

428

# STANDARDIZACIJA

*Bilten* JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

2

FEBRUAR  
1961  
BEOGRAD



**Izdavač:**  
**JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU**

**Zgrada Saveznog izvršnog veća**  
**— istočno krilo, prizemlje desno —**  
**Novi Beograd**

**Odgovorni urednik:**  
**ing. Slavoljub Vitorović**

**Štampa:**  
**BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD**  
**Beograd**



## SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Izveštaj o radu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju u 1960 godini.....</i>	3
<i>Predlog standarda: Čelici za automobile. Tehnički propisi za izradu i isporuku .....</i>	5
<i>Predlog standarda: Konzervisanje drveta. Ispitivanje isparljivosti soli za impregnaciju drvenih stubova za telekomunikacione vodove .....</i>	9
<i>Predlog standarda: Metode ispitivanja ulja i masti, (biljnog i životinjskog porekla). Određivanje acetilnog i hidroksilnog broja .....</i>	10
<i>Predlog standarda: Podizač stakla — sa užeom — za motorna vozila .....</i>	11
<i>Predlog standarda: Reza za poklopce na karoselijama motornih vozila .....</i>	12
<i>Predlog standarda: Brave za vrata lakših motornih vozila .....</i>	13
<i>Predlog standarda: Brave za vrata teretnih vozila .....</i>	14
<i>Predlog standarda: Brave za vrata lakših i težih teretnih vozila .....</i>	15
<i>Predlog standarda: Brave za vrata težih teretnih vozila i autobusa .....</i>	16
<i>Predlog standarda: Brave za teška motorna vozila.....</i>	17
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti konzervisanja drveta.....</i>	18
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije kože .....</i>	18
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija .....</i>	19
<i>b) primljeni inostrani standardi .....</i>	20
<i>Objavljeni Jugoslovenski standardi .....</i>	24







# IZVEŠTAJ O RADU JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU U 1960 GODINI

*Usled potrebe da materijal namenjen objavljivanju u biltenu »Standardizacija« br. 1 bude dat na slaganje pre završetka godišnjeg izveštaja o radu JZS, sažeti prikaz toga izveštaja objavljujemo u ovom broju našeg biltena*

Rad Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju zasnivao se i u 1960 godini na prethodno postavljenom i usvojenom godišnjem planu rada.

Rezultati toga rada svode se na sledeće.

a) *Izrada predloga standarda:*

— obrađeno pre stavljanja na javnu diskusiju .....	332 predloga
— objavljeno na javnu diskusiju .....	243 „

b) *Izrada definitivnih standarda:*

— priprema definitivnih standarda .....	300
— završeno redigovanje definitivnih standarda .....	165
— odštampano i pušteno u prodaju definitivnih standarda .....	208

Da bi se mogli postići izneti rezultati rada, stručnjaci Zavoda učestvovali su tokom 1960 godine na 48 raznih stručnih zasedanja posvećenih problematici naše standardizacije i izvršili su 70 obilazaka raznih preduzeća, instituta, ustanova itd.

Rad na neposrednoj obradi predloga standarda obavljen je u 63 stručne komisije, koje su obuhvatile saradnju 445 članova.

Uporedo sa iznetim rezultatima rada Zavod je u toku 1960 god. izdao i 65 potvrda-mišljenja, u smislu čl. 5 Uredbe o pribavljanju prava industrijske svojine u inostranstvu (licenci).

Ova ukupna aktivnost Zavoda, usmerena na izradu predloga standarda i definitivnih standarda, odnosila se na sledeće grane standardizacije:

- grana A — osnovni i opšti standardi,
- „ B — rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte,
- „ C — metalurgija i tehnologija prerade metala,
- „ D — šumarstvo i drvna industrija,
- „ E — poljoprivreda i prehranbena industrija,
- „ F — tekstilna industrija,
- „ G — koža, guma i plastične mase,
- „ H — hemijska i farmaceutska industrija,
- „ K — radni i merni alat i pribor,
- „ L — merni aparati i proizvodi precizne mehanike,
- „ M — mašinogradnja i metalna industrija (kao i motori i drumska vozila),
- „ N — elektrotehnika i elektroindustrija,
- „ P — uređaji, postrojenja i vozila šinskog saobraćaja,
- „ U — građevinarstvo,
- „ Z — standardi koji ne ulaze ni u jednu posebnu granu standardizacije.

Izrada standarda vršena je u 1960 godini po istoj metodologiji kao i ranijih godina, odnosno, pridržavanjem ranije usvojenih metodoloških okvira.

Treba takođe naglasiti da su i tokom 1960 zahtevi za jugoslovenskim standardima rasli, obuhvatajući sve grane standardizacije, kao i mnogovrsne potrebe i neposredne interese i sektora proizvodnje i sektora potrošnje.

Pa, uključujući realizaciju iz 1960 godine, do kraja protekle godine objavljeno je ukupno 2353 definitivna standarda, koji su odštampani u 6,972.700 primeraka.

Ali, od ovog ukupnog broja objavljenih standarda, a usled stalnog porasta potražnje i rasprodaje prvobitnih tiraža, mnogi standardi morali su biti obnovljeni u po nekoliko mahova. Tako je dosad obnovljeno:

— po drugi put	905 standarda u tiražu			900.000 primeraka
— po treći put	442	„ u „		294.300 „
— po četvrti „	267	„ u „		188.400 „
— po peti „	163	„ u „		145.600 „
— po šesti „	47	„ u „		46.600 „
— po sedmi „	6	„ u „		6.000 „
<b>Ukupno</b>	<b>1830</b>	<b>„ u „</b>		<b>1,580.900 primeraka</b>



Samo u 1960 godini obnovljeno je 431 standarda u ukupnom tiražu od 431.000 primeraka. Prema tome, a bez obzira na iznos pojedinih tiraža obnovljenih standarda, ovo stanje nas jasno upućuje na zaključak, da jugoslovenski standardi bivaju u sve većoj meri primenjivani.

Razumljivo, baš u cilju što efikasnije afirmacije naših standarda, Zavod je u 1960 godini činio znatne napore da u svoju saradnju uključi što veći broj stručnjaka iz naše industrije, pa da preko njih obezbedi i primenu standarda u proizvodnji.

U odnosu, pak, na materijalna ostvarivanja kroz prodaju jugoslovenskih standarda, kao i u odnosu na prodajne cene samih standarda, može se reći sledeće.

Jedan komplet od 2.353 objavljena jugoslovenska standarda prodaju se po ceni od din. 95.574 (u šta nije uračunata cena za još 40 standarda koji su bili u završnoj fazi grafičke izrade u trenutku redigovanja ovog izveštaja). U ovaj zbirni iznos ulaze različite cene pojedinih standarda, zavisne prvenstveno od godine u kojoj je odnosni standard realizovan pa, prema tome, zavisne i od troškova grafičke realizacije zaračunavatih u toj godini, kao što su zavisne i od obima samog standarda.

Delujući u pravcu postavljenih zadataka Zavod je, mimo neposredne pripreme i realizacije jugoslovenskih standarda, delovao obimno i u pravcu pružanja svestrane pomoći u odnosu na inostranu standardizaciju. Tokom 1960 god. Zavodu su se obraćale mnoge naše fabrike i ustanove po pitanju nabavke inostranih standarda koji su im bili neophodni radi ponuda i isporuke njihovih proizvoda inostranim kupcima. Usled toga, Zavod je kroz mnogobrojne porudžbine nabavio tokom godine 7944 razna strana standarda: obezbedio fotokopiranje 7031 inostranog standarda. Razumljivo, pak, mimo ovih usluga Zavod je pružao pomoć našim mnogobrojnim interesentima za inostrane standarde i kroz svoju standardoteku, u kojoj su ti interesenti nesmetano koristili elemente iz stranih standarda, jer standardoteka Zavoda raspolaže sa standardima, biltenima i periodičnim publikacijama 37 raznih zemalja, sa kojima vrši razmenu za naše standarde i naš bilten »Standardizacija«.

Saradnja sa međunarodnim organizacijama za standardizaciju postepeno je jačala i u 1960 god. kako u pogledu učešća u diskusiji putem pismenih anketa o predlozima međunarodnih preporuka, tako i na zasedanjima pojedinih tehničkih komiteta, potkomiteta i radnih grupa, iz onih oblasti standardizacije koje su od naročitog interesa za jugoslovensku standardizaciju. Ova saradnja na međunarodnom planu manifestovala se kroz saradnju sa 107 raznih komiteta, potkomiteta i radnih grupa.

Održavana je, takođe, i saradnja sa radnim grupama Evropske ekonomske komisije (ECF), koje se bave problematikom standardizacije voća i povrća i standardizacije drvene ambalaže za voće i povrće.

Posle odluke Saveta ISO, rukovodećeg organa te međunarodne organizacije, da se u cilju podsticanja intenzivnije saradnje na području međunarodne standardizacije i pružanja moralne podrške u radu na nacionalnoj standardizaciji, u članstvo Saveta obavezno svake godine bira bar po jedna zemlja-članica koja dosad nije bila zastupljena u Savetu, Jugoslovenski zavod za standardizaciju (kao jugoslovenska nacionalna ustanova) izabran je za člana Saveta ISO za period od 3 godine, računajući od 1961 godine.

Međutim, iako se intenzitet naše saradnje na međunarodnom nivou postepeno razvijao i jačao, ipak je naša saradnja u tom pravcu još uvek u skromnim razmerama. Zapadne zemlje su u tom smislu vrlo aktivne, a poslednjih godina su se i istočne zemlje aktivirale u toj saradnji, pa je u tom smislu zaostao samo mali broj zemalja, većinom tek učlanjenih i industrijski nerazvijenih, koje se ograničavaju na ulogu posmatrača. Imajući, stoga, u vidu značajan industrijski razvoj naše zemlje u poslednjim godinama, postoji opravdana potreba da se i mi u većoj meri angažujemo za međunarodnu saradnju na području standardizacije koja je neosporno važan faktor u unapređenju industrijske proizvodnje. Stoga je potrebno, među ostalim merama, obezbediti i jače učešće naše industrije, instituta i dr. ustanova na zasedanjima pojedinih tehničkih komiteta ISO organizacije.

I, konačno, uz ovaj sažeti rezime rada treba naglasiti da je 1960 godina donela i značajne izmene u samoj strukturi naše ustanove, s obzirom da je 20 jula 1960 god. stupio na snagu Zakon o jugoslovenskim standardima, kojim je dotadašnja Savezna komisija za standardizaciju dobila svoj sadašnji naziv — Jugoslovenski zavod za standardizaciju (JZS) i organa društvenog upravljanja — Savet za standardizaciju. Razumljivo je da su tim zakonom, pored fiksiranja dosadašnjih funkcija, ciljeva i zadataka, zatim izvesnih izmena, objašnjenja i detaljnijih definisanja načina i ciljeva rada, Zavodu namenjeni i novi, znatno širi zadaci.

U ovoj fazi razvitka naše standardizacije ostaju i dalje kao primarni zadaci:

- doneti u što kraćem roku što veći broj standarda i
- organizovati kontrolu primene standarda, naročito u sektoru proizvodnje robe široke potrošnje.

Ing. S. Vitorović



Predlog standarda »JUS C.B0.505 Čelici za automate. Tehnički propisi za izradu i isporuku«, bio je već štampan u biltenu »Standardizacija« br. 10/59. Međutim, kako su primljene primedbe zahtevale izvesne suštinske izmene teksta, izmenjeni tekst toga predloga standarda ponovo stavljamo na javnu diskusiju.

Predlog br. 3348

**ČELICI ZA AUTOMATE**  
Tehnički propisi za izradu i isporuku

DK 669.14.018.232  
JUS C.B0.505

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

*U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040 (npr. jedinica težine kilopond — kp).*

## 1 Opseg

Ovim standardom obuhvaćeni su umireni čelici za obradu na automatima.

## 2 Kvalitet

### 2.1 Poreklo čelika

Čelici na koje se ovaj standard odnosi proizvode se, po pravilu, u Simens-Martinovim pećima ili po nekom drugom postupku koji garantuje sve osobine propisane ovim standardom.

### 2.2 Vrste čelika i hemijski sastav

Vrste čelika obuhvaćene ovim standardom, odnosno njihove oznake, navedene su u tabeli 1. Hemijski sastav ovih čelika mora odgovarati podacima navedenim u tabeli 1.

Tabela 1

Oznaka vrste čelika	HEMIJSKI SASTAV <sup>1)</sup>					
	C %	Si %	Mn %	P <sup>2)</sup> %	S <sup>2)</sup> %	
Č. 0390	0,06 do 0,12	0,10 do 0,40	0,50 do 0,90	0,03 do 0,07	0,18 do 0,26	podesan za cement. za manje odgovorne delove.
Č. 3190	0,14 do 0,20	max 0,35	1,10 do 1,40	max 0,05	0,20 do 0,25	podesan za cementaciju
Č. 0590	0,32 do 0,40	0,10 do 0,40	0,50 do 0,90	0,03 do 0,07	0,15 do 0,25	podesan za poboljšanje
Č. 0690	0,40 do 0,51	0,20 do 0,35	0,70 do 0,90	0,06 do 0,08	0,18 do 0,22	podesan za poboljšanje

<sup>1)</sup> Navedeni hemijski sastav odnosi se na analizu šarže. Kod manjih odstupanja u hemijskom sastavu merodavne su mehaničke osobine.

<sup>2)</sup> Navedene vrednosti za sadržaj sumpora predstavljaju srednje vrednosti dobijene hemijskom analizom triju pojedinačnih proba šarže.  
Pri analizi gotovih proizvoda sadržaj fosfora i sadržaj sumpora ne smeju biti ispod donje granice za više od 15%; uzorak za analizu mora se uzeti od celog preseka.

### 2.3 Mehaničke osobine

Mehaničke osobine ovih čelika moraju odgovarati podacima navedenim u tabeli 2.



Tabela 2

Oznaka vrste čelika	DEBLJINE mm	S T A N J U											
		Vruće valjano ili kovano, ili termički neo- bradeno	Ljušteno ili hladno vučeno pa normali- zovano, ili ljušteno pa normalizovano, ili hladno vučeno pa meko žareno, ili ljuš- teno pa meko žareno				HLADNO VUČENO			Hladno vučeno pa poboljšano ili ljušteno pa poboljšano			
			Zatezna čvrstoća $\sigma_m$ kp/mm <sup>2</sup> najviše	Zatezna čvrstoća $\sigma_m$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Granica razvl. $\sigma_v$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Izduže- nje $\delta_5$ % najmanje	Zatezna čvrstoća $\sigma_m$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Granica razvl. $\sigma_v$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Izduže- nje $\delta_5$ % najmanje	Debljina mm	Zatezna čvrstoća $\sigma_m$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Granica razvl. $\sigma_v$ kp/mm <sup>2</sup> najmanje	Izduže- nje $\delta_5$ % najmanje
Č.0390	do 10			22		52 do 57	40	4 <sup>1)</sup>					
	iznad 10 do 30	53	37	21	25	50 do 75	35	8					
	iznad 30 do 80			20		40 do 65	25	11					
Č.3190	do 10			—		—	—	—					
	iznad 10 do 30	55	40	30	20	55 do 70	33	8					
	iznad 30 do 80			25		50 do 65	30	10					
Č.0590	do 10			30		65 do 90	55	4	do 16	65 do 80	42	14	
	iznad 10 do 30	64	50	29	18	60 do 85	40	7	iznad 16 do 40	60 do 72	37	16	
	iznad 30 do 80			28		50 do 75	30	10	iznad 40 do 80	55 do 65	33	18	
Č.0690	do 10			34		75 do 100	58	3	do 16	75 do 90	48	11	
	iznad 10 do 30	78	60	33	13	70 do 95	45	6	iznad 16 do 40	65 do 80	40	12	
	iznad 30 do 80			32		60 do 85	35	8	iznad 40 do 80	60 do 72	36	13	

1) Navedena vrednost izduženja važi za izduženje na normalnoj epruveti ( $\delta_{10}$ ).

#### 2.4 Površina. Spoljne i unutrašnje greške

Površina mora biti glatka i čista, shodno postupku izrade. Sve površinske i unutrašnje greške koje bi štetno uticale na dalju preradu i upotrebu materijala nisu dozvoljene.

Čelici u prirodno valjanom, odnosno kovanom stanju, ili u normalizovanom, odnosno meko žarenom stanju, mogu imati tamnu ili svetlu površinu.

Čelici u vučenom ili ljuštenom stanju moraju imati svetlu površinu shodno postupku vučenja, odnosno ljuštenja; ukoliko se naknadno termički obrađuju površina im može biti nešto tamnija ali bez kore.

Šipke sa svetlom površinom moraju biti zaštićene podesnim sredstvom protiv korozije.

### 3 Obradivost

Čelici obuhvaćeni ovim standardom moraju biti na automatima dobro obradivi pri velikim brzinama rezanja.

Proizvođači su obavezni da ispitivanjima ustanove do 1.I.1963. god. najoptimalnije brzine rezanja za svaku od gore navedenih vrsta čelika.

Dok se ne ustanovi podesna metoda ispitivanja, kao merilo obradivosti smatra se povećani sadržaj sumpora, pravilno raspoređen, koji mora odgovarati odredbama navedenim u tabeli 1. Obradivost, uopšte, poboljšava se još i određenim stepenom hladne prerade, a smanjuje se sa rastućim sadržajem ugljenika, od vrste do vrste čelika.

### 4 Termička obrada

#### 4.1 Meko žarenje

Komade treba žariti na odgovarajućoj temperaturi propisanoj u tabeli 3, odnosno 5, u odgovarajućem određenom vremenu, u zavisnosti od veličine komada, a zatim lagano hladiti.

#### 4.2 Normalizacija

Komade treba obazrivo zagrevati do odgovarajuće temperature propisane u tabeli 3, odnosno 5, i držati na njoj toliko vremena dok se i u jezgu ne postigne ista temperatura; posle toga komade treba ohladiti u mirnoj atmosferi.

#### 4.3 Cementacija

U zavisnosti od težnje da se postigne dobra površinska tvrdoća, ili površinska tvrdoća uz neznatne deformacije, ili velika žilavost jezgra, redosled operacija pri ovoj termičkoj obradi može biti različit.

Temperature pojedinih operacija termičke obrade navedene su u tabeli 3, a podesni redosledi operacija, u zavisnosti od svrhe upotrebe, navedeni su u tabeli 4.



Tabela 3: Temperature termičke obrade čelika za cementaciju

Oznaka vrste čelika	Meko žarenje °C	Normalizacija °C	1	2	3	Operacija pri cementaciji				6	
			Cementacija °C	Hlađenje	°C	Kaljenje	Međužarenje °C	°C	Kaljenje	Popuštanje <sup>1)</sup> °C	
Č. 0390	650 do 700 <sup>2)</sup>	890 do 920	a) u prašku na 850 do 930 b) u sonom kupatilu, privremeno na 780 do 930	a) u vodi ili ulju b) u sonom kupatilu na 200 do 300 °C <sup>3)</sup> c) u sanduku	650 do 680	a) u vodi ili ulju b) u sonom kupatilu na 200 do 300 °C	890 do 920	hlađenje u peći	770 do 800	a) u vodi ili ulju b) u sonom kupatilu na 180 do 200 °C	150 do 175

<sup>1)</sup> Preporučuje se popuštanje najmanje jedan sat.

<sup>2)</sup> Da bi se izbeglo obrazovanje grubog zrna, kod čelika u vučenom stanju preporučuje se temperatura 600 do 620 °C.

<sup>3)</sup> Primena je moguća samo ako se hlađenje vrši iz kupatila sa najviše 15% cijana. Ukoliko se ne predviđa naknadno kaljenje, naglo hlađenje (gašenje) vrši se u slanoj vodi. Delovi sa debljinom zida do 5 mm dobijaju vrlo veliku površinsku tvrdoću uz najmanje deformacije, ako se naglo hlade i u kupatilu temperature 160 do 200 °C.

Tabela 4: Redosled operacija pri cementaciji

Cementacija	Svrha upotrebe	Redosled operacija prema tabeli 3
Jednostavna cementacija	Za delove za podređenje svrhe	1, 2a ili 2b, (6) <sup>1)</sup>
Cementacija bez poboljšanja jezgra	Za odgovorne delove kod kojih se traži dobra površinska tvrdoća	1, 2c, 5, (6) <sup>1)</sup>
Cementacija bez poboljšanja jezgra sa međužarenjem	Za dobijanje dobre površinske tvrdoće uz male deformacije	1, 2c, 4, 5 (6) <sup>1)</sup>
Dvostruko kaljenje sa poboljšanjem jezgre	Za delove sa velikom površinskom tvrdoćom i velikom žilavošću jezgra	1, 2c, 3 <sup>2)</sup> , 4, (6) <sup>1)</sup>
Dvostruko kaljenje sa poboljšanjem jezgra i međužarenjem	Za delove sa velikom površinskom tvrdoćom i najvećom žilavošću uz male deformacije	1, 2c, 3 <sup>2)</sup> , 4, 5, (6) <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Operacija navedena u zagradi (popuštanje) preporučuje se.  
<sup>2)</sup> Umesto operacija 2c i 3 može se primeniti operacija 2a ili 2b.

#### 4.4 Poboljšanje

Komade treba ravnomerno zagrevati na temperaturu kaljenja propisanu u tabeli 5; zagrevanje mora biti dovoljno dugo da se propisana temperatura postigne kroz ceo presek. Izbor kaljenja u vodi ili ulju zavisi od oblika i veličine komada.

Tabela 5: Temperature termičke obrade čelika za poboljšanje

Oznaka vrste čelika	Meko žarenje °C	Normalizacija °C	P o b o l j š a n j e		
			Kaljenje		Popuštanje
			u vodi °C	u ulju °C	°C
Č.0590	650 do 700	860 do 890	840 do 870	850 do 880	530 do 670
Č.0690	650 do 700	840 do 870		830 do 860	530 do 670

1) Podaci za Č. privremeno se ne navode

## 5 Stanje isporuke

Čelici na koje se ovaj standard odnosi mogu se isporučiti u vidu vruće valjanog, ljuštenog ili vučenog šipkastog čelika i vučene žice, bilo u termički neobrađenom, žarenom ili poboljšanom stanju. Stanje tehnološke prerade (valjano, ljušteno ili vučeno), kao i stanje termičke obrade (termički neobrađeno, žareno, žareno ili poboljšano) moraju se u porudžbini poručioaca navesti.



## 6 Oblik i mere

- 6.1 Oblik i mere čelika na koje se ovaj standard odnosi moraju odgovarati podacima navedenim u sledećim standardima:  
 JUS C.B3.021 Okrugli čelici vruće valjani. Oblik i mere  
 JUS C.B3.024 Kvadratni čelici, vruće valjani. Oblik i mere  
 JUS C.B3.025 Pljosnati čelici, vruće valjani. Oblik i mere  
 JUS C.B3.026 Šestougaooni čelici, vruće valjani. Oblik i mere  
 JUS C.B3.411 Okrugli čelici vučeni u toler. polju h 11. Oblik i mere  
 JUS C.B3.412 Okrugli čelici u toler. polju h9. Oblik i mere  
 JUS C.B3.421 Kvadratni čelici vučeni. Oblik i mere  
 JUS C.B3.431 Pljosnati čelici vučeni. Oblik i mere  
 JUS C.B3.441 Šestougaooni čelici. Oblik i mere  
 JUS . . . . . Ljušteni čelik, okrugli (u pripremi)  
 JUS C.B6.110 Vučena čelična žica, normalne dimenzije i tolerancije (u šipkama, prečnika od 1 mm pa naviše),  
 JUS C.B6.111 Čelična žica kalibrovano vučena, dimenzije i tolerancije ISA h 11 (u šipkama, prečnika 1 mm pa naviše)
- 6.2 Prema sporazumu poručioca i proizvođača, čelici obuhvaćeni ovim standardom mogu se izraditi i u drugim oblicima i merama van navedenih u tač. 6.1.
- 6.3 Vučeni čelici po ovom standardu normalno se isporučuju u dužinama 3 do 4 m. Isporučilac može da u jednoj isporuci isporuči najviše do 10% te isporuke u dužinama manjim od 3 m, ali ne manjim od 1,5 m.

## 7 Proveravanje kvaliteta i odbacivanje

### 7.1 Svrstavanje u skupine

- 7.1.1 Pri proveravanju osobina propisanih ovim standardom, jedna isporuka čelika svrstava se, po pravilu, po skupinama koje potiču iz iste šarže.
- 7.1.2 Jednu skupinu mogu sačinjavati čelici samo istog oblika, a raznih veličina poprečnog preseka, pod uslovom da razlika najveće i najmanje debljine čelika u skupini ne prekorači:  
 — kod šipki debljine do 12 mm . . . . . 2 mm,  
 — kod šipki debljine 12 do 50 mm . . . . . 4 mm,  
 — kod šipki debljine iznad 50 mm . . . . . 10 mm.

### 7.2 Obim ispitivanja

- U svakoj skupini čelika vrši se po jedno ispitivanje mehaničkih osobina, i to:  
 — na svakih 200 kp ili započetih 200 kp kod šipki pojedinačne težine do 20 kp/m,  
 — na svakih 5000 kp ili započetih 5000 kp kod šipki pojedinačne težine iznad 20 kp/m.

### 7.3 Odbacivanje

- 7.3.1 Ako se pri ispitivanjima po tač. 7.2 ne postignu zadovoljavajući rezultati, dotične odabrane šipke za ispitivanje se odbacuju, a na mesto ispitivanja sa nezadovoljavajućim rezultatom vrše se nova dva ispitivanja iste vrste na dve druge šipke čelika iste skupine; ako bilo koje od ponovnih ispitivanja ne pokaže propisani rezultat odnosna skupina čelika se odbacuje. Ako su obe strane sporazumne ispitivanju se podvrgava pojedinačno svaka šipka čelika dotične skupine i odbacuju samo one koje su neispravne.
- 7.3.2 U slučaju da se nezadovoljavajuće osobine materijala mogu naknadnim postupkom popraviti, proizvođač ima pravo da posle izvršene popravke predloži materijal za ponovan prijem.

### 7.4 Ispitivanje

- 7.4.1 Kontrola površine vrši se očnim pregledom uz eventualno čišćenje sumnjivih mesta. Ukoliko se na kvalitet površine postavljaju posebni zahtevi, kontrola površine može se sprovesti i drugim sredstvima (ferofluksom i sl.), što mora biti regulisano posebnim dogovorom.
- 7.4.2 Mere i tolerancije mera kontrolišu se odgovarajućim sredstvima za merenje.
- 7.4.3 Ispitivanje zatezanjem  
 Za postupak ispitivanja kao i za oblik, mere i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.002.
- 7.4.4 Ispitivanje tvrdoće  
 Za ispitivanje tvrdoće merodavan je standard JUS C.A4.003.
- 7.4.5 Hemijska analiza  
 Za postupak analize hemijskog sastava merodavan je standard JUS . . . . . (u pripremi).
- 7.4.6 Prema dogovoru poručioca i proizvođača mogu se ugovoriti i druge vrste ispitivanja.

## 8 Označavanje

- 8.1 Na svakoj čeličnoj šipki težine 15 kp/m i više, moraju biti navedene oznake: proizvođača, vrste čelika, broja šarže i eventualno žig prijemnog organa.
- 8.2 Šipke težine do 15 kp/m, ukoliko se isporučuju nevezano, označuju se prema dogovoru poručioca i proizvođača. Ako se isporučuju u vezama, uz svaku vezu mora se prikačiti pločica od lima ili tvrdog papira sa oznakama navedenim u tač. 8.1.
- 8.3 Mesto i veličina oznaka biraju se u skladu sa standardom JUS C.B0.002.

## 9 Dokazivanje kvaliteta

Dokazivanje kvaliteta ovih čelika može se izvršiti:

- a) bez izdavanja atesta od strane proizvođača; proizvođač garantuje da isporučeni materijal po svom kvalitetu i ostalim osobinama odgovara odredbama ovog standarda;
- b) sa izdavanjem atesta; u atestu moraju biti navedeni rezultati ispitivanja osobina propisanih ovim standardom, koja su izvršena u smislu tač. 7;
- c) kvalitativnim prijemom uz izdavanje atesta; proveravanju kvaliteta materijala prisustvuje organ poručioca. Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede jedan od pomenutih načina dokazivanja kvaliteta.



Predlog br. 3349

Konzervisanje drveta  
ISPITIVANJE ISPIRLJIVOSTI SOLI ZA IMPREGNACIJU  
DRVENIH STUBOVA ZA TELEKOMUNIKACIONE VODOVE

JUS D. T4. 030

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

*U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake po JUS A.A1.040.*

**1 Predmet standarda**

Ovim standardom određuje se metoda ispitivanja ispihljivosti soli za impregnisanje drvenih stubova.

**2 Princip rada**

Drveni uzorci određenog oblika i dimenzija impregnišu se sredstvom za impregnisanje a zatim se izlože ispiranju vodom. Na kraju određuje se izlučena količina svake pojedine komponente upotrebljenog sredstva za impregnisanje.

**3 Pripremanje uzoraka****3.1 Izbor materijala za uzorke**

Uzorci se izrađuju od drveta koje ne sadrži veću količinu smole i lako upija sredstvo za impregnaciju. Najpodesnije drvo je beli bor (*Pinus silvestris*), ali se može uzeti i druga vrsta drveta, u zavisnosti od primene sredstva za impregnisanje.

Drvo za uzorke mora biti zdravo, homogene strukture i bez čvorova.

Za izradu uzoraka nepodesni su delovi stabla u neposrednoj blizini krošnje kao i delovi koji se nalaze 2 m iznad korena.

Kod jedne serije ispitivanja moraju se upotrebiti uzorci anatomske iste vrste.

**3.2 Dimenzije uzoraka**

Uzorci imaju prizmatičan oblik čije su dimenzije 5 cm × 2,5 cm × 1,5 cm. Ivica od 5 cm mora biti paralelna sa vlaknima drveta.

**3.3 Broj uzoraka**

Ispitivanje se vrši sa 10 uzoraka navedenih dimenzija.

**4 Impregnisanje uzoraka****4.1 Određivanje početne težine**

Svi uzorci osuše se na 105°C do konstantne težine a potom ohlade u eksikatoru i izmere sa tačnošću 0,1 p.

**4.2 Impregnisanje**

Svi uzorci potope se u vodeni rastvor sredstva za impregnisanje pri temperaturi 20 °C ± 2 °C. Koncentracija rastvora treba da je jednaka onoj koja se primenjuje u praksi. Uzorci se oko 20 minuta izlažu vakuumu od 160 do 110 Torra (odnosno 78,95 % do 85,53 %, odnosno 60 cm Hg do 65 cm Hg). Nakon dovođenja na normalni pritisak ostavljaju se uzorci u rastvoru toliko dugo dok se potpuno ne natope rastvorom i upiju ga, no najmanje pola sata. U cilju ubrzanja procesa upijanja može se primeniti i pritisak od 100 mm Hg.

Po završetku impregnacije izvade se uzorci i brzo osuše filterpapirom. Odmah potom pristupi se merenju njihove težine sa tačnošću 0,1 p.

**4.3 Određivanje količine upijenog sredstva za impregnisanje**

Količina sredstva za impregnisanje  $p$  u  $\text{kp/m}^3$ , koju su upili uzorci za vreme impregnisanja, određuje se iz težine uzoraka  $p_1$  u pondima, izmerene pre impregnisanja, težine uzoraka  $p_2$  u pondima, izmerene posle impregnisanja, koncentracije  $K$  u procentima i zapremine uzoraka  $V$  u  $\text{cm}^3$  prema relaciji:

$$p = \frac{(p_2 - p_1) \cdot K}{V} \cdot 10^3$$

Primer:

Neka je razlika težina  $p_2 - p_1 = 12$  p, koncentracija rastvora 0,75 % i zapremina uzorka  $V = 5 \times 2,5 \times 1,5 = 18,75 \text{ cm}^3$ .

$$p = \frac{12 - 0,75}{18,75} \cdot 10 = 4,8 \text{ kp/m}^3$$

**5 Ispitivanje ispihljivosti**

5.1 Po završenom merenju težine impregnisanih uzoraka, iste treba odmah cepati u štapiće oko 3 mm debljine.

5.2 Štapići se slažu na retko u staklenom sudu visine 10 do 20 mm. U zatvorenom sudu uzorci se drže 14 dana (u slučaju da se soli sporo fiksiraju, vreme držanja je 21 dan). U toku sledećih 14 dana (odnosno 7 dana za soli koje se sporo fiksiraju) sud se postepeno otvara, tako da je 14-og dana potpuno otvoren i štapići na vazduhu osušeni, te se može pristupiti ispitivanju ispihljivosti.

5.3 Štapići se stavljaju u 600  $\text{cm}^3$  destilovane vode i izlažu sniženom pritisku u cilju natapanja. Nakon toga stavljaju se uzorci zajedno sa vodom u bocu sa širokim grlom i sadržaja od 1 litra.

5.4 Nakon isteka jednog sata odlije se voda koja se čuva za analizu i nastavlja sa ispiranjem, ponovnim dodavanjem 600  $\text{cm}^3$  vode.

5.5 Ovaj postupak odlivanja i dodavanja nove količine vode vrši se u sledećim vremenskim intervalima:

— nakon 2 i 4 sata (1 dan — drugo i treće dodavanje vode),

— nakon 8 sati (2 dan — četvrto dodavanje vode),

— nakon 8 sati (3 dan — peto dodavanje vode),

— nakon 72 sata (4,5 i 6 dan — šesto dodavanje vode).

U toku rada treba tečnost češće promešati.

U pauzama nakon 1-og, 2-og i 3-eg dana ostavljaju se uzorci u zatvorenoj boci bez vode.

5.6 Posle svakog ispiranja izračunava se analitički količina ispranih komponenata soli.

5.7 Ispihljivost se predstavlja odnosom količine sredstva za impregnisanje preostalog u drvetu prema ukupnoj količini kojom je započeto impregnisanje, i izražava u procentima.

Ispihljivost se posebno izračunava za svaku komponentu soli i upoređuje sa pripisanim graničnim vrednostima u standardu za impregnisanje stubova rastvorima soli.



Predlog br. 3350

**METODE ISPITIVANJA ULJA I MASTI**  
(biljnog i životinjskog porekla)  
Određivanje acetilnog i hidroksilnog broja

DK 665.2/.3:664.31  
JUS E.K8.022

**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961**

*U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040 (npr. jedinica težine, odnosno sila, pond — p).*

## 1 Predmet standarda

Ovim standardom dat je način određivanja acetilnog i hidroksilnog broja ulja ili masti.

## 2 Definicija

2.1 Acetilni broj ulja ili masti je broj mp kalijumhidroksida, koji je potreban za neutralisanje sirćetne (acetne) kiseline vezane saponifikacijom u 1 pondu acetiliranog ulja ili masti.

Ovaj broj pokazuje sadržaj slobodnih hidroksilnih grupa u ulju ili masti.

2.2 Hidroksilni broj ulja ili masti je broj mp kalijumhidroksida, koji je potreban za neutralisanje sirćetne kiseline utrošene na acetiliranje 1 p ulja ili masti.

Hidroksilni broj služi za određivanje sadržaja hidroksilnih grupa u ulju ili masti.

## 3 Određivanje acetilnog broja metoda dvostrukog osapunjenja

3.1 Uzorak ulja ili masti acetilira se anhidridom sirćetne kiseline uz upotrebu kondenzatora. U acetiliranom proizvodu određuje se sirćetna kiselina po sledećoj metodi.

3.11 Pribor:

- boca sa okruglim dnom zapremine 200 ml sa ubrušenim kondenzatorom,
- čaša zapremine 1 l,
- levak za odvajanje.

3.12 Reaktivi:

- anhidrit sirćetne kiseline p.a.
- bezvodni natrijumsulfat ( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ),

3.13 Postupak

Acetiliranje

10 p uzorka ulja ili masti stavi se u bocu sa okruglim dnom i doda 20 ml anhidrida sirćetne kiseline i snažno kuva 2 sata na otvorenom plamenu iznad azbestne ploče, koja ima otvor prečnika 4 cm. Posle toga se sadržaj u boci ohladi, prelije u čašu od 1 litra, u kojoj se nalazi 600 ml ključale destilisane vode i kuva daljih 30 minuta na zatvorenom rešou ili peščanom kupatilu, uz dodatak 2 p plovućca u prahu, da se spreče udari.

Tada se smesa ostavi da stoji, da se odvoje slojevi. Vodeni sloj se odeli u levku za odvajanje i odbaci, a ostatku ponovo doda 600 ml destilisane vode i kuva kao ranije; ovaj postupak se ponovii treći put. Poslednja voda od ispiranja ne sme reagovati na lakmus kiselo. Ako to nije slučaj, ulje ili mast ispira se zasićenim rastvorom natrijumhlorida sve dok ovaj ne reaguje neutralno.

Acetilirano ulje ili mast se odeli, osuši sa 1 p bezvodnog natrijumsulfata i filtrira kroz suv glatki filterpapir. Od acetiliranog ulja ili masti izmeri se oko 2,5 p i odredi saponifikacioni broj na način dat u standardu JUS E.K8.020. Isto tako se odredi i saponifikacioni broj originalnog uzorka.

3.14 Izračunavanje

$$\text{Acetilni broj} = \frac{S_1 - S}{1 - 0,00075 S}$$

gde je:

S = saponifikacioni broj uzorka ulja ili masti pre acetiliranja, a

$S_1$  = saponifikacioni broj acetiliranog ulja ili masti.

3.2 Određivanje hidroksilnog broja

3.21 Pribor

- boca za acetiliranje sa ubrušenim kondenzatorom.

3.22 Reaktiv

- smesa za acetiliranje, pripremljena na sledeći način: 25 p anhidrida sirćetne kiseline p.a. stavi se u bocu, dopuni piridinom do oznake i dobro izmeša.

Ovaj rastvor mora da se čuva od vlage, ugljene kiseline i kiselih para. Slabo obojenje rastvora, koje nastaje pod uticajem svetlosti, ne smeta, no ipak se preporučuje da se rastvor čuva u tamnoj boci.

Važno je da se upotrebe samo apsolutno čisti i suvi reaktivi.



## 3.23 Postupak

Da bi se dobili tačni rezultati mora se količina uzorka ulja ili masti uzeti tako da na jedan mol OH grupe dođe četiri mola anhidrida sirćetne kiseline. Za razne vrste ulja ili masti uzimaju se sledeće količine:

- za masne alkohole 0,5 do 0,7 p,
- za ricinusovo ulje oko 1 p,
- za obična ulja ili masti 2 do 3 p.

Izmeri se tačno 0,5 do 3 p (prema vrsti materijala za ispitivanje) ulja ili masti u bocu za acetiliranje, doda 5 ml smeše za acetiliranje i stavi na glicerinsko kupatilo zagrejano na 95 do 100 °C. Posle jednog sata skinu se, ohladi i kroz kondenzator doda 1 ml destilisane vode.

Ako nastane zamućenje, doda se malo piridina. Šmesa se zatim dobro promeša i ponovo stavi na glicerinsko kupatilo gde se zagreva 10 minuta, ohladi na sobnu temperaturu, kondenzator spere sa 5 ml neutralisanog etanola i direktno u boci titrira sa etanolnim rastvorom kalijumhidroksida uz dodatak fenolftaleina kao indikatora; ako je rastvor obojen tamno, umesto fenolftaleina upotrebljava se alkaloplavo 6B.

U isto vreme i na isti način radi se i slepa proba, bez ulja. Potrebno je odrediti i kiselinski broj ispitivanog uzorka ulja ili masti.

## 3.24 Izračunavanje

$$\text{Hidroksilni broj} = \frac{(b-a) 28,05}{c} + d,$$

gde je: a — 0,5 i rastvor kalijumhidroksida u ml, utrošenih za titrisanje uzorka,  
 b — 0,5 i rastvor kalijumhidroksida u ml, utrošenih za slepu probu,  
 c — količina uzorka ulja ili masti u p, uzeta za ispitivanje, i  
 d — kiselinski broj ispitivanog ulja ili masti.

Preračunavanje hidroksilnog broja iz acetilnog:

$$\text{hidroksilni broj} = \frac{a}{1 - 0,00075 a},$$

gde je a = acetilni broj.

**PODIZAČ STAKLA**  
— sa užetom —  
Za motorna vozila

Predlog br. 3351

DK 629.113.011.67 - 234  
JUS M.N2.752

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

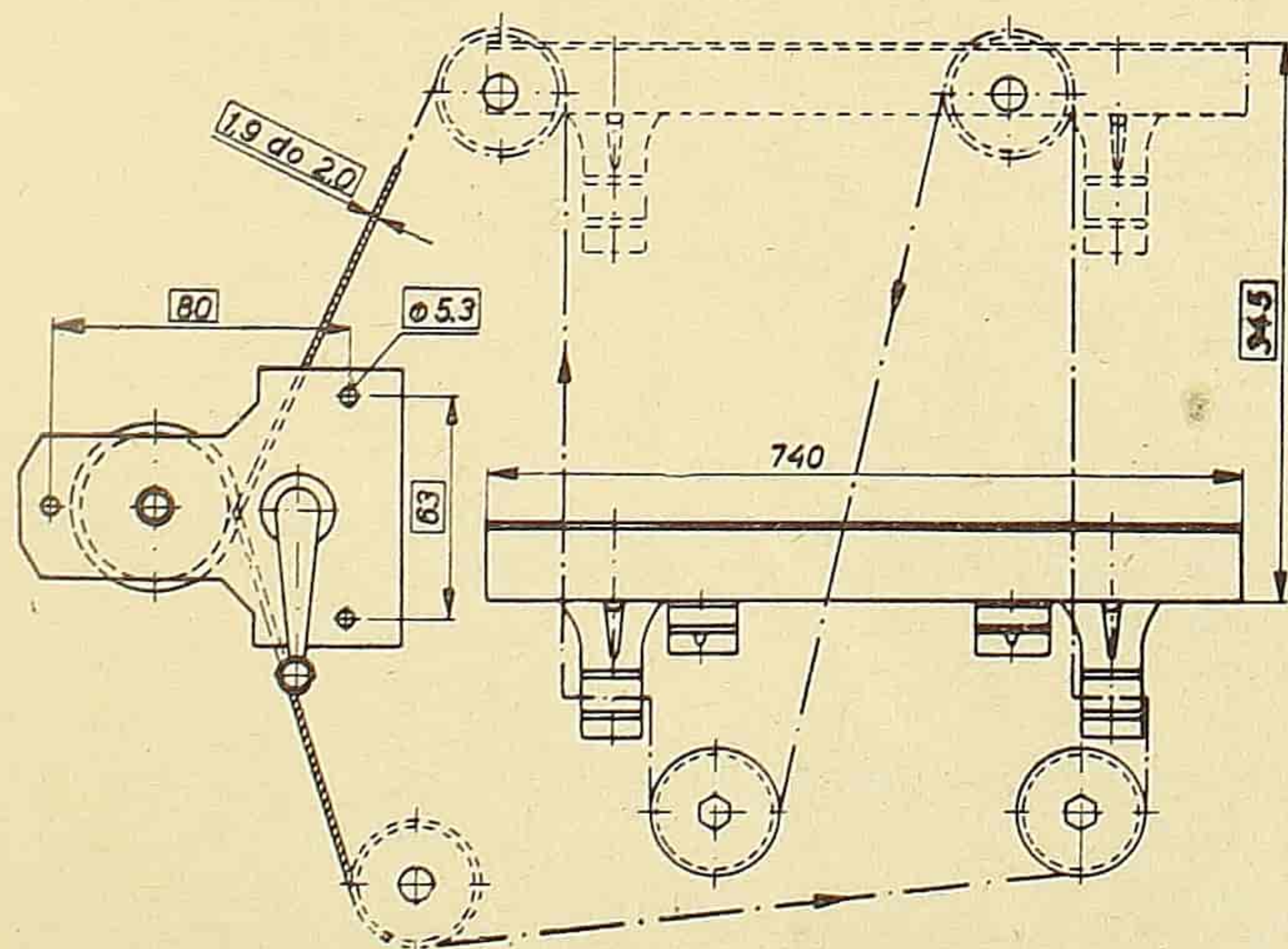
*U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040 (jedinica za silu kilopond—kp).*

**1 Predmet standarda**

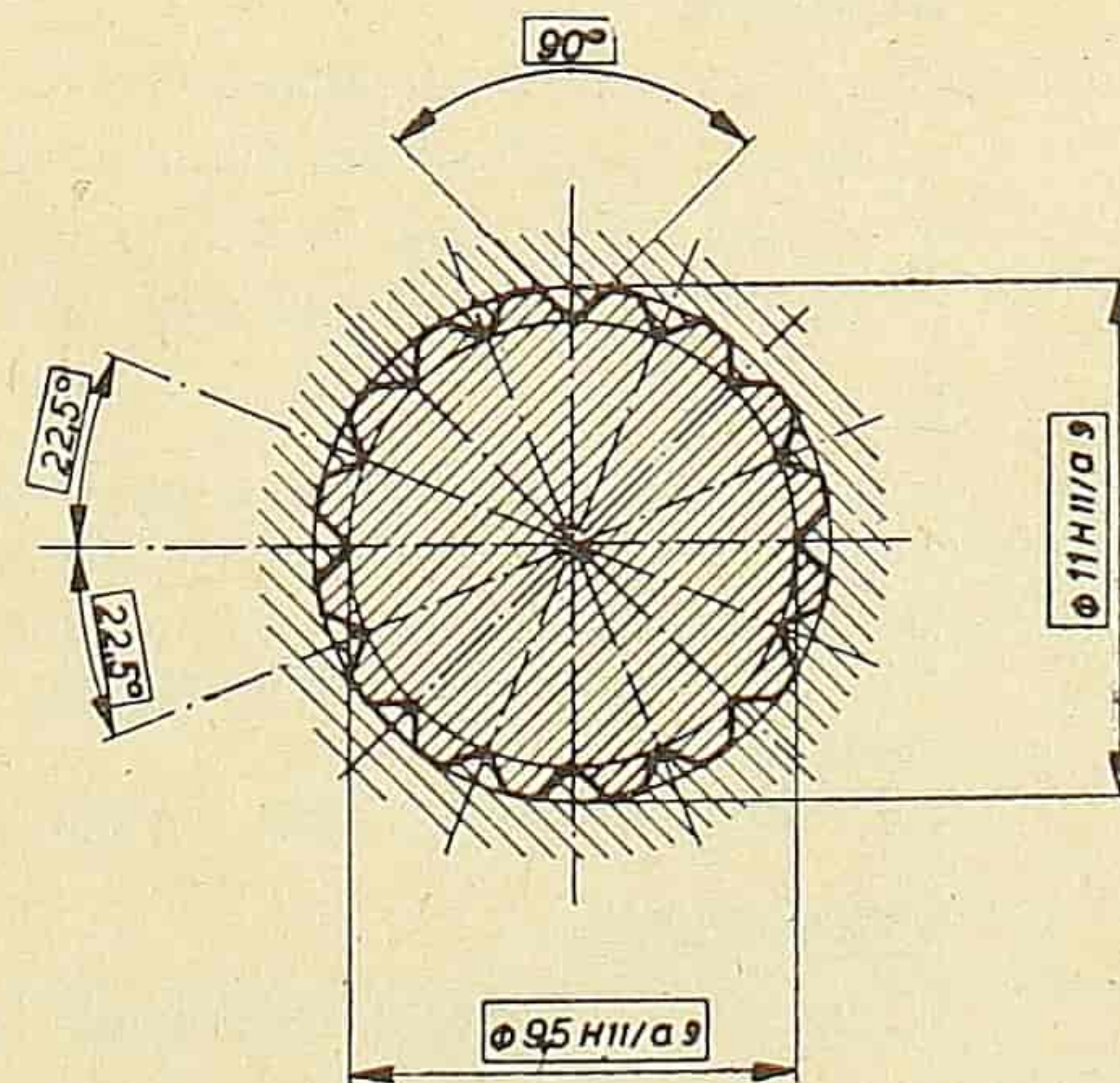
Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu sklopa podizača stakla za lakše osobne automobile.

**2 Veličine**

Podizač stakla po ovom standardu izrađuje se samo u jednoj veličini, prema slici 1 koja pokazuje celi uređaj, i prema slici 2 koja pokazuje nazubljenu osovinicu za pogon ručicom.



Sl. 1



Sl. 2



### 3 Materijal

Za izradu podizača upotrebljava se:

- za kućicu i ostale spoljne delove, čelični lim Č0148 JUS C.B4.016,
- za nazubljenu osovinu, čelik Č0545 JUS C.B0.500,
- za ručicu, brizgana cinkova legura,
- za opruge, patentirana žica, termički obrađena.

### 4 Izrada

- 4.1 Kućica mora imati besprekorne spojeve; mehanizam mora raditi bez mrtvog hoda pod propisanim opterećenjem.
- 4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera.  
Tolerancije za priključne mere su H 13, h 13.
- 4.3 Završna obrada  
Svi delovi od čeličnog lima moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom.

### 5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, podizači stakla po ovom standardu označavaju se oznakom:

**Podizač stakla JUS M.N2.752**

Predlog br. 3352

### REZA ZA POKLOPCE NA KAROSERIJAMA MOTORNIM VOZILA

DK 629.113.011.664  
JUS M.N2.961

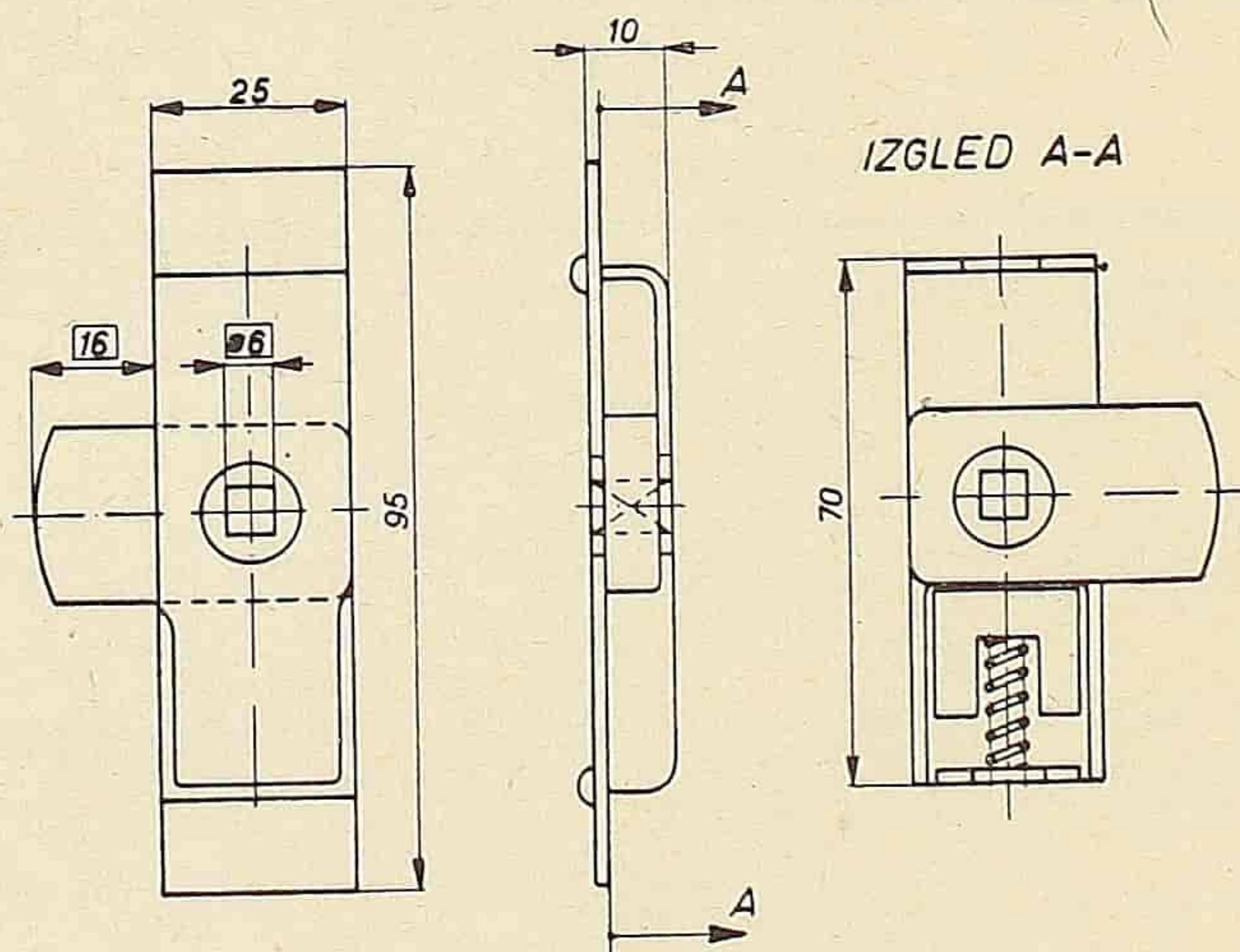
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

#### 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu reza za poklopce na karoseriji motornih vozila.

#### 2 Veličina

Reze se izrađuju u jednoj veličini, prema sledećoj slici



#### 3 Materijal

Za izradu reze upotrebljava se:

- za kućicu, čelični lim Č0148 JUS C.B4.016,
- za unutrašnje delove, čelični lim Č0146 JUS C.B4.016,
- za opruge, patentirana žica, termički obrađena.

#### 4 Izrada

- 4.1 Izrada mora garantovati besprekorne spojeve i kretanje reze bez mrtvih hodova. Rupe za pričvršćivanje reze na okvir vrata buše se prema potrebi, ukoliko se veza ne zavaruje na okvir (tačkasto varenje).
- 4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere imaju informativni karakter.  
Tolerancije za mere priključaka na vrata moraju biti H 13, h 13.
- 4.3 Završna obrada  
Svi delovi od čeličnog lima moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom.

#### 5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, brave po ovom standardu označavaju se sa oznakom:

**Brava JUS M.N2.961**



Predlog br. 3353

BRAVE ZA VRATA LAKŠIH MOTORNIH VOZILA

DK 629.113.011.664  
JUS M.N2.964Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.**1 Predmet standarda**

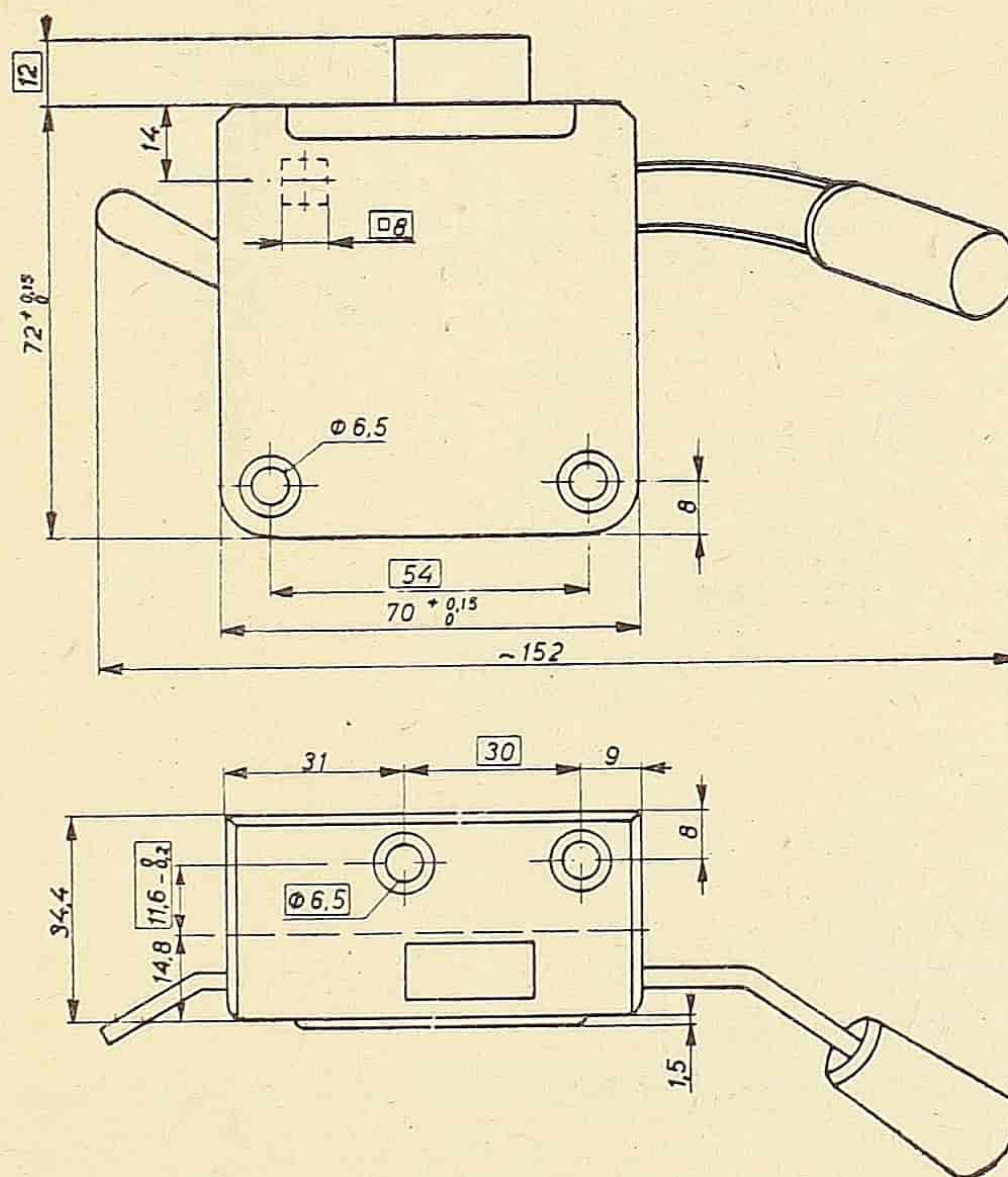
Ovap standard propisuje mere, materijal i izradu brava za vrata lakših motornih vozila, osobnih i teretnih.

**2 Tipovi i veličine**

Brave po ovom standardu izrađuju se u dva tipa, konstruktivno i dimenzijski jednaka, za upotrebu na levim ili desnim vratima, sa ili bez unutarnje aretacije. Na slici je prikazana brava za desna vrata; crtež za bravu za leva vrata je slika u ogledalu ovog crteža.

**3 Materijal**

Za izradu brava upotrebljava se čelični lim za duboko izvlačenje Č0148 JUS C.B4.016.

**4 Izrada**

- 4.1 Kućica mora biti izrađena presom za duboko izvlačenje, bez defekata u strukturi materijala. Mehanizam brave mora biti lako pokretljiv, bez kočenja ili mrtvog hoda.
- 4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera. Tolerancije za mere priključaka na vrata moraju biti H 11, h 9.
- 4.3 Završna obrada  
Spoljna površina kućice mora biti zaštićena svetlom galvanskom prevlakom (hromovana). Svi unutrašnji delovi moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom. Unutrašnji delovi brave moraju biti podmazani pre montaže.

**5 Označavanje**

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, brave po ovom standardu označavaju se oznakom

**Brava JUS M.N2.964**



Predlog br. 3354

BRAVE ZA VRATA TERETNIH VOZILA

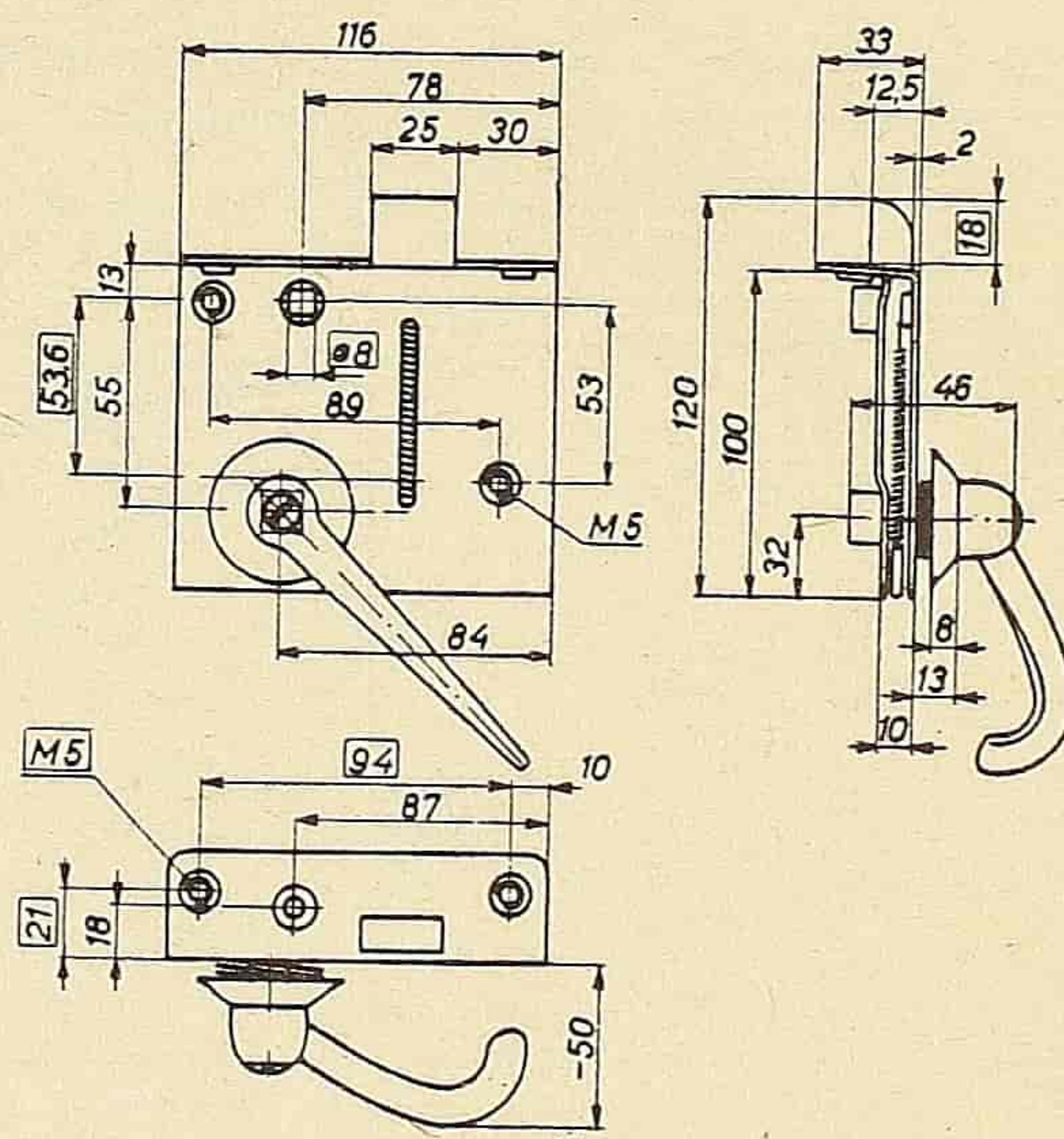
DK 629.113.011.664  
JUS M.N2.965Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu brave za vrata teretnik vozila.

## 2 Veličina

Brave po ovom standardu izrađuju se u jednoj veličini, ali za leva i desna vrata. Na slici je prikazana brava za leva vrata; crtež za bravu za desna vrata je slika u ogledalu ovog crteža!



## 3 Materijal

Za izradu brave upotrebljava se:

- za kućicu, čelični lim Č0148 JUS C.B4.016,
- za unutrašnje delove, temperovani liv,
- za opruge, patentirana žica, termički obrađena.

## 4 Izrada

- 4.1 Kućica mora biti izrađena presom za duboko izvlačenje, bez defekata u strukturi materijala. Mehanizam brave mora biti lako pokretljiv, bez kočenja ili mrtvog hoda.
- 4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera. Tolerancije za mere priključaka na vrata moraju biti H 13, h 13.
- 4.3 Završna obrada  
Svi delovi od čeličnog lima, moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom. Svi unutrašnji delovi brave moraju biti podmazani pre montaže.

## 5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, brave po ovom standardu označavaju se sa oznakom:

**Brava JUS M.N2.965**



Predlog br. 3355

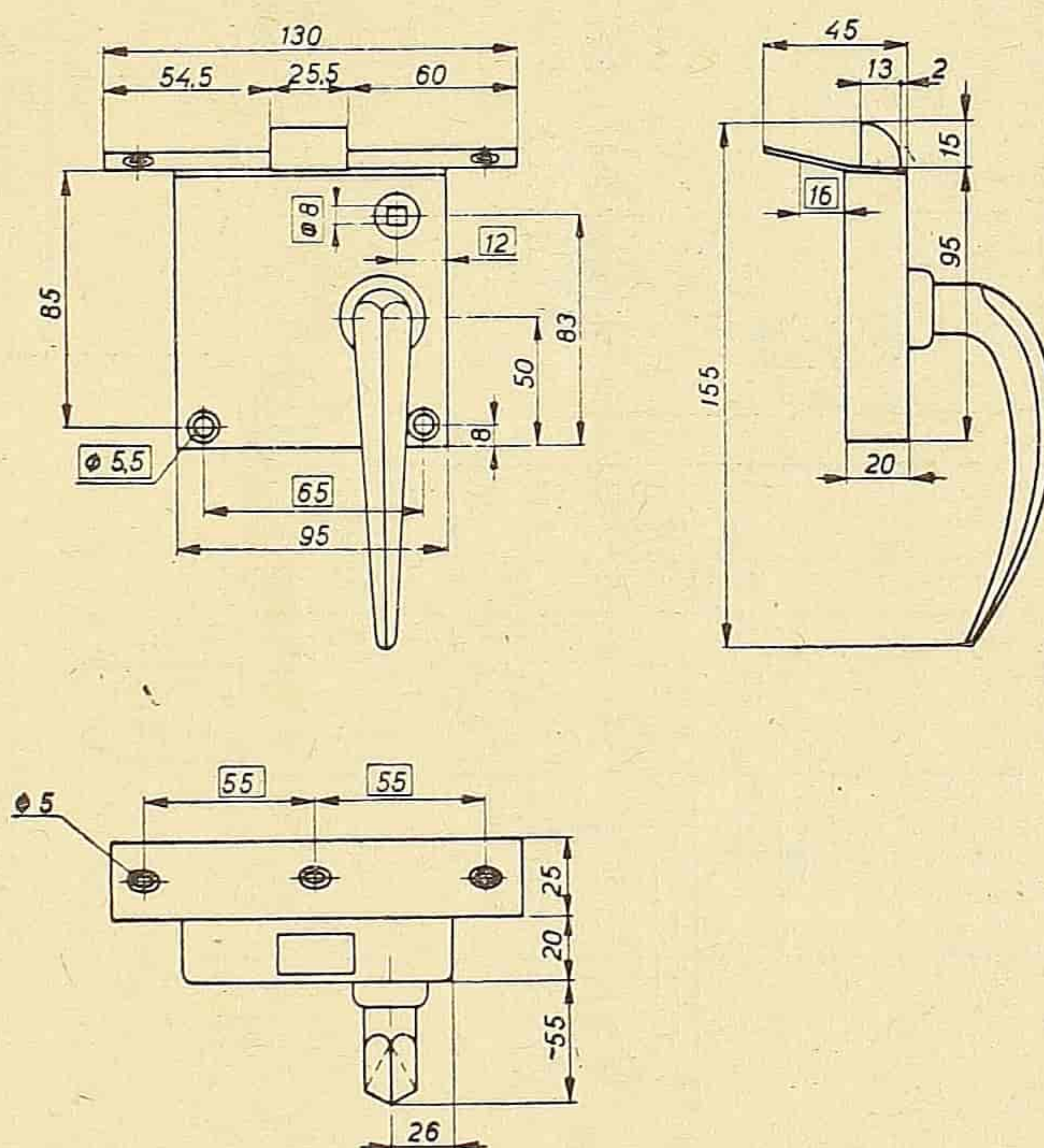
## BRAVA ZA VRATA LAKŠIH I TEŽIH TERETNIH VOZILA

DK 629.113.011.664  
JUS M.N2.966Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.**1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu brave za vrata lakših i težih motornih vozila.

**2 Tipovi i veličine**

Brave po ovom standardu izrađuju se u jednoj veličini i dva tipa, za leva i desna vrata. Slika prikazuje bravu za desna vrata; crtež za bravu za leva vrata je slika u ogledalu ovog crteža.

**3 Materijal**

Za izradu kućišta brave upotrebljava se čelični lim za duboko izvlačenje Č0148 — JUS C.B4.016, a za bradu brave, temperovani liv.

**4 Izrada**

4.1 Kućica mora biti izrađena presom za duboko izvlačenje, bez defekata u strukturi materijala. Mehanizam brave mora biti lako pokretljiv, bez kočenja ili mrtvog hoda.

4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera. Tolerancija za mere priključaka za vrata moraju biti H 13, h 13.

## 4.3 Završna obrada

Svi delovi sem odlivaka od temperovanog liva moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom. Svi unutrašnji delovi brave moraju biti podmazani pre montaže.

**5 Označavanje**

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama brave po ovom standardu označavaju se sa oznakom:

**Brava JUS M.N2.966**



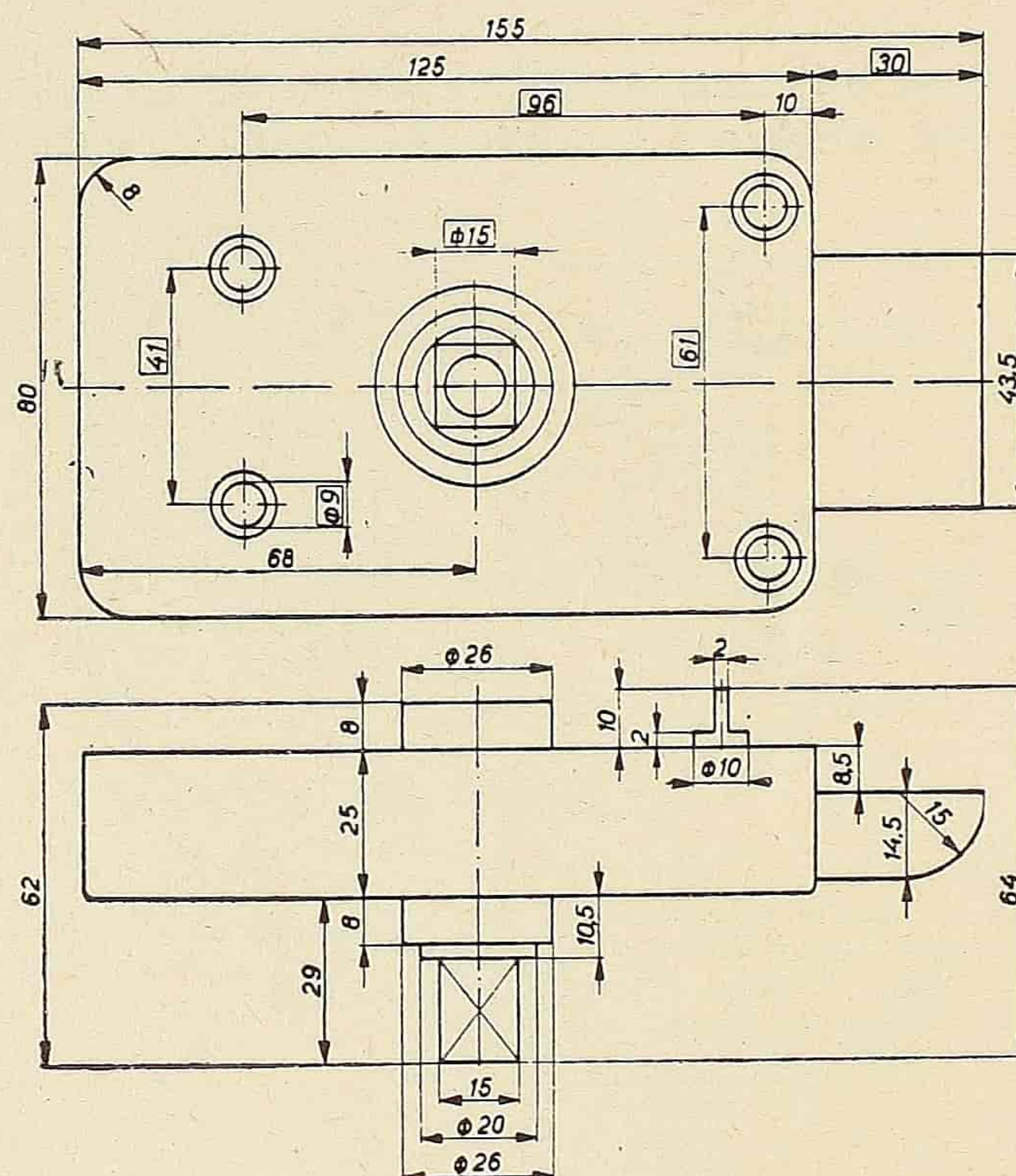
Predlog br. 3356

BRAVE ZA VRATA TEŽIH TERETNIH VOZILA  
I AUTOBUSADK 629.113.011.664  
JUS M.N2.967Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.**1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu brava za vrata težih teretnih vozila i autobusa.

**2 Veličine**

Brave po ovom standardu izrađuju se u jednoj veličini, prikazanoj na slici.

**3 Materijal**

Za izradu brava upotrebljava se:

- za kućicu, čelični lim Č0148 JUS C.B4.016,
- za unutrašnje delove, temperovani liv,
- za opruge, patentirana žica, termički obrađena.

**4 Izrada**

- 4.1 Kućica mora biti izrađena presom za duboko izvlačenje, bez defekata u strukturi materijala. Mehanizam brave mora biti lako pokretljiv, bez kočenja iz mrtvog hoda. Brava mora biti sposobna za montažu na leva ili desna vrata.
- 4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera. Tolerancije za mere priključaka na vrata moraju biti H 11, h 9.
- 4.3 Završna obrada  
Svi delovi od čeličnog lima moraju biti zaštićeni od korozije galvanskom prevlakom. Svi unutrašnji delovi brave moraju biti podmazani pre montaže.

**5 Označavanje**

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, brave po ovom standardu označavaju se sa oznakom:

**Brava JUS M.N2.967**



Predlog br. 3357

BRAVE ZA TEŠKA MOTORNA VOZILA

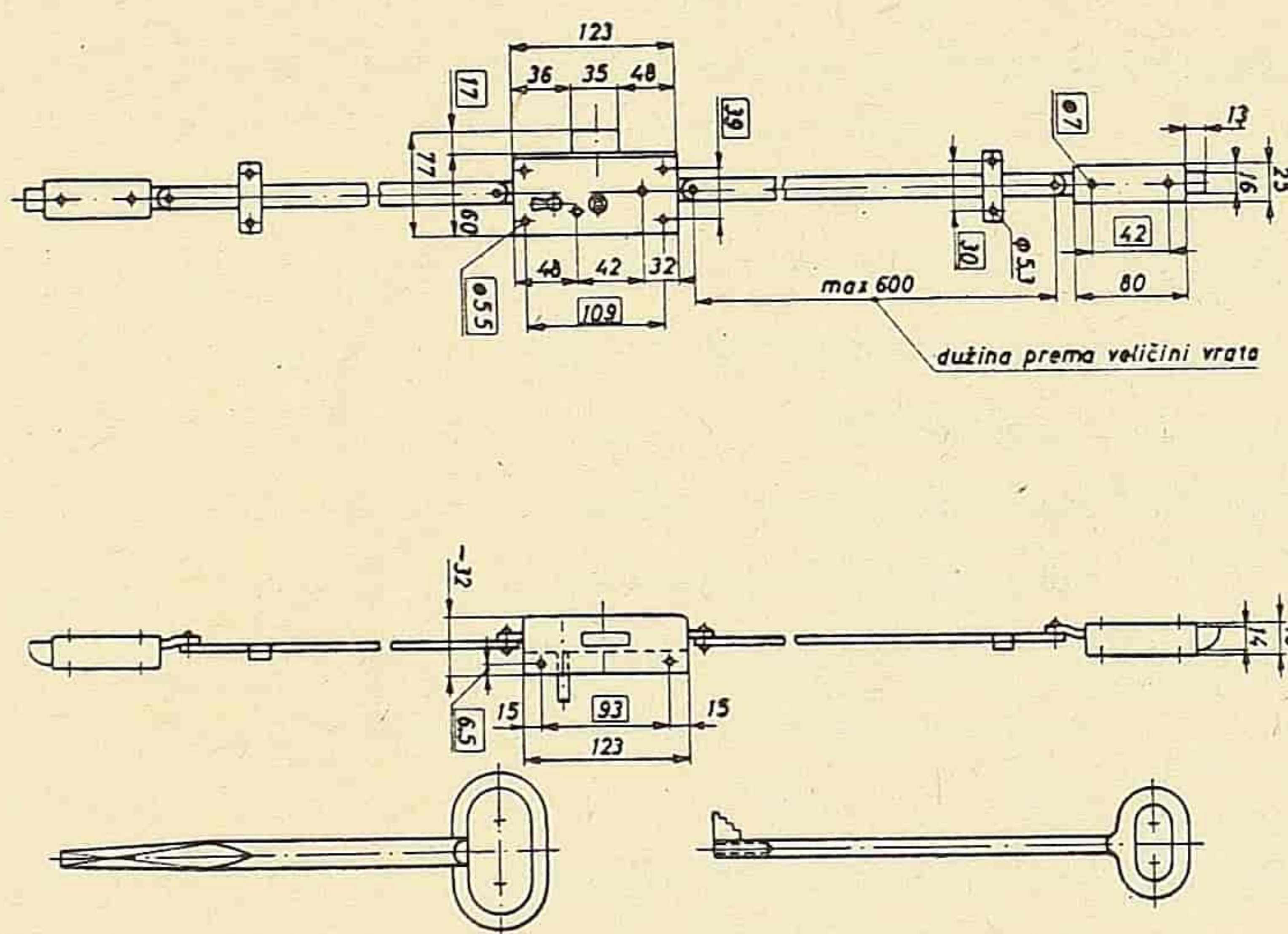
DK 629.113.011.664  
JUS M.N2.968Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje mere, materijal i izradu brave za vrata teških motornih vozila.

## 2 Tipovi i veličine

Brave po ovom standardu izrađuju se u jednoj veličini i dva tipa, za levu ili desnu montažu, a prema sledećoj slici.



## 3 Materijal

Za izradu kućice brave upotrebljava se čelični lim za duboko izvlačenje Č0148 — JUS C.B4.016, a za bradu brave temperovani liv.

## 4 Izrada

4.1 Kućica mora biti izrađena presom za duboko izvlačenje, bez defekata u strukturi materijala. Mehanizam brave mora biti lako pokretljiv, bez kočenja ili mrtvog hoda. Brava mora biti sposobna za montažu na leva ili desna vrata. Brava mora biti snabdevena sa centralnom bravom, sa 2 ključa, sa gornjom i donjom rezom, veznim polugama i sa po jednom vođicom za poluge.

4.2 Uokvirene mere su obavezne, a ostale mere su informativnog karaktera. Tolerancija za mere priključaka za vrata moraju biti H 13, h 13.

### 4.3 Završna obrada

Svi delovi, sem odlivka od temperovanog liva, moraju biti zaštićeni protiv korozije galvanskom prevlakom. Svi unutrašnji delovi brave moraju biti podmazani pre montaže.

## 5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, brave po ovom standardu označavaju se oznakom:

**Brava JUS M.N2.968**



## ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KONZERVISANJA DRVETA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1. jun 1961. god.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju stavlja ovim na javnu diskusiju predloge standarda iz oblasti konzervisanja drveta:

- Predlog br. 3358** Konzervisanje drveta. Ispitivanje isparljivosti soli za impregnaciju drvenih stubova za telekomunikacione vodove (štampan u celosti u ovom broju biltena). ..... JUS D.T4.030
- Predlog br. 3359** Konzervisanje drveta. Impregnisanje drvenih stubova za telekomunikacione vodove po postupku »bušeri«. ..... JUS D.T4.031
- Predlog br. 3360** Konzervisanje drveta. Impregnisanje drvenih stubova za telekomunikacione vodove po kombinovanom »bušeri« postupku. .... JUS D.T4.032
- Predlog br. 3361** Konzervisanje drveta. Impregnisanje drvenih stubova za telekomunikacione vodove po postupku »osmoza«. .... JUS D.T4.033
- Predlog br. 3362** Konzervisanje drveta. Uzimanje uzoraka soli za impregnisanje drvenih stubova za telekomunikacione vodove. .... JUS D.T4.034
- Predlog br. 3663** Konzervisanje drveta. Naknadna zaštita drvenih stubova za telekomunikacione vodove — ulošci. JUS D.T4.035
- Predlog br. 3364** Konzervisanje drveta. Naknadna zaštita drvenih stubova za telekomunikacione vodove — zaštita vrha. .... JUS D.T4.036
- Predlog br. 3365** Konzervisanje drveta. Naknadna zaštita drvenih stubova za telekomunikacione vodove — zaštita donjeg dela stuba. .... JUS D.T4.037

Ovi predlozi stavljaју se na javnu diskusiju uz napomenu da su isti dostavljeni zainteresovanim preduzećima na mišljenje. Ostali eventualni interesenti mogu tražiti od Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju Beograd, P. fah 933 da ovi predlozi, ukoliko ih interesuju, budu i njima dostavljeni.

## ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KONZERVISANJA KOŽE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1961.

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

- Predlog br. 3366** Gotova koža. Uzimanje uzoraka i način ispitivanja ..... JUS G.B0.006

Navedeni predlog pripremila je Viša kožarska škola u Karlovcu, na osnovu odluke komisije za standardizaciju koju je osnovalo Stručno udruženje kožarsko preradaivačke i obučarske industrije Jugoslavije.

Obrazloženje za ovaj predlog biće objavljeno u narednom broju biltena »Standardizacija«.

Interesenti koji nisu dobili tekst ovog predloga mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, poštanski fah 933, sa zahtevom da im tekst predloga bude naknadno dostavljen.



# MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

## PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Jugoslovenski zavod za standardizaciju primio od:

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

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

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

### ISO/TC 5 — Cevi i fitinzi

Predlog preporuke ISO br. 420 »Dimenzije bakarnih cevi kružnog preseka u mm« (na diskusiji do 1 maja 1961).

### IEC/TC/1

### Nomenklatura

Međunarodni elektrotehnički rečnik — III izdanje. Grupa 20: Električna merenja. Na diskusiji do 1 jula 1961.

### ISO/TC 6 — Papir

Revidirani tekst predloga preporuke ISO br. 268 »Metoda uzimanja uzoraka papira radi ispitivanja«.

### IEC/TC3

### Grafički simboli

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 30 juna do 7 jula 1960 u Parizu.

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

Revidirani tekst predloga preporuke ISO br. 278 »Matematski znaci i simboli u fizici i tehnologiji«.

### IEC/TC/13

### Merni instrumenti

I.E.C. publikacija 43: Preporuke za električna brojila naizmjenične struje. Drugo izdanje 1960. Cena 8 šv. fr.

### ISO/TC 48 — Laboratorijsko stakleno posude i aparati

Dnevni red VII zasedanja, koje će se održati od 1 do 5 maja 1961 u Londonu.

### IEC/TC/14

### Transformatori

Predlog IEC preporuka za teretne menjače. Na diskusiji do 15 aprila 1961.

### ISO/TC 80 — Boje za upozorenje

Dnevni red IV zasedanja, koje će se održati od 25 do 28 aprila 1961 u Hagu.

### IEC/TC/29

### Elektroakustika

Zapisnik sastanka komiteta, koji je održan od 4 do 9 aprila 1960 u Rapallo-u.

### ISO/TC 81 — Opšti nazivi za pesticide

Predlog preporuke ISO br. 412 »Četvrti spisak naziva« (na diskusiji do 1 aprila 1961).

### IEC/TC/39

### Elektronske cevi i slične naprave

Zapisnik sastanka podkomiteta za naprave od poluprovodnika, koji je održan od 8 do 14 juna 1960 u Londonu.

### ISO/TC 92 — Ispitivanje protivpožarne otpornosti građ. materijala i konstrukcija

Dnevni red I zasedanja, koje će se održati od 18 do 21 aprila 1961 u Londonu.



# PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koja ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci JZS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva svaki interesent treba da se obrati Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (zgrada Saveznog izvršnog veća — istočno krilo — Novi Beograd), 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 Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, interesent treba da se obaveže da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u devizama i dinarima preduzeću „Jugoslovenska knjiga“ — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom pogledu ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je priložiti i saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu. Samo izuzetno plaćanje u devizama vršiće »Jugoslovenska knjiga« za ustanove i preduzeća koja ne raspolažu devizama.

BS — Velika Britanija  
 UNE — Španija  
 IS — Indija  
 TGL — Nemačka dem. republika

SABS — Južno-afrička Unija  
 ČSN — Čehoslovačka  
 BDS — Bugarska  
 DIN — Sav. republika Nemačka

## DK 001.4 — Terminologija

BS 2955—1958 Terminologija koja se odnosi na praškove.

## DK 541 — Fizička hemija

UNE 30 033/54 Ispitivanje apsorpcione moći aktivnog uglja.

## DK 543 — Analitička hemija

BS 1121:Part 38 Metode analize gvožđa i čelika. 38 deo: arsen u gvožđu i čelik.

BS 1121:Part 39 Metode analize gvožđa i čelika. Deo 39 Azot u čeliku.

## DK 614 — Zaštita od udesa. Javno zdravstvo

IS 636—58 Vatrogasna tkana creva obložena gumom.

TGL 6178 Bl. 1 Zaštitna odela. Zaštitne rukavice od prave i veštačke kože. Mere. Način uzimanja mera.

TGL 6178 Bl. 2 Zaštitna odela. Zaštitne rukavice od prave i veštačke kože. Mere. Način uzimanja mera. Tehnički uslovi.

## DK 617.7 — Oftamologija. Nauka o očnim bolestima

UNE 43 006/51 Naočari. Lekarski recepti. Oblik i sadržaj.

UNE 43 007/51 Naočari. Izvršenje lekarskih recepata. Montaža držača.

## DK 620.1 — Ispitivanje materijala. Greške u materijalu

BS 131:Part. 2 Ispitivanje žilavosti po Šarpi-u sa V-zarezom.

BS 3238—Part 2 Postupci za dobijanje opsega osobina čelika na povišenim temperaturama. Deo 2. Čvrstoća kidanja.

BS 3082:Part 3 Mehaničko ispitivanje čelika na povišenim temperaturama. Deo 3. Neprekidno ispitivanje granice puzanja.

BS 3082:Part 4:1959 Mehanička ispitivanja čelika na povišenim temperaturama. Deo 4. Prekidno ispitivanje granice putanja.

TGL 6540—59 Uređaji za ispitivanje za potrebe tekstilne industrije. Aparati za kondicioniranje.

## DK 621.64 — Cevni vodovi

TGL 5115/1958 Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Pancirne račve.

BS 1560:1958 Cevne prirubnice i fitinzi sa prirubnicama od čelika za petrolejsku industriju.

BS 2561:1955 Kovani čelični cevni fitinzi za API navojem za petrolejsku industriju.

IS 1239—1958 Cevi i cevne spojke od mekanog čelika.

CP 331.101:1957 Gasne cevi.

## DK 621.7 — Fabrika. Radionice. Pojedini postupci obrade naročito metala

BS 2493:1958 Nisko legirane molibdenske i hrom molibdenske čelične elektrode za ručno lučno zavarivanje.

BS 2565:1955 Koturovi za navijanje žice i traka.

BS 2946:1958 Dijamantski alat za izvlačenje žice.

BS 3146:Part 1:1959 Precizni liv sa izgubljenim modelom. Deo 1: ugljenični i nisko legirani čelici.

TGL 5300/1958 Tehnička obrada metala. Podaci na crtežima.

## DK 621.86 — Sredstva za dizanje i prenošenje osim dizalica i liftom

BS 1290:1958 Omče i kraci za žičanu užad.

## DK 625 — Građenje železnica

BS 751:1959 Noseće pločice za željezničke šine.

BS 3037:Part 1:1958 Bandaži za točkove na kranskim stazama.

## DK 636.4 — Svinje

SABS 561—57 Standardni propisi za hranu za svinje.

## DK 637 — Proizvodi domaćih životinja

ČSN 58 4130—57 Lovački svinjski kotleti. Propis kvaliteta.

ČSN 58 4178—57 Srpski svinjski kotleti. Propisi kvaliteta.

ČSN 58 4187—57 Ražnjići. Propis kvaliteta.

ČSN 58 4194—57 Svinjski kotleti u testu. Propisi kvaliteta.

ČSN 58 4195—57 Svinjski odrezak u testu. Propis kvaliteta.

ČSN 58 4196—57 Bugarska mešavina svinjskog mesa. Propis kvaliteta.



## DK 641 — Životne namirnice. Pripremanje

ČSN 58 5000—58	Kuvan krompir. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5001—58	Pečen krompir. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5004—58	Pržen krompir isečen u prizmice (pommes frites). Propis kvaliteta.
ČSN 58 5005—58	Pržen krompir u listićima (Pommes chips). Propis kvaliteta.
ČSN 58 5010—58	Pire od krompira. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5015—58	Knedle od krompira. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5016—58	Flekice od krompira. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5020—58	Flekice od krompira pržene. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5021—58	Kroketi od krompira prženi. Propisi kvaliteta.
ČSN 58 5103—58	Praške knedle. Propisi kvaliteta.
ČSN 58 5102—58	Knedle od zemičaka sa kipućim praškom. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5130—58	Kuvana testenina. Propis kvaliteta.
ČSN 58 5150—58	Pirjanjen pirinač. Propis kvaliteta.

## DK 645.48 — Rublje za kupanje

BDS 2105—55	Mantil za banje i plaže.
-------------	--------------------------

## DK 66 — Hemijska i srodne industrije

TGL 5101/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Konični komadi za cevi i armature. Priključne mere.
TGL 5102/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Cevi.
TGL 5103/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Redukcije.
TGL 5104/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. T-komadi
TGL 5105/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Krstovi.
TGL 5106/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Račve.
TGL 5107/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Lukovi.
TGL 5103/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Dilatacioni komad.
TGL 5111/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumskog liva otpornog na kiseline. Pancirne cevi.
TGL 5113/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Redukcije.
TGL 5114/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Pancirni krstasti komadi.
TGL 5116/1958	Cevni vodovi i armature od silicijumovog liva otpornog na kiseline. Pancirni lukovi.

## DK 661.7 — Organska jedinjenja

IS 1049—57	Propisi za alkohol za parfimeriju.
BDS 6—50	Vinska kiselina.
BDS 399—51	Sirće za prehranbene svrhe.
UNE 30 003/56	Reagensi za analize. Reaktivni za uporedna ispitivanja.
UNE 30 005/56	Reagensi za analize. Acetomid $\text{CH}_3\text{CONH}_2$ .
UNE 30 012/56	Reagensi za analize. Amonijumhidroskid $\text{NH}_4\text{OH}$ .

UNE 30 019/56

UNE 30 026/52

UNE 30 027/53

UNE 30 028/54

UNE 30 032/53

UNE 30 034/57

UNE 30 044/54

UNE 30 054/56

UNE 30 06/57

UNE 30 062/56

UNE 30 053/56

UNE 30 054/56

## DK 662 — Eksplozivi. Goriva

UNE 31 001/49	Trauclov ogled. Ispitivanje eksplozije u olovnom bloku.
UNE 31 002/49	Izračunavanje osnovnih karakteristika eksploziva i baruta.
UNE 31 003/50	Abelov ogled. Ispitivanje stabilnosti baruta i eksploziva.
UNE 31 006/54	Nomenklatura i klasifikacija industriskih eksploziva.
UNE 31 008/57	Ispitivanje stabilnosti nitroceluloze po metodi Bergmann.
UNE 31 009/54	Uređaj za ispitivanje stabilnosti nitroceluloze i koloidnih baruta na temperaturi ispod 100 °C.
UNE 31 010/54	Ispitivanje stabilnosti nitroceluloze ili koloidalnih baruta, na višim temperaturama, posmatranjem crvenih para.
UNE 31 011/56	Ispitivanje stabilnosti nitroceluloze ili koloidalnih baruta na povišenoj temperaturi posmatranjem eksplozije.
UNE 31 012/54	Ispitivanje stabilnosti nitroceluloze ili koloidalnih baruta pomoću inikatorskih papira sa metilvioletom.
UNE 31 201/49	Trinitrotoluol (Trinitrotoluen, trotil).
UNE 31 013/54	Ispitivanje stabilnosti koloidnih baruta posmatranjem kiselosti na hladnom.
UNE 31 014/54	Pripremanje indikatorskog papira sa metilvioletom i njegova postojanost.
UNE 31 015/57	Određivanje azota po metodi Lunge.
UNE 31 202/52	Tetranitrometilanilin.
UNE 31 203/57	Pentaeritrit.
UNE 31 204/57	Ciklotrimetilnitrinitroamin (Heksogen).
UNE 31 205/55	Živin fulminat.
UNE 31 603/54	Dimetilanilin.
UNE 31 606/55	Nitroceluloza za barute.
UNE 31 607/56	Nitroglicerini za vojne barute i industriske eksplozive.

Reagensi za analize. Amonijumacetat.  $\text{CH}_3\text{COONH}_4$ .

Specifične težine i sastav vodenih rastvora hlorovodične kiseline.

Specifične težine i sastav vodenih rastvora azotne kiseline.

Specifične težine i sastav vodenih rastvora sumporne kiseline.

Metanol, hemijski čisti, za analize. Natrijumhlorid ( $\text{NaCl}$ ). Reagens za analize.

Fercsulfat tehnički. Propisi kvaliteta i ispitivanja.

Reagensi za analize. Hlorovodonična kiselina ( $\text{HCl}$ ).Fenolftalein ( $\text{H}_{14}\text{C}_{20}\text{O}_4$ ). Reagens za analize.Reagensi za analize. Etilalkohol 95% ( $\text{C}_2\text{H}_5\text{OH}$ ).Reagensi za analize. Propilalkohol ( $\text{C}_3\text{H}_7\text{OH}$ ).Reagensi za analize. Amilalkohol ( $\text{C}_5\text{H}_{12}\text{OH}$ ).



**DK 663 — Industrija vrenja. Industrija pića**

BDS 135—50	Pivski slad.
BDS 136—50	Pivo.
BDS 385—51	Špirit rektificiran.
BDS 393—51	Mastika.
BDS 394—51	Komovica.
BDS 395—51	Šljivovica.
BDS 395—51	Rum običan 45°.
BDS 397—51	Veštački konjak.
BDS 398—51	Likeri.
BDS 787—52	Vina desertna i jaka.
BDS 909—52	Vermut.
BDS 910—52	Zaslađena alkoholna pića.
BDS 2020—55	Vino. Pakovanje, označavanje, propisi za prijem, čuvanje i transport.
ČSN 56 6810—52	Kvasac. Propis kvaliteta.

**DK 664 — Proizvodnja i konzerviranje namirnica**

ČSN 56 1105—57	Peciva. Dijetalni dvopek. Propis kvaliteta.
ČSN 56 9310—58	Pire od paradajza. Propis kvaliteta.
ČSN 56 9350—58	Umok od paradajza. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5401—58	Opšti propisi za mariniranu ribu.
ČSN 57 5420—58	Haringe u želeu. Propisi kvaliteta.
ČSN 57 5421—58	Ringlice od haringa u želeu. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5425—58	Šaran u želeu. Propisi kvaliteta.
ČSN 57 5426—58	Sušene ribe u želeu. Propisi kvaliteta.
ČSN 57 5450—58	Pečene haringe. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5510—58	Baltičke haringe. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5511—58	Marinirana očišćena haringa. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5512—58	Haringa pripremljena za jelo. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5513—58	Ringlice od haringa. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5511—58	Delikatesni odresci haringe. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5515—58	Ruske sardine. Propisi kvaliteta.
ČSN 57 5516—58	»Kristalne« haringe. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5522—58	Haringe u umaku od majoneza sa varivom. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5524—58	Bakalar u majonezu. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5525—58	Ringlice od haringe u nalevu od majoneza. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5570—58	Riblja salata. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5571—58	Riblja salata u majonezu. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5572—58	Riblja salata u umaku od slačice. Propis kvaliteta.
ČSN 57 5573—58	Riblja salata bratislavská. Propis kvaliteta.
UNE 30 059/57	Skrob, rastvoren. Reagens za analize.
IS 1317—58	Propis za jestive komadiće od tapionike.
IS 1318—58	Propis za jestivo brašno od tapioke.
STAS 11—56	Šećer.
STAS 961—50	Proizvodi od mesa. Metode ispitivanja.
STAS 4500—54	Prirodna alkoholna pića destilisana. Metode ispitivanja.

**DK 666 — Naročite vrste stakla**

UNE 43 003—51	Naočari. Stakla za korekturu. Dioptrije. Prečnici.
UNE 43 004/51	Naočari. Stakla za korekturu, prosta. Poluprečnici krivina i sfernost.
UNE 43 005/51	Naočari. Korekturna prosta stakla, punkalna.
UNE 43 011/52	Ravno sigurnosno staklo. Spoljni izgled.

UNE 43 012/51

Staklena vlakna. Terminologija. Metode razlikovanja vlakana od stakla, tekstila i netekstilnih materija.

UNE 43 017/53

Sigurnosna stakla. Otpornost na udar kugle, na sigurnosno staklo na normalnoj temperaturi.

UNE 43 018/53

Sigurnosno staklo. Lom usled udara kugle, na sigurnosno staklo na normalnoj temperaturi.

UNE 43 019—53

Sigurnosno staklo. Otpornost na udar teške vreće.

UNE 43 020—53

Sigurnosno staklo. Lom usled udara probojcem.

UNE 43 021—53

Sigurnosno staklo. Lom usled udara kugle na armirano staklo.

UNE 43 022—53

Sigurnosno staklo. Otpornost lepljenog stakla potapanjem u tekuću vodu.

**DK 668.753 — Toluol**

UNE 31 601/50 Toluol za nitrovanje.

**DK 668.2 — Glicerini i derivati**

UNE 31 602—50 Glicerini za nitrovanje.

**DK 669 — Metalurgija. Metalurgija obojenih metala**

BS 4A:1934	T — nosači (obični, sa širokim nožicama, sa dugačkim rebrom).
Supplement No. 1 (1959)	
BS 968—1941	Konstruktivni čelici velike čvrstoće (kvaliteti za varenje topljenjem) za mostove, itd. i za opšte konstruktivne svrhe.
BS 1683—50	Prevučene aluminijumske folije za uviđanje sira.
BS 1728 part 6—55	Metode analize aluminijuma i legura. Deo 6 gvožđe. (Volumetriška metoda sa titan hloridom).
BS 1728 part. 7—55	Metode analize aluminijuma i legura. Deo 7 cink. (Metoda sa cinkoksidom).
BS 2590—55	Komponente sinterovanog metalnog praha.
BS 2614—59	Profili od aluminijumovih legura za brodogradnju.
BS 2627—55	Aluminijum za gnječenje za elektrotehničke svrhe.
BS 2970—59	Ingoti i odlivci od magnezijuma i legura za opšte svrhe.
BS 2989—58	Kontinualno pocinkovani obični čelični limovi i trake.
BS 2994—58	Hladno valjani čelični profili.
BS 3100—57	Čelični odlivci za opšte tehničke svrhe.
BS 3111—59	Čelična žica za hladno kovane vijke velike čvrstoće i za slične elemente.
BS 3071—59	Odlivci od nikl-bakar legure.
BS 3073—59	Trake od nikla i niklovanih legura.
BS 3075—59	Žica od nikla i niklovanih legura.
BS 3076—59	Šipke i profili od nikla i niklovanih legura.
BS 3141—part 1—59	Lista čelika. Deo prvi. Ugljenički čelici.
BS 3179—part 1—59	Upoređenje britanskih i prekomorskih standarda za čelike. Deo prvi: Hemiski sastav ugljeničnih čelika: britanskih standard, SAE i DIN.



TGL 4314/58	Srebro. Tehnički uslovi isporuke.	IS 1371—58	Četvorostruka užad od sizala sa jezgrom.
TGL 4315/58	Srebrne legure. Tehnički uslovi isporuke.	IS 1410—59	Trostruko uže od kokosovog vlakna, bez jezgra.
TGL 4316/58	Zlato. Tehnički uslovi isporuke.		
TGL 4317—58	Zlatne legure. Tehnički uslovi isporuke.	IS 1411—59	Četvorostruko uže od kokosovog vlakna, bez jezgra.
TGL 4886—58	Aluminijumske legure za klipove. Sastav.		
TGL 4886—58	Aluminijumske legure za klipove. Sastav.	IS 1412—59	Devetostruko kablovano uže od kokosovog vlakna, bez jezgra.
TGL 5567—59	Okrugli mesing vučeni sa dva žleba.		
TGL 6782—58	Ferolegure. Kvaliteti i tehnički uslovi isporuke.	DIN 53 941—60 Entw.	Ispitivanje tekstila. Određivanje mikro-naže pamučnih vlakana propuštanjem vazduha na aparatu tipa Micronaire 60 600.
TGL 5176—58	Metalurški aluminijum u bloku i polugama. Tehnički uslovi isporuke.		
UNE 36 153—57	Ferovolfam.	DIN 60 003—60 Entw.	Uputstvo o označavanju pređe od mešavine vlakana.
UNE 36 156—57	Ferofosfor.		
<b>DK 672.8 — Sitni metalni predmeti</b>			
TGL 6900—60	Tekstilne mašine. Igle obične. Pregled.	DIN 60 650—60	Pređa od azbestnih vlakana.
TGL 6901—60	Tekstilne mašine. Igle za karde.	DIN 61 100—60	Uputstvo za opisivanje tkanina. Dimenzije i težine.
TGL 6902—60	Tekstilne mašine. Igle za krebena.		
TGL 6903—60	Mašine za pređenje tvrdih vlakana. Igle za razdvajanje.	DIN 62 135—60	Okrugle pletaće mašine, francuskog tipa. Pojam.
TGL 6904 B1.1—60	Mašine zapredenje. Okrugle igle za češljanje.	DIN 64 625—60	Cevčice za osnovu za svilena i veštačka vlakna.
TGL 6904 B1.2—60	Mašine za pređenje. Pljosnate igle za češljanje.	DIN 83 322—60	Užad od vlakana manile. Pređa. Nazivna čvrstoća kidanja 95 kp.
		DIN 83 323—60	Užad od vlakana manile. Pređa. Nazivna čvrstoća kidanja 115 kp.
		DIN 83 324—60	Užad od sizala. Pređa. Nazivna čvrstina kidanja 85 kp.
		DIN 83 325—60	Užad od dugačkih vlakana konoplje. Pređa. Nazivna čvrstina kidanja 90 kp.
<b>DK 675 — Kožarska industrija</b>			
BDS 2610—56	Sirove kože Laboratoriske metode ispijavanja.	TGL 4953—59	Pređa u pasmiću. Pojam. Obim.
		TGL 6448—59	Predilice češljane pređe. Staze sa iglama. Pojam.
<b>DK 676.7 — Lepenka</b>			
BDS 2207—55	Lepenka toplo vulkanizovana.	TGL 6539—59	Uređaji za ispitivanje za potrebe tekstilne industrije. Ručni vitlić, obima 1 m.
		TGL 6728—60	Mašine za tkanje. Vratilo za osnovu. Prečnik.
<b>DK 677 — Tekstilna industrija</b>			
BDS 507—56	Ovčija vuna strižena.	TGL 6959—59	Pletivo. Način izrade. Pojmovi.
BDS 2004—55	Tkanina od vlačene pređe. Loden Nm 7/1.	TGL 7000—60	Mašine za prećenje. Otvarači bala. Tehnički uslovi.
BDS 2033—55	Tkanina za kupaće mantile.		
BDS 2277—55	Mušema za tapaciranje od tkanine.	TGL 7005—59	Predilice za viskoznu svilu. Mlaznica. Dimenzije i način izrade.
BDS 2372—56	Tkanina za cediljke za sir.		
BDS 2694—57	Tkanine za jorgane od veštačke svile.	TGL 7017—59	Mašine za pređenje. Odvajači. Tehnički uslovi.
BDS 2695—57	Tkanina od pamučnih vlakana i veštačke svile »Briljant«.	UNE 31605—55	Celuloza od pamuka za nitrocelulozne barute.
BDS 2728—57	Razvrstavanje pozamenterskih proizvoda.	SI 312—59	Vuneni proizvodi. Označavanje.
BDS 3793—59	Vunene tkanine. Kamgarn ševiot za ženske kostime 28/2.		
BDS 3964—60	Kardirana pamučna pređa Nm 50, 60 i 85, jednožična.	<b>DK 678 — Industrija gume</b>	
BDS 3965—60	Poluvunene tkanine od vlačene pređe za kostime 16/2.	DIN 53 505—60	Ispitivanje gume. Određivanje tvrdoće po Šoru A, C, i D.
BDS 3967—60	Pamučni pliš 50/1.	DIN 53 508—60	Ispitivanje gume. Veštačko starenje meke gume.
IS 1185—57	Ocenjivanje relativne sposobnosti kvašenja, sredstva za kvašenje.	TGL 7995—60	Proizvodi od gume za životne namirnice. Hemijska svojstva.
IS 1315—59	Metode određivanja univerzalnog broja pamučne pređe.		
IS 1316—58	Metoda uočavanja i ocenjivanja oštećenosti pamučnih tkanina mikro organizmima.		
IS 1321—58	Devetostruka kablovana užad od sizala, bez jezgra.	<b>DK 685.3 — Obućarstvo</b>	
IS 1431—59	Pamučna mreža za komarce, sa okruglim rupama, bojena.	DIN 7755 Bl.2—60	Formirani gumeni delovi za obuću. Šabloni.
IS 1451—59	Pamučni dril, beljen ili bojen, ručno tkan.	<b>DK 685.41 — Rukavičarstvo</b>	
		BDS 2031—55	Kožne rukavice.



## DK 687 — Industrija odeće

BDS 3903—59	Službeno odelo od poluvunene tkanine.
TGL 6426 Bl. 1—59	Odeća za malu decu. Veličine tela. Pojmovi. Propisi za veličine.
TGL 6426—59 Bl. 3	Odeća za decu. Veličine tela. Nazivi pojedinih mera.
TGL 6426 Bl.2—59	Odeća za malu decu. Veličine tela. Obeležavanje veličina i mere.
TGL 6509—Bl.1—59	Pletivo. Osnovni prepletaji.
TGL 6509—Bl.2—59	Pletivo. Desno/levo pletenje Prepletaji.
TGL 6509—Bl.3—59	Desno/desno pletenje Prepletaji.

## DK 691.1 — Građevinski materijal organskog porekla

UNE 41 090—56	Katranisana krovna lepenka za izolaciju kosih krovova na licu mesta.
---------------	--

## DK 691 — Građevinski materijal i sastavni delovi

UNE 41 086—56	Bitumenski proizvodi za potrebe građevinarstva. Definicije.
UNE 41 037—56	Asfalti i katrani za izolaciju krovova na licu mesta.
UNE 41 089—56	Osnovni premazi za izolacione potrebe na bazi asfalta i katrana.

## DK 796.3 — Igre loptom

BDS 831—59	Lopta za bežbol.
BDS 2146—55	Gumene lopte za igru.

## OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

## Službeni list FNRJ br. 35/60 od 31.VIII.1960

	1 prim. din.
JUS B.C1.080 Kaustički pečeni ksilolit za građevinarstvo .....	130.—
JUS H.B2.200 Tehnički rastvor magnezijumhlorida za građevinarstvo .....	50.—
JUS U.F3.010 Ksilolitni podovi. Definicija, vrste i kvalitet .....	50.—
JUS U.F3.020 Ksilolitni podovi. Podloga .....	90.—
JUS U.F3.030 Ksilolitni podovi. Podložni ksilolit (blindit) .....	90.—
JUS U.M9.020 Punila za ksilolitne podove .....	50.—
JUS L.M5.500 Gumeni delovi opreme za transfuziju ljudske krvi, derivata krvi i intravenoznih rastvora .....	110.—
JUS M.C1.820 Valjkasti lanci .....	70.—
JUS M.C1.821 Valjkasti lanci, za povećana opterećenja .....	70.—
JUS M.C1.822 Valjkasti lanci sa dugim člancima .....	70.—
JUS M.C1.830 Čaurasti lanci .....	50.—
JUS M.C1.840 Lanci sa svornjacima — laki .....	50.—
JUS M.C1.841 Lanci sa svornjacima — teški .....	70.—
JUS M.C1.850 Pločasti lanci .....	50.—

## Službeni list FNRJ br. 43/60 od 26.X.1960

JUS N.R2.301 Keramički kondenzatori tipa I. Opšti tehnički propisi .....	210.—
JUS N.R2.501 Polarizovani elektrolitski kondenzatori sa aluminijumskim elektrodama. Opšti tehnički propisi .....	190.—
JUS N.P2.051 Električni uređaji za motorna vozila. Farovi za spoljnu montažu .....	50.—
JUS N.P2.056 Električni uređaji za motorna vozila. Učvršćivanje farova .....	50.—

## Službeni list FNRJ br. 46/60 od 16.XI.1960

JUS C.T3.001—1960 Tehnika varenja metala. Definicije pojmova i nazivi .....	310.—
JUS C.T3.061—1960 Tehnika varenja metala. Ispitivanje stručne sposobnosti varilaca za elektrolučno i plinsko varenje čelika .....	190.—





---

Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — zgrada Saveznog izvršnog veća — Novi Beograd, tel. br. 34-996. — Odgovorni urednik: ing. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »Naučna knjiga« — Beograd, Knez 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.  $\frac{101-11}{1-297}$



