrše razne preorijentacije u proizvodnji, gde se vrši kombinacija novih mašina i uređaja sa već postojećim mašinama, na Sajmu je prikazana gotova standardna električna linija-vod koja je izrađena u metalnom oklopu. Ova linija se vodi kroz odeljenja pogona i ima više priključnih mesta sa svake strane, što omogućuje postavljanje

mašina na svakom mestu i lako ukopčavanje za električni vod. Postavljanje samo linije je veoma lako; ima prednost što je sigurnost od nesrećnih slučajeva daleko veća, a nije potrebno nikakvo ukopavanje u zid ili pod.

U proizvodnji raznih delova za elektroindustriju, naročito za radio i televizijske aparate, prikazana je potpuna automatizacija, gde je naročito elektronika našla primenu.

U motornoj industriji prikazana je automatizacija u proizvodnji blokova i drugih delova.

Mnogo mesta na Sajmu bilo je posvećeno građevinarstvu. Standardizacija izvesnih delova za zgrade; standardizacija pojedinih odeljenja; standardizacija sanitarnih uređaja, armatura, okova i drugih materijala i polufabrikata, omogućuje izgradnju izvesnih stanbenih zgrada za rekordno kratko vreme. Prikazana je izgradnja stanbenih zgrada od lesonit-ploča, gde se, uopšte, ne upotrebljava cigla i gde se za skelet upotrebljava, uglavnom, drvo. Ove zgrade za manja naselja (veličina zgrade do jednog sprata) mogu da se izrade u roku od nekoliko dana. U građevinarstvu je demonstrirano mnogo mašina i uređaja koji mehanizuju izgradnju, kao: dvokrake dizalice koje obuhvate zgradu i mnogo lakše vrše prenos materijala od jednokrakih dizalica; zatim, razni vibracioni uređaji za ravnanje betona, uređaji za malterisanje i ravnanje zida; potpuno automatizovana proizvodnja raznih betonskih greda i drugih delova.

Tekstilna i prehranbena industrija bile su, takođe, mnogo zastupljene. U ovim industrijskim granama prikazana je, isključivo, automatizovana proizvodnja. U konzervnoj industriji demonstrirana je jedna linija u preradi ribe.

Na kraju treba napomenuti da je na Sajmu, svuda i na svakom mestu, bila vidno manifestovana potreba za standardizacijom. To nije bio karakter neke propagande, već primerima dokazana potreba. Standardizacija je prikazana u jednom preduzeću, kao unutrašnji standard, zatim, na istim i sličnim proizvodima, pa na grupi proizvoda i, na kraju, na čitavoj jednoj grani industrije. Ako ne mogu da se standardizuju delovi kao gotov proizvod, standardizuju se kao polufabrikati.

I, na kraju, ako bi trebalo podvući osnovni utisak ponet sa ovog Sajma u Lajpcigu, onda je taj utisak u svakom slučaju: vidan dokaz da se modernizacija i specijalizacija u savremenoj proizvodnji mogu postići samo uz intenzivnu primenu standardizacije i tipizacije.

Teh. M. Pavlović

OBRAZLOŽENJE UZ PREDLOG STANDARDA »ZAŠTITNE NAOČARI SA PROZIRNIM STAKLOM — JUS Z.B1.200«

Predviđena su tri tipa zaštitnih naočara sa prozirnim staklom, Zn-1, Zn-2 i Zn-3, i ako se danas u našoj industriji pretežno upotrebljava tip zaštitnih naočara sa prozirnim staklom koji po obliku i kvaliteti, uglavnom, odgovara predviđenom tipu Zn-3, pošto se drugi tipovi zaštitnih naočara sa prozirnim staklom za zaštitu od letećih čestica obrađivanog materijala uopšte ne proizvode. Ovaj tip zaštitnih naočara, makar bio i vrlo dobro izrađen, predstavljat će pri upotrebi stanovite teškoće, jer se pod njima ventilacija očne šupljine ne da postići u toj mjeri, da se oči nebi znojile, naročito u toplim pogonima, a osim toga, one znadu uzrokovati i žuljanje, jer se njihov oblik ne može savršeno prilagoditi različitim oblicima lica i nosa, koji mogu da budu vrlo različiti. Zbog ovih činjenica, zaštitne naočari Zn-3 predviđene su samo za vrlo opasne radove, kod kojih su oči u opasnosti od većih krutih letećih čestica veće brzine i iskara, koje mogu upasti u oči iz svih smjerova. Kod pretežnog broja radova oči su u opasnosti od letećih čestica manjih dimenzija i veće brzine, a koje mogu u oči upasti iz prednjeg i bočnog smjera. Za ove radove predviđene su zaštitne naočari sa prozirnim staklom tipa Zn-2. Ove zaštitne naočari po svom obliku i udobnosti nošenja ne razlikuju se skoro ništa od običnih naočara za zaštitu od sunca, jedino imaju bočne zaštite od plastičnog materijala ili od kože. Ventilacija očne šupljine kod ovih zaštitnih naočara je vrlo dobra, one pri nošenju ne žuljaju, pa će njihovim uvođenjem otpasti svi prigovori zbog kojih su mnogi radnici zanemarivali upotrebu zaštitnih naočara pri radu. Ovaj tip zaštitnih naočara još se ne proizvodi kod nas, međutim, nadamo se da će do produkcije doći naročito zbog toga što očekujemo da će ove zaštitne naočari radnici primiti sa povjerenjem i da će ih vrlo rado upotrebljavati pri radu.

Za radove kod kojih postoji neznatna opasnost za oči od letećih čestica obrađivanog materijala i prašine, manjih dimenzija i manje brzine, predviđene su zaštitne naočari Zn-1, koje se u ničemu ne razlikuju od običnih sunčanih zaštitnih naočara, jedino što imaju možda nešto veće zaštitno staklo. I upotreba ovih zaštitnih naočara biti će ugodna i bez smetnji.

Prednost zaštitnih naočara Zn-1 i Zn-2 je i u tome, što će se u njima moći upotrebljavati stakla za korekciju vida, a što je za mnoge radnike od velike važnosti.

U našim prilikama posebni problem predstavljaju zaštitna stakla za zaštitne naočari. U stranim industrijskim zemljama, u sve tipove zaštitnih naočara sa prozirnim staklom umeću se zaštitna stakla izrađena od visokovrijednog zakaljenog stakla, koje može izdržati vrlo jake udarce a da se ne razbije. U našoj zemlji se takvo staklo ne proizvodi, pa se zaštitna stakla za zaštitne naočari izrađuju obično od čistijeg prozorskog stakla ili se opet od ovog istog stakla izrađuju t. zv. tripleks stakla, koja u pogledu čvrstoće donekle i zadovoljavaju. Ispitivanjem naših stakala za zaštitne naočari ustanovili smo da ona ni izdaleka ne mogu zadovoljiti uslove kvalitete inostranih standarda, pa smo zbog toga kriterije ispitivanja stakala morali prilagoditi staklima koji se kod nas proizvode. Unatoč tome, u standard su unesena ispitivanja zakaljenih stakala u nadi da će se ona s vremenom početi i kod nas proizvoditi. Prilikom ispitivanja udarne čvrstoće naših tripleks stakala ustanovili smo da ona, ispitivana po stranim standardima, pucaju obostrano, ali da se ipak ne lome toliko da bi mogla u većoj mjeri ugroziti oči radnika. Naša sadanja tripleks stakla zadovoljila bi uslove američkog standarda iz 1938 g. za tripleks stakla, a kojeg su oni već napustili i zamijenili sa novim standardom u kojem postoje samo zakaljena stakla. Očekujemo da će se i kod nas početi proizvoditi zakaljena stakla za zaštitne naočari, koja će se onda moći ugrađivati i u zaštitne naočari Zn-2.

Ostala ispitivanja kvaliteta zaštitnih naočara, koja su propisana i u stranim standardima, donekle su prilagođena našim prilikama i mogućnostima, te kao takva ne predstavljaju nikakav naročiti problem ni za proizvođača a ni za službene organe koji će vršiti kontrolu kvaliteta.

Ing. Z. Topolnik
Ing. A. Bandalović

UZ PREDLOGE STANDARDA JUS M.N2.531 I JUS M.N2.701

Nacrte za ove predloge izradio je Stručni odbor za standardizaciju — Pododbor za karoserije, Udruženja proizvođača motora i motornih vozila Jugoslavije, u sledećem sastavu:

- Otič Franc, Tovarna avtomobilov, Maribor
- Spasovski Kiro, »11 OKTOMVRI«, Skopje
- Oprhal Stanislav, »PIONIR«, Sarajevo
- Aradski Radivoj, »Autokaroserija«, Novi Sad
- Plantak Stjepan, »Autokaroserija«, Zagreb
- Potočnik Maks, Tovarna autoopreme, Ptuj
- Vuk Josip, Sekretarijat Udruženja.

U predlogu JUS M.N2.701, tač. 2, upućuje se na definicije vrsta i veličina autobusa prema JUS M.N0.010 koji je definitivno redigovan, ali još nije otštampan. U produženju citiramo odnosne odredbe za potrebe diskutiranja ovog predloga.

Izvod iz tač. 3, JUS M.N0.010:

Decimalna oznaka	Definicija
1—6	Autobus je putničko motorno vozilo s više tragova i s više od 8 sedišta za putnike, ne uračunavajući sedišta za vozača.
1—61	Gradski autobus je autobus koji po svojoj konstrukciji odgovara opštim uslovima o uređenju vozila za skupni prevoz putnika na vrlo kratkim relacijama, odnosno u gradskom saobraćaju.
1—611	Mali gradski autobus, do 30 mesta.
1—612	Srednji gradski autobus, od 31 do 62 mesta.
1—613	Veliki gradski autobus, najmanje 63 mesta.
1—62	Prigradski autobus je autobus koji po svojoj konstrukciji odgovara opštim uslovima o uređenju vozila za skupni prevoz putnika na kraćim relacijama u prigradskom saobraćaju.
1—621	Manji prigradski autobus, do 50 mesta.
1—622	Veći prigradski autobus, iznad 50 mesta.
1—63	Međumesni autobus je autobus koji po svojoj konstrukciji odgovara opštim uslovima o uređenju vozila za skupni prevoz putnika na dužim relacijama u međumesnom saobraćaju.
1—631	Mali međumesni autobus, od 12 do 21 sedišta za putnike i 1 sedišta za vozača.
1—632	Srednji međumesni autobus, od 22 do 39 sedišta za putnike i 2 sedišta za vozače.
1—633	Veliki međumesni autobus, najmanje 40 sedišta za putnike i 2 sedišta za vozače.
1—64	Izletnički autobus je autobus koji po svojoj konstrukciji odgovara uobičajenim ili ugovorenim normativima za izletničke autobuse.
1—641	Mali izletnički autobus, od 12 do 21 sedišta za putnike i 1 sedišta za vozača.
1—642	Srednji izletnički autobus, od 22 do 39 sedišta za putnike i 2 sedišta za vozače.
1—643	Veliki izletnički autobus, najmanje 40 sedišta za putnike i 2 sedišta za vozače.
1—65	Kombibus (hotelski, grupni, aerodromski i sl.), 7 do 10 sedišta za putnike, 1 sedišta za vozača i veliki prostor za prtljag.

Predlog br. 3252

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA DUVAN
— veliki —

DK 674.6
JUS D.F1.063

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

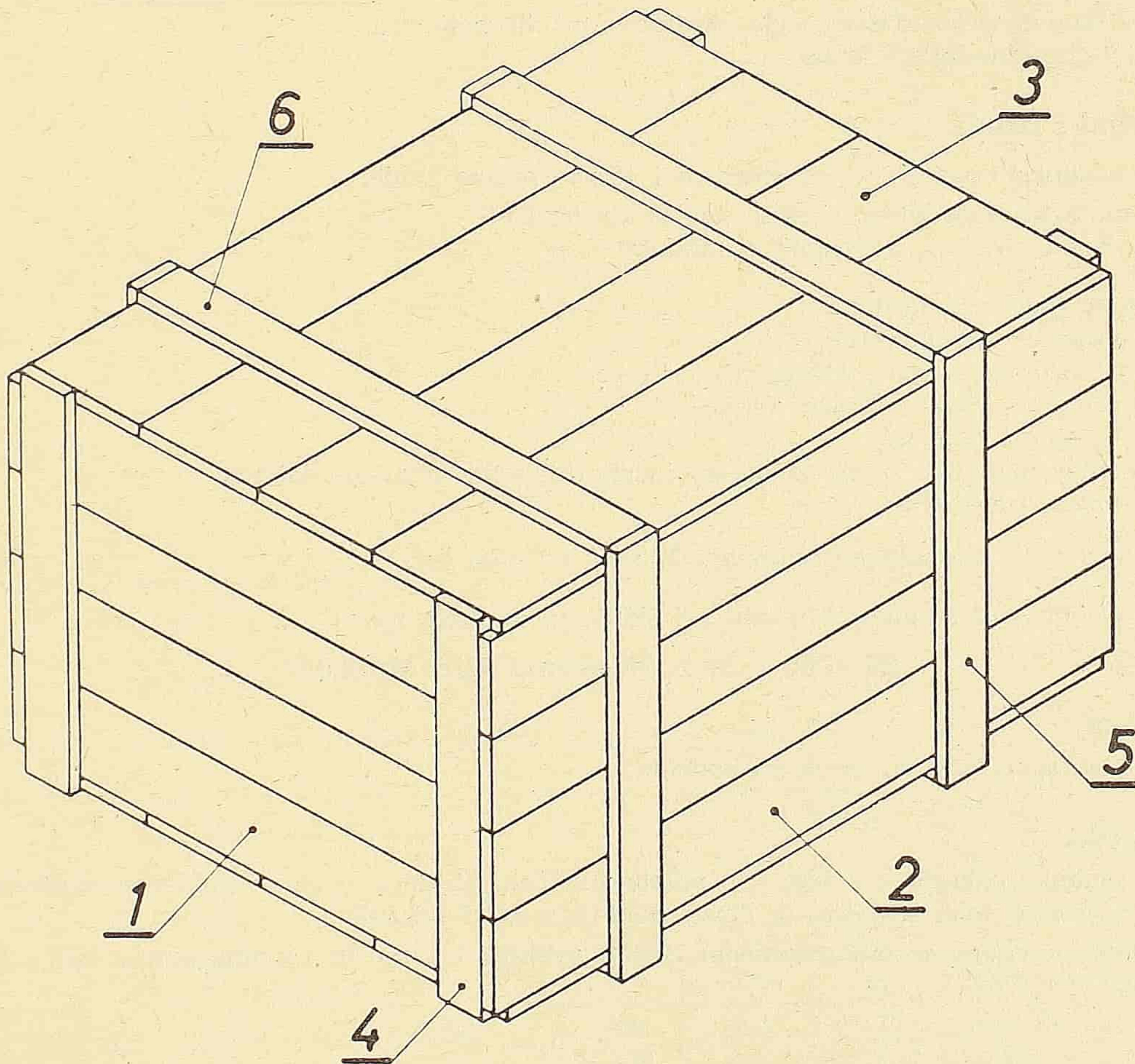
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje duvanskih proizvoda.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 862 mm,
- širina 780 mm,
- visina 390 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- otstupanje širine ± 2 mm,
- otstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka $+ 10\%$.

1	2	3	4	5	6	7	8
Rebni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije mm			Kubatura drveta	Zapremina sanduka
			dužina	širina	debljina	m ³	l
1	6 do 8	daščica za čelo	720	330*	18	0,004276	188
2	4 do 6	baščica za stranice	862	330*	12	0,003520	
3	6 do 8	daščica za dno i poklopac	826	720	12	0,007136	
4	4	poprečna letvica čela	354	50	18	0,001274	
5	4	poprečna letvica stranica	390	50	18	0,001404	
6	4	poprečna letvica za dno i poklopac	744	50	18	0,002678	
						m ³	0,020288

* Ukupna širina daščica čela, stranica, dna ili poklopca.
Težina sanduka 9,50 kp.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelo ve rezane građe.

Građa mora da bude zdrava, težine do 480 kp po 1m³.

Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- kvržice neograničeno,
- pojedinačne male, zdrave srasle kvрге,
- srednje, zdrave, srasle kvрге,
- srednja rujavost,
- male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 10 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 25 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3253

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA DUVAN
— srednji —

DK 674.6
JUS D.F1.064

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

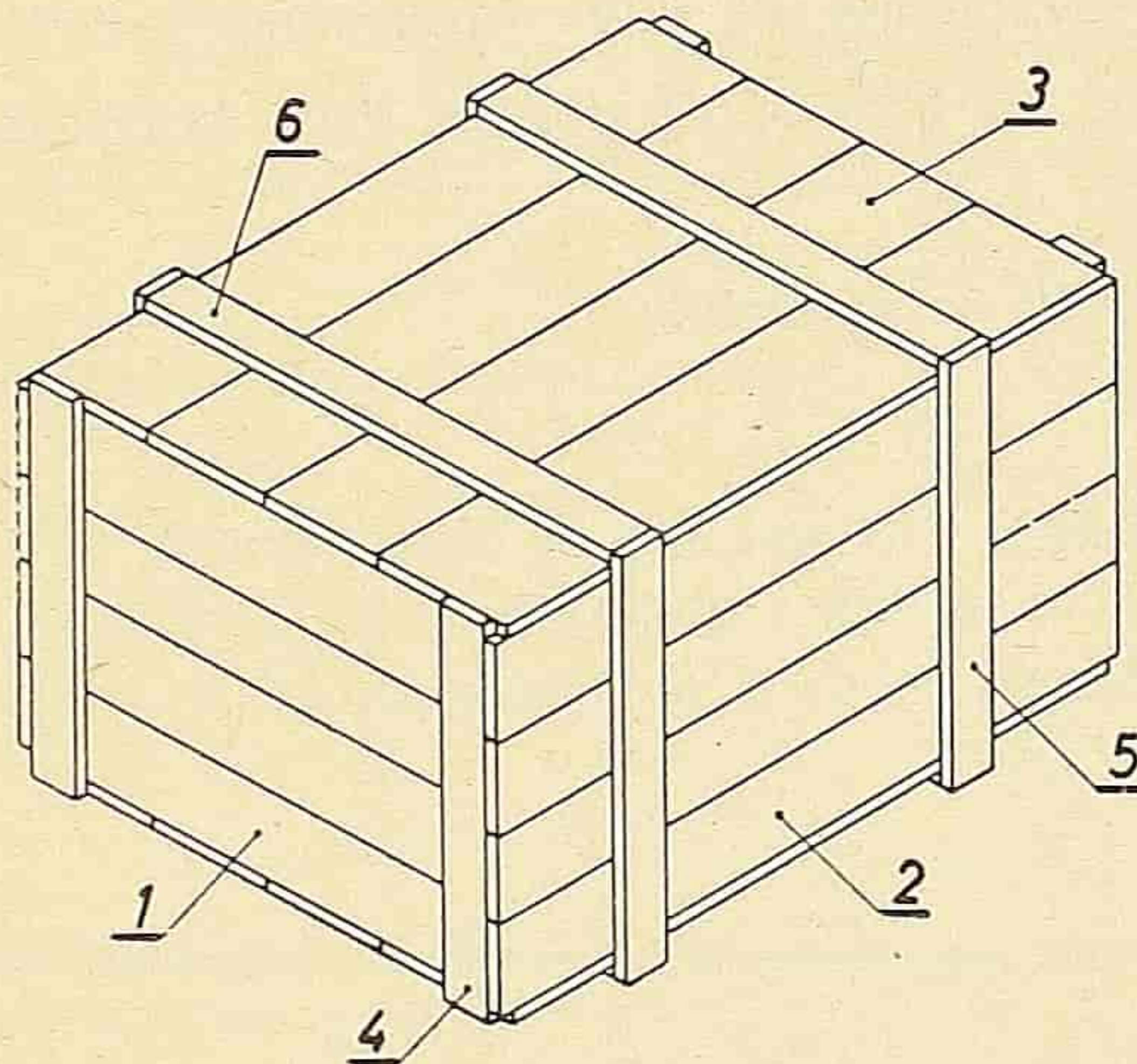
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje duvanskih proizvoda.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 700 mm,
- širina 578 mm,
- visina 498 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1 Redni broj	2 Broj komada	3 Naziv dela	4 Dimenzije mm			7 Kubatura drveta m ³	8 Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	6 do 8	daščica za čelo	518	438*	18	0,004083	152
2	4 do 6	daščica za stranice	700	438*	12	0,003679	
3	6 do 8	daščica za dno i poklopac	664	542*	12	0,003118	
4	4	poprečna letvica čela	462	50	18	0,001663	
5	4	poprečna letvica stranice	498	50	18	0,001792	
6	4	poprečna letvica za dno i poklopac	542	50	18	0,001951	
						m ³	0,016286

* Ukupna širina daščica čela, stranica, dna ili poklopca.

Težina sanduka 7.80 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

odstupanje širine ± 2 mm,
odstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka $+ 10\%$.

3 Materijal i izrada

- 3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i rezane građe. Građa mora da bude zdrava, težine do 480 kp po 1 m³. Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.
- 3.2 Dozvoljene greške materijala:
- kvržice neograničeno,
 - pojedinačne male, zdrave srasle kvrge,
 - srednje, zdrave, srasle kvrge,
 - srednja rujavost,
 - male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
 - mala mušičavost.
- 3.3 Rub kvrge mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.
- 3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 10 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopa za 25 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3254

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA DUVAN
— mali —

DK 674.6
JUS D.F1.065

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

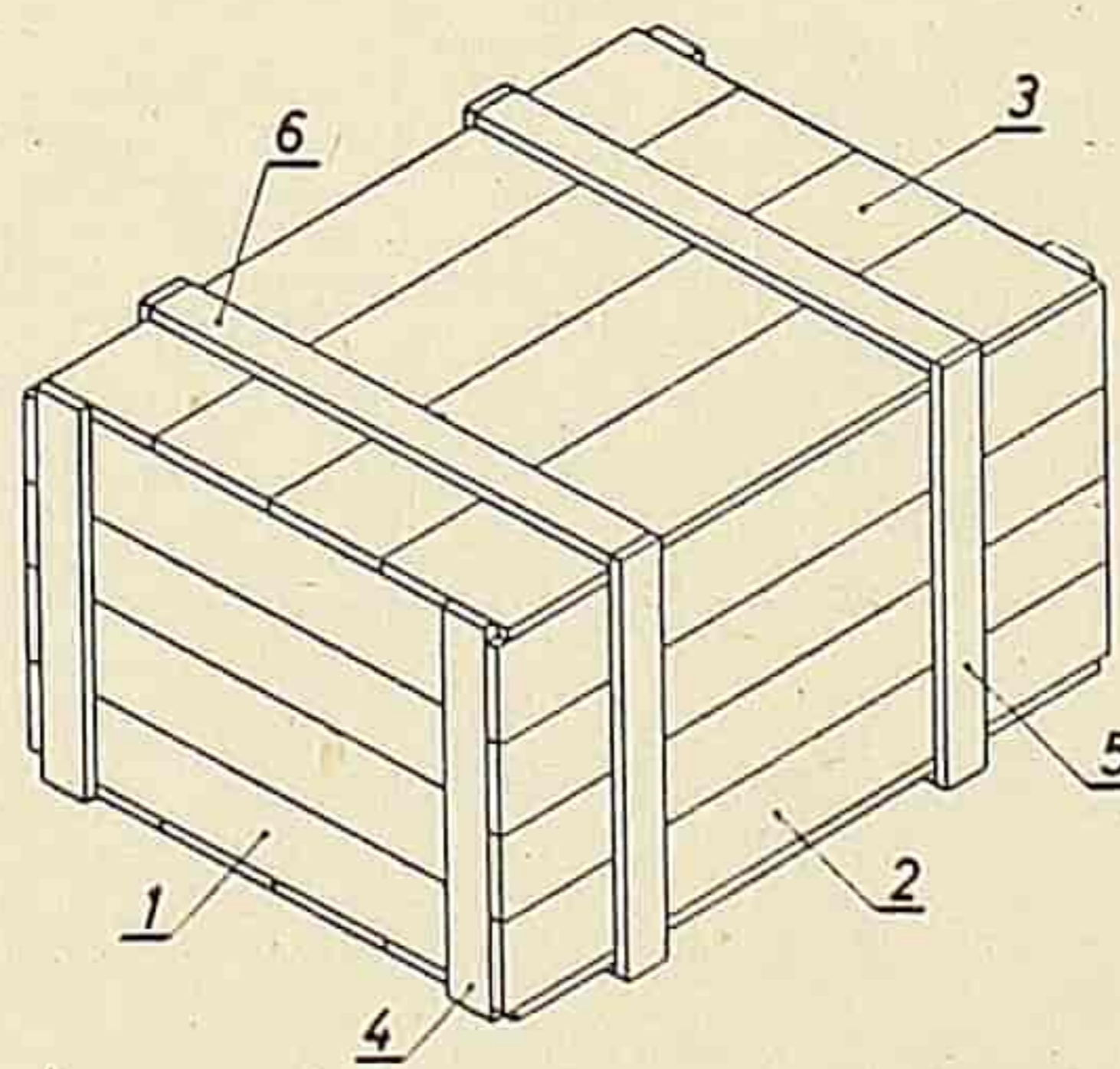
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje duvanskih proizvoda.

2 Oblik i dimenzije

- 2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



- 2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 780 mm,
- širina 523 mm,
- visina 458 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1	2	3	4	5	6	7	8
Redni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije mm			Kubatura drveta m ³	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	6 do 8	daščica za čelo	463	398*	18	0,003316	140
2	4 do 6	daščica za stranice	780	398*	12	0,003725	
3	6 do 8	daščica za dno i poklopac	744	487*	12	0,004347	
4	4	poprečna letvica čela	422	50	18	0,001519	
5	4	poprečna letvica stranice	458	50	18	0,001648	
6	4	poprečna letvica za dno i poklopac	487	50	18	0,001753	
						m ³	0,016308

* Ukupna širina daščica čela, stranica, dna ili poklopca.
Težina sanduka 7.80 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

odstupanje širine ± 2 mm,
odstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka + 10%.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelove rezane građe.

Građa mora da bude zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.
Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- kvržice neograničeno,
- pojedinačne male, zdrave srasle kvрге,
- srednje, zdrave srasle kvрге,
- srednja rujavost,
- male pukotine, s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 10 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 25 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3255

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA SAPUN
— veliki —

DK 674.6
JUS D.F1.066

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

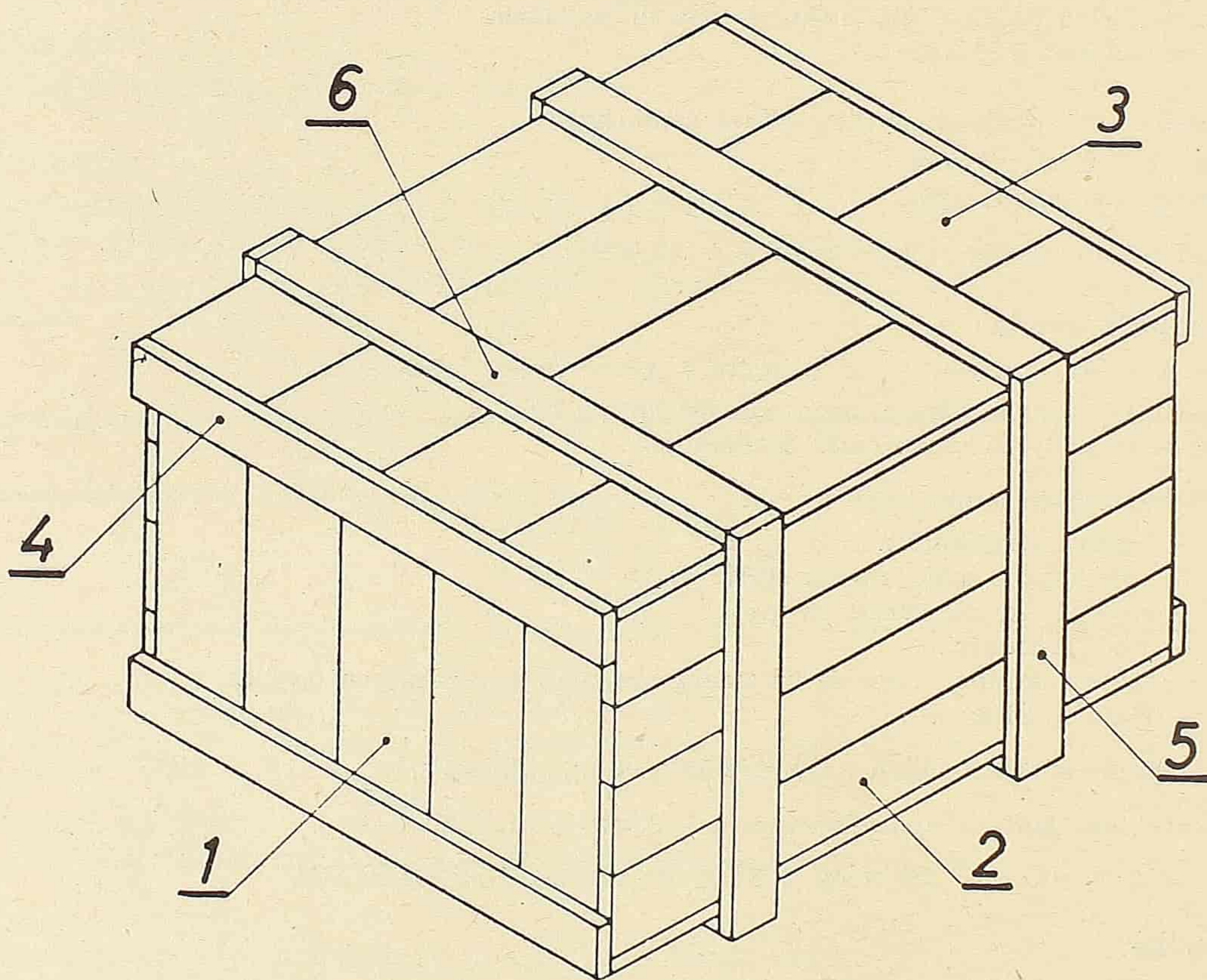
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje sapuna.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 890 mm,
- širina 498 mm,
- visina 408 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- otstupanje širine ± 2 mm,
- otstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka $+ 10\%$.

1	2	3	4	5	6	7	8
Red. broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije mm			Kubatura drveta m ³	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	6 do 10	daščica za čelo	360	450*	18	0,005832	134
2	6 do 8	daščica za stranice	866	360*	12	0,007482	
3	6 do 10	daščica za dno i poklopac	866	474*	12	0,009851	
4	4	poprečna letvica čela	474	50	12	0,001137	
5	4	poprečna letvica stranice	408	50	12	0,000979	
6	4	poprečna letvica dna i poklopca	474	50	12	0,001137	
						m ³	0,026418

* Ukupna širina daščica čela, stranica i dna odnosno poklopca.
Težina sanduka 12.70 kp.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelove rezane građe.

Građa mora biti zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.

Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- kvržice neograničeno,
- pojedinačne male, zdrave srasle kvрге,
- srednje, zdrave srasle kvрге,
- srednja rujavost,
- male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuка

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 5 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 20 sanduka. Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3256

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA SAPUN
— srednji —

DK 674.6
JUS D.F1.067

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

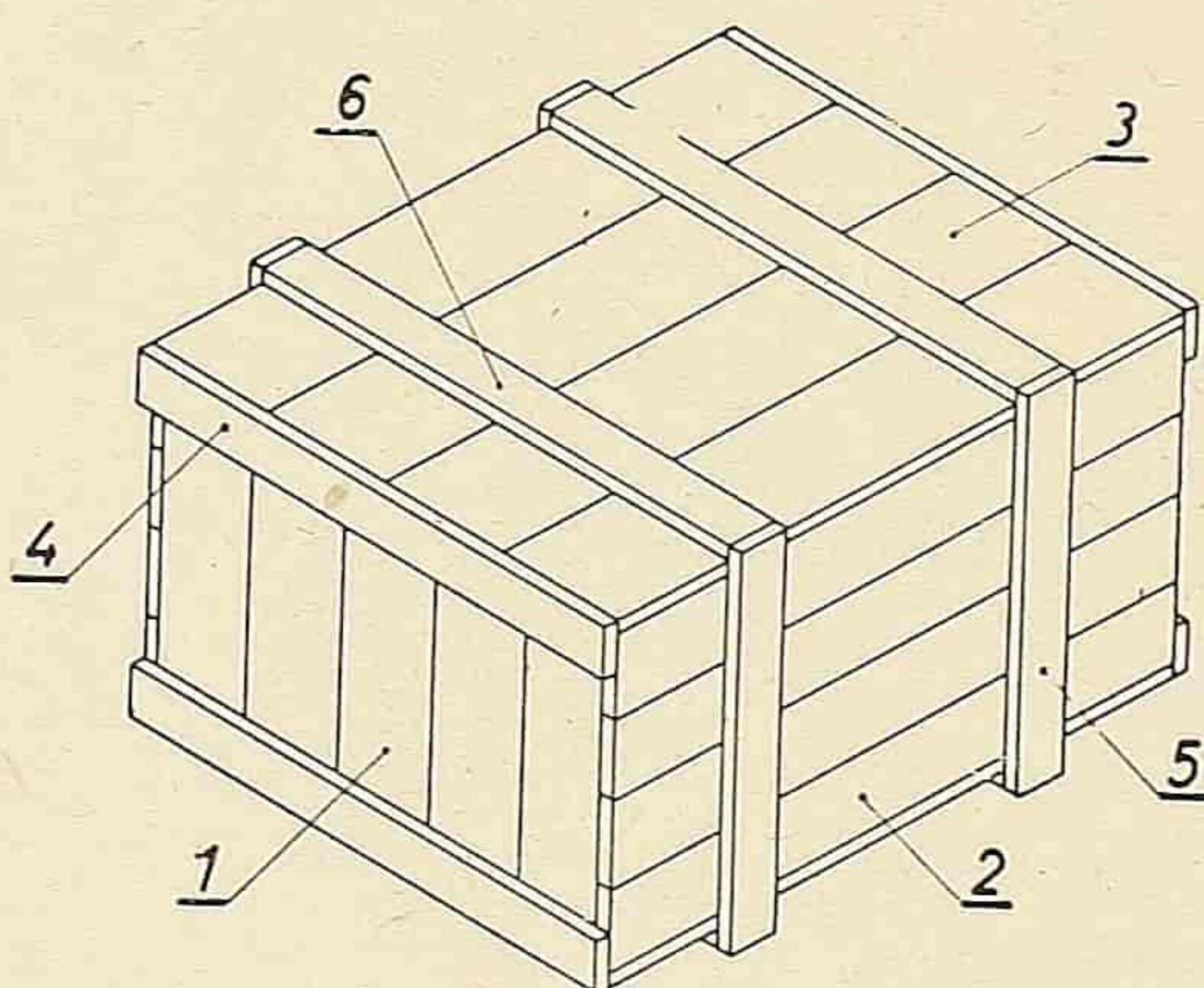
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje sapuna.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužine 670 mm,
- širina 558 mm,
- visina 448 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1 Redni broj	2 Broj komada	3 Naziv dela	4 Dimenzije u mm			7 Kubatura drveta m ³	8 Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	6 do 10	daščica za čelo	400	510*	18	0,007344	124
2	6 do 8	daščica za stranice	646	400*	12	0,006201	
3	6 do 10	daščica za dno i poklopac	646	534*	12	0,008279	
4	4	poprečna letvica čela	534	50	12	0,001281	
5	4	popr.čna letvica stranice	448	50	12	0,001075	
6	4	poprečna letvica dna i poklopca	534	50	12	0,002281	
						0,025461	

* Ukupna širina daščica čela, stranica i dna odnosno poklopca.
Težina sanduka 12 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

odstupanje širine ± 2 mm,
odstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težina sanduka + 10%.

3 Materijal i izrada

- 3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelove rezane građe. Građa mora da bude zdrava, težine do 480 kp po 1 m³. Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.
- 3.2 Dozvoljene greške materijala:
- kvržice neograničeno,
 - pojedinačne male, zdrave srasle kvrge,
 - srednje, zdrave srasle kvrge,
 - srednja rujavost,
 - male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
 - mala mušičavost.
- 3.3 Rub kvrge mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.
- 3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporučka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dna i poklopac za 5 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 20 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3257

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA SAPUN
— mali —

DK 674.6
JUS D.F1.068

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

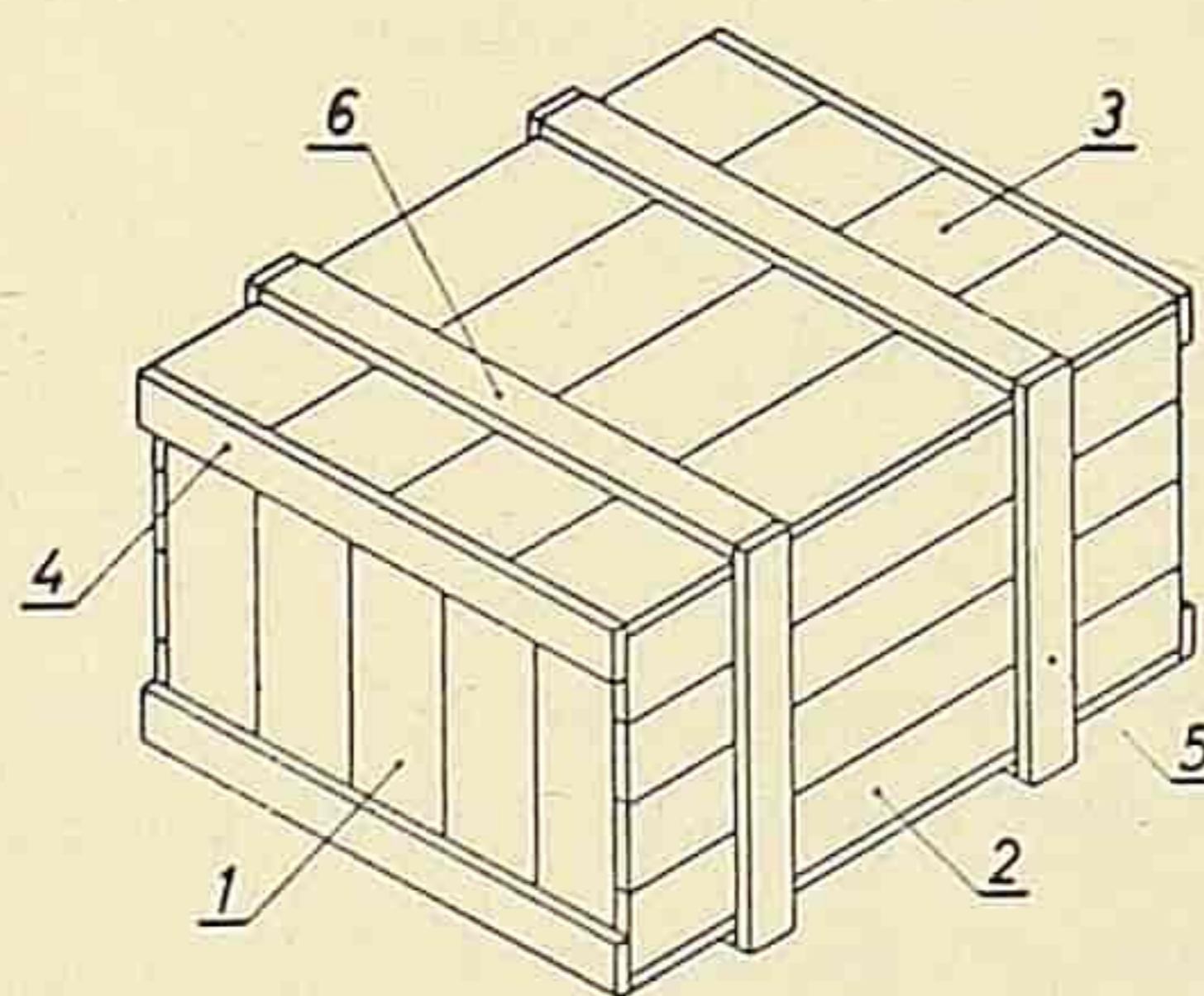
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje sapuna.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 560 mm,
- širina 378 mm,
- visina 278 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1	2	3	4	5	6	7	8
Redni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije u mm			Kubatura drveta m ³	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	6 do 10	daščica za čela	230	330*	18	0,002732	38
2	6 do 8	daščica za stranice	536	230*	12	0,002958	
3	6 do 10	daščica za dno i poklopac	536	354*	12	0,004553	
4	4	poprečna letvica čela	354	50	12	0,000849	
5	4	poprečna letvica stranice	278	50	12	0,000667	
6	4	poprečna letvica dna i poklopca	354	50	12	0,000849	
						m ³	0,012608

* Ukupna širina daščica čela, stranici i dna odnosno poklopca.
Težina sanduka 6 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- odstupanje širine ± 2 mm,
- odstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka + 10%.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelove rezane građe.

Građa mora da bude zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.

Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- kvržice neograničeno,
- pojedinačne male, zdrave srasle kvрге,
- srednje, zdrave srasle kvрге,
- srednja rujavost,
- male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuка

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dna i poklopac za 10 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 25 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA TEKSTIL

DK 674.6
JUS D.F1.069

Predlog br. 3258

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960.

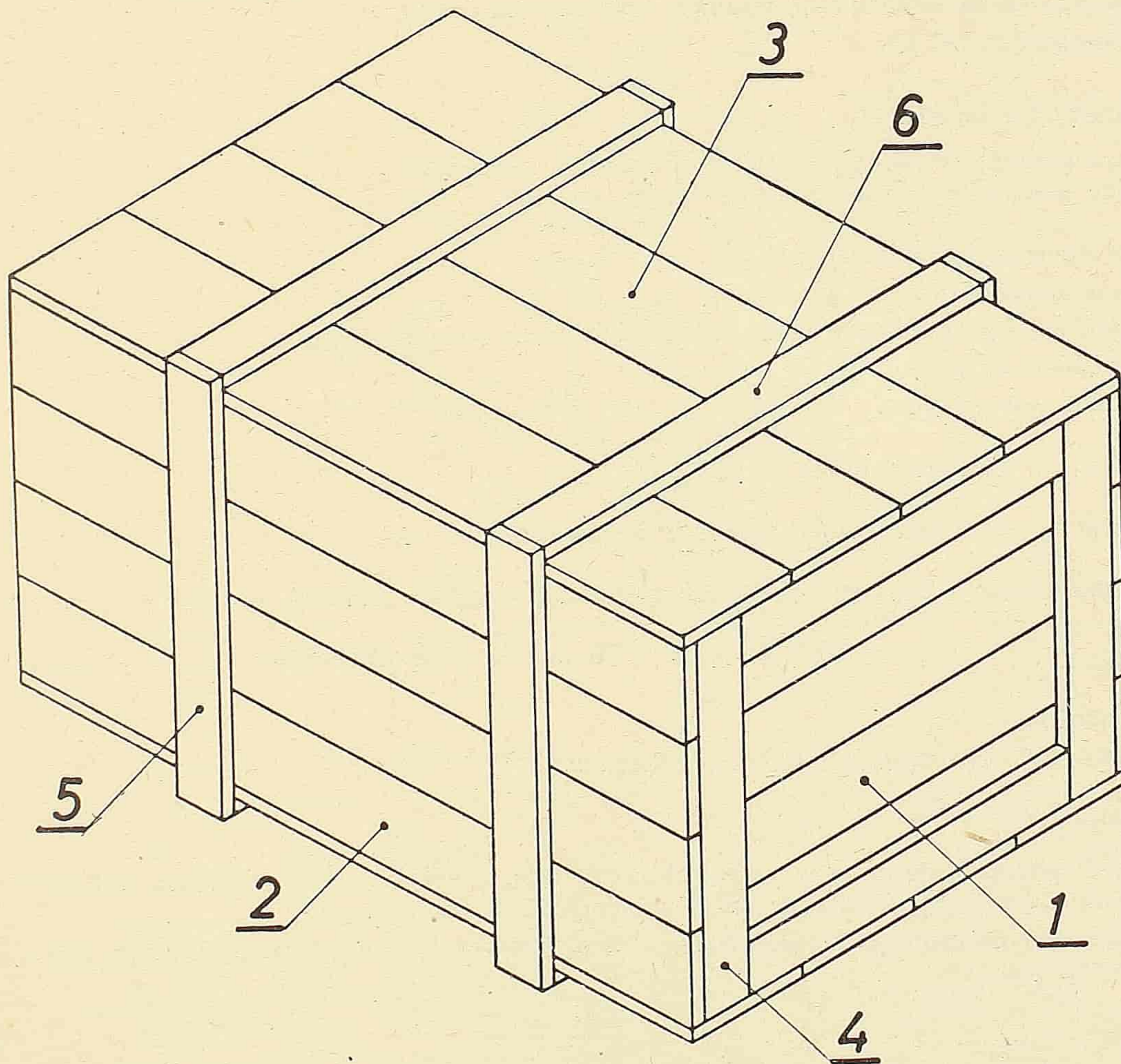
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje tekstila.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 1234 mm,
- širina 872 mm,
- visina 772 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- odstupanje širine ± 2 mm,
- odstupanje debljine $\pm 10\%$.

1	2	3	4	5	6	7	8
Redni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije mm			Kubatura drveta m ³	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	8 do 16	daščica za čela	800	628*	24	0,024115	644
2	8 do 16	daščica za stranice	1150	628*	18	0,025999	
3	8 do 12	daščica za dno i poklopac	1150	764*	18	0,031629	
4	4	poprečna letvica čela	628	50	18	0,002260	
5	4	poprečna letvica stranica	700	50	18	0,002520	
6	4	poprečna letvica dna ili poklopca	764	50	18	0,002750	
						m ³	0,089273

* Ukupna širina daščica čela, stranica, dna odnosno poklopca.
Težina sanduka 43 kp.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od jelove i smrčeve rezane građe. Građa mora biti zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- srednje srasle kvrge,
- srednje pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima čela,
- srednja rujavost,
- srednja mušičavost.

3.3 Dozvoljeno odstupanje težine + 10%.

3.4 Rub kvrge mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.5 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporučka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 2 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 15 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm prema, JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3259

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA PREDIVODK 674.6
JUS D.F1.070Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

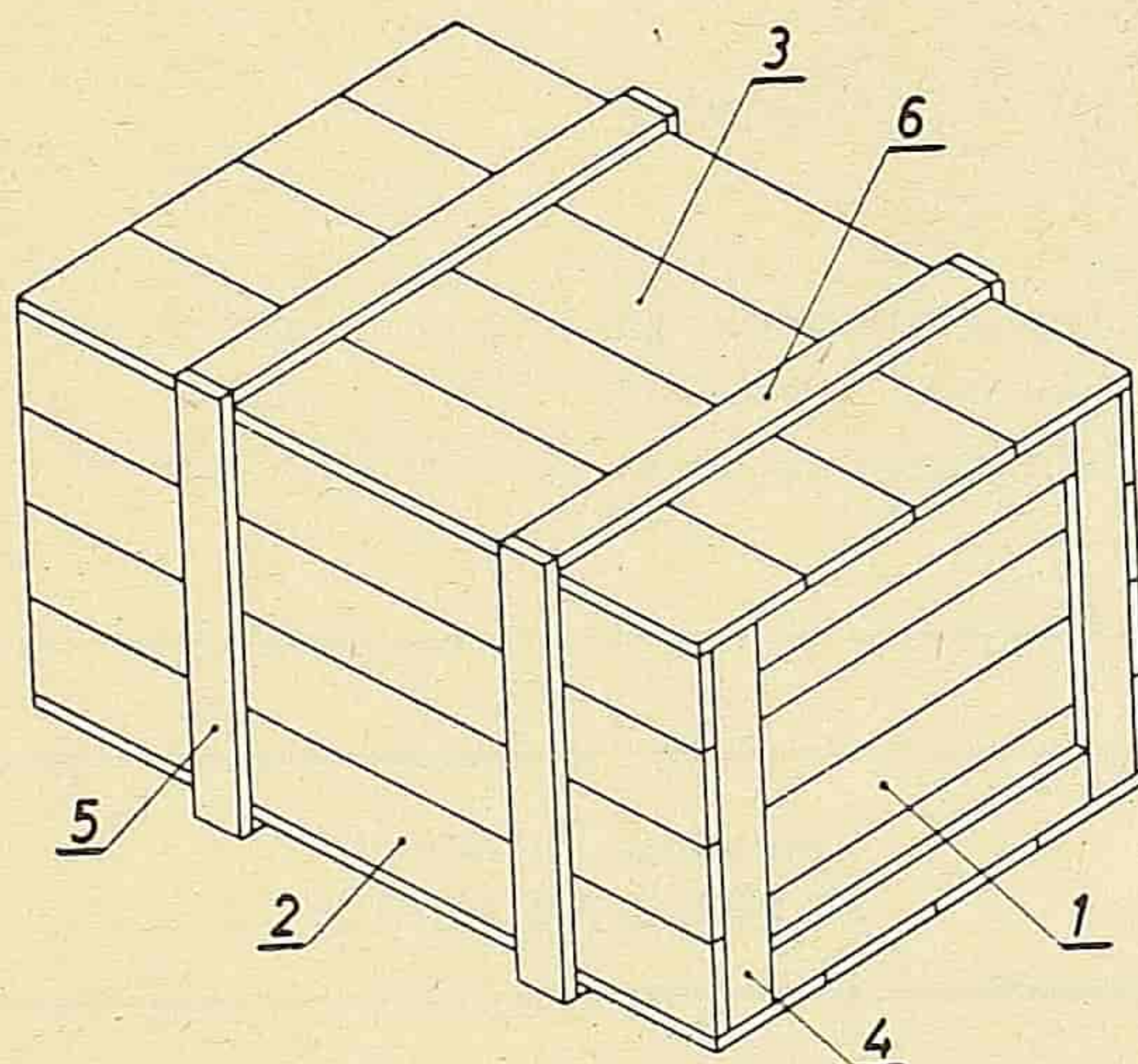
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje prediva za proizvodnju tekstila.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 904 mm,
- širina 792 mm,
- visina 772 mm.

1	2	3	4	5	6	7	8
Redni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije u mm			Kubatura drveta m	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	10 do 20	daščica za čela	720	700*	24	0,024192	413
2	10 do 20	daščica za stranice	904	700*	18	0,022780	
3	6 do 12	daščice za dno i poklopac	904	756	18	0,024603	
4	4	poprečna letvica čela	700	50	18	0,002520	
5	4	poprečna letvica stranica	772	50	18	0,002777	
6	4	poprečna letvica dna ili poklopca	756	50	18	0,002721	
						m ²	0,079593

* Ukupna širina daščica čela, stranica, dna od nosno poklopca.

Težina sanduka 38 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- odstupanje širine ± 2 mm,
- odstupanje debljine $\pm 10\%$.

3 Materijal i izrada

- 3.1 Delovi sanduka izrađuju se od jelove i smrčeve rezane građe. Građa mora biti zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.
- 3.2 Dozvoljene greške materijala:
- srednje srasle kvрге,
 - srednje pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima čela,
 - srednja rujavost,
 - srednja mušičavost.
- 3.3 Dozvoljeno odstupanje težine + 10%.
- 3.4 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.
- 3.5 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuка

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 2 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 15 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3260

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA ŠEĆER

DK 674.6
JUS D.F1.071

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

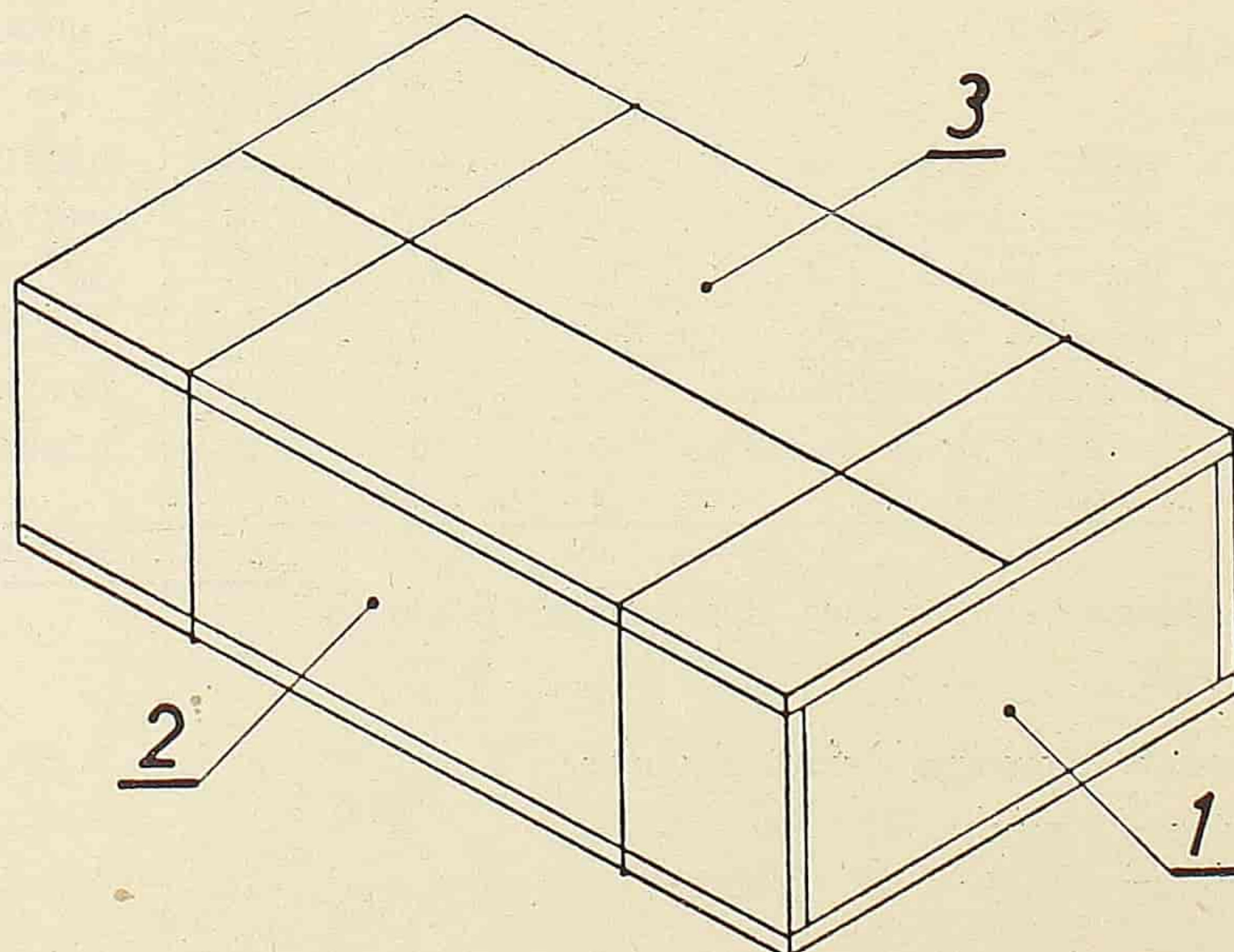
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp, zamenjuje dosad upotrebljavanu jedinicu kilogram — kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje šećera u kockama.

2 Oblik i dimenzije

- 2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 662 mm,
- širina 435 mm,
- visina 275 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1	2	3	4	5	6	7	8
Redni broj	Broj komada	Naziv dela	Dimenzije mm			Kubatura drveta m ³	Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	2	daščica za čela	415	255	16	0,003386	67
2	2	daščica za stranice	662	255	10	0,003376	
3	4	daščica za dno i poklopac	662	435*	10	0,005751	
						m ³	0,012513

* Ukupna širina daščica dna odnosno poklopca.
Težina sanduka 6 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- odstupanje širine ± 2 mm,
- odstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka + 10%.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od smrčeve i jelove rezane građe. Građa mora biti zdrava, suva, bez kvrga i smolnih vrećica, težine do 480 kp po 1 m³.

Daščice moraju biti sa jedne strane rendisane i pod pravim uglom prerezane. Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- pojedinačne zdrave, srasle kvržice,
- srednja ružavost,
- male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščice,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvržice mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

20 × 40 i 22 × 50 prema JUS M.B4.021

4 Isporučka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

5.1 Delovi za 10 sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice i dna odnosno poklopce. Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

5.2 Posle punjenja sanduka sa šećerom poklopac se ručno zakiva, a zatim vezuje mašinom za vezivanje na 2 mesta sa pocinkovanom žicom prečnika 2 mm.

Predlog br. 3261

Ambalaža od drveta
SANDUK ZA KANDITEDK 674.6
JUS D.F1.072**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960**

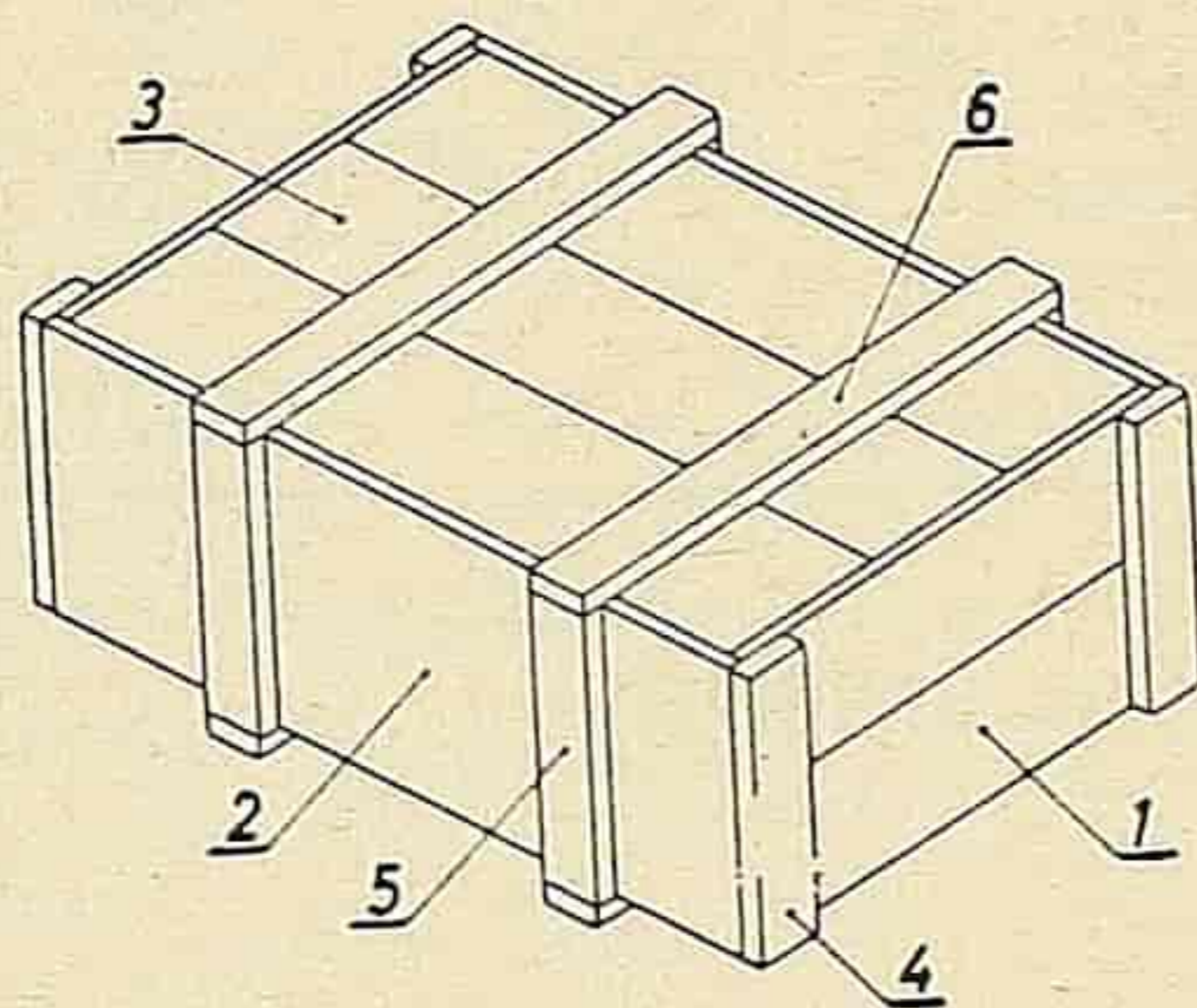
U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A. A1.040 (napr. jedinica težine kilopond — kp zamenjuje do sada upotrebljavanu jedinicu kilogram —kg).

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na sanduke za pakovanje kandita.

2 Oblik i dimenzije

2.1 Sanduci po ovom standardu moraju imati oblik prema slici:



2.2 Spoljne mere sanduka moraju biti:

- dužina 914 mm,
- širina 702 mm,
- visina 327 mm.

2.3 Sastavni delovi sanduka moraju odgovarati sledećoj tabeli:

1 Redni broj	2 Broj komada	3 Naziv dela	4 Dimenzije mm			7 Kubatura drveta m ³	8 Zapremina sanduka l
			dužina	širina	debljina		
1	4	daščica za čela	630	291*	24	0,008799	133
2	2	daščica za stranice	878	291*	18	0,009197	
3	6	daščice za dno i poklopac	830	630*	18	0,009412	
4	4	poprečna letvica čela	291	50	18	0,001047	
5	4	poprečna letvica stranica	291	50	18	0,001047	
6	4	poprečna letvica dna i poklopca	702	50	18	0,002527	
						m ³	0,032029

* Ukupna širina daščica čela, dna odnosno poklopca.

Težina sanduka 15 kp.

2.4 Dozvoljeno odstupanje dimenzija delova sanduka:

- otstupanje širine ± 2 mm,
- otstupanje debljine $\pm 10\%$.

2.5 Dozvoljeno odstupanje težine sanduka + 10%.

3 Materijal i izrada

3.1 Delovi sanduka izrađuju se od jelove i smrčeve rezane građe. Građa mora biti zdrava, težine do 480 kp po 1 m³.

Težina se ustanovljava iz proseka 5 sanduka.

3.2 Dozvoljene greške materijala:

- kvržice neograničeno,
- pojedinačne male, zdrave, srasle kvрге,
- srednje, zdrave, srasle kvрге,
- srednja rujavost,
- male pukotine s tim da ne smeju postojati na rubovima daščica,
- mala mušičavost.

3.3 Rub kvрге mora biti udaljen najmanje 20 mm od ruba čela.

3.4 Oznaka eksera koji se upotrebljavaju pri skivanju sanduka jeste:

28 × 60 i 31 × 70 prema JUS M.B4.021

4 Isporuka

Sanduci se isporučuju po m³ ili po komadu.

5 Pakovanje

Delovi sanduka pakuju se u veze i to posebno za čela, stranice, te dno i poklopac za 5 sanduka; a poprečne letvice čela, stranica, te dna i poklopca za 15 sanduka.

Svaka veza povezuje se modrožarenom žicom prečnika 1,6 mm ili 1,8 mm, prema JUS C.B6.010, na 2 mesta.

Predlog br. 3262

**ZAŠTITNE NAOČARI
SA PROZIRNIM STAKLOM**

JUS Z.B1.200

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1960

U ovom standardu primjenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A. A1.040.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na zaštitne naočari sa prozirnim staklom, namenjene zaštiti očiju radnika od letećih čestisa obrađivanog materijala, iskara i prašine.

2 Vrsta zaštitnih naočara

2.1 Izrađuju se tri vrste zaštitnih naočara sa prozirnim staklom: Zn-1, koje štite oči samo iz prednjeg smera; Zn-2, koje štite oči iz prednjeg i bočnog smera; i Zn-3, koje štite oči iz svih smerova.

2.11 Zaštitne naočari Zn-1 štite oči od letećih krutih čestica obrađivanog materijala gde pri radu postoji manja opasnost povrede očiju od manjih čestica, manje brzine, a koje mogu upasti u oči samo iz prednjeg smera (napr. kod turpijanja, malterisanja mešanja i sejanja materijala, savijanja materijala i sl.).

2.12 Zaštitne naočari Zn-2 štite oči od letećih krutih čestica obrađivanog materijala, gde pri radu postoji opasnost povreda očiju od manjih čestica, veće brzine, a koje mogu upasti u oči iz prednjeg i bočnog smera (napr. kod brušenja, struganja, glodanja, piljenja, rendisanja, mašinske obrade drveta i sličnih materijala, kod tucanja rđe i sl.).

2.13 Zaštitne naočari Zn-3 štite oči od letećih krutih čestica obrađivanog materijala i iskara, gde pri radu postoji mogućnost povreda očiju od većih čestica veće brzine i iskara, koje mogu upasti u oči iz bilo kojeg smera (napr. kod kovanja, zakivanja, razbijanja i klesanja kamena, kod radova sa dletom, čišćenja zavarenih mesta i kod struganja, bušenja i rendisanja na težim strojevima i sl.).

3 Konstrukcija zaštitnih naočara**3.1 Sastavni delovi**

3.11 Zaštitne naočari Zn-1 sastoje se iz okvira i stakala. Okvir se sastoji od srednjeg dela i od dva krilca, koja su zglobno vezana na srednji deo. Srednji deo sastoji se od dva okulara i mosta.

3.12 Zaštitne naočari Zn-2 sastoje se od okvira, bočne zaštite i stakala. Okvir se sastoji od srednjeg dela i od dva krilca, koja su zglobno vezana na srednji deo. Srednji deo sastoji se od dva okulara i mosta. Bočna zaštita spojena je sa srednjim delom čvrsto ili zglobno.

3.13 Zaštitne naočari Zn-3 sastoje se od dva okulara, koji su međusobno spojeni podešljivim ili nepodešljivim mostom, od tripleks stakala i elastične podešljive trake kojom se zaštitne naočari nose na glavi. Okulari se sastoje od tela okulara, otstojnih prstenova i steznih prstenova sa navojem, koji omogućuju pravilno pričvršćivanje i izmenu stakala.

(Primedba: Odstojni prstenovi postoje prvenstveno zbog sigurnijeg i pravilnijeg učvršćivanja stakala, a i zbog toga, što se okvir zaštitnih naočara Zn-3 upotrebljava za zaštitne naočari sa tamnim staklom, u koje se umesto otstojnih prstenova umeću obična ravna prozirna stakla za zaštitu tamnih stakala od oštećenja).

3.14 Zaštitne naočari Zn-1 i Zn-2 mogu, po potrebi, biti snabdevene samo sa staklima koja služe za korekciju vida.

3.2 Oblik i veličine

3.21 Zaštitne naočari Zn-1 i Zn-2 ne moraju imati okrugla stakla, dok u zaštitnim naočarima zaštitna stakla moraju biti okrugla. Veličina stakla u zaštitnim naočarima Zn-1 i Zn-2, merena u bilo kojem smeru ne smeju biti manja od 50 mm, promet stakala u zaštitnim naočarima Zn-3 iznosi $50 \pm 0,2$ mm. Debljina stakla iznosi: najmanje 2,5 mm, a najviše 3,5 mm. Odredba o debljini stakala ne odnosi se na stakla u zaštitnim naočarima Zn-1 i Zn-2, ako ona služe i za korekciju vida.

3.22 Zaštitne naočari Zn-1 i Zn-2 izrađuju se u tri veličine i to sa razmakom između središta stakla od 62,66 i 70 mm.

3.23 Zaštitne naočari Zn-3 izrađuju se u jednoj veličini. Ako je most nepodešljiv, njegova dužina iznosi 20 mm, a ako je most podešljiv, njegova dužina se podešava rukom između 12 i 20 mm.

3.24 Dužina krilaca zaštitnih naočara Zn-1 i Zn-2 iznosi 130 do 170 mm, a njihov oblik i dužina moraju biti takvi da se u slučaju potrebe mogu podešavati prema veličini glave nosioca.

3.25 Širina elastične podešljive trake zaštitnih naočara Zn-3 iznosi najmanje 10 mm, a dužina mora biti tolika da se može podesiti za svaki obim glave nosioca.

3.26 Bočna zaštita zaštitnih naočara Zn-2 počinje i završava u vertikalnoj osi stakla, a njena veličina i oblik moraju biti takvi da pri nošenju potpuno pokriva očnu šupljinu i da dobro prileže uz lice.

3.27 Okulari zaštitnih naočara Zn-3 izrađuju se u takvoj veličini i obliku, da pri nošenju potpuno pokrivaju očne šupljine i da dobro priležu uz lice.

Okulari zaštitnih naočara Zn-3 moraju biti tako dimenzionisani da se u njima mogu i uz upotrebu otstojnih prstenova umetnuti stakla do debljine od 3,5 mm.

Spoljašnji prečnik otstojnih prstenova zaštitnih naočara Zn-3 iznosi 50 mm, a unutarnji 46 mm. Debljina otstojnih prstenova iznosi 2 mm.

3.28 Zaštitne naočari Zn-1, Zn-2 i Zn-3 moraju biti tako izvedene da pri redovnoj upotrebi nosioc zaštitnih naočara ima nesmetano vidno polje od najmanje 105° .

3.29 Zaštitne naočari Zn-1 i Zn-2 u koje su ugrađena stakla za korekciju vida, moraju montirati ovlašćeni optičari, a prema odredbi lekara, specijaliste za oči.

3.3 Način izrade

3.31 Spoljašnja površina zaštitnih naočara mora biti potpuno glatka i zaobljena.

3.32 Okviri, okulari, krilca, bočne zaštite i elastične podešljive trake moraju biti tako izrađeni da omogućuju udobno i nesmetano nošenje zaštitnih naočara kroz 8-satno radno vreme. Kod zaštitnih naočara Zn-1 i Zn-2 mogu biti predviđeni i posebni oslonci, pomoću kojih se zaštitne naočari većom površinom oslanjaju na nos nosioca.

Kod zaštitnih naočara Zn-3, delovi koji se oslanjaju na nos i lice mogu biti postavljeni mekšim materijalom, sa ciljem da se postigne udobnije nošenje zaštitnih naočara, ali pod uslovom da takav materijal zajedno sa okularima zadovolji sve uslove kvalitete propisane za zaštitne naočari Zn-3.

3.33 Okulari zaštitnih naočara Zn-3, koji štite oči iz svih smerova i zbog toga treba da potpuno priležu uz nos i lice, moraju imati mogućnost ventilacije prostora ispod zaštitnih naočara, što se postiže ventilacionim otvorima na okularima. Ukupna površina svih ventilacionih otvora na jednom okularu mora iznositi najmanje 200 mm². Veličina pojedinih otvora sme biti tolika da kroz njih ne mogu proći čestice prečnika većeg od 1 mm.

3.4 Materijal

- 3.41 Materijal upotrebljen za izradu zaštitnih naočara mora biti nov, neupotrebljen i mora odgovarati namenjenoj svrsi.
- 3.42 Svi sastavni delovi zaštitnih naočara moraju biti izrađeni od materijala koji ne menja svoje osobine pri redovnoj upotrebi i pri sterilizaciji propisanoj ovim standardom.
- 3.43 Materijal koji se upotrebljava za izradu zaštitnih naočara mora imati dovoljnu čvrstoću da može izdržati sva predviđena naprezanja pri redovnoj upotrebi.
- 3.44 Svi metalni delovi zaštitnih naočara moraju biti otporni na koroziju. Delovi zaštitnih naočara, koji dolaze u dodir sa kožom ili kosom nosioca, ne smeju nadraživati kožu i ne smeju puštati boju.
- 3.45 Delovi od kojih se izrađuju zaštitne naočari ne smeju biti od lako zapaljivog materijala.
- 3.46 Stakla se izrađuju od bistrog i prozirnog stakla, koje ima poliranu površinu bez vidljivih oštećenja i pogrešaka, kao što su ogrebotine, zračni mehurići i drugi vidljivi nedostaci koji umanjuju optičku vrednost stakla.
- 3.47 Stakla za zaštitne naočari Zn-1 i Zn-2 moraju biti blago ispupčena, da bi se sprečilo zrcaljenje pozadine na staklima. Preporučuje se ugradnja zakaljenih stakala.
- 3.48 Stakla za zaštitne naočari Zn-3 su isključivo tripleks stakla ili specijalna zakaljena stakla.

4 Uslovi kvalitete zaštitnih naočara

- 4.1 **Otpornost prema sterilizaciji.** Posle izlaganja kompletnih zaštitnih naočara ispitivanju prema tač. 5.21, zaštitne naočari ne smeju pokazivati tragove bilo kakvih oštećenja ili deformacija.
- 4.2 **Otpornost prema koroziji.** Poslije izlaganja metalnih delova zaštitnih naočara ispitivanju prema tač. 5.22, pod jakim osvetljenjem, posmatrana golim okom, površina metalnih delova ne sme pokazivati nikakvih oštećenja od korozije.
- 4.3 **Otpornost na plastičnu deformaciju zaštitnih naočara Zn-3.** Posle izlaganja zaštitnih naočara Zn-3, sa izvađenim zaštitnim staklima, ispitivanju prema tač. 5.23, prečnik ležišta za staklo i otstojni prsten ne smeju ni u kojem smeru promeniti svoje dimenzije za više od 0,5%. Posle ispitivanja po tač. 5.23, stakla se moraju bez teškoća umetati u svoja ležišta, a prsten za pričvršćivanje stakla mora se bez teškoće navijati na telo okulara.
- 4.4 **Otpornost na upijanje vlage.** Delovi zaštitnih naočara, koji mogu upijati vlagu, poslije izlaganja ispitivanju prema tač. 5.24 ne smeju upiti više od 5% vlage. Delovi koji su izrađeni od termoplastičnih materija ne smeju upiti više od 1,5% vlage.
- 4.5 **Otpornost na zapaljivost.** Delovi zaštitnih naočara izrađeni od materijala koji može goreti, izloženi ispitivanju prema tač. 5.25, ne smeju početi samostalno goreti u vremenu kraćem od 5 sekundi, mereno od početka ispitivanja.
- 4.6 **Prozirnost stakla.** Ni jedno od 4 stakla koja su izložena ispitivanju prema tač. 5.26 ne sme zadržavati više od 10% vidljivog svetla.
- 4.7 **Prizmatična devijacija stakala.** Ni jedno od 4 stakla izloženih ispitivanju prema tač. 5.27 ne sme imati prizmatičnu devijaciju veću od 1/8 prizmatične dioptrije (4').
- 4.8 **Udarne čvrstoća stakla.**
- 4.81 **Udarne čvrstoća tripleks stakala.** Posle izlaganja 4 tripleks stakla padu čelične kugle, prečnika 14,3 mm i težine 12,0 p, sa visine od 100 cm, po tač. 5.281, razbiti se smeju samo gornja od slepljenih stakala, koje je bilo izloženo udarcu. Donje staklo mora ostati neoštećeno.
- 4.82 **Udarne čvrstoća zakaljenih stakala.** Posle izlaganja 4 zakaljena stakla padu čelične kugle prečnika 22 mm i težine 44 p, sa visine 125 cm, prema tač. 5.282, ni jedno od ispitivanih stakala ne sme se razbiti. Kada se, povećanjem visine pada kuglice ispitivana stakla dovedu do loma, linije loma moraju biti u radijalnom smeru.

5 Proveravanje kvaliteta

5.1 Broj uzoraka

- 5.11 Kvalitet svih delova zaštitnih naočara (osim stakala) proverava se na dva uzorka od 100 proizvedenih zaštitnih naočara i na po jednom uzorku od svakih daljih 100 proizvedenih zaštitnih naočara iste vrste.
- Kvalitet stakala zaštitnih naočara Zn-3 proverava se na 4 stakla od 1000 proizvedenih stakala. Uzorci se uzimaju nasumce.

5.12 Ako se ispitivanje ne vrši na mestu uzimanja uzoraka, uzeti uzorci se komisiski zapečate na način koji isključuje mogućnost zamene.

5.2 Ispitivanja

Prije ispitivanja svi delovi zaštitnih naočara moraju se oprati u toploj vodi sa sapunicom i osušiti.

5.21 Ispitivanje otpornosti prema sterilizaciji. Zaštitne naočari zajedno sa staklima urone se u rastvor jednog dela 40% formaldehida u devet delova vode sobne temperature za vreme od 10 minuta, posle čega zaštitne naočari moraju zadovoljiti uslove kvaliteta prema tač. 4.1.

5.22 Ispitivanje otpornosti prema koroziji. Metalni delovi zaštitnih naočara drže se po 15 minuta prvo u ključalom, a zatim u hladnom 10% rastvoru kuhinjske soli, posle čega se izvade i ostave da se suše 24 sata na sobnoj temperaturi. Posle ovog roka metalni delovi se operu u toploj vodi i osuše. Posle ovog ispitivanja, metalni delovi zaštitnih naočara moraju zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.2.

5.23 Ispitivanje otpornosti prema plastičnoj deformaciji zaštitnih naočara Zn-3. Okular zaštitnih naočara Zn-3, iz kojeg je izvađeno staklo, postavi se na drvenu podlogu tako, da se ležište stakla nalazi u vodoravnom položaju. Površina drvene podloge podešena je prema obliku okulara tako, da okular na podlozi prileže sa svojim rubom, kao što pri redovnoj upotrebi prileže uz lice nosioca. Most zaštitnih naočara pričvršćen je uz drvenu podlogu (napr. žicom). Okular sa jednom svojom stranom (spoljašnom stranom) prelazi rub drvene podloge, koji je blago zakrivljen. Okular prelazi rub drvene podloge za toliko, da se spoljašnji krajnji rub ležišta za staklo nalazi u vertikali iznad ruba podloge. Za ušicu okulara, kroz koju pri redovnoj upotrebi prolazi elastična podešljiva traka, obesi se teg od 700 p. Ovako opterećeni okular zaštitnih naočara ostavi se zajedno sa podlogom 1 sat u termostatu temperature $65 \pm 1^\circ\text{C}$. Posle završenog ispitivanja okular se izvadi iz termostata, oslobodi tereta i drvene podloge i ostavi da se ohladi na sobnu temperaturu. Posle ovog ispitivanja zaštitne naočari moraju da zadovolje uslove kvaliteta prema tač. 4.3.

5.24 Ispitivanje otpornosti na upijanje vlage za zaštitne naočari Zn-3. Delovi zaštitnih naočara, koji mogu upijati vlagu, greju se u termostatu 24 sata na temperaturi od $50 \pm 2^\circ\text{C}$, posle čega se ohlade u sušioniku (eksikatoru) i izmere, da im se ustanovi početna težina. Posle ovog postupka delovi se urone za vreme od 24 sata u destilovanu vodu sobne temperature. Posle 24 sata delovi se izvade iz vode, osuše brisanjem i izmere, da im se ustanovi mokra težina. Posle vaganja delovi se ponovo podvrgnu sušenju u termostatu za vreme od 24 sata na temperaturi $50 \pm 2^\circ\text{C}$, posle čega se izvade iz termostata, ohlade u sušioniku i izmere, da im se ustanovi konačna težina. Procenat upijene vode izračuna se iz formule:

$$\frac{\text{mokra težina} - \text{konačna težina}}{\text{početna težina}} \cdot 100\%$$

posle ovog ispitivanja delovi zaštitnih naočara koji mogu upijati vlagu moraju zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.4.

5.25 Ispitivanje otpornosti na zapaljivost. Pojedini delovi zaštitnih naočara, koji mogu biti zapaljivi (izuzev elastične podešljive trake zaštitnih naočara Zn-3), stavljaju se u vrh Bunsenovog plamenika. Meri se vreme koje je potrebno da pojedini delovi počnu samostalno goriti i posle vađenja iz plamenika. Ovo ispitivanje mora zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.5.

5.26 Ispitivanje prozirnosti zaštitnih stakala. Ispitivanje prozirnosti, tj. propustljivosti vidljivog svetla, vrši se na Pulfrichovom fotometru u upoređenju sa propustljivosti zraka ili na kojem drugom vizuelnom ili fotoelektričnom fotometru (sa selenovim fotočelijama), koji kao izvor svetlosti upotrebljavaju sijalice sa užarenom niti. Ispitivanje se vrši bez upotrebe optičkih filtara. Ovo ispitivanje mora zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.6.

5.27 Ispitivanje prizmatične devijacije stakala. Prizmatična devijacija stakala meri se pomoću dioptimetra, pri čemu staklo mora zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.7.

5.28 Ispitivanje udarne čvrstoće stakala.

5.281 Ispitivanje udarne čvrstoće tripleks stakala. Tripleks staklo se postavi na kratku drvenu cev spoljašnjeg prečnika 50 mm, a unutrašnjeg prečnika 45 mm, tako da se staklo nalazi u vodoravnom položaju. Između drvene cevi i stakla nalazi se gumeni umetak u obliku prstena, spoljašnjeg i unutaršnjeg prečnika kao i drvena cev, a debljine 3 mm. Čelična kugla prečnika 14,3 mm (9/16") i težine $12 \pm 0,3$ p pusti se da slobodno padne sa visine od 100 cm na sredinu gornje površine stakla. Posle ovog ispitivanja stakla moraju da zadovolje uslove kvalitete prema tač. 4.81.

5.282. Ispitivanje udarne čvrstoće zakaljenih stakala. Pod istim uslovima, kako je to navedeno u tač. 5.281, čelična kugla prečnika 22 mm (7/8") i težine $44 \pm 0,5$ pusti se da slobodno padne sa visine od 125 cm na sredinu stakla. Posle toga se povećanjem visine pada čelične kugle staklo dovede do loma. Posle ovog ispitivanja zakaljena stakla moraju zadovoljiti uslove kvalitete prema tač. 4.82.

6 Označivanje

Proizvođač garantuje da kvalitet zaštitnih naočara (zajedno sa zaštitnim staklima) odgovara propisima ovog standarda stavljanjem sledećih podataka na svake zaštitne naočari:

- JUS Z.B1.200
- zaštitni znak proizvođača
- veličina zaštitnih naočara i
- broj cerije proizvoda.

Ovi podaci moraju biti neizbrisivi.

Na zaštitnim naočarima na koje se navedeni podaci ne mogu staviti, podaci se stavljaju na etiketu, koja na zaštitnim naočarima mora biti pričvršćena tako da se ne može skinuti bez oštećenja.

Zaštitne naočari ne mogu se stavljati u promet bez odgovarajućih zaštitnih stakala. Zaštitna stakla koja se stavljaju u promet bez okvira, moraju imati čvrsto prilepljenu etiketu sa gore navedenim podacima.

7 Pakovanje

Pakovanje mora biti takvo da ne može doći do oštećenja zaštitnih naočara, naročito zaštitnih stakala. Način pakovanja zaštitnih naočara prepušta se sporazumu proizvođača i kupca.

8 Smeštaj i čuvanje

Zaštitne naočari čuvaju se na podesnim mestima u prostorijama sobne temperature i vlage.

Predlog br. 3263

Topljivi umetci za osigurač tipa D, za struje
do 63 A, 500 V

DK 621.316.923.3
JUS N.E5.050

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na topljive umetke za osigurače tipa D za nazivne struje do 63 A i nazivni napon od 500 V. Ovi umetci su sastavni delovi osigurača koji se upotrebljavaju u električnim instalacijama nazivnog napona do 500 V.

2 Oblik i mere

2.1 Topljivi umetci za osigurače tipa D po ovom standardu izrađuju se u 10 veličina, oblika prema crtežu.

3 Izrada

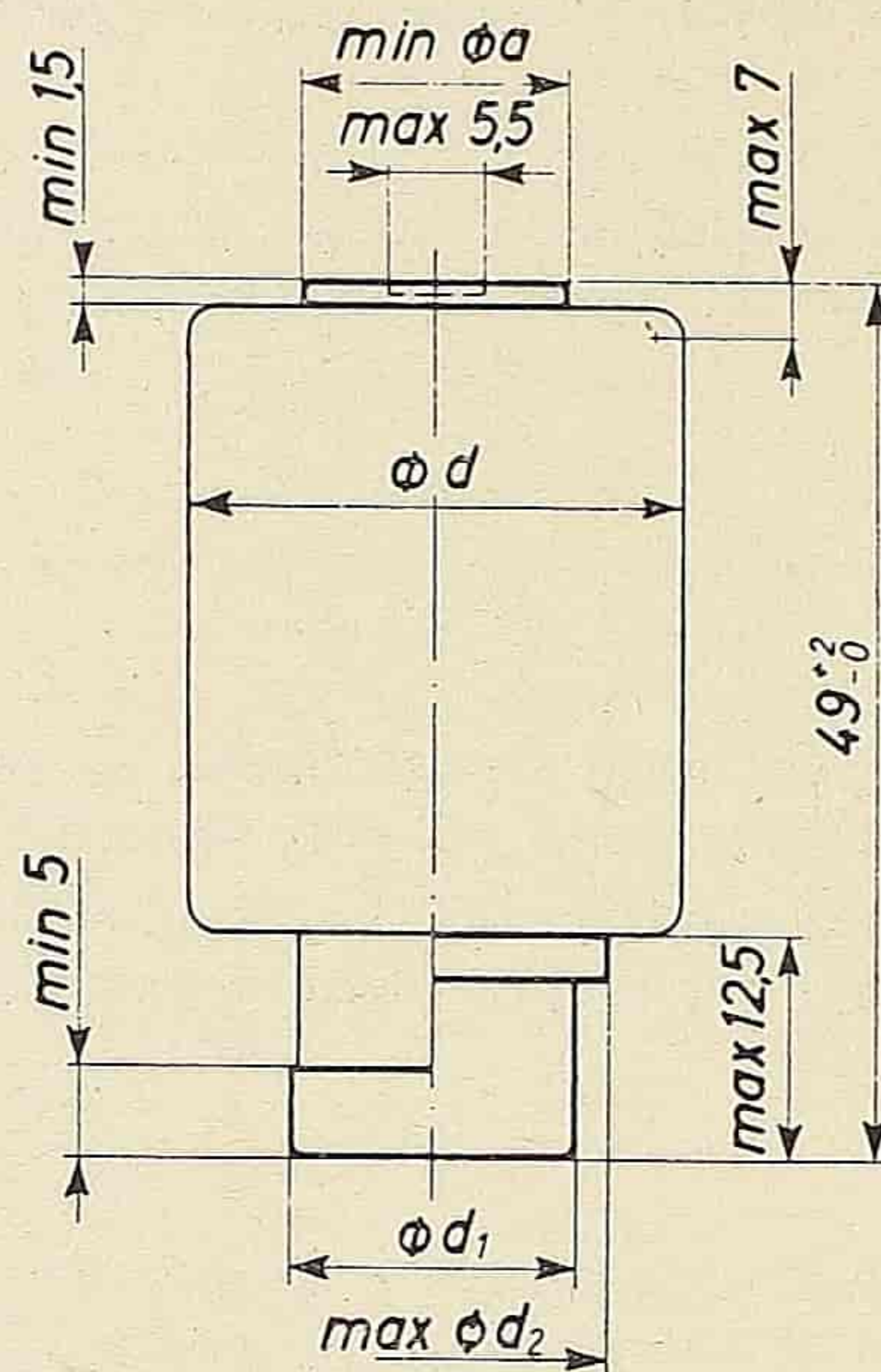
Topljivi umetci po ovom standardu moraju u svemu odgovarati JUS N.E5.005 — Osigurači sa topljivim umetkom za električne instalacije, propisi za izradu i ispitivanje.

4 Označavanje

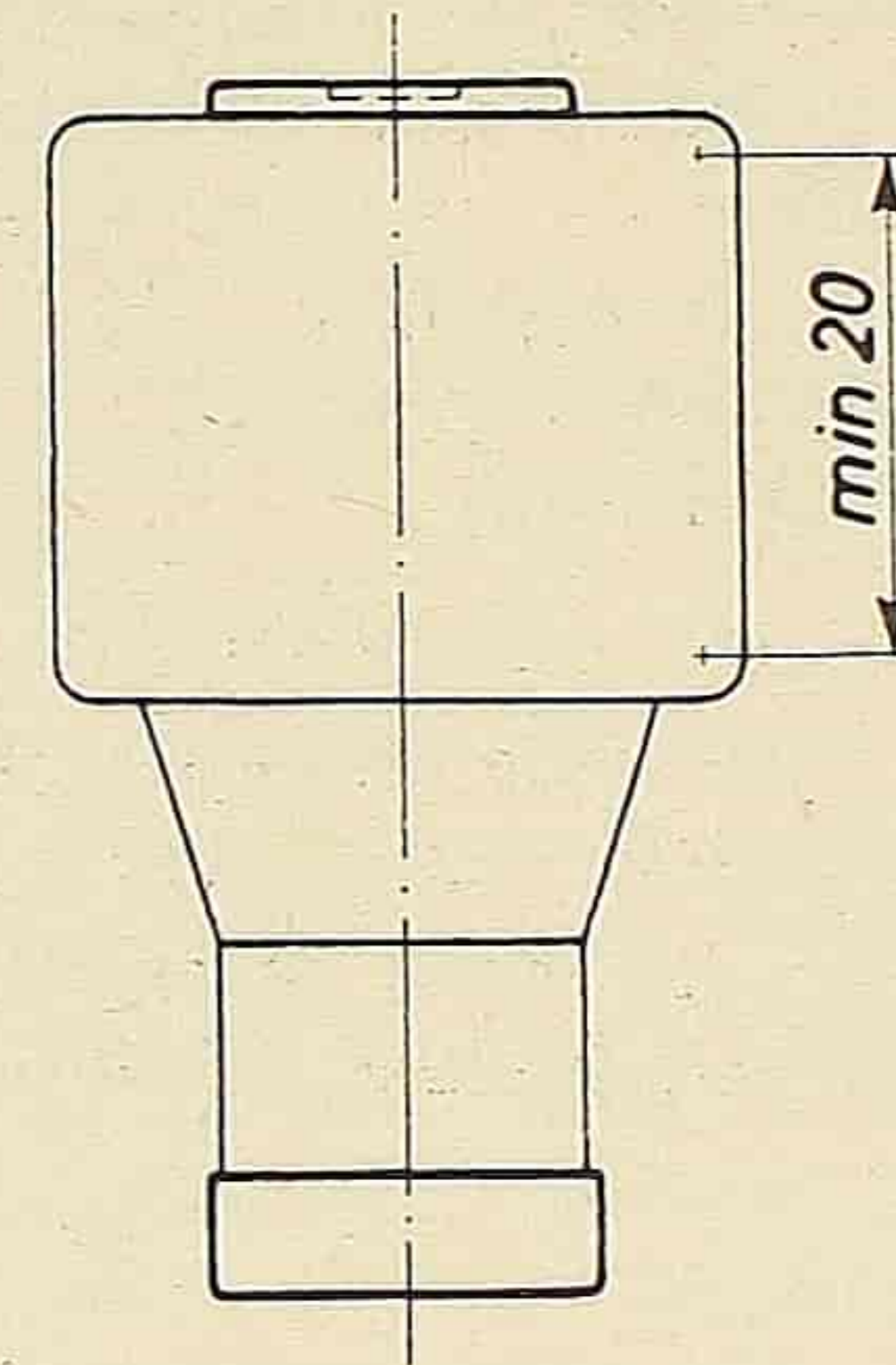
U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama topljivi umetak za osigurač tipa D po ovom standardu označava se:

Umetak D In JUS N.E5.050

gde je In nazivna struja u A.



cilindričan oblik



koničan oblik

2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli

T i p	Nazivna struja A	a mm	d mm	d_1^* mm	d_2 mm	Boja okca
D 27	2	11	$22,5 \begin{smallmatrix} + 0 \\ - 1,5 \end{smallmatrix}$	6	14,2	ružičasta
	4			6		smeđa
	6			6		zelena
	10	$8 \begin{smallmatrix} + 0,2 \\ - 0,4 \end{smallmatrix}$		crvena		
	16	10		siva		
	20	12		plava		
D 33	25	13	$28 \begin{smallmatrix} + 0 \\ - 1,5 \end{smallmatrix}$	14	20,2	žuta
	35			16		crna
	50			$18 \begin{smallmatrix} + 0,2 \\ - 0,4 \end{smallmatrix}$		bela
	63			20		bakarna

* Maksimalna vrednost prečnika d_1 ne sme se prekoračiti na dužini od 10 mm od kraja metalne kapice.

Za trome umetke iza nazivne struje stavlja se reč »tromi«.

Primeri: 1. normalni umetak za osigurač tipa D, nazivne struje 10 A, nazivnog napona 500 V, označava se:

Umetak D 10 JUS N.E5.050

2. tromi umetak za osigurač tipa D, nazivne struje 10 A, nazivnog napona 500 V, označava se:

Umetak D 10 tromi JUS N.E5.050

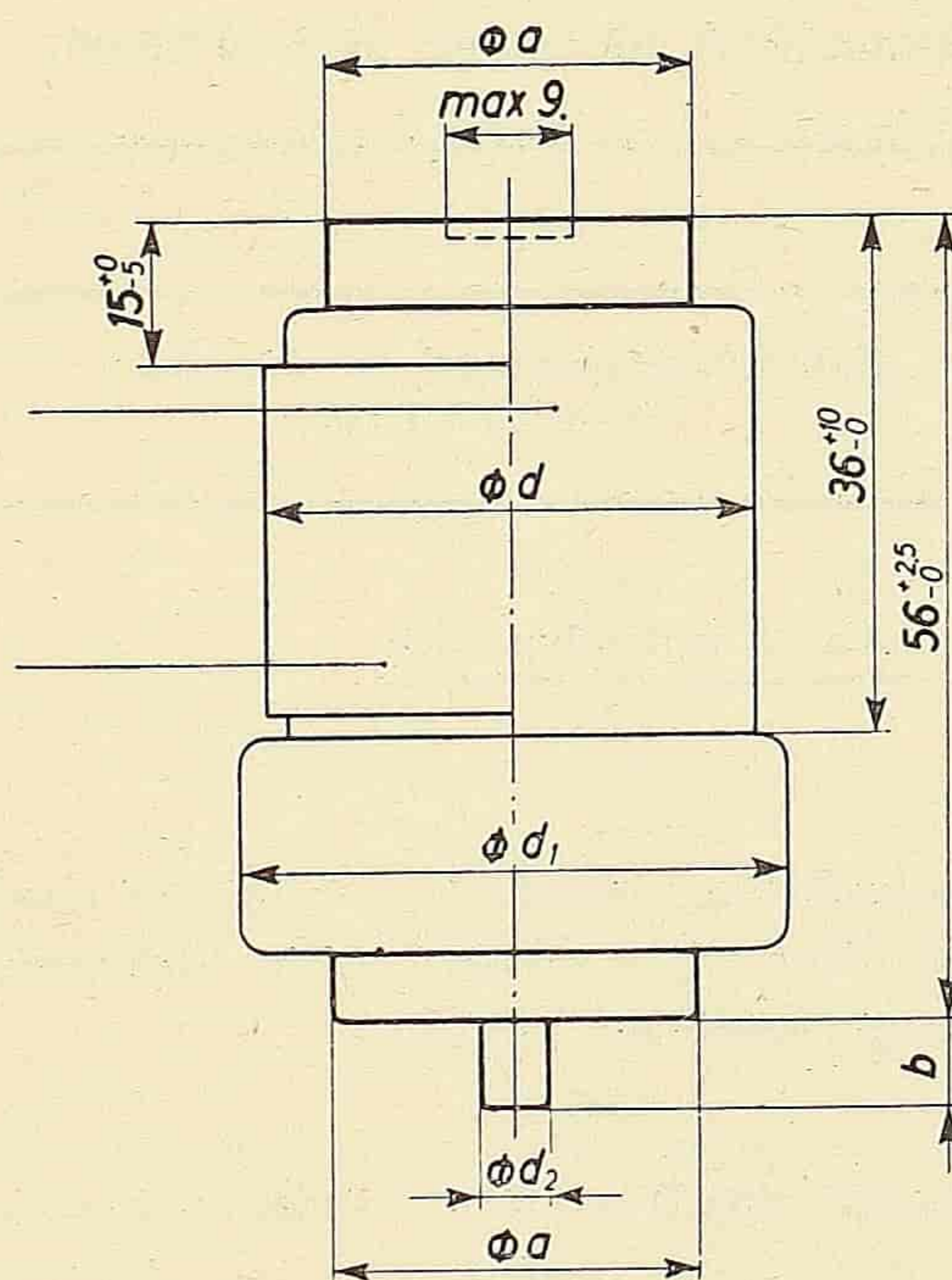
Predlog br. 3264

Topljivi umetci za osigurač tipa D, za struje
od 80 do 200 A, 500 VDK 621.316.923.3
JUS N.E5.051Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960**1 Predmet standarda**

Ovaj standard odnosi se na topljive umetke za osigurače tipa D za nazivne struje od 80 do 200 A i nazivni napon od 500 V. Ovi umetci su sastavni delovi osigurača koji se upotrebljavaju u električnim instalacijama nazivnog napona do 500 V.

2 Oblik i mere

2.1 Topljivi umetci za osigurače tipa D po ovom standardu izrađuju se u 5 veličina, oblika prema crtežu.



bez metalne obloge
metalna obloga (neobavezno)

2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli.

T i p	Nazivna struja A	a mm	b mm	d mm	d ₁ mm	d ₂ * mm	Broj okca
D1 1/4"	80	32 ⁺⁰	6 ^{+0,3}	34,5 ⁺⁰	38,5 ⁺⁰	5 ^{+0,2}	srebrna crvena
	100	32 ⁻⁸	6 ^{-0,3}	34,5 ⁻²	38,5 ⁻²	7 ^{-0,2}	
D 2"	125	42 ⁺⁰	9 ^{+0,3}	47 ⁺⁰	52 ⁺⁰	5 ^{+0,2}	žuta bakarna plava
	160					7	
	200					9 ^{-0,2}	

* Maksimalna vrednost prečnika d₂ ne sme se prekoračiti na dužini od 10 mm od kraja metalne kapice

3 Izrada

Topljivi umetci po ovom standardu moraju u svemu odgovarati JUS N.E5.005 — Osigurači sa topljivim umetkom za električne instalacije, propisi za izradu i ispitivanje.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama topljivi umetak za osigurač tipa D po ovom standardu označava se:

Umetak D In JUS N.E5.051

gde je In nazivna struja u A.

Za trome umetke iza nazivne struje stavlja se reč »tromi«.

Primeri: 1. Normalni umetak za osigurač tipa D nazivne struje 80 A, nazivnog napona 500 V, označava se:

Umetak D 80 JUS N.E5.051

2. Tromi umetak za osigurač tipa D, nazivne struje 100 A, nazivnog napona 500 V, označava se:

Umetak D 100 tromi JUS N.E5.051

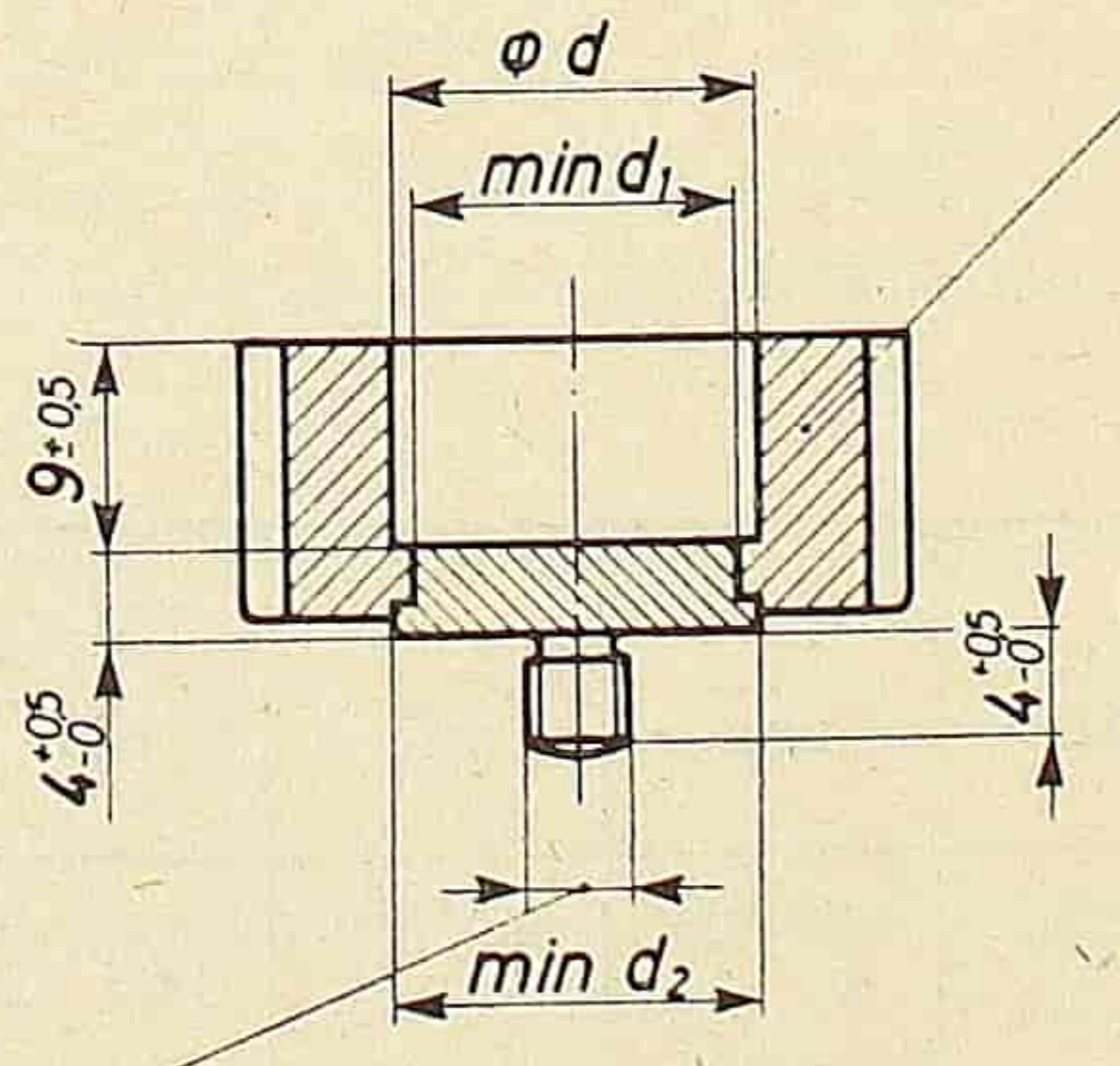
Predlog br. 3265

Kalibrisani prstenovi za osigurače
tipa D 27 i D 33DK 621.316.923.3
JUS N.E5.060Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960**1 Predmet standarda**

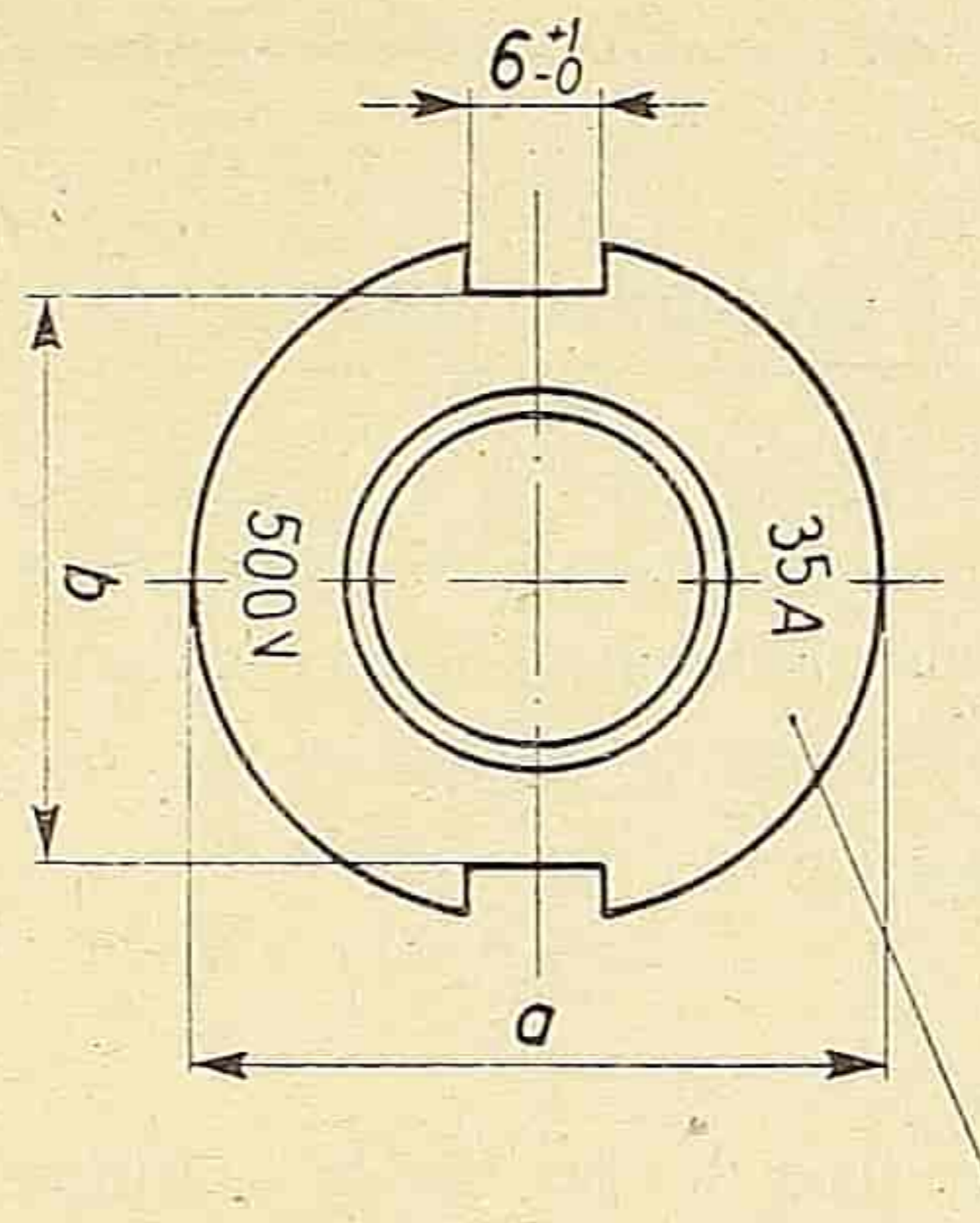
Ovaj standard odnosi se na kalibrisane prstenove za osigurače tipa D za nazivne struje do 63 A i nazivni napon od 500 V. Ovi prstenovi su sastavni delovi osigurača koji se upotrebljavaju u električnim instalacijama nazivnog napona do 500 V.

2 Oblik i mere

Kalibrisani prstenovi za osigurače tipa D po ovom standardu izrađuju se u 10 veličina, oblika prema crtežu.



Vitvortov navoj 3/16, stvarna dužina navoja najmanje 3 mm



keramika
obojena površina

2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli.

Tip	Nazivna struja A	a mm	b mm	d mm	d ₁ mm	d ₂ mm	Broj čeoone površine
D 27	2	24 ⁺⁰ -1,5	20 ⁺⁰ -1,5	6,5	4,5	6,5	ružičasta
	4			6,5	4,5	6,5	smeđa
	6			6,5	4,5	6,5	zelena
	10			8,5	6,5	10	crvena
	16			10,5 +0,8	8,5	10	siva
	20			12,5 -0	9,5	12	plava
	25			14,5	9,5	12	žuta
D 33	35	30 ⁺⁰ -1,5	26 ⁺⁰ -1,5	16,5	15	16	crna
	50			18,5 ^{+0,8} -0	15	16	bela
	63			20,5	15	16	bakarna

3 Izrada

Kalibrisani prstenovi po ovom standardu moraju u svemu odgovarati JUS N.E5.005 — Osigurači sa topljivim umetkom za električne instalacije, propisi za izradu i ispitivanje.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kalibrisani prsten za osigurač tipa D po ovom standardu označava se:

Prsten D In JUS N.E5.060

gde je In nazivna struja u A.

Primer: Kalibrisani prsten za osigurač tipa D, nazivne struje 16 A, nazivnog napona 500 V označava se:

Prsten D 16 JUS N.E5.060

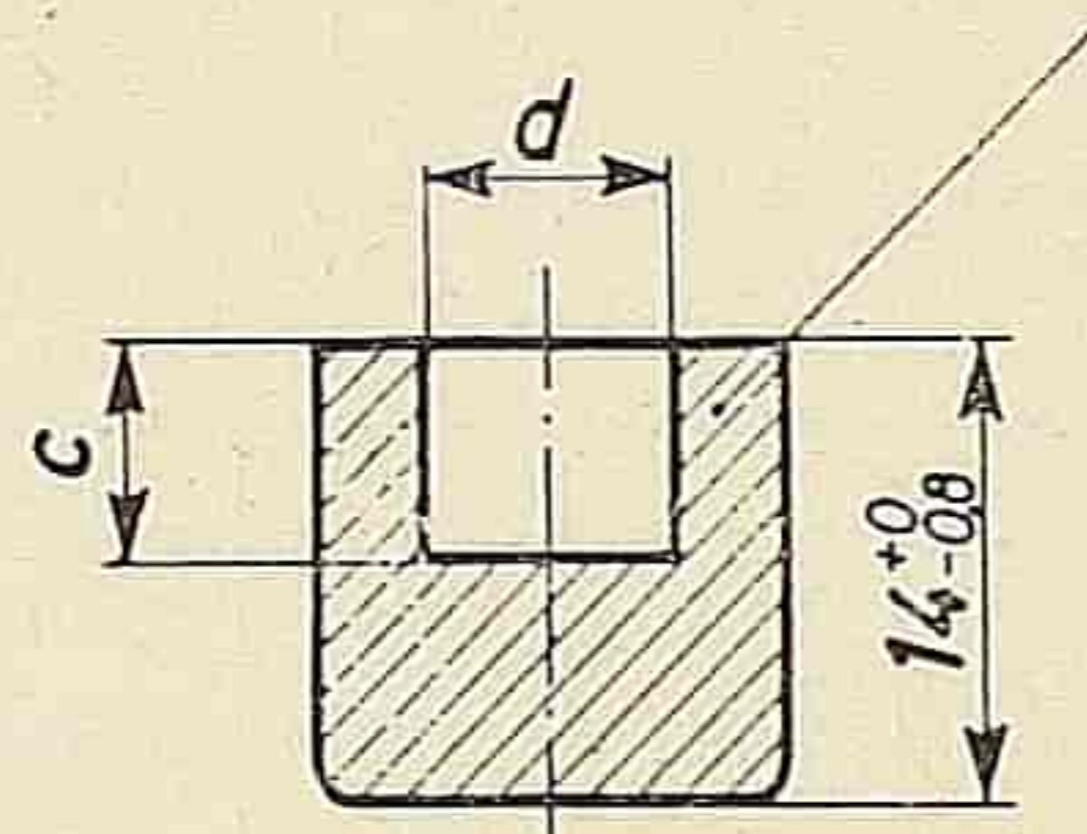
Predlog br. 3266

Kalibrisani prstenovi za osigurače
tipa D 1 1/4 i D 2"DK 621.316.923.3
JUS N.E5.061Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960**1 Predmet standarda**

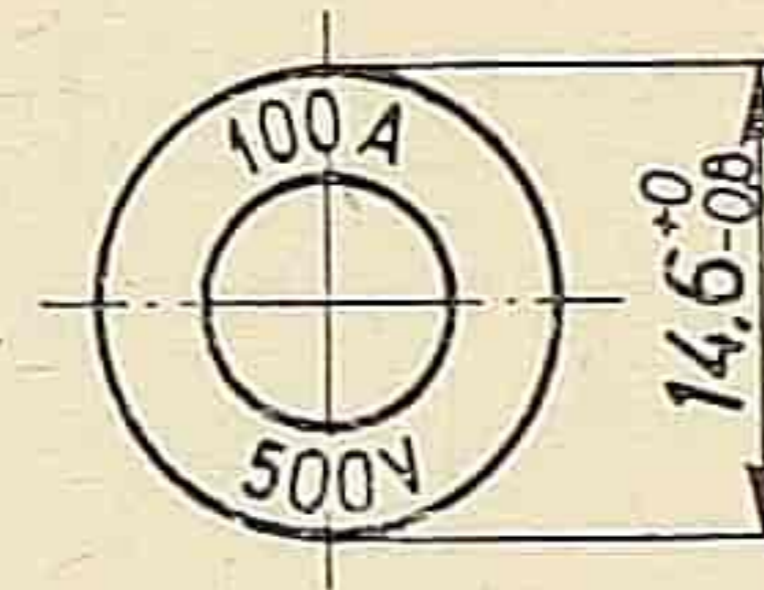
Ovaj standard odnosi se na kalibrisane prstenove za osigurače tipa D za nazivne struje od 80 do 200 A i nazivni napon od 500 V. Ovi prstenovi su sastavni delovi osigurača koji se upotrebljavaju u električnim instalacijama nazivnog napona do 500 V.

2 Oblik i mere

2.1 Kalibrisani prstenovi za osigurače tipa D po ovom standardu izrađuju se u 4 veličine oblika prema crtežu.



keramika



obojena površina

2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli.

Tip	Nazivna struja A	c mm	d mm	boja čeone površine
D 1 1/4"	80	$6^{+0,6}$	$6^{+0,5}$	srebrna
	100	6^{-0}	$8^{-0,5}$	crvena
D 2"	125	$9^{+0,6}$	$6^{+0,5}$	žuta
	160	9^{-0}	$8^{-0,5}$	bakarna

3 Izrada

Kalibrisani prstenovi po ovom standardu moraju u svemu da odgovaraju JUS N.E5.005 — Osigurači sa topljivim umetkom za električne instalacije, propisi za izradu i ispitivanje.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kalibrisani prsten za osigurač tipa D po ovom standardu označava se:

Prsten D In JUS N.E5.061

gde je In nazivna struja u A.

Primer: Kalibrisani prsten za osigurač tipa D, nazivne struje 125 A, nazivnog napona 500 V, označava se:

Prsten D 125 JUS N.E5.061

Predlog br. 3267

Stezaljke za osnove osigurača

DK 621.316.923.3
JUS N.E5.070

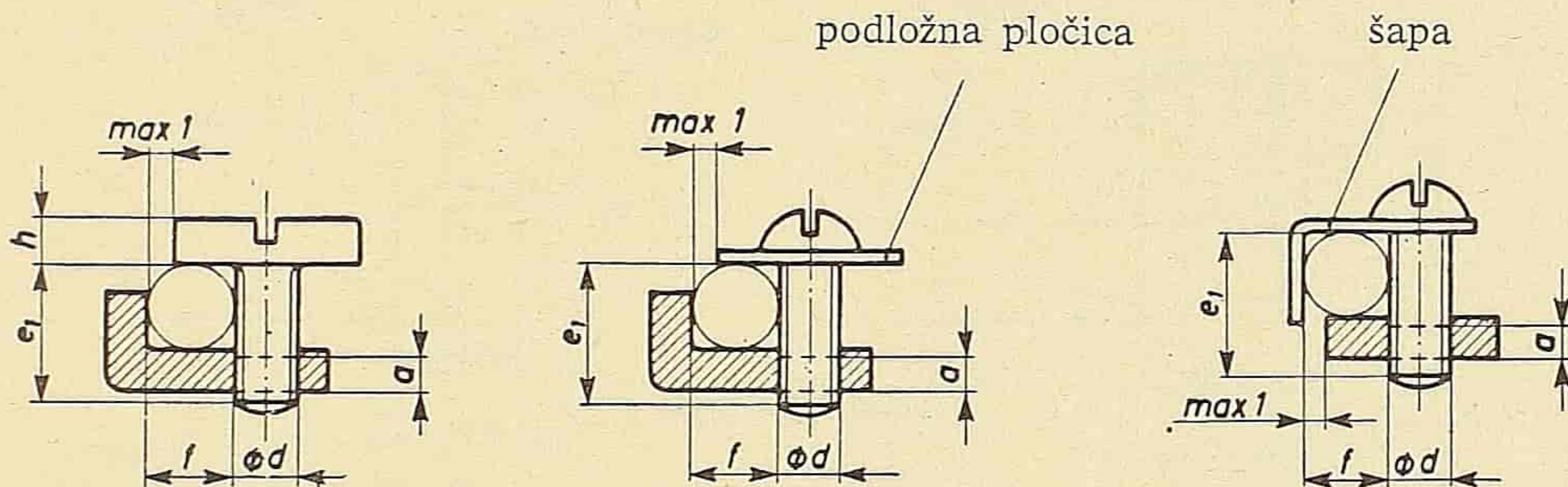
Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

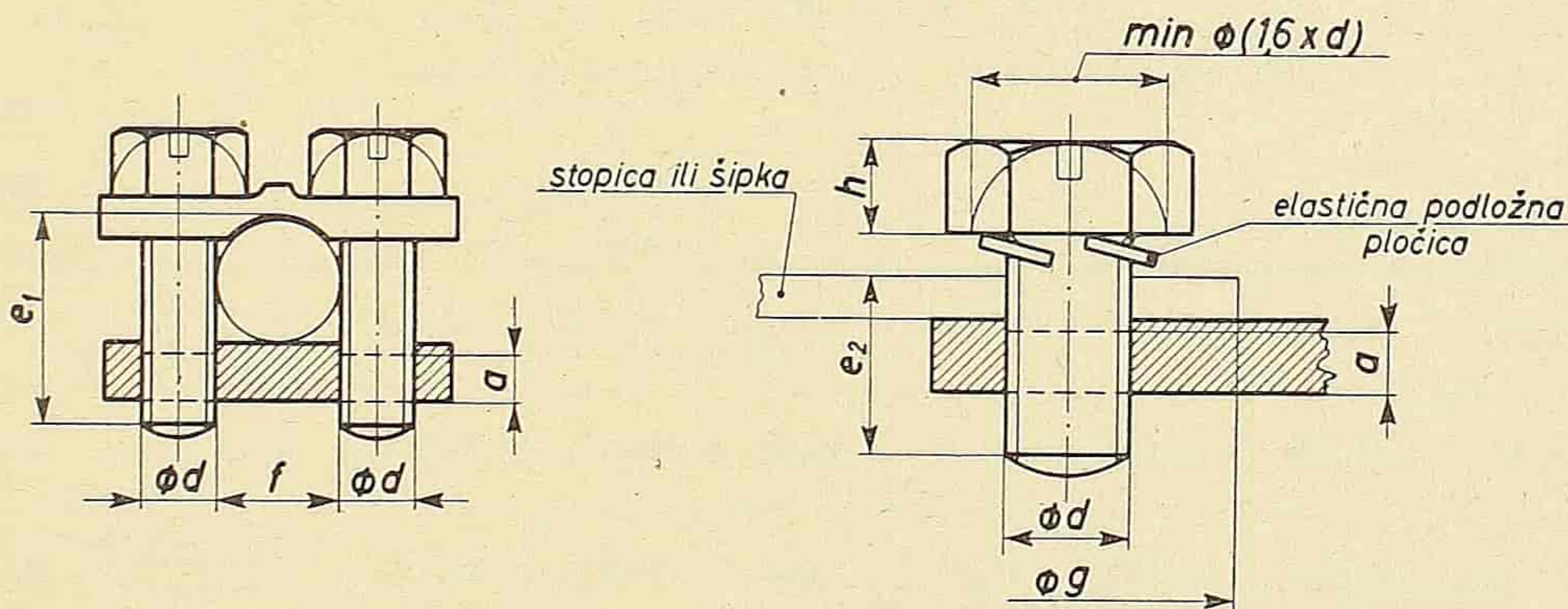
Ovaj standard odnosi se na stezaljke koje se primenjuju za priključivanje provodnika. Stezaljke su sastavni deo osigurača tipa D koji se upotrebljavaju u električnim instalacijama za napone do 750 V.

2 Oblik i mere

2.1 Stezaljke se izrađuju u pet tipova prema crtežima.



samo za osigurače tipa B i D 25



za použene provodnike

za kablovske stopice i šipke

2.2 Najmanje mere stezaljki propisane su u tabeli.

T i p	Stezaljka sa jednim vijkom		Stezaljka sa dva vijka ¹⁾		e ₁ mm	e ₂ mm	f mm	g ³⁾ mm	h mm
	a ²⁾ mm	d	a ²⁾	d					
D 27	2,5	M 5	2	M 4	7	6	4,5	15 ⁴⁾	3
D 33	3,5	M 6	2,5	M 5	10	8	7,5	19 ⁴⁾	3,5
D 1 1/4"	4,5	M 8	3,5	M 6	14	10	11	23	5
D 2"	5,5	M 10	4,5	M 8	20	14	17	27	6

¹⁾ Ako se upotrebi više od dva vijka oni moraju biti izabrani tako da zbir preseka njihovih jezgara bude najmanje jednak preseku jezgra najmanjeg vijka propisanog u tabeli za stezaljke sa jednim vijkom.

²⁾ Korisna dužina navoja (vidi još i JUS N.E5.005 tačka 22.6).

³⁾ Površina kruga prečnika g mora biti glatka i slobodna za priključak kablovskih stopica i šipki.

⁴⁾ Ove vrednosti važe samo za središni kontakt, a za drugi kontakt ove vrednosti su 13 odnosno 16 mm.

3 Izrada

Stezaljke za osnove osigurača po ovom standardu moraju u svemu odgovarati JUS N.E5.005 — Osigurači sa topljivim umetkom za električne instalacije, propisi za izradu i ispitivanje.

Predlog br. 3268

Granična merila »ide« i »ne ide« za košuljicu sa navojem na osnovama osigurača

DK 621.316.923.3
JUS N.E5.080

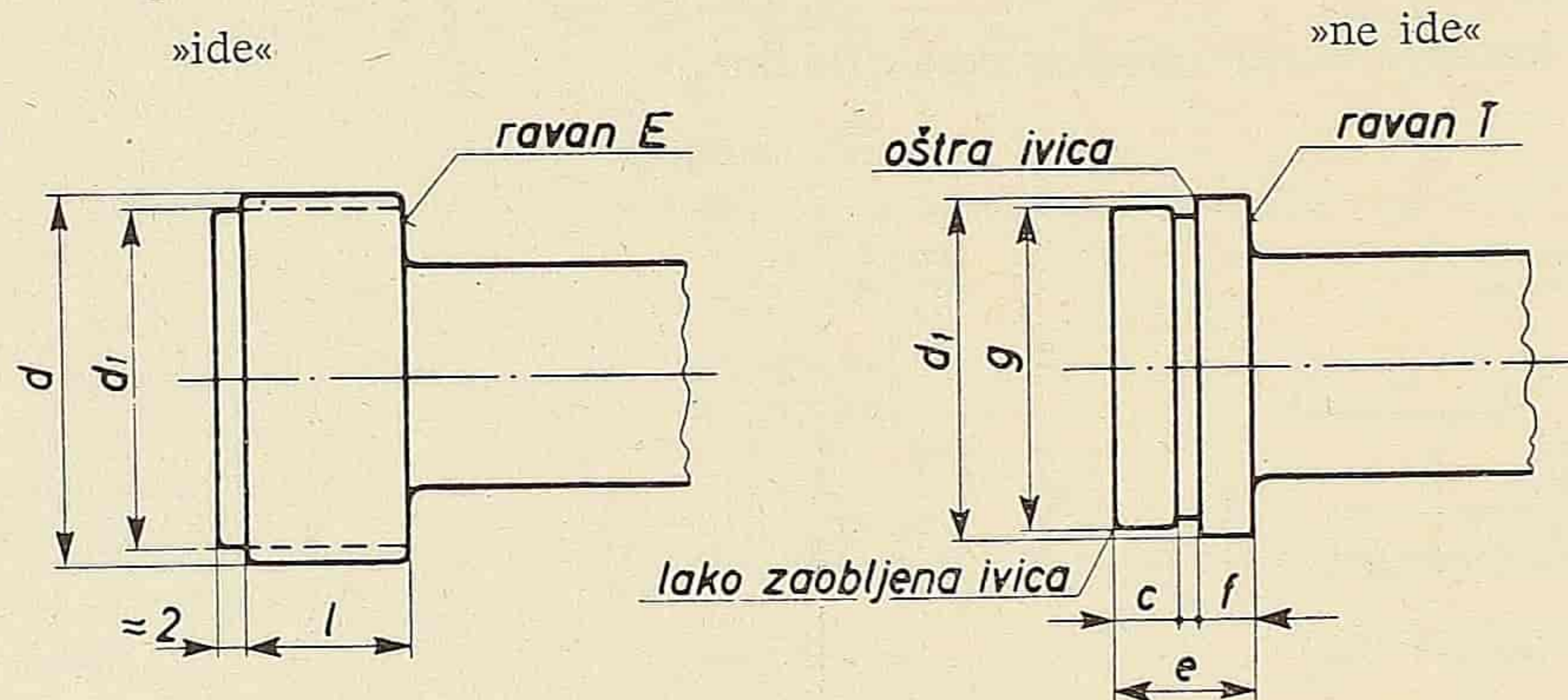
Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na granična merila »ide« i »ne ide« za proveravanje ispravnosti košuljica sa navojem, koje su sastavni delovi osnova osigurača.

2 Oblik i mere

2.1 Granična merila po ovom standardu izrađuju se u četiri veličine, oblika prema crtežima.



2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabelama.

Granično merilo „i d e“								
	spoljni prečnik navoja d			unutrašnji prečnik navoja d ₁			e	M Nm
	max.	min.		max.	min.			
		novo	istrošeno		novo	istrošeno		
E 27	26,580	26,550	26,520	24,390	24,360	24,330	11,5 ^{+0,1} ₊₀	1,0
E 33	33,180	33,150	33,110	30,580	30,550	30,510	11,5 ^{+0,1} ₋₀	1,5
R 1 1/4"	41,948	41,932	41,910	38,997	38,975	38,953	17,0 ^{+0,1} ₋₀	2,0
R 2"	59,659	59,640	59,614	56,709	56,683	56,657	17,0 ^{+0,1} ₋₀	2,5

Granično merilo „ne ide“													
	Prečnik merila d mm		Prečnik vođice g mm		Razlika d - g mm	f mm		c mm		e mm		masa g	
	max.	min.	max.	min.		max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.
E 33	30,955	30,945	30,50	30,45	0,030	5,0	4,9	6,0	5,8	13,0	12,8	522	428
R 1 1/4"	39,600	39,588	38,90	38,85	0,035	7,0	6,9	8,0	7,8	17,0	16,8	880	720
R 2"	57,304	57,290	56,62	56,57	0,040	9,0	8,9	10,0	9,8	21,0	20,8	1760	1540

3 Proveravanje

Košuljica sa navojem je ispravna:

- ako granično merilo »ide« može da se uvrne sa propisanim obrtnim momentom bar do ravni E,
- ako granično merilo »ne ide« ne upada dublje od ravni T pod dejstvom sopstvene težine.

4 Izrada

Granična merila izrađuju se od alatnog čelika. Površine izložene habanju moraju se okaliti.

Predlog br. 3269

Granična merila »ide« i »ne ide« za košuljicu
sa navojem na kapama osiguračaDK 621.316.923.3
JUS N.E5.081

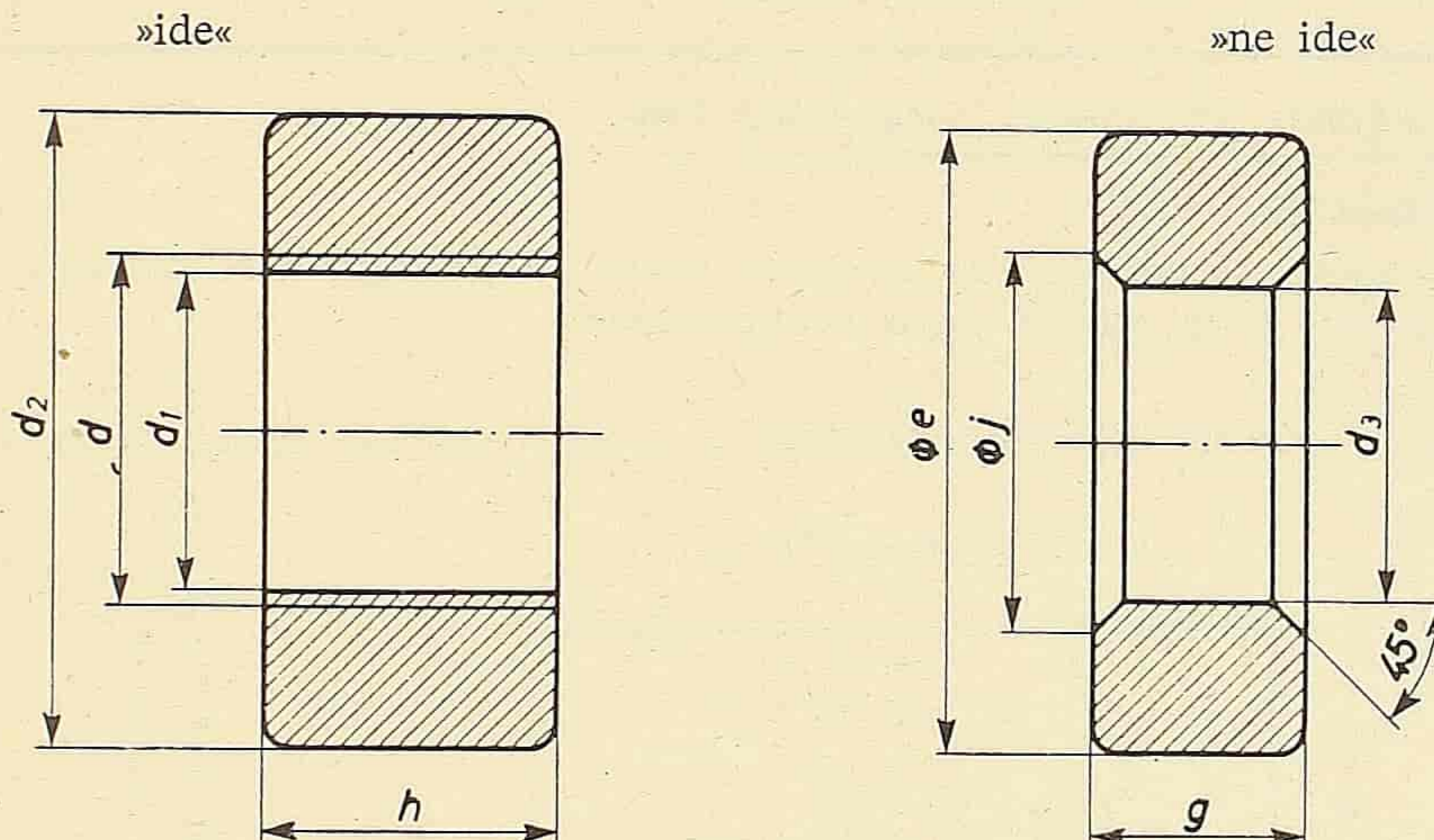
Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na granična merila »ide« i »ne ide« za proveravanje ispravnosti košuljica sa navojem koje su sastavni delovi kapa osigurača.

2 Oblik i mere

2.1 Granična merila po ovom standardu izrađuju se u četiri veličine, oblika prema crtežima.



2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabelama.

Granično merilo „ide“										
	Spoljni prečnik navoja d mm			Unutrašnji prečnik navoja d ₁ mm			h mm		d ₂	M
	min.	max.		min.	max.		min.	max	mm	Nm
		ново	istrošeno		ново	istrošeno				
E 27	26,420	26,450	26,480	24,230	24,260	24,290	21,95	22,00	48 ^{+0,5} _{-0,5}	1,0
E 33	33,020	33,050	33,090	30,420	30,450	30,490	29,95	30,00	56 ^{+0,5} _{-,05}	1,5
R 1 1/4"	41,866	41,888	41,910	38,915	38,931	38,953	24,95	25,00	75 ^{+0,5} _{-0,5}	2,0
R 2"	59,562	59,588	59,614	56,615	56,631	56,657	29,95	30,00	110 ^{+0,5} _{-0,5}	2,5

Granično merilo „ne ide“									
	d ₃ mm		e mm	g mm		j mm		masa g	
	min.	max.		min.	max.	min.	max.	min.	max.
E 27	26,145	26 155	47	15,95	16,00	28,8	29,0	135	165
E 33	32,645	32,655	58	19,95	20,00	35,8	36,0	252	308
R 1 1/4"	41,566	41,578	75	19,95	20,00	44,8	45,0	432	528
R2"	59,251	59,265	110	19,95	20,00	62,8	63,0	954	1166

3 Proveravanje

Košuljica sa navojem je ispravna:

- a) ako granično merilo »ide« može da se navrne sa propisanim obrtnim momentom na celu dužinu navoja,
- b) ako granično merilo »ne ide« ne može da sklizne preko košuljice pod dejstvom sopstvene težine.

4 Izrada

Granična merila izrađuju se od alatnog čelika. Površine izložene habanju moraju se okaliti.

Predlog br. 3270

Granična merila za proveravanje položaja
svornjaka na osnovama osigurača

DK 621.316.923.3
JUS N.E5.082

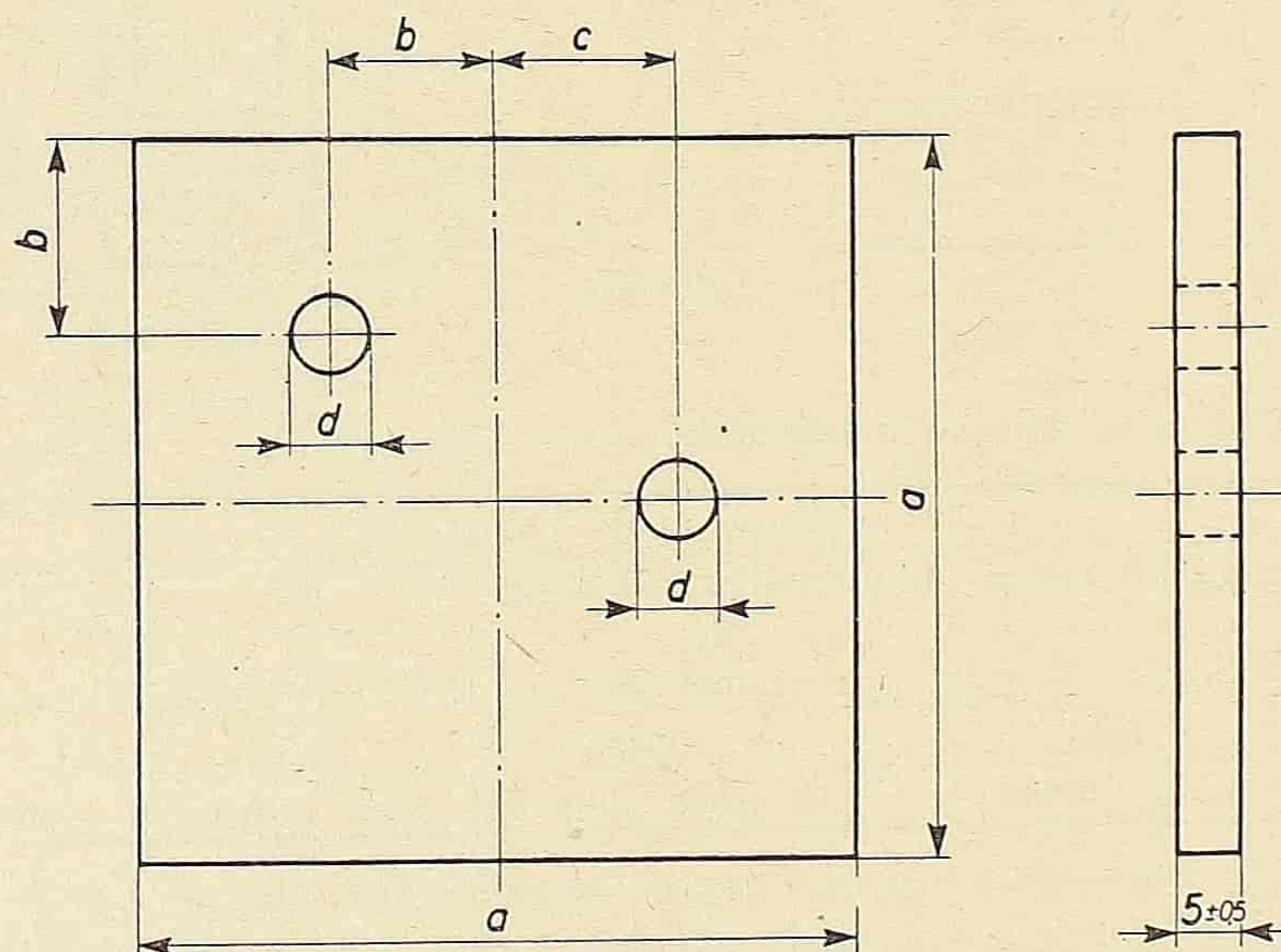
Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na granična merila za proveravanje ispravnosti položaja svornjaka na osnovama osigurača tipa D za priključak sa zadnje strane.

2 Oblik i mere

2.1 Granična merila po ovom standardu izrađuju se u četiri veličine, oblika prema crtežu.



2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli.

Tip	a mm	b mm	c mm	d mm
D 27	56 ^{+0,1} _{-0,1}	13 ^{+0,01} _{-0,01}	14 ^{+0,01} _{-0,01}	6 ^{+0,01} _{-0,01}
D 33	66 ^{+0,1} _{-0,1}	16 ^{+0,01} _{-0,01}	18 ^{+0,01} _{-0,01}	7 ^{+0,01} _{-0,01}
D 1 1/4"	87 ^{+0,1} _{-0,1}	21 ^{+0,01} _{-0,01}	22 ^{+0,01} _{-0,01}	10 ^{+0,01} _{-0,01}
D 2"	111 ^{+0,1} _{-0,1}	27 ^{+0,01} _{-0,01}	28 ^{+0,01} _{-0,01}	12 ^{+0,01} _{-0,01}

3 Proveravanje

Na osnovama osigurača za priključak sa zadnje strane položaj svornjaka je ispravan ako granično merilo, pod dejstvom sopstvene težine nalegne na osnovu pri čemu njegove ivice moraju biti paralelne sa ivicama osnove.

4 Izrada

Granična merila izrađuju se od alatnog čelika. Površine izložene habanju moraju se okaliti.

Predlog br. 3271

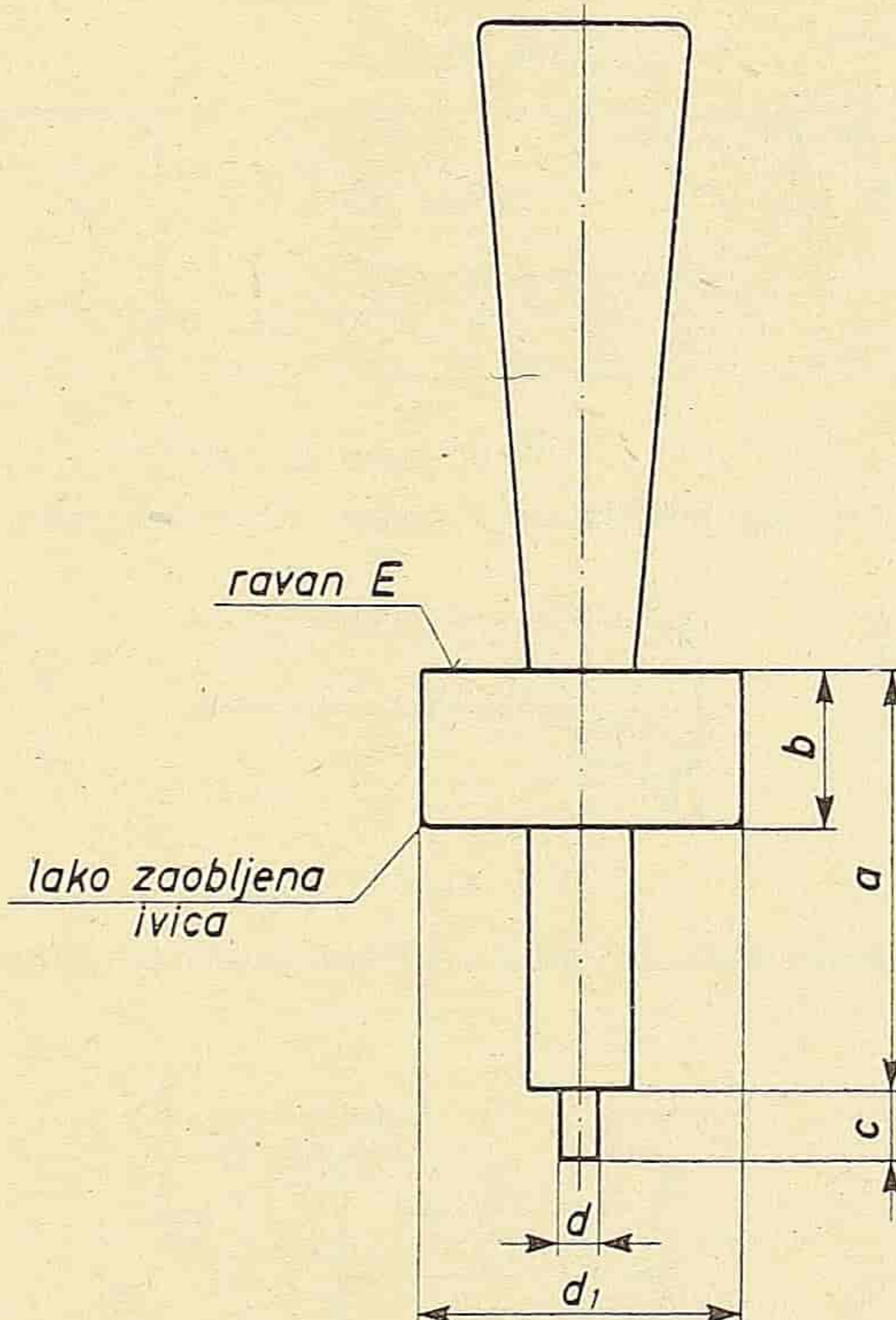
Granična merila za koncentričnost osnova osigurača

DK 621.316.923.3
JUS N.E5.083Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 septembar 1960**1 Predmet standarda**

Ovaj standard odnosi se na granična merila za proveravanje koncentričnosti rupa za kalibrisani prsten u odnosu na košuljicu sa navojem na osnovama osigurača.

2 Oblik i mere

2.1 Granična merila po ovom standardu izrađuju se u četiri veličine, oblika prema crtežu



2.2 Glavne mere i tolerancije date su u tabeli.

T i p	a mm		b mm		c mm		d1 mm		d mm	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
D 27	30,5	31	11	11,5	4,5	5	24,2	24,3	2,9	3
D 33	30,5	31	11	11,5	4,5	5	30,4	30,5	2,9	3
D 1 1/4"	37,5	38	16,5	17	13,5	14	38,8	38,9	14,3	14,4
D 2"	37,5	38	16,5	17	13,5	14	56,5	56,6	14,3	14,4

3 Proveravanje

Rupa za kalibrisani prsten koncentrična je u odnosu na košuljicu sa navojem ako se granično merilo bez upotrebe sile može uvući u osnovu osigurača tako, da ravan E leži u istom nivou sa gornjom ivicom košuljice sa navojem.

4 Izrada

Granična merila izrađuju se od alatnog čelika.

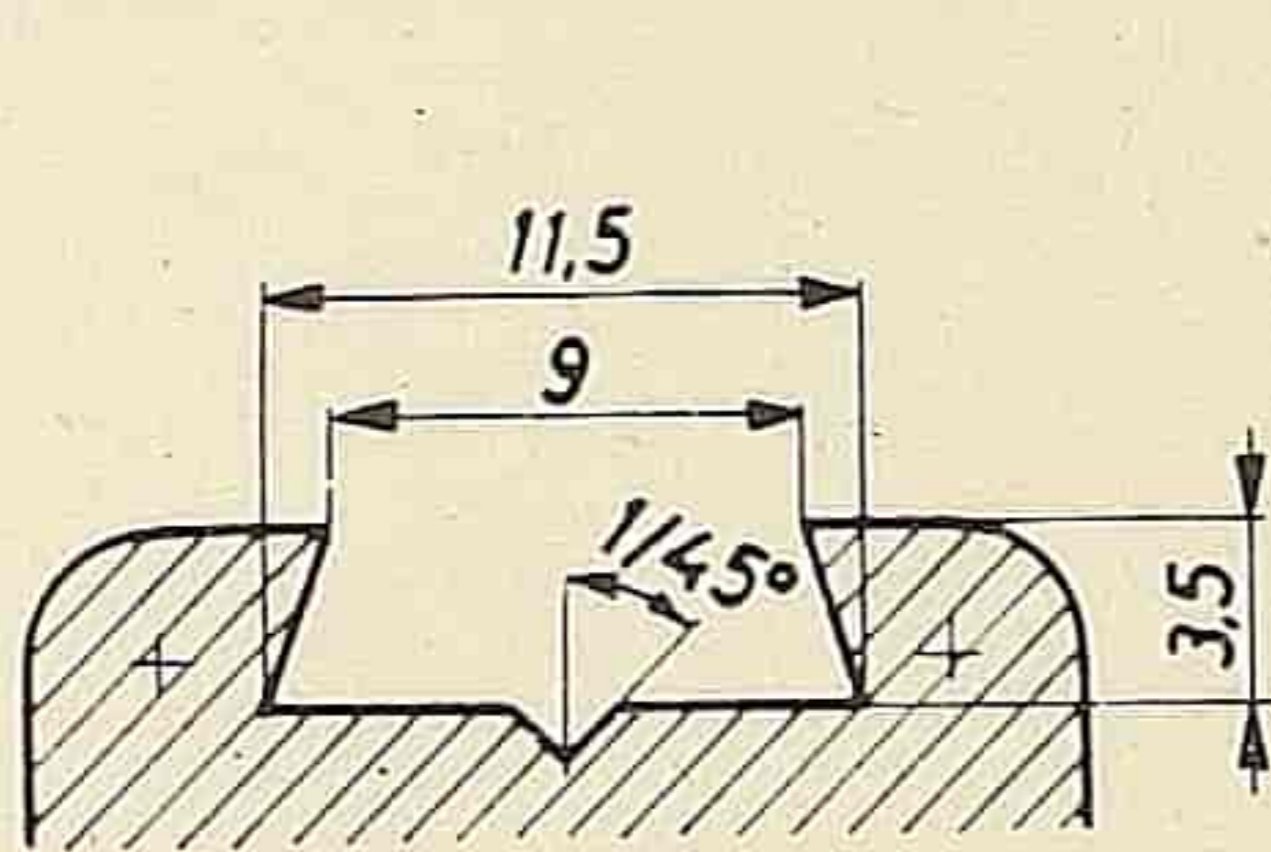
Predlog br. 3272

Unifikacija mera profila od aluminijumskih legura
za autobuske karoserijeDK 629.113.011.5
JUS M.N2.531Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1 septembar 1960**1 Predmet standarda**

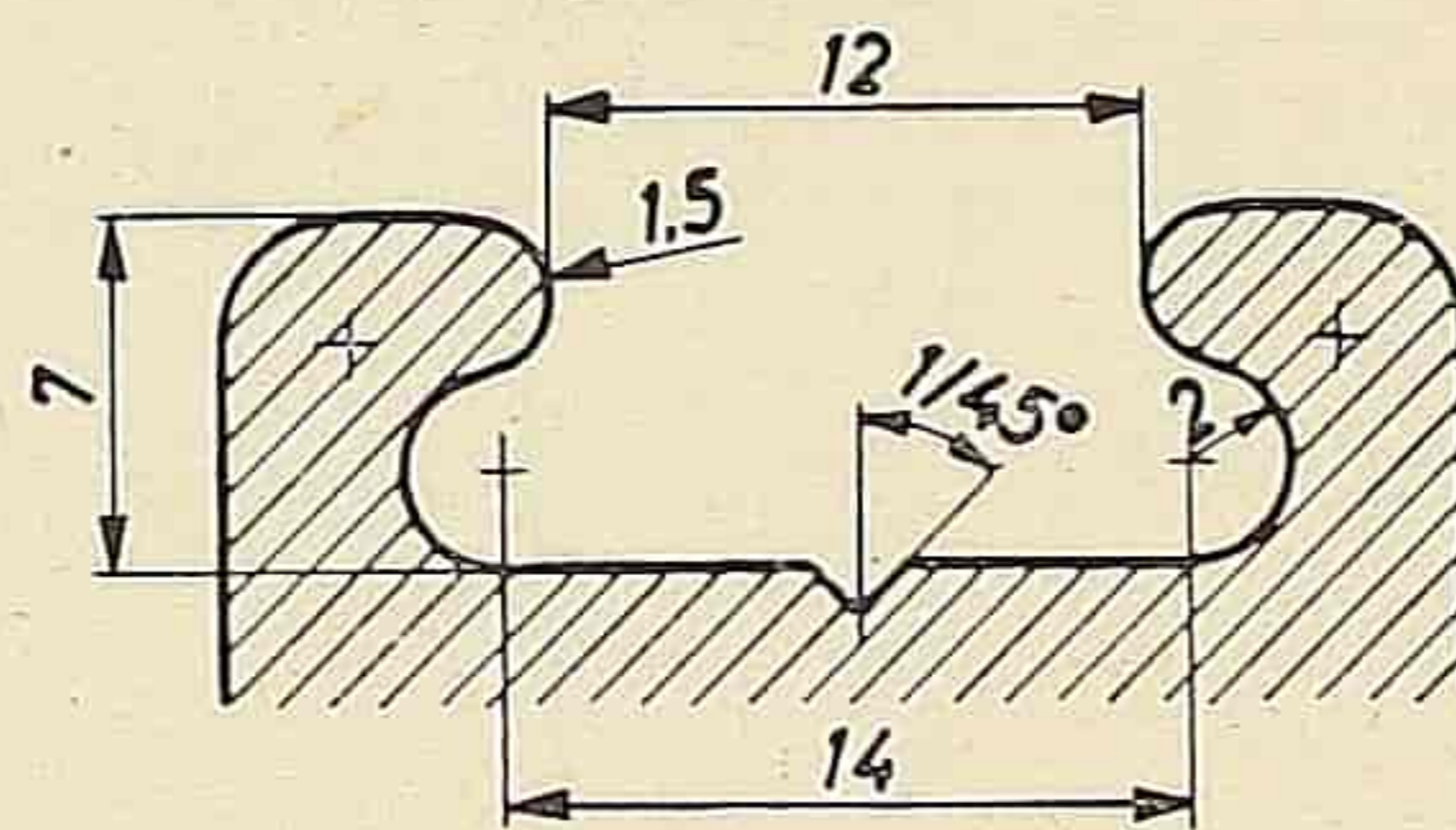
Ovaj standard propisuje obavezne mere elemenata profila od aluminijumskih legura — žlebova, stopa, kanala i rebara za sve vrste karoserijskih profila, bez obzira na njihov oblik.

2 Definicije

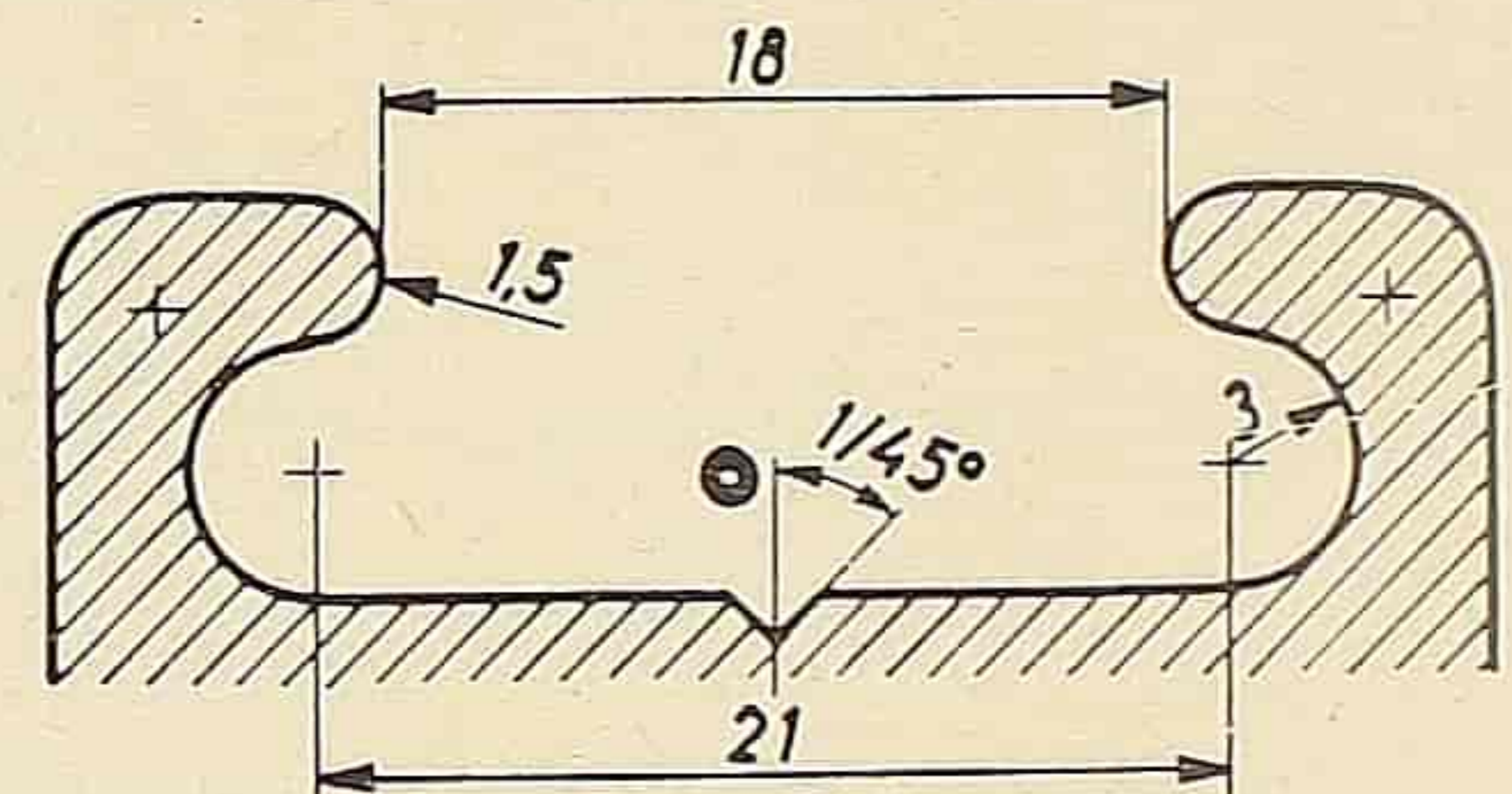
2.1 Žlebovi u smislu ovog standarda služe za učvršćenje gumenih ili polivinilskih profila u aluminijumski profil i za učvršćenje samog aluminijumskog profila (sl. 1 do 4).



Sl. 1

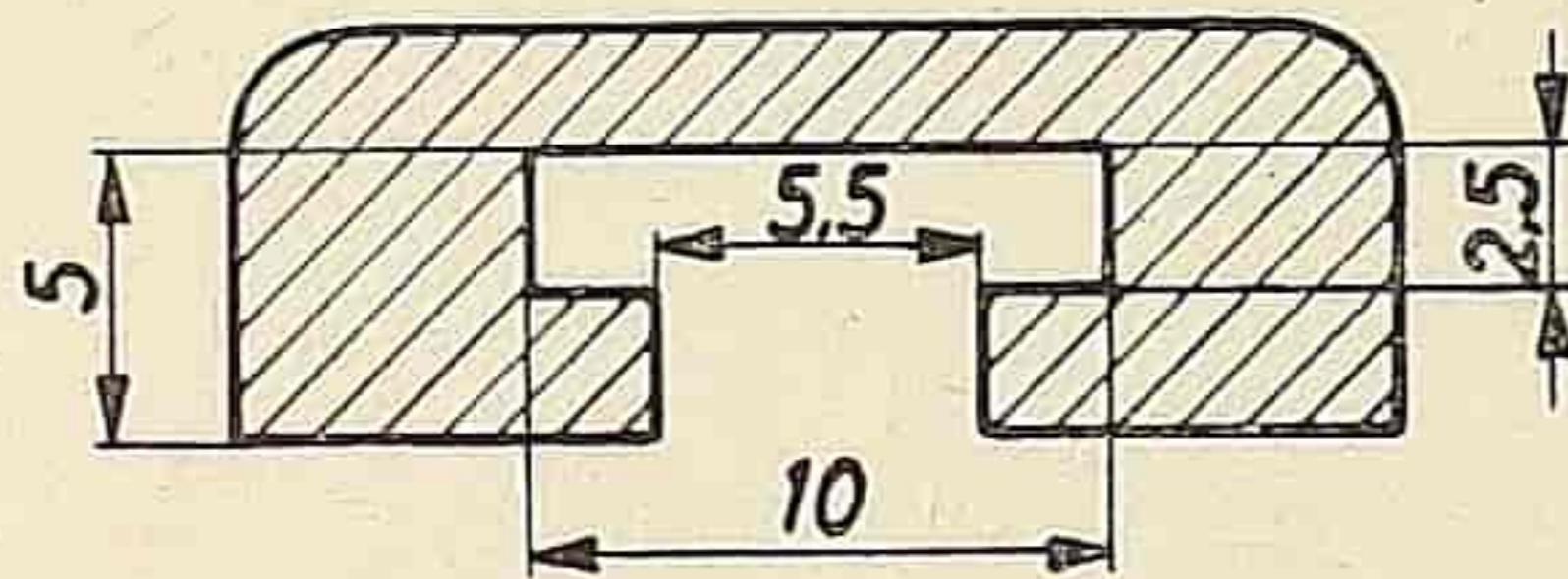


Sl. 2

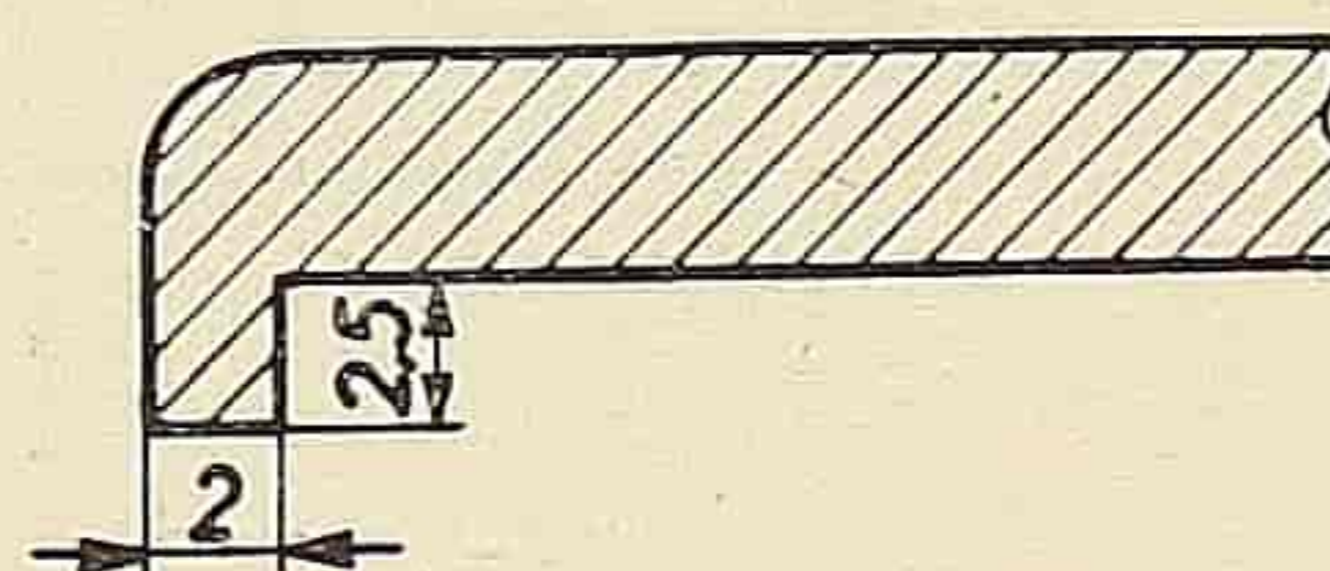


Sl. 3

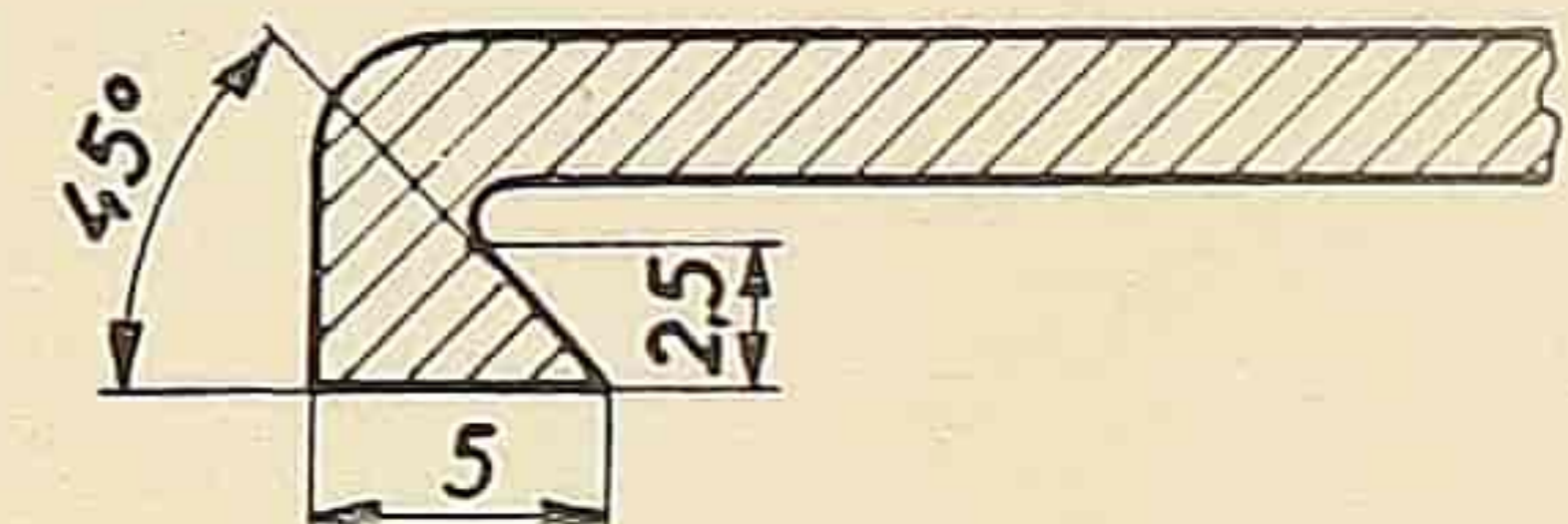
2.2 Stopa je element aluminijumskog profila koji naleže na zid karoserije (sl. 5 i 6).



Sl. 4

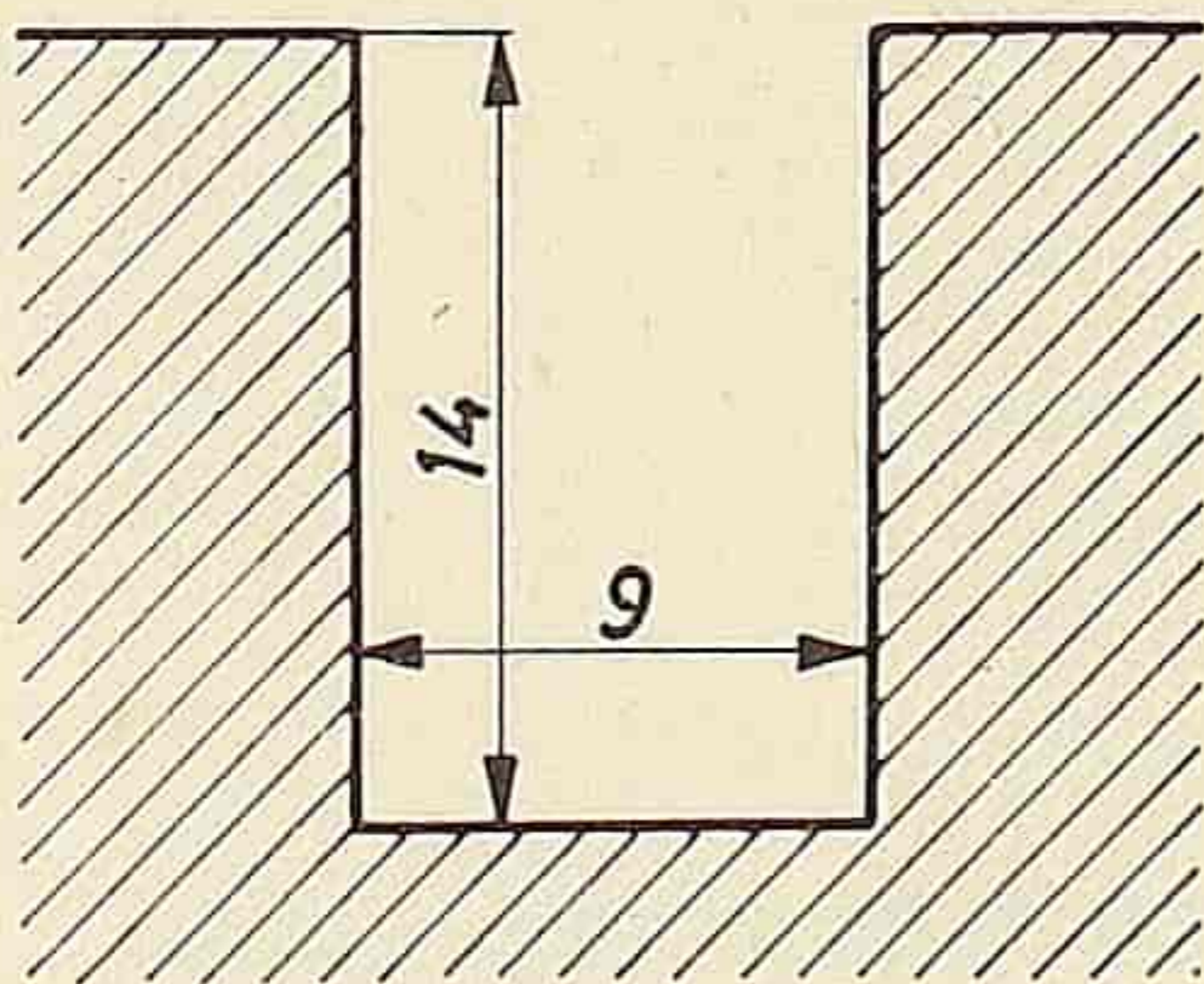


Sl. 5

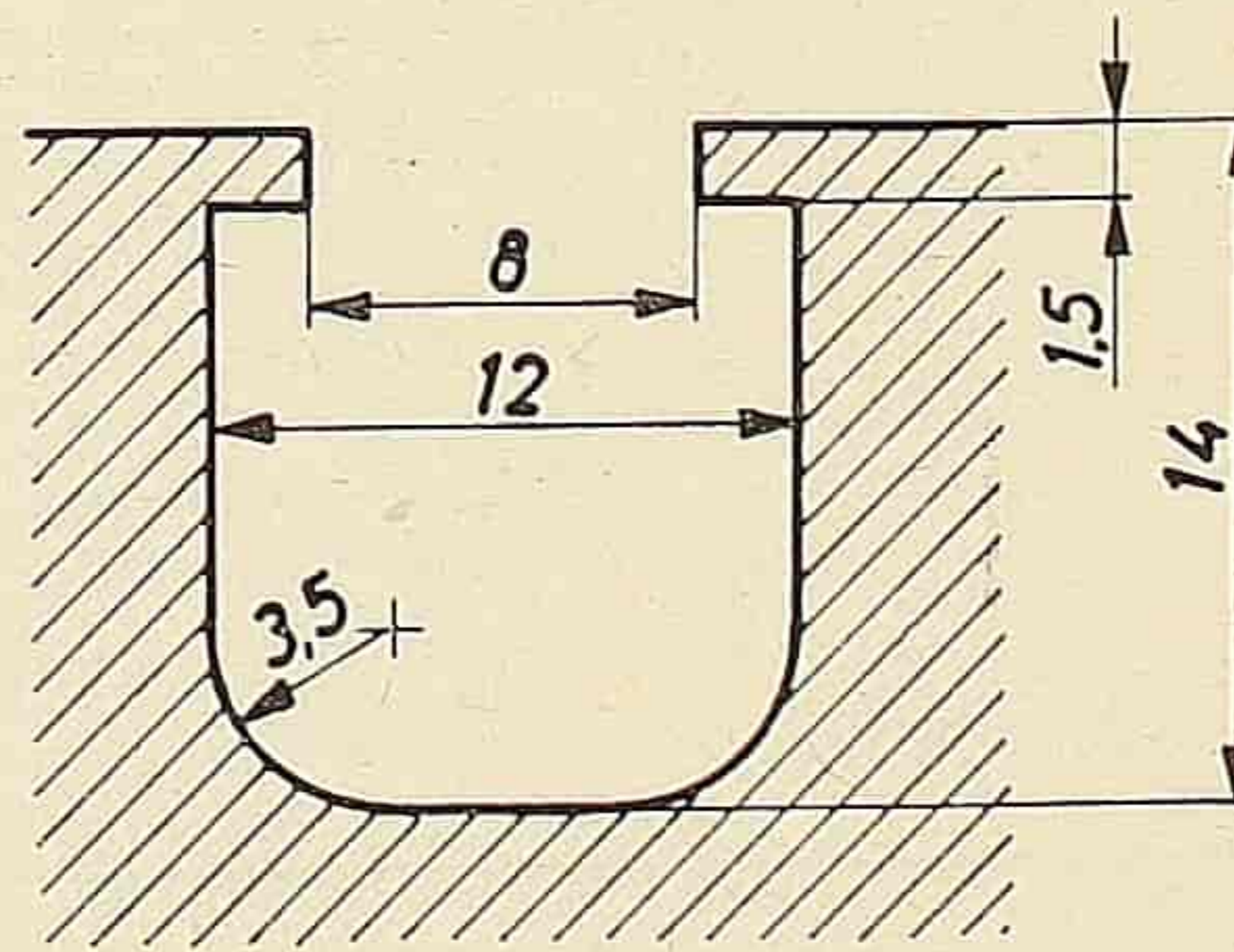


Sl. 6

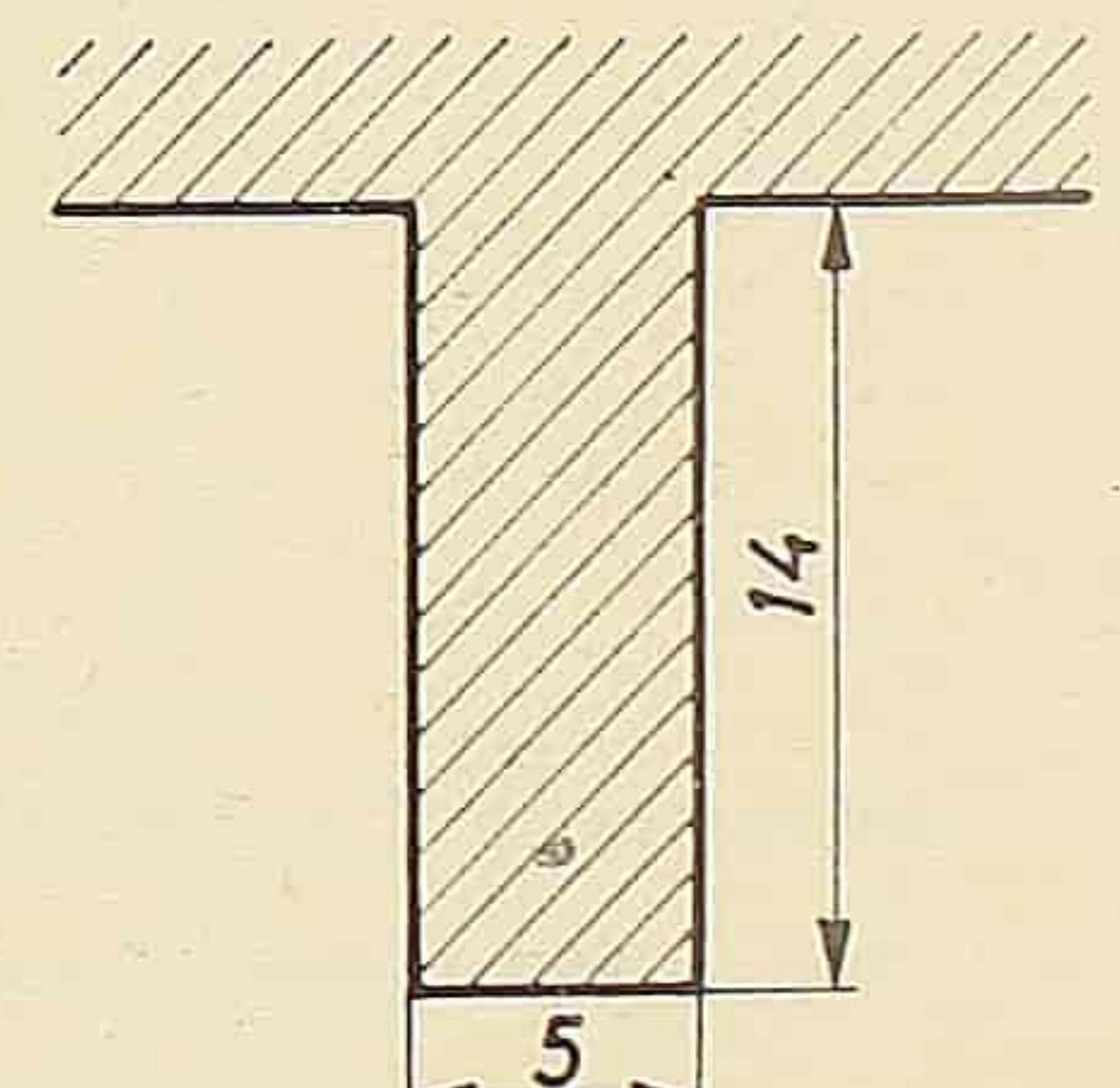
2.3 Kanal u smislu ovog standarda služi za smeštaj filca, odnosno gumenog profila, u kome leži staklo prozora (sl. 7 i 8).



Sl. 7



Sl. 8



Sl. 9

2.4 Rebro je element prozorskog aluminijumskog profila koji se usađuje u kanal odgovarajućeg gumenog profila umesto stakla (sl. 9).

3 Vrste izrade

3.1 Žlebovi mogu biti spoljni i unutarnji.

Spoljni žlebovi se izrađuju u 3 razne veličine: mali (sl. 1), srednji (sl. 2) i veliki (sl. 3). Unutarnji žleb služi samo za učvršćenje aluminijumskih profila (sl. 4).

3.2 Stope se izrađuju u dve veličine: mala (sl. 5) i velika (sl. 6) koje se mogu upotrebljavati analogno veličini i funkciji profila.

3.3 Kanali

Kanali se izrađuju u dve varijante: za nepomična stakla (sl. 7) i za pomično staklo prozora (sl. 8). Obe varijante su predviđene za staklo nazivne debljine 5,4 mm, sa dozvoljenim odstupanjima prema JUS B.E3.701.

3.4 Rebara prozorskih profila ima samo jedna vrsta (sl. 9).

Veza sa drugim standardima.

JUS B.E3.701 — Sigurnosna stakla za drumska i šinska vozila.

Predlog br. 3273

OBAVEZNE MERE
— za autobuske karoserije —

DK 629.114.5:629.11.011.5
JUS M.N2.701

Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1 septembar 1960

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje obavezne mere za karoserije autobusa.

2 Vrste i veličine karoserija

Vrste i veličine karoserija definisane su u JUS M.N0.010, tač. 3, decimalne oznake 1—6 do 1—65.

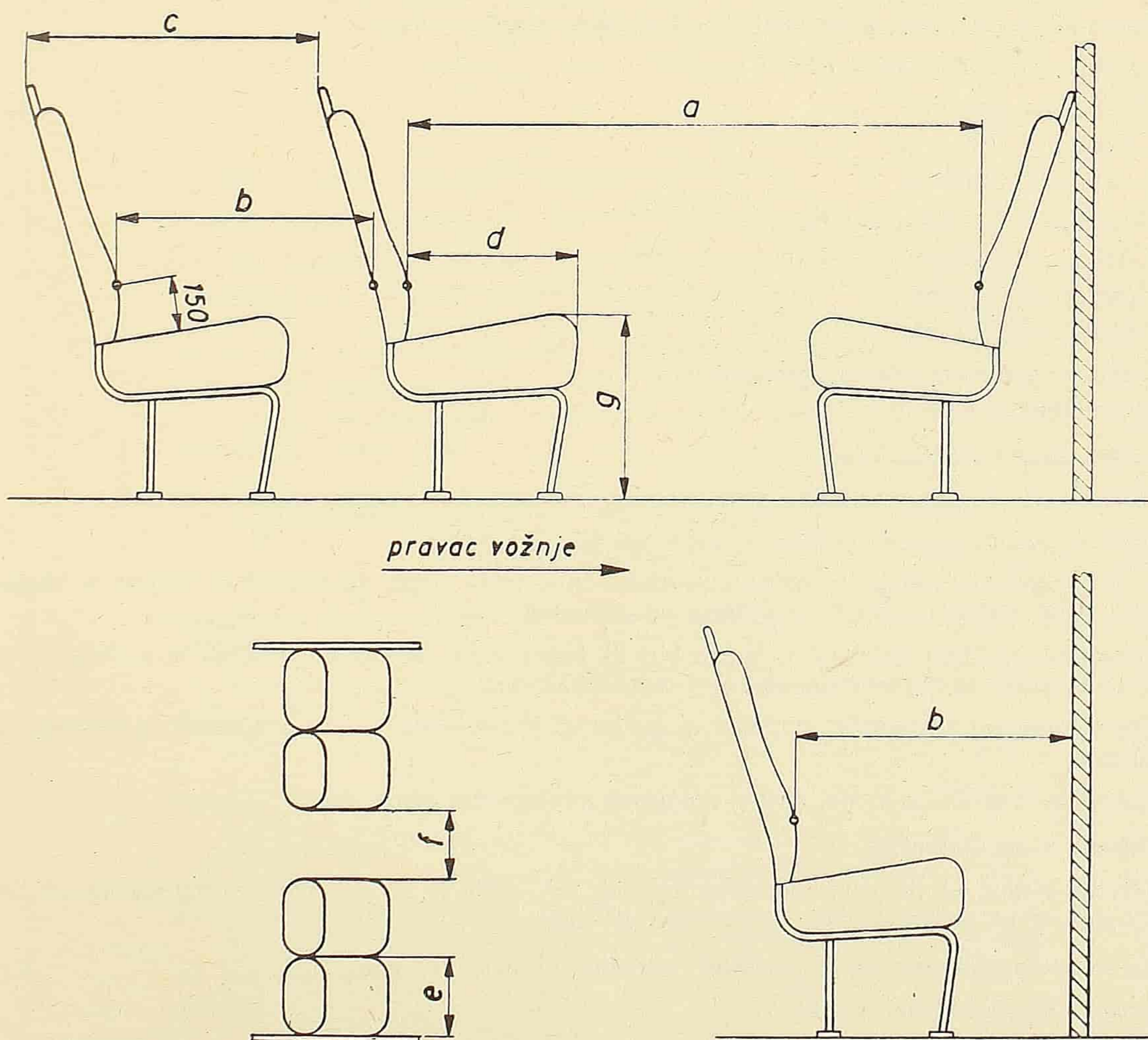
3 Obavezne mere

3.1 Za sve vrste autobusa važe sledeće najveće dozvoljene spoljne mere:

- najveća širina — 2,5 m,
- najveća visina — 4,0 m,
- najveća dužina — 12,0 m.

Najveća visina ne odnosi se na dvospratne autobuse, nego samo na normalne i 1 1/2 krovne.

3.2 Minimalne mere razmaka i veličina sedišta



3.21 Minimalne mere razmaka i veličina sedišta propisane su u sledećoj tabeli u mm.

Vrsta autobusa		Decimalna oznaka JUS M. N0.010	a	b	c	d	e	f	g
Gradski i prigradski	veliki	1 — 613 1 — 622	1300	650	—	400	450	350	Najmanje 350 najviše 460
	srednji	1 — 612 1 — 621	1300	650	—	400	450	350	
		mali	1 — 611	1300	650	—	400	450	
Međumesni	veliki	1 — 633	1400	700	750	400	450	350	
	srednji	1 — 632	1400	700	750	400	450	350	
	mali	1 — 631	1400	700	750	400	450	270	
Kombibus		1 — 65	1400	700	750	400	450	270	
Izletnički	veliki	1 — 643	1500	750	800	400	450	300	
	srednji	1 — 642	1500	750	800	400	450	300	
	mali	1 — 641	1500	750	800	400	450	250	

3.22 Visina prednje ivice sedišta (g) meri se na neopterećenom sedištu.

3.3 **Najmanja visina plafona, računajući od prolaza između sedišta.**

3.31 Gradski i prigradski autobusi:

- veliki — 1950 mm,
- srednji — 1900 mm,
- mali — 1800 mm.

3.32 Međumesni i izletnički autobusi:

- veliki — 1800 mm,
- srednji — 1750 mm,
- mali — 1500 mm.

3.33 Kombibus (hotelski, grupni, aerodromski i sl.):

- kombibus — 1350 mm.

3.4 **Položaj, broj i veličina vrata.**

3.41 Vrata za ulaz i izlaz putnika na svim vrstama autobusa su obavezno sa desne strane.

3.42 Vrata za vozača su fakultativna i mogu biti i sa leve strane.

3.43 Na svim vrstama velikih i srednjih autobusa broj vrata treba da bude 2 (1 ulazna, 1 izlazna) sa najmanjom širinom slobodnog prolaza od 800 mm.

3.44 Na malim gradskim autobusima mogu biti ili jedna vrata sa širinom slobodnog prolaza 1000 mm, ili dvoja vrata sa širinom slobodnog prolaza 800 mm.

3.45 Mali međumesni i izletnički autobusi mogu imati samo jedna vrata, sa širinom slobodnog prolaza 800 mm.

3.46 Kombibus ima dvoja vrata, širine slobodnog prolaza 800 mm.

3.5 **Visinske mere stepenica.**

3.51 Najveća visina od tla prve stepenice opterećenog vozila je na gradskim i prigradskim autobusima 370 mm, a na međumesnim i izletničkim 400 mm.

3.52 Najveća visina stepenika je na svim vrstama autobusa 280 mm.

Veza sa drugim standardima:

JUS M.N0.010 — Motorna i priključna vozila. Definicije i klasifikacija.

A N O T A C I J A
PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
DRUMSKIH MOTORNIH VOZILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1 septembar 1960

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi standarda iz oblasti drumskih motornih vozila:

		JUS
Predlog br. 3274	Pneumatičke kočnice za drumska vozila Spojnička glava s ventilom	M.N4.851
Predlog br. 3275	Pneumatičke kočnice za drumska vozila. Spojnička glava sa čivijom	M.N4.852

Ovi predlozi potiču od preduzeća »Prva Petoletka« — Trstenik, i razaslati su zainteresovanim preduzećima, organizacijama i ustanovama. Interesenti koji ove predloge nisu primili mogu ih dobiti od Savezne komisije za standardizaciju, Beograd, poštanski fah 933.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
METODA ISPITIVANJA ŽELEZNIH RUDA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 avgust 1960

U cilju kompletiranja predloga standarda iz oblasti metoda ispitivanja železnih ruda (vidi Standardizaciju bilten br. 1/60), ovim se stavljaju na javnu diskusiju još dva sledeća predloga standarda iz te oblasti:

		JUS
Predlog br. 3276	Određivanje titana	B.G8.121
Predlog br. 3277	Određivanje bariumdoksida	B.G8.122

Ovi predlozi otštampani su posebno i razaslani zainteresovanim preduzećima, ustanovama, organizacijama i dr. Ukoliko neko od interesenata ne bude primio ove predloge, može da se obrati Saveznoj komisiji za standardizaciju sa zahtevom da predlozi budu dostavljeni i njemu.

Primedbe na ove predloge treba dostavljati neposredno Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata ul. br. 16 do napred označenog roka.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
GRAĐEVINARSTVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1960

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog jugoslovenskog standarda iz oblasti građevinarstva:

		JUS
Predlog br 3278	Katran za putne kolovoze	U.M3.040

Ovaj predlog potiče od Koksare »Boris Kidrič« iz Lukavca.

Predlog je umnožen i razaslat prerađivačima katrana, kao i pojedinim Institutima za ispitivanje materijala.

Ukoliko bi još bilo interesenata za ovaj predlog mogu ga zatražiti od Savezne komisije za standardizaciju, Beograd, poštanski pregradak 933.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

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 pretstavlja 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/Savet** Izveštaj Generalnog sekretara ISO za zasedanje Saveta 1960 godine.
Izveštaj o vezi sa Organizacijom za poljoprivredu i ishranu Ujedinjenih nacija (FAO).
Izveštaj o vezi sa UNESCO.
Izveštaj o vezi sa Ekonomskom komisijom za Aziju i Daleki Istok.
Izveštaj o vezi sa Međunarodnom železničkom unijom (UIC).
Izveštaj o vezi sa Međunarodnom federacijom za mlekarstvo (FIL).
- ISO/TC 2 Vijci, navrtke i pribor**
Nacrt izveštaja o IV zasedanju u Milanu 1959 god.
- ISO/TC 3 Tolerancije**
Izveštaj o radu u 1959 god.
- ISO/TC 5 Cevi i fitinzi**
Nacrt izveštaja o III zasedanju Potkomiteta 6 za cevi i fitinge od plastičnih materija za provod fluida, koje je održano u Londonu 1959 god.
- ISO/TC 12 Veličine, jedinice, simboli, faktori i tablice za preračunavanje**
Revidirani predlog Sekretarijata o tablicama za veličine i jedinice iz oblasti akustike. II nacrt pravila za zaokružavanje brojeva.
- ISO/TC 13 Visina osa mašine**
Privremeni dnevni red za I zasedanje, 20 juna 1960 u Brislu.
- ISO/TC 14 Završeci vratila**
Privremeni dnevni red I zasedanja, 21 juna 1960 u Brislu.
- ISO/TC 15 Spojnice**
Privremeni dnevni red za I zasedanje 23 juna 1960 u Brislu.
- ISO/TC 19 Standardni brojevi**
Izveštaj o radu u 1959 god.
- ISO/TC 33 Vatrostalni materijal**
Izveštaj o zasedanju u Londonu 1959 god.
- ISO/TC 37 Terminologija**
II nacrt predloga za izradu višejezičnih sistematskih rečnika (faze rada i tehnički detalji).
- ISO/TC 38 Tekstil**
III nacrt predloga o metodi određivanja prekidne sile pređe. Metoda povesea.
I nacrt predloga o metodi određivanja nejednakosti debljine tekstilnih strukova (pređe, konca, trake itd.).
- ISO/TC 39 Mašine alatke**
Izveštaj o radu u 1959 god.
- ISO/TC 45 Guma**
Nacrt izveštaja o VIII zasedanju, koje je održano 1959 god. u Njujorku.
- ISO/TC 48 Laboratorisko stakleno posuđe i aparati**
Izveštaj o VI zasedanju, London 1959 god.
- ISO/TC 51 Platforme za manipulaciju jednoobraznih tereta**
Nacrt predloga o ispitivanju metalnih paleta.
Nacrt predloga za osnovne propise i ispitivanje ravnih drvenih paleta.
- ISO/TC 59 Zgradarstvo**
Izveštaj o I zasedanju Potkomiteta 4 »Tolerancije u zgradarstvu« u Parizu 1959 god.
- ISO/TC 87 Pluta**
Privremeni dnevni red za II zasedanje, 5—8 jula 1960 u Londonu.
- ISO/TC 90 Kontrolni aparati za mleko i mlečne proizvode**
Izveštaj o I zasedanju, Berlin 1959 god.
- ISO/TC 93 Metode analize i ispitivanja skroba, njegovih derivata i sporednih proizvoda**
Izveštaj o I zasedanju, Bad Meinberg 1959 god.
- IEC/TC/ 3 Grafički simboli**
Grafički simboli za instalacije u zgradama. Grafički simboli za elektrane i podstanice. Na oba predloga mogu se staviti pismene primedbe najkasnije do 1 juna 1960 g.
- IEC/TC/10 Izolaciona ulja**
IEC postupak za veštačko starenje ulja. Na diskusiji do 15 maja 1960 g.
- IEC/TC/12 Telekomunikacije**
Postupci klimatskih ispitivanja elektronskih uređaja.
Opšti deo. Na diskusiji do 1 juna 1960 g.

IEC/TC/15 Izolacioni materijali

Standardne metode za ispitivanje otpora izolacije čvrstih izolacionih materijala. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 4 septembar 1960 g.

IEC/TC/17 Prekidači

Predlog sekretarijata za dopunu I glave publikacije 56 u pogledu ispitivanja prekidača. Na diskusiji do 30 septembra 1960 g.

IEC/TC/36 Izolatori

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 30 juna do 1 jula 1959 g. u Madridu.

IEC/TC/40 Sastavni delovi za elektroniku

Predlog za reviziju publikacije 80: Papirni kondenzatori za jednosmernu struju.

Predlog za reviziju publikacije 108: Kera- mički kondenzatori tipa I.

Na oba predloga mogu se staviti pismene primedbe najkasnije do 1 septembra 1960 g.

Propisi za promenljive otpornike od kom- pozicije. Na diskusiji do 31 oktobra 1960 g.

Spojnice za radio i akustične uređaje. Upu- ćeno na saglasnost po šestomesečnom pra- vilu. Rok za odgovor je 4 septembar 1960 g.

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 Geprata 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 spo- razum u tom pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje inte- resent 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.

AIA — SAD
ASA — SAD
ČSN — Čehoslovačka

PN — Poljska
UNI — Italija

DK 536 — Termodinamika

PN—55 C—01356 Osnovni procesi hemiskog in- ženjerstva. Prenosjenje toplote. Osnovni pojmovi i principi.

DK 543 — Analitička hemija

PN—56 C—02200 Tehnički uslovi i analitični propisi u standardima.

PN—57 H—04002 Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Formulari za uzi- manje uzoraka i izradu uslova.

PN—56 H—04204 Hemiska analiza legure gvo- žđa. Ferosilicijum.

PN—54 C—04517 Hemiska ispitivanja i ogledi. Određivanje u vodi nerastvor- ljivih supstanci, u hemiskim proizvodima.

DK 544 — Kvalitetivna analiza

PN H—04760 Hemiska analiza metalurškog aluminijuma.

DK 545 — Kvantitativna analiza

PN—53 H—04010 Hemiska analiza livenog gvo- žđa i čelika. Određivanje u- kupnog sadržaja ugljenika.

PN—53 Z—04031 Brza metoda određivanja sa- držaja anilinskih para u va- zduhu.

DK — 547 — Organska hemija

PN—54 Z—04034 Brza metoda određivanja sa- držaja formaldehida u vazdu- hu, pri koncentraciji do 0,1 mg/l.

PN—55 Z—04041 Brza metoda određivanja sa- držaja amonijaka u vazduhu.

PN—56 Z—04044 Brza metoda određivanja sa- držaja fenolnih para u va- zduhu.

DK 614.8 — Zaštita od nesreće

ČSN 27 0140—56 Sigurnosni propisi za dizalice. Zidna tablica.

ČSN 38 9805—56 Vatrogasni uređaji. Lestvice za izvlačenje.

DK 615.4 — Medicinski materijal

ČSN 84 0000—57 Nazivi medicinskog materi- jala. Opšte odredbe i regi- star.

ČSN 84 0001—56 Terminologija medicinskog materijala. Naziv nameštaja za zdravstvene ustanove i bol- ničarskih potreba.

ČSN 84 004—56 Terminologija medicinskog materijala. Nazivi, aparati i uređaj za fizikalnu terapiju.

- ČSN 84 6350—56 Nameštaj za bolnice i druge zdravstvene ustanove. Metalni prenosni podupirači leđa.
- ČSN 84 6160—57 Nameštaj za bolnice i druge medicinske ustanove. Ležišta za pregled.
- ČSN 84 6181—56 Nameštaj za bolnice i druge zdravstvene ustanove. Metalni stočić uz postelju.
- ČSN 84 6192—56 Nameštaj za bolnice i druge zdravstvene ustanove. Tablica za prikačivanje za dečije postelje.
- DK 620.1 — Ispitivanje materijala**
PN—57 H—04408 Mehanička ispitivanja. Ogljed savijanjem.
- DK 621.3 — Elektrotehnika. Radiotehnika**
PN—56 E—06301 Elektroizolacioni keramički materijali. Opšta klasifikacija i tehnički uslovi.
PN—56 E—06307 Elektroizolacioni keramički materijali. Vrste tehničkih metoda ispitivanja.
PN—54 T—01221 Radiotehnika. Grafički simboli naziva.
ČSN 34 7590—56 Kablovi za merenje u dubinskim bušotinama.
ČSN 35 1084—56 Ispitivanje transformatora u darnim naponom.
ČSN 36 8436—55 Karakteristične veličine magnetofonskog snimanja zvuka.
- DK 621.6 — Cevi. Armature**
ČSN 13 102—57 Cevovodi i armatura. Bešavne čelične cevi za cevovode.
ČSN 13 7090—56 Spojke za creva. Završni komad s navrtkom za navlačenje za vazduhoplovna creva. Smernice za montažu.
ČSN 13 7821—56 Spojke za creva. Vazduhoplovna creva za niski pritisak sa završnim komadima.
ČSN 13 7822—56 Spojke za creva. Vazduhoplovna creva za visoki pritisak sa završnim komadima.
ČSN 13 7902—56 Spojke za creva. Obujmice za vazduhoplovna creva za niski pritisak.
ČSN 13 7903—56 Spojke za creva. Obujmica za vazduhoplovna creva za visoki pritisak.
ČSN 13 7948—56 Spojke za creva. Zaptivni konusi za vazduhoplovna creva za niski i visoki pritisak.
ČSN 42 0013—57 Označavanje čeličnih cevi bojom.
ČSN 42 0142—57 Zavarene čelične cevi. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 42 6713—57 Zavarene precizne čelične cevi jednom hladno vučene. Dimenzije.
- ČSN 44 9110—50 Cevovodi. Bešavne cevi s obrtnim priрубnicama. Nazivni pritisak 10.
ČSN 44 9111—50 Cevovodi. Zaptivač za cevovod za pritisak 10.
ČSN 44 9130—50 Cevovodi. Cev sa zglobnim spojkama za zbijeni vazduh. Nazivni pritisak 10.
- DK 621.7 — Rad u fabrikama**
ČSN 02 1923—56 Zapušači. Zaštitne kape za spoljni navoj.
ČSN 02 1924—56 Zapušači. Zaštitne kape za unutarnji navoj.
ČSN 02 7497—56 Uređaj za podmazivanje. Refleksiona pločica za kružne pokazivače stanja ulja od plastične mase.
ČSN 02 7487—56 Uređaj za podmazivanje. Pločasti pokazivač stanja ulja od plastične mase.
ČSN 04 4011—57 Uređaji za livnice. Šasije za kalupe. Osnovne dimenzije.
CSN 42 1240—56 Greške odlivaka. Terminologija i klasifikacija grešaka.
ČSN 42 1431—55 Odlivci od obojenih metala liveni pod pritiskom. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 72 1531—55 Livački pesak.
ČSN 04 4304—56 Uređaje za livnice. Izjedna izlivene šasije. Konstrukcioni elementi.
- DK 621.8 — Transportni uređaji**
ČSN 26 0041—56 Transportni uređaji. Ulazni i izlazni otvori za sipanje sipkih materija.
ČSN 26 0042—56 Transportni uređaji. Kružne priрубnice za otvore u čeličnoj konstrukciji.
ČSN 26 0044—56 Transportni uređaji. Kvadratne priрубnice za otvore u čeličnoj konstrukciji.
ČSN 26 0046—56 Transportni uređaji. Pravougaone priрубnice za otvore u čeličnoj konstrukciji.
ČSN 26 0048—56 Transportni uređaji. Pravougaone priрубnice 1:1,6 za otvore u čeličnoj konstrukciji.
ČSN 26 0050—56 Transportni uređaji. Pravougaone priрубnice 1:2 za otvore u čeličnoj konstrukciji.
ČSN 26 0422—57 Transportni uređaji. Unutrašnje vezice bez otvora.
ČSN 26 6450—56 Transportni uređaji. Puževi za mešanje. Tehnički propisi isporuke.
ČSN 26 6451—56 Transportni uređaji. Puževi za mešanje. Opšte odredbe.
ČSN 26 6461—56 Transportni uređaji. Ulazni i izlazni otvori za sipanje sipkih materija.
ČSN 26 7100—55 Transportni uređaji. Mostovski vedričasti istovarivači. Tehnički propisi isporuke.

- DK 621.885 — Sredstva za učvršćivanje**
 ČSN 93 1601—56 Proizvodi od žice snabdeveni s navojem. Opšte odredbe.
 ČSN 93 1613—56 Kuke za svetleća tela.
 ČSN 93 1614—56 Kuke za odelo.
 ČSN 93 1615—55 Kuke za vešalice za odelo.
 ČSN 93 1620—56 Kuke s navojem za drvo.
 ČSN 93 1630—56 Uvrnute kukice ravne.
 ČSN 95 1631—56 Uvrnute kukice ugnute.
 ČSN 93 1632—56 Uvrnute kukice savijene.
 ČSN 93 1640—56 Zatvorene kukice s navojem za drvo.
 ČSN 93 1641—56 Prsteni za slike.
 ČSN 93 1650—56 Kukaste reze (rajberi).
- DK 621.9 — Alati. Mašine alatljike**
 ČSN 22 2520—56 Odvalna glodala za cilindrične i pužaste zupčanike.
 ČSN 22 2590—57 Odvalna glodala sa usađenim noževima.
 ČSN 23 7911—56 Sita.
- DK 622.24 — Dubinsko bušenje. Alati i mašine**
 ČSN 45 1038—56 Dubinsko bušenje. Navojni spojevi bušćih cevi, naglavaka i spojki za istražno bušenje udarom.
 ČSN 45 1039—56 Dubinsko bušenje. Navojni spojevi za spojke bušćih cevi za istražno bušenje udarom.
 ČSN 45 1060—55 Dubinsko bušenje. Navojni spoj za obložne cevi I.
 ČSN 45 1101—55 Dubinsko bušenje. Obložna cev I.
 ČSN 45 1110—55 Dubinsko bušenje. Vešalica za obložnu cev I.
 ČSN 45 1111—55 Dubinsko bušenje. Svornjak za vešanje za ručno bušenje.
 ČSN 45 1112—55 Dubinsko bušenje. Svornjak za vešanje za mehaničko bušenje.
 ČSN 45 1120—55 Dubinsko bušenje. Peta za obložnu cev I.
 ČSN 45 1135—56 Dubinsko bušenje. Bušće cevi s naglavkom za istražno bušenje udarom.
 ČSN 45 1150—56 Dubinsko bušenje. Gornja spojka bušćih cevi za istražno bušenje udarom.
 ČSN 45 1151—56 Dubinsko bušenje. Donja spojka bušćih cevi za istražno bušenje udarom.
 ČSN 45 1236—57 Dubinsko bušenje. Bušće krunice na jedro, s noževima od sinterovanih karbida.
 ČSN 45 1237—57 Dubinsko bušenje. Zupčaste krunice na jedro, s noževima od sinterovanih karbida.
 ČSN 45 1238—57 Dubinsko bušenje. Krunice za bušenje jezgra čeličnim zasecima.
- ČSN 45 1390—55 Dubinsko bušenje. Zatezačka obložnica I.
- DK 623.45 — Municija**
 ČSN 39 5119—56 Metci Diabolo.
- DK 624 — Građevinarstvo**
 ČSN 74 6501—56 Čelični ragastovi. Opšte odredbe.
 ČSN 74 6511—56 Čelični ragastovi za jednokrillna obrtna vrata.
 ČSN 74 6512—56 Čelični ragastovi za dvokrillna obrtna vrata.
 ČSN 74 6513—56 Čelični ragastovi za klateća vrata.
- DK 624.131 — Mehanika tla**
 PN—54 B—02480 Građevinska zemljišta. Klasifikacija.
- DK 625.1 — Šine**
 ČSN 91 3581—57 Šine za modele železnica.
 ČSN 91 3582—57 Pune šine za modele železnica.
 ČSN 91 3583—57 Šuplje šine za modele železnica.
- DK 625.927 — Žičane železnice**
 ČSN 02 4452—56 Krilaste spojnice konopaca za žičane železnice.
 ČSN 02 4454—58 Redukcione spojnice konopaca.
 ČSN 02 4456—56 Klinasti završeci konopaca.
 ČSN 02 4457—56 Zaliveni završeci konopaca.
 ČSN 02 4459—56 Konični klin za učvršćenje konopca zalivanjem.
- DK 625 — železnički vozni park**
 ČSN 91 3501—57 Modeli železnica. Nazivne veličine i merila.
- DK 631.3 — Poljoprivredne mašine i oruđa**
 ČSN 47 0080—56 Gabariti poljoprivrednih mašina.
- DK 631.42 — Analiza tla**
 PN—55 R—04010 Određivanje kiselosti hidrolitičkog zemljišta.
- DK 634.9 — Šumska privreda**
 ČSN 48 4514—55 Tehnološki postupci pri proizvodnji drveta. Spuštanje drvenih trupaca rižom.
- DK 643.3 — Kuhinjska oprema**
 ČSN 15 1187—56 Emajlirani kotlovi od sivog liva.
- DK 645 — Nameštaj**
 ČSN 49 2651—57 Presovana oblikovana sedišta i nasloni.
 ČSN 91 0101—55 Nameštaj. Postolje. Osnovne dimenzije i konstrukcije.
 ČSN 91 0102—55 Nameštaj. Dvostruke postelje. Osnovne dimenzije i konstrukcija.
 ČSN 91 0103—55 Nameštaj. Uske postelje. Osnovne dimenzije i konstrukcija.

ČSN 91 0104—55	Nameštaj. Dečje postelje. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	PN—54 C—04111	Proizvodi nafte. Određivanje karaktera bitumena prema sadržaju parafina. Brza metoda.
ČSN 91 0105—55	Nameštaj. Stolice. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	PN—54 C—04140	Proizvodi nafte. Stabilne masti. Određivanje pepela.
ČSN 91 0106—55	Nameštaj. Male naslonjače. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	PN—55 C—04141	Proizvodi nafte. Stabilne masti. Određivanje sadržaja stranih primesa.
ČSN 91 0107—55	Nameštaj. Stolovi. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	PN—54 C—04151	Bitumen iz nafte. Određivanje sadržaja hloriga.
ČSN 91 0108—55	Nameštaj. Dvokrilni ormani. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	DK 666.76 — Vatrostalni materijal	
ČSN 91 0109—55	Nameštaj. Trokrilni ormani. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	PN—55 H—04184	Vatrostalni materijali. Određivanje specifične težine.
ČSN 91 0110—55	Nameštaj. Kuhinjski vertikalni ormančići. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	DK 667 — Industrija boja	
ČSN 91 0111—55	Nameštaj. Kuhinjski zidni ormančići. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	ČSN 90 1010—56	Ispitivanje olovaka. Savojna čvrstoća jezgra olovke.
ČSN 91 0131—57	Školski nameštaj. Dečja stolica za dečja obdaništa. Osnovne dimenzije i konstrukcija.	ČSN 90 1125—57	Olovke u drvetu. Obojene olovke za kopiranje.
ČSN 91 1623—57	Školski nameštaj. Metalne školske stolice.	PN—54 C—04201	Suve boje. Opšte metode ispitivanja.
DK 663.6 — Voda za piće		PN—55 C—04275	Lakovi — proizvodi. Određivanje elastičnosti prevlaka laka metodom rastezanja.
PN—53 C—04579	Voda za piće, domaćinstvo i industriju. Uzimanje uzoraka vode za bakteriološka ispitivanja.	DK 669 — Metalurgija	
DK 665 — Nafta		ČSN 41 9073—55	Ugljenični alatni čelik 19 073.
PN—54 C—04023	Proizvodi nafte. Određivanje osobina kvašenja.	ČSN 41 9083—55	Ugljenični alatni čelik 19 083.
PN—54 C—04047	Proizvodi nafte. Određivanje sadržaja aromatičnih ugljovodonika.	ČSN 41 9086—55	Ugljenični alatni čelik 19 086.
PN—54 C—04048	Proizvodi nafte. Stabilne masti. Određivanje osobina pri zagrevanju.	ČSN 41 9103—55	Ugljenični alatni čelik 19 103.
PN—54 C—04062	Proizvodi nafte. Kalorimetričko određivanje toplote sagoravanja i sadržaja tečnih sagorljivih materija.	ČSN 41 9116—55	Ugljenični alatni čelik 19 116.
PN—54 C—04070	Proizvodi nafte. Određivanje sadržaja hlora u mazivim uljima.	ČSN 41 9123—55	Ugljenični alatni čelik 19 123.
PN—54 C—04074	Proizvodi nafte. Emulgaciona ulja. Određivanje kiselinog broja.	ČSN 41 9133—55	Ugljenični alatni čelik 19 133.
PN—55 C—04079	Proizvodi nafte. Stabilne masti. Ispitivanje korozionog dejstva na metale.	ČSN 41 9146—55	Ugljenični alatni čelik 19 146.
PN—55 C—04081	Proizvodi nafte. Ispitivanje otpornosti ulja prema oksidaciji po metodi WTI.	ČSN 41 9193—55	Ugljenični alatni čelik 19 193.
PN—55 C—04088	Proizvodi nafte. Određivanje sumpora po metodi spaljivanjem u cevi.	ČSN 41 9215—55	Ugljenični alatni čelik 19 215.
		ČSN 41 9255—55	Ugljenični alatni čelik 19 255.
		ČSN 41 9275—55	Ugljenični alatni čelik 19 275.
		ČSN 41 9356—55	Vanadijev alatni čelik 19 356 (za kaljenje u vodi).
		ČSN 41 9420—55	Hromni alatni čelik 19 420 (za kaljenje u vodi).
		ČSN 41 9423—55	Hromvanadijev alatni čelik 19 423 (za kaljenje u vodi).
		ČSN 41 9451—55	Hromsilicijumski alatni čelik 19 451 (za kaljenje u vodi).
		ČSN 41 9457—55	Hromsilicijumvanadijev alatni čelik 19 457.
		ČSN 41 9460—55	Hromsilicijumvanadijev alatni čelik 19 460 (za kaljenje u ulju).
		ČSN 41 9464—55	Hromsilicijumvanadijev alatni čelik 19 464 (za kaljenje u ulju ili u vodi).
		ČSN 41 9474—55	Hromsilicijumvanadijev alatni čelik 19 474 (za kaljenje na vazduhu ili u ulju).
		ČSN 41 9601—55	Niklovanadijev alatni čelik 19 601 (za kaljenje u vodi).
		ČSN 41 9613—55	Hromniklov alatni čelik 19 613.

ČSN 41 9617—55	Hromniklovanadijev alatni čelik 19 617 (za kaljenje na vazduhu ili u ulju).	ČSN 42 1242—55	Odlivci od kovnog livenog gvožđa. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 41 9642—55	Hromniklovolframov alatni čelik 19 642 (za kaljenje na vazduhu).	ČSN 42 1350—57	Limovi od olova i olovnih legura (trake, koturovi i folija). Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 41 9650—55	Hromniklovolframovanadijev alatni čelik 19 650 (za kaljenje na vazduhu ili u ulju).	ČSN 42 1372—56	Olovo u blokovima. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 41 9710—55	Volframhromni alatni čelik 19 710 (za kaljenje u vodi).	ČSN 42 1381—57	Teški metali u blokovima. Bakar, cink i njihove legure. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 41 9712—55	Volframvanadijev alatni čelik 19 712 (za kaljenje u ulju).	ČSN 42 1401—55	Brojčano označavanje lakih metala.
ČSN 41 9714—55	Volframhromvanadijev alatni čelik 19 714 (za kaljenje u vodi).	ČSN 42 1406—56	Laki metali. Označavanje bojom oblikovanog aluminijuma i njegovih legura. Opšte odredbe.
ČSN 41 9716—55	Volframhromovanadijev alatni čelik 19 716 (za kaljenje u vodi ili ulju).	ČSN 42 1418—55	Okrugla fazonirana žica od aluminijuma i njegovih legura. Tehnički propisi za isporuku.
ČSN 41 9720—55	Volframhromvanadijev alatni čelik 19 720 (za kaljenje u ulju).	ČSN 42 2432—55	Nelegirani sivi liv.
ČSN 41 9733—55	Volframhromsilicijumski alatni čelik 19 733 (za kaljenje u ulju).	ČSN 42 2435—55	Nelegirani sivi liv.
ČSN 41 9802—55	Brzorezni alatni čelik 19 802.	ČSN 42 2438—55	Nelegirani sivi liv.
ČSN 41 9824—55	Brzorezni alatni čelik 19 824.	ČSN 42 2442—55	Nelegirano kovno liveno gvožđe.
ČSN 9826—55	Brzorezni alatni čelik 19 826.	ČSN 42 2456—57	Sivi liv za tuljke za ležišta.
ČSN 41 9947—55	Hromniklov čelik 19 947 za liven alat.	ČSN 42 2836—57	Čelik za livenje 42 2836 hromvolfranadijummolibdenski.
ČSN 41 9950—55	Hromniklovanadijumvolframov čelik 19 950 za liven alat.	ČSN 42 2959—57	Legura 42 2959 za livenje, vatrootporna (piroferol).
ČSN 41 9953—55	Hromniklovanadijumvolframov čelik 19 953 za liven alat.	ČSN 42 2962—57	Čelik 42 2962 za livenje permanentnih magneta.
ČSN 41 9980—55	Brzorezni čelik 19 980 za liven alat.	ČSN 42 2963—57	Čelik 42 2963 za livenje permanentnih magneta.
ČSN 42 0010—55	Označavanje čelika bojom. Opšte odredbe.	ČSN 42 2972—57	Čelik 42 2972 za livenje permanentnih magneta.
ČSN 42 0012—55	Označavanje čelika bojom. Nijanse obojenih polja.	ČSN 42 2974—57	Čelik 42 2974 za livenje permanentnih magneta.
ČSN 42 0052—55	Alatni čelici. Pregled standarda kvaliteta.	ČSN 42 3108—57	Legure livačkog bakra. Legure bakrafosfor. Fosforni bakar P-cu.
ČSN 42 0074—56	Čelici običnog kvaliteta. Pregled. Primeri upotrebe.	ČSN 42 3111—57	Legure livačkog bakra. Legura bakra-kalaj. Kalajna bronza Cu-Sn 1.
ČSN 42 0076—56	Pregled valjanog materijala i cevi.	ČSN 42 3115—57	Legure livačkog bakra. Legure bakar-kalaj. Kalajna bronza Cu-Sn 5.
ČSN 42 0129—55	Hladno valjane poolovljene trake. Tehnički propisi za isporuku.	ČSN 3119—57	Legure livačkog bakra. Legure bakar-kalaj. Kalajna bronza Cu-Sn 10.
ČSN 42 0139—57	Betonski čelik. Tehnički propisi za isporuku.	ČSN 42 3120—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj — fosfor. Kalajna fosforna bronza Cu-Sn 10 — Pl.
ČSN 42 0212—56	Čelici antikorozivni i vatrostalni. Tehnički propisi za isporuku.	ČSN 42 3121—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj — olovo. Kalajno-olovna bronza Cu-Sn 10 — Pb 5.
ČSN 42 0216—56	Vruće valjane šipke od čelika klase 10 do 16 za hladno vučenje. Tehnički propisi isporuke.		
ČSN 42 0251—57	Bešavne čelične cevi sa garantovanim osobinama na toploti. Tehnički uslovi isporuke.		

ČSN 42 3122—57	Legure livačkog peska. Legura bakar-olovo — kalaj. Kalajno-olovna bronza Cu-Sn 10 — Pb 10.	ČSN 42 3322—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-mangan-aluminijum-cink. Manganski mesing Ms 59 Mn-Al.
ČSN 42 3123—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj. Kalajna bronza Cu-Sn 12.	ČSN 42 3324—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink-mangan-gvožđe. Mesing Ms 55-Mn-Fe.
ČSN 42 3134—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj-cink-olovo. Crvena bronza Cu-Sn 3 — Zn 12 — Pb 5.	ČSN 42 3356—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-nikl-gvožđe-mangan. Nikalski mesing Ms 45-Ni 14-Fe-Mn.
ČSN 42 3135—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj-olovo-cink. Crvena bronza Cu-Sn 5 — Pb — Zn.	ČSN 42 3722—57	Legure livačkog bakra. Legura olovo-bakar-nikl. Olovna bronza Pb 60-Cu-Ni.
ČSN 43 3136—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj-olovo-cink. Crvena bronza Cu-Sn 8 — Pb — Zn.	ČSN 42 5340—56	Vruće valjane trake od čelika klasa 10 i 11. Dimenzije.
ČSN 42 3137—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj-cink. Crvena bronza Cu-Sn 9 — Zn.	ČSN 42 5366—55	Hladno valjane poolovljenje čelične trake. Dimenzije.
ČSN 42 3138—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-kalaj-cink. Crvena bronza Cu-Sn 10 — Zn 2.	ČSN 42 5511—56	Vruće valjane okrugle šipke od čelika klase 10 do 16 za hladno vučenje. Dimenzije.
ČSN 42 3144—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-aluminijum-mangan. Aluminijum bronza Cu-Al 9-Mn.	ČSN 42 5512—57	Okrugli betonski čelik. Dimenzije.
ČSN 42 3145—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-aluminijum-gvožđa. Aluminijum bronza Cu-Al 9-Fe.	ČSN 42 5513—57	Okrugli betonski čelik s rebrima. Dimenzije.
ČSN 42 3146—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-aluminijum-gvožđe-mangan. Aluminijum bronza Cu-Al 10-Fe-Mn.	ČSN 42 5517—56	Vruće valjani čelik za vijke klase 10 i 11. Standard dimenzije.
ČSN 42 3147—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-aluminijum-nikl-gvožđa. Aluminijum-bronza Cu-Al 10 — Fe 4-Ni 4.	ČSN 42 5521—56	Vruće valjane kvadratne šipke od čelika klasa 10 do 16 za hladno vučenje. Dimenzije.
ČSN 42 3148—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-aluminijum-nikl-mangan. Aluminijum-bronza Cu-Al 10-Ni-Mn.	ČSN 42 6631—56	Vruće valjane šestougone šipke od čelika klase 10 do 16 za hladno vučenje. Dimenzije.
ČSN 42 3158—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-mangan. Manganski bakar Mn-Cu.	ČSN 42 7410—56	Vučena žica od aluminijuma i legura aluminijuma, sa uobičajenim tolerancijama. Dimenzije.
ČSN 42 3303—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink-cilicijum. Mesing Ms 80 — Si 3.	ČSN 42 7411—56	Tačno vučena žica od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
ČSN 42 3304—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink-silicijum-olovo. Mesing Ms 80 — Si 3 — Pb 3.	ČSN 42 7416—56	Vruće valjana žica od aluminijuma. Dimenzije.
ČSN 42 3311—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink-aluminijum-gvožđe-mangan. Aluminijummesing Ms 66 — Al 6 — Fe — Mn.	ČSN 42 7510—56	Vruće presovane okrugle šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
ČSN 42 3313—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink. Mesing Mn 63.	ČSN 42 7520—56	Vruće valjane kvadratne šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
ČSN 42 3319—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-cink. Mesing Ms 60.	ČSN 42 7610—56	Hladno vučene okrugle šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
ČSN 42 3320—57	Legure livačkog bakra. Legura bakar-gvožđe-aluminijum. Mesing Ms 60 — Fe — Al.	ČSN 42 7620—56	Hladno vučene kvadratne šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
		ČSN 42 7624—56	Hladno vučene pljosnate šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.
		ČSN 42 7630—56	Hladno vučene šestougone šipke od aluminijuma i legura aluminijuma. Dimenzije.

ČSN 42 7715—56	Toplo valjane pa hladno vučene okrugle cevi od legure 42 4254. Dimenzije.	PN—57 H—04856	olovo-antimon-kalaj. Određivanje gvožđa.
ČSN 42 8330—57	Limovi od olova i olovnih legura (traka, koturovi i folije). Dimenzije.		Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje kadmijuma.
ČSN 42 8346—57	Folije od olova i olovnih legura. Dimenzije.	PN—57 H—04857	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje arsena.
ČSN 99 9901—56	Sinterovani karbidi.		Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje bizmuta.
ČSN 99 9914—56	Sinterovani karbid (S1).	PN—57 H—04859	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje bizmuta.
ČSN 99 9915—56	Sinterovani karbid (S2).		Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje nikla.
ČSN 99 9916—56	Sinterovani karbid (S3).		Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje sumpora.
ČSN 99 9925—56	Sinterovani karbid (G1).		Hemiska naliza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje aluminijuma.
ČSN 99 9926—56	Sinterovani karbid (G1. 1).	PN—57 H—04861	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje hroma u čeliku i livenom gvožđu. Metoda oksidacije, sa amonijumpersulfatom.
ČSN 99 9927—56	Sinterovani karbid (G2).		Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje silicijuma u čeliku i livenom gvožđu. Gravimetriska metoda.
ČSN 99 9928—56	Sinterovani karbid (G2. 1).		Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje fosfora u čeliku i livenom gvožđu. Gravimetriska metoda.
ČSN 99 9929—56	Sinterovani karbid (G3).	PN—57 H—04862	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje fosfora u čeliku i livenom gvožđu. Alkalimetriska metoda za tekuće analize.
ČSN 99 9930—56	Sinterovani karbid (G4).		Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje mangana u čeliku i livenom gvožđu. Metoda sa bizmutom (u odsustvu kobalta).
ČSN 99 9936—56	Sinterovani karbid (H1).		Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje mangana u čeliku i livenom gvožđu. Metoda sa arsenpersulfatom (u prisustvu kobalta).
PN—55 H—04014	Hemiska analiza livenog gvožđa i čelika. Određivanje fosfora.	PN—57 H—04863	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje sumpora u čeliku i livenom gvožđu. Metoda direktnog sagorevanja u struji kiseonika za tekuće analize.
PN—55 H—04019	Hemiska analiza livenog gvožđa i čelika. Određivanje molibdena.	UNI 3178—52	
PN—54 H—04025	Hemiska analiza livenog gvožđa i čelika. Određivanje arsena.		
PN—54 H—04105	Hemiska analiza gvozdenih ruda. Određivanje aluminijumoksida.	UNI 3179—52	
PN—54 H—04116	Hemiska analiza ruda gvožđa. Određivanje vanadijumoksida (V_2O_5).		
PN—54 H—05120	Hemiska analiza ruda. Određivanje ugljenika.	UNI 3180—52	
PN—54 H—04211	Hemiska analiza kobalta. Određivanje sastava.		
PN—54 H—04815	Hemiska analiza legura nikla. Obim primenjenih metoda.	UNI 3181—52	
PN—54 H—04827	Hemiska analiza legura nikla. Određivanje magnezijuma.		
PN—57 H—04851	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje antimona.	UNI 3182—52	
PN—57 H—04852	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje kalaja.	UNI 3183—52	
PN—57 H—04853	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje bakra.		
PN—57 H—04854	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi olovo-antimon-kalaj. Određivanje olova.	UNI 3184—52	
PN—57 H—04855	Hemiska analiza legura za ležišta i za štampanje na bazi		

UNI 3185—52	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje sumpora u čeliku i livenom gvožđu. Metoda sa vodonik sulfidom za tekuće analize (u odsustvu selena).	DK 683.3 — Bravarstvo	
UNI 3186—52	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje sumpora u čeliku i livenom gvožđu. Gravimetriška metoda.	ČSN 16 5197—56	Građevinski okov. Prozorski ugaonici za urezivanje.
UNI 3187—52	Metode hemiske analize metalnih materijala. Određivanje ukupnog ugljenika u čeliku i livenom gvožđu. Gravimetriška metoda.	ČSN 16 6011—56	Građevinski okov. Osnovne odredbe.
DK 676 — Industrija hartije		ČSN 16 6141—56	Građevinski okov. Prozorske skakavice donje.
PN—54 P—03001	Papirni proizvodi. Pakovanje, označavanje i transport.	ČSN 16 6143—56	Građevinski okov. Sklopke za prozorska krila za provetranje.
PN—53 P—04002	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Uzimanje uzoraka, priprema i pakovanje uzoraka.	ČSN 16 6152—56	Građevinski okov. Vođice reze.
PN—54 P—04010	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje stepena kaljenosti metodom povlačenja crta.	ČSN 16 6169—56	Građevinski okov. Hvatači za prozorsku skakavicu.
PN—54 P—04011	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje jačine kidanja, izduženje pri kidanju i druga.	ČSN 16 6195—56	Građevinski okov. Ugaonici za prozore i vitrine.
PN—54 P—04012	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje dvostrukim previjanjem.	ČSN 16 6195—56	Građevinski okov. Ugaonici za prozore i vitrine.
PN—54 P—04015	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje probojne čvrstoće.	ČSN 16 6221—56	Građevinski okov. Šarke sa oprugom za klateća vrata.
PN—54 P—04016	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje šupljikavosti.	ČSN 16 6271—56	Građevinski okov. Reze za vrata, gornje poprečne.
PN—55 P—04023	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje jačine na prskanje.	ČSN 16 6272—56	Građevinski okov. Reze za vrata, gornje.
PN—55 P—04027	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje kiselosti i alkalnosti vodenog ekstrakta.	ČSN 16 6274—56	Građevinski okov. Reze za kapije, gornje.
PN—55 P—04028	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje sadržaja arsena.	ČSN 16 6275—56	Građevinski okov. Polužni zatvarači za vrata.
PN—55 P—04032	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje sadržaja olova.	ČSN 16 6281—56	Građevinski okov. Stremen za ukucavanje.
PN—55 P—04034	Papirni proizvodi. Tehnička ispitivanja. Određivanje otpornosti na savijanje.	ČSN 16 6282—56	Građevinski okov. Stremen za pričvršćivanje vijcima.
ASA P 1.1—56	Mlinovi za papir i papirnu pulpu.	ČSN 16 6283—56	Građevinski okov. Stremen za vođice za zatvarače sa šipkama.
ASA X 2.4.3—56	Propisi za veličine fascikula i džepnih potsetnika.	ČSN 16 6284—56	Građevinski okov. Stremen s valjčićem.
DK 677 — Tekstilna industrija		ČSN 16 6290—56	Građevinski okov. Zaštitni okvir otvora za reze za vrata i kapije.
ČSN 80 8481—55	Zobnice (za javni sektor).	ČSN 93 1610—56	Kuke za prozore.
		ČSN 93 1611—56	Kuke za vrata.
		DK 683.9 — Peći	
		ČSN 06 8656—55	Metalne peći za manje vredna goriva.
		ČSN 06 8662—56	Metalne peći za strugotine.
		DK 685.3 — Kalupi za obuću	
		ČSN 79 — 5020—56	Metričke osnovne dimenzije kalupa za obuću.
		DK 685.36 — Skije	
		ČSN 94 1825—56	Predmeti za zimske sportove. Čelične ivice za smučke.
		DK 686 — Kancelariski pribor	
		ČSN 90 6810—56	Jahači za kartoteke. Osnovne odredbe.
		ČSN 90 6811—56	Kartotečni jahači za označavanje.
		ČSN 90 6812—56	Kartotečni jahači s kružnom pločicom.

ČSN 90 6813—56	Kratkoročni jahači s tro-uglom.	renje zvučnoizolacionih osobina građevinskih konstrukcija.
ČSN 90 6814—56	Kartotečni jahači s pravougaonikom.	DK 744 — Pribor za crtanje
ČSN 90 6815—56	Kartotečni jahači s prozorčićem.	ČSN 49 5120—55 Školske crtaće table.
DK 678.053 — Šivaće mašine		DK 744.5 — Reprodukcijska kopiranje
ČSN 81 8081—56	Površinska obrada šivaćih mašina.	ČSN 88 0122—56 Češka grafička terminologija. Ostali načini i tehnika umnožavanja.
DK 691 — Građevinski materijali		DK 77 — Fotografija
AIA A. 94.2—55	Američki standardni propisi za podupiranje, usidrenje i zaštitu spoljnih pločica debljine 51 mm i tanjih i za spoljne mermerne ploče koje se upotrebljavaju kod obloženih zidova i zidova ispune.	ČSN 42 0704—56 Metalografski snimci. Povećanje, veličine i oznake.
PN—54 B—04101	Ispitivanje kamenih materijala. Ispitivanje na upijanje vode.	DK 771 — Fotografiska oprema
PN—54 B—04102	Ispitivanje kamenih materijala. Otpornost na mrazu.	ČSN 19 8439—56 Projekcioni objektivi. Uložni deo obujmice objektiva. Dimenzije.
PN—53 B—06000	Cement. Uzimanje uzoraka.	ASA PH 1.23—56 Fotografiske suve ploče (dimenzije u inčima i cm).
PN—56 B—06252	Ispitivanje betona na upijanje vode.	ASA PH 1.26—56 Film-pak.
		ASA PH 4.11—56 Određivanje tačke omekšavanja nevezanih filmskih traka, ploča i papira u destilovanoj vodi.
DK 534.6 — Akustično merenje		DK 796.46 — Gimnastičke sprave
ČSN 36 8840—55	Elektroakustična merenja. Me-	ČSN 94 0370—57 Gimnastičke sprave. Mehaničke gimnastičke karike.

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 zasedanja 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 ustanove, koje žele da na svoj teret pošalju svoje stručnjake na neko od ovih zasedanja, treba da se obrate Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Admirala Goprata ul. 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) Savezna zasedanja

5 — 14 maja 1960	Berlin	ISO/TC 37	— Terminologija (principi i usklađivanje)
9 — 13 maja 1960	Tours (Francuska)	IEC/TC 18	— Brodske električne instalacije
9 — 14 maja 1960	Paris	ISO/TC 30	— Merenje protoka tečnosti
10 — 13 maja 1960	Lisabon	ISO/TC 10	— Crteži (opšti principi)
10 — 13 maja 1960	London	ISO/TC 58/SC 3	— Boce za gasove (konstrukcija)
16 — 20 maja 1960	Torino	ISO/TC 20	— Vazduhoplovstvo
19 — 28 maja 1960	London	ISO/TC 38	— Tekstil
24 maja 1960	London	ISO/TC 38/SC 6	— Tekstil (ispitivanje vlakana)
23 maja — 1 juna 1960	Geneve	ISO/TC 85	— Nuklearna energija
24 — 27 maja 1960	Geneve	ISO/TC 85/SC 2	— Zaštita od zračenja
30 i 31 maja 1960	Geneve	ISO/TC 85/SC 3	— Bezbednost od reaktora
8 — 10 juna 1960	London	IEC/TC 14	— Transformatori

8 — 14 juna 1960	London	IEC/SC 39—2	— Poluprovodnički uređaji
15 — 17 juna 1960	London	IEC/SC 39—1	— Elektronske cevi
13 — 17 juna 1960	Stockholm	ISO/TC 77	— Azbestcementni proizvodi
13 — 15 juna 1960	London	ISO/TC 46	— Dokumentacija
14 — 18 juna 1960	Varšava	ISO/TC 51	— Platforme za prevoz i manipulaciju jednoobraznih tereta
20 juna 1960	Bruxelles	ISO/TC 13	— Visina osa mašina
21 juna 1960	Bruxelles	ISO/TC 14	— Završeci vratila
22 juna 1960	Bruxelles	ISO/TC 16	— Klinovi
23 juna 1960	Bruxelles	ISO/TC 15	— Spojnice
27 juna 1960	Geneve	ISO	— Savet
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/TC 3	— Grafički simboli
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/TC 13	— Merni instrumenti
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/SC 13A	— Električna brojila
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/SC 13B	— Merni instrumenti
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/SC 13C	— Merni instrumenti za elektroniku
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/SC 16/13B	— Označavanje stezaljki na indikacionim mernim instrumentima
27 juna — 8 jula 1960	Paris	IEC/TC 41	— Zaštitni releji
28 — 30 juna 1960	London	ISO/TC 4/SC 3	— Kotrljajni ležaji (potkomitet za ležaje za vazduhoplove)
28 juna — 2 jula 1960	Copenhagen	ISO/TC 12	— Veličine, jedinice, simboli, faktori i tablice za preračunavanje
5 — 8 jula 1960	London	ISO/TC 87	— Pluta
6 — 8 jula 1960	Zürich	ISO/TC 5/SC 5	— Fitinzi (izuzev od livenog gvožđa)
8 — 12 sept. 1960	Gleneagles (Scotland)	ISO/TC 5/SC 1	— Cevi i fitinzi (potkomitet za gasne i druge čelične cevi)
22 — 23 septembra 1960	New York	ISO/TC 29	— Sitan alat
26 — 30 septembra 1960	New York	ISO/TC 39	— Mašine alatke

2) Planirana zasedanja

na proleće 1960	(Poljska)	ISO/TC 27/SC 2	— Čvrsta mineralna goriva (Potkomitet 2 za mrke ugljeve i lignite)
na proleće ili jesen 1960	Bon	ISO/TC 33	— Vatrostalni materijal
19 — 28 maja 1960	London	ISO/TC 38/SC 5	— Tekstil (ispitivanje pređe)
19 — 28 maja 1960	London	ISO/TC 38/SC 7	— Tekstil (užarija i kanapi)
23 maja 1 juna 1960	Geneve	ISO/TC 85/SC 1	— Terminologija, definicije, jedinice i simboli
23 maja 1 juna 1960	Geneve	ISO/TC 85/SC 4	— Radio-izotope
26 — 28 maja 1960	Paris	ISO/TC 86/SC 3	— Rashladni uređaji (Potkomitet 3 za ispitivanje sistema rashlađivanja)
30 — 31 maja 1960	Paris	ISO/TC 86/SC 4	— Rashladni uređaji (Potkomitet 4 za ispitivanje kompresora)
31 maja — 2 juna 1960	Haag	ISO/TC 5/SC 1	— Cevi i fitinzi (Potkomitet za cevi od livenog gvožđa, fittinge i spojke)
1 — 2 juna 1960	Paris	ISO/TC 86/SC 5	— Potkomitet 5 za konstrukcije i ispitivanje frižidera za domaćinstvo
7 — 10 juna 1960	Belgirate (Italija)	IEC/SC 22—1	— Usmerači sa živom
krajem juna 1960	(Nemačka)	ISO/TC 11/SC 2	— Unifikacija propisa za parne kotlove (otpornost delova pod pritiskom)
13 — 16 jula 1960	Bruxelles	IEC/TC 23	— Instalacioni pribor

jula 1960 sept. 1960	Bruxelles Hamburg	IEC/TC 10 ISO/TC 93	— Izolaciona ulja — Metode analize i ispitivanja skroba, njegovih derivata i sporednih proizvoda
sept. 1960	Paris	ISO/TC 5/SC 6	— Cevi i fitinzi od plastičnih materijala za provod fluida
sept. 1960	Berlin	ISO/TC 90	— Kontrolni aparati za mleko i mlečne proizvode
3 — 6 okt. 1960 7 — 8 okt. 1960	Düsseldorf Düsseldorf	ISO/TC 8 ISO/TC 8/SC 1	— Brodogradnja — Brodogradnja (boje za raspoznavanje brodskih cevovoda i znakovi za priključke na brodskim cevovodima)
17 — 22 okt. 1960 sredinom okt. 1960	Prag Budapest	ISO/TC 61 ISO/TC 34 ISO/TC 34/SC 3 ISO/TC 34/SC 4 ISO/TC 34/SC 6	— Plastične materije — Poljoprivredni proizvodi — Voće i povrće — Žitarice i mahunarke — Meso i mesni proizvodi — Generalno zasedanje
okt. 1960 31 okt. — 14 nov. 1960 nov. 1960 nov. 1960	Frankfurt a/M New Delhi New Delhi New Delhi	IEC ISO/TC 50 ISO/TC 88	— Šelak — Oznake za obezbeđenje pri manipulaciji robe
nov. 1960	New Delhi	ISO/TC 30/SC 1	— Merenje protoka tečnosti (u otkrivenim kanalima)
nov. 1960 jesen 1960	New Delhi New Delhi ili Paris	ISO/TC 34/SC 7 ISO/STACO	— Mirođije i začini — Stalan komitet za proučavanje naučnih principa standardizacije
jesen 1960 jesen 1960	London Paris	ISO/TC 94 ISO/TC 3/SC 1	— Zaštitni šlemovi — Tolerancije (pripremni rad)
jesen 1960 jesen 1960	(još nije utvrđeno) Lisbonne	ISO/TC 47 ISO/TC 6/SC 2	— Hemija — Papir (metode ispitivanja i propisi kvaliteta)
na jesen 1960	Paris	ISO/TC 44/SC 3	— Varenje (materijal za davanje i elektrode)
na jesen 1960	Paris	ISO/TC 44/SC 7	— Varenje (simbolično predstavljanje vara na crtežima)
na jesen 1960	Bruxelles	ISO/TC 59/SC 1	— Zgradarstvo (modularna koordinacija)
na jesen 1960 krajem 1960	Bruxelles Paris	ISO/TC 59/SC 4 ISO/TC 84	— Tolerancije u zgradarstvu — Medicinski špricevi i injekcione igle
krajem 1960	(Nemačka)	ISO/TC 6/SC 1	— Papir (nomenklatura, terminologija i materije)
krajem 1960	(Poljska)	ISO/TC 27/SC 2	— Čvrsta mineralna goriva (mrki ugljevi i ligniti)
u II polugod. 1960	(Nemačka)	ISO/TC 89	— Lesonit ploče

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

Službeni list FNRJ br. 46/59 od 18. XI. 1959

Opšte geološke oznake i simboli:	1 prim. din.
JUS B.A4.010 — Simboli za minerale — — — — —	50.—
JUS B.A4.011 — Litološke oznake za geološke karte, profile i stubove — — — — —	50.—
JUS B.A4.012 — Oznake za nalazišta fosila — — — — —	50.—
Kompleksna geološka karta:	
JUS B.A4.100 — Kompleksna geološka karta FNRJ 1 : 50 000 —	30.—

Osnovna geološka karta:		1 prim. din.
JUS B.A4.150	— Osnovna geološka karta FNRJ 1: 50 000 — — — —	70.—
JUS B.A4.152	— Stratigrafska podela — — — — — —	70.—
JUS B.A4.153	— Simboli za magmatske stene — — — —	50.—
JUS B.A4.154	— Simboli za metamorfne stene — — — —	30.—
JUS B.A4.155	— Oznake i simboli za kvartarne naslage — — — —	50.—
JUS B.A4.156	— Strukturne oznake — — — — — —	110.—
JUS B.A4.157	— Oznake za ležišta mineralnih sirovina — — — —	70.—
JUS B.A4.158	— Oznake za inženjersko geološke, hidrogeološke i geomorfološke elemente — — — — —	50.—

Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju

JUS C.J1.421	— Tehnički propisi za izradu i isporuku — — — —	50.—
JUS C.J1.430	— Cevi. Oblik i mere — — — — — —	50.—
JUS C.J1.431	— Cevi sa otvorom za čišćenje. Oblik i mere — — — —	50.—
JUS C.J1.440	— Lukovi. Oblik i mere — — — — — —	50.—
JUS C.J1.441	— Etažni lukovi. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.450	— Kolena 70° i 90° Oblik i mere — — — — —	50.—
JUS C.J1.460	— Redukcije. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.470	— Račve 45°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.471	— Račve dvostruke 45°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.472	— Račve 70°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.473	— Račve dvostruke 70°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.474	— Račve 87°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.475	— Račve dvostruke 87°. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.476	— Račve paralelne. Oblik i mere — — — — —	40.—
JUS C.J1.480	— Vodni zatvarač nazivnog prečnika 50. Oblik i mere — — — — — — — — — —	40.—
JUS C.J1.481	— Vodni zatvarač nazivnog prečnika 70. Oblik i mere — — — — — — — — — —	40.—
JUS C.J1.482	— Vodni zatvarač nazivnog prečnika 100. oblik i mere — — — — — — — — — —	50.—

Službeni list FNRJ br. 47/59 od 25. XI. 1959

JUS F.D5.020	— 1960 — Pleteni proizvodi za odevanje. Trikotažna odeća za decu do 2 god. Dimenzije po vrstama i veličinama — — — —	50.—
JUS F.D5.021	— 1960 — Pleteni proizvodi za odevanje. Trikotažna odeća za decu preko 2 do 12 god. Dimenzije po vrstama i veličinama — — — —	70.—
JUS F.D5.022	— 1960 — Pleteni proizvodi za odevanje. Ženska trikotažna odeća. Dimenzije po vrstama i veličinama — — — — — —	90.—
JUS F.D5.023	— 1960 — Pleteni proizvodi za odevanje. Muška trikotažna odeća. Dimenzije po vrstama i veličinama — — — — — — — —	70.—

Službeni list FNRJ br. 50/59 od 16. XII. 1959

JUS K.D1.320	— Alat za obradu drveta. Listovi za lučne testere — — — — — — — — — —	50.—
JUS K.D1.330	— Alat za obradu drveta. Listovi za zatezne testere — — — — — — — — — —	30.—
JUS K.D1.335	— Alat za obradu drveta. Listovi testera za zarezivanje — — — — — — — — — —	30.—
JUS K.D1.340	— Alat za obradu drveta. Listovi za potezne testere — — — — — — — — — —	50.—
JUS K.D1.350	— Alat za obradu drveta. Listovi za ručne testere za grubo rezanje — pravougaoni — — — —	30.—

1 prim. din.

JUS K.D1.351	—	Alat za obradu drveta. Listovi za ručne testere za grubo rezanje — trapezni — — — —	30.—
JUS K.D1.352	—	Alat za obradu drveta. Ručne testere za fino rezanje — — — — — — — — — —	50.—
JUS K.D1.353	—	Alat za obradu drveta. Listovi za ručne testere za izrezivanje rupa — — — — — —	30.—
JUS K.D1.400	—	Alat za obradu drveta. Listovi testera za gatere	50.—

Službeni list FNRJ br. 52/59 od 30. XII. 1959

JUS M.C5.020	—	Cevni zatvarači. Ventili za opšte svrhe. Podela, definicije, zajedničke odredbe — — — —	70.—
Cevni zatvarači za opšte svrhe. Glavne spoljne mere i priključne mere:			
JUS M.C5.030	—	Ravni zaporni ventili s prirubnicama za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.031	—	Ravni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.032	—	Ravni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 25 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.033	—	Ravni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.050	—	Ugaoni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.051	—	Ugaoni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.053	—	Ugaoni zaporni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.110	—	Ravni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.111	—	Ravni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.113	—	Ravni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.120	—	Ugaoni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.121	—	Ugaoni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.123	—	Ugaoni zaporno-odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.180	—	Ravni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.181	—	Ravni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.183	—	Ravni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.200	—	Ugaoni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 6 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.201	—	Ugaoni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 16 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—
JUS M.C5.203	—	Ugaoni odbojni ventili s prirubnicama, za NP = 40 kp/cm ² — — — — — — — —	50.—

Službeni list FNRJ br. 5/60 od 3. II. 1960

JUS G.E3.401	—	Spoljne gume za skutere i njihove prikolice —	50.—
JUS G.E3.451	—	Spoljne gume za bicikle s pomoćnim motorom i mopede — — — — — — — — — —	50.—
JUS M.N1.053	—	Olučasti naplaci za bicikle s pomoćnim motorom i mopede — — — — — — — — — —	30.—

		1 prm. din.
JUS M.N1.054	— Dvodelni ravni naplaci za skutere i njihove prikolice — — — — — — — — — —	50.—
JUS M.N1.056	— Olučasti naplaci za skutere i njihove prikolice	50.—
JUS H.D1.020	— Eksplozivi za rudarske i druge potrebe. Opšti propisi — — — — — — — — — —	230.—
JUS H.D1.030	— Plastični eksplozivi — želatini — — — — —	50.—
JUS H.D1.031	— Amonijumnitratni praškasti eksplozivi s nitroglicerinom — — — — — — — — — —	50.—
JUS H.D1.035	— Amonijumnitratni praškasti eksplozivi bez nitroglicerina — — — — — — — — — —	50.—
JUS H.D2.020	— Trinitrotoluen (Trotil) — — — — —	70.—
JUS H.D3.050	— Specijalni podvodni sporogoreći štapin — —	70.—
JUS H.D3.055	— Dupli sporogoreći štapin — — — — —	70.—
JUS H.D4.050	— Rudarske kapisle — — — — — — — — — —	70.—

Službeni list FNRJ br. 8 od 24. II. 1960

JUS B.E1.011	— Ravno staklo, vučeno — — — — — — — — — —	110.—
JUS C.B0.500	— Ugljenični konstrukcioni čelici obični, sa garantovanim mehaničkim osobinama. Tehnički propisi za izradu i isporuku — — — — —	110.—

Službeni list FNRJ br. 10/60 od 9. III. 1960

JUS Z.B1.032	— Zaštitni šlem za vozače motornih vozila i padobrance — — — — — — — — — —	70.—
--------------	--	------



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.

br. $\frac{101-11}{1-297}$

