

448

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

5

MAJ
1962.

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

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>Uredba o Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju</i>	3
<i>Predlog standarda: Čelici za zakovice</i>	6
<i>Predlog standarda: Čelične cevi bez šava, hladno vučene ili hladno valjane, bez garantovanih mehan. osobina</i>	9
<i>Predlog standarda: Čelične cevi bez šava, hladno vučene ili hladno valjane, sa normalnim tolerancijama mera</i>	10
<i>Predlog standarda: Aluminiyum i aluminijumske legure — blokovi</i>	13
<i>Povodom stavljanja na javnu diskusiju prve grupe predloga standarda o cevnim prirubnicama</i>	15
<i>Predlog standarda: Prirubnice prilivene, od čeličnog liva NP—25</i>	17
<i>Predlog standarda: Prirubnice prilivene, od čeličnog liva NP = 64</i>	20
<i>Predlog standarda: Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje NP = 160</i>	24
<i>Predlog standarda: Vučeni čep za poluprikolice</i>	28
<i>Predlog standarda: Visokofrekventni simetrični kablovi</i>	29
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje nafte</i>	35
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje olova i olovnih legura</i>	35
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije droga i lekova</i>	36
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje papira</i>	36
<i>Anotacija predloga izmene standarda za pomična merila</i>	36
<i>Anotacija predloga standarda za cevne prirubnice</i>	37
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije zaštitnih sredstava</i>	38
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	39
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	40
<i>c) kalendar zasedanja</i>	45
<i>Rešenja objavljena u Sl. listu FNRJ</i>	47



U »Službenom listu FNRJ«, br. 12 od 21. marta 1962. objavljena je Uredba o Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju koju niže objavljujemo u celini.

Na osnovu člana 79. stav 1. tačka 7. Ustavnog zakona i člana 195. Zakona o budžetima i finansiranju samostalnih ustanova (»Službeni list FNRJ«, br. 52/59, 23/61 i 52/61), Savezno izvršno veće donosi

U R E D B U

O JUGOSLOVENSKOM ZAVODU ZA STANDARDIZACIJU

Član 1.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju (u daljem tekstu: Zavod), osnovan Zakonom o jugoslovenskim standardima (»Službeni list FNRJ«, br. 16/60), je samostalna ustanova.

Sedište Zavoda je u Beogradu.

Član 2.

Zadatak je Zavoda da donosi jugoslovenske standarde i propise o kvalitetu proizvoda, kao i da radi na unapređivanju jugoslovenske standardizacije.

Član 3.

Zavod ima svojstvo pravnog lica.

Član 4.

Organi upravljanja Zavoda jesu savet, upravni odbor i direktor.

Član 5.

Pored poslova iz člana 51. Zakona o jugoslovenskim standardima, savet vrši i sledeće poslove:

- 1) donosi pravila Zavoda;
- 2) utvrđuje plan i program rada Zavoda i daje opšte smernice za taj rad;
- 3) utvrđuje tarifu za usluge koje pruža Zavod;
- 4) daje saglasnost na finansijski plan, završni račun i pravilnik o raspodeli čistog prihoda;
- 5) pretresa izveštaje o radu Zavoda;
- 6) postavlja i razrešava rukovodeće službenike za koje je to pravilima određeno.

Član 6.

Savet Zavoda sačinjavaju: po jedan predstavnik saveznih privrednih komora i saveza privrednih komora, saveta privrednih grana, Zajednice Jugoslovenskih železnica, Zajednice 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 savete privrednih grana koji daju predstavnike za članove saveta.

Direktor Zavoda je po svom položaju član saveta.

Predsednika saveta bira savet iz reda svojih članova.

Direktor ne može biti predsednik saveta.

Član 7.

Mandat članova saveta traje dve godine.

Član 8.

Upravni odbor upravlja neposredno poslovima Zavoda u skladu sa važećim propisima, pravilima Zavoda i opštim smernicama saveta i vrši naročito ove poslove:

- 1) utvrđuje predloge pravila, plana i programa rada i tarife za usluge;
- 2) u saglasnosti sa savetom, donosi finansijski plan, utvrđuje završni račun i donosi pravilnik o raspodeli čistog prihoda;
- 3) donosi pravilnik o radnim odnosima i pravilnik o raspodeli ličnih dohodaka.;
- 4) na predlog direktora, postavlja i razrešava službenike i radnike Zavoda i rešava o prigovorima protiv akata o radnim odnosima koje donosi direktor.

Član 9.

Upravni odbor ima najviše 9 članova.

Članove upravnog odbora bira radni kolektiv iz svoje sredine.

Članovi upravnog odbora biraju se na dve godine.

Direktor Zavoda je po svom položaju član upravnog odbora.

Predsednika upravnog odbora bira upravni odbor iz reda svojih članova.

Direktor ne može biti predsednik upravnog odbora.

Član 10.

Savet i upravni odbor donose svoje zaključke na sednicama, većinom glasova članova saveta odnosno članova upravnog odbora.

Član 11.

Direktor rukovodi neposredno radom Zavoda na osnovu važećih propisa, pravila Zavoda i zaključaka saveta i upravnog odbora, i organizuje ovaj rad.

Direktor donosi rešenja o radnim odnosima službenika i radnika Zavoda za koja je ovlašćen, izdaje rešenja o postavljenju i otkazu službenicima i radnicima koje postavlja savet odnosno upravni odbor i disciplinski je starešina službenika i radnika Zavoda.

Direktor predstavlja i zastupa Zavod.

Direktor pomaže predsednicima saveta i upravnog odbora u pripremanju sednica saveta i upravnog odbora i sprovodi zaključke saveta i upravnog odbora.

Direktor je dužan da privremeno obustavi od izvršenja zaključke saveta i upravnog odbora, ako smatra da su u suprotnosti sa zakonom, drugim propisima i pravilima Zavoda i da ih, zajedno sa svojim rešenjem, dostavi na rešavanje nadležnom saveznom organu uprave u čiji opšti delokrug spadaju pitanja koja se rešavaju zaključkom.

Ako ovaj organ ne donese rešenje u roku od 30 dana od dana prijema zaključka, zaključak saveta odnosno zaključak upravnog odbora ostaje na snazi.

Direktora postavlja Savezno izvršno veće.

Član 12.

Zavod ima svoja pravila.

Pravila sadrže naročito bliže odredbe o organizaciji i radu Zavoda, o pravima i dužnostima organa upravljanja i o njihovim međusobnim odnosima, o načinu izbora članova upravnog odbora i članova saveta koje bira radni kolektiv i o načinu njihovog opoziva, kao i odredbe o finansiranju i finansijskom poslovanju Zavoda.

Član 13.

Zavod se finansira po propisima o finansiranju samostalnih ustanova.

Član 14.

Zavod ostvaruje svoje prihode naknadama za usluge koje vrši u okviru svog delokruga i iz drugih izvora.

Član 15.

Zavod ne obračunava i ne plaća kamatu na poslovni fond, doprinos iz dohotka i doprinos društvenim investicionim fondovima.

Član 16.

Do obrazovanja upravnog odbora po članu 9. ove uredbe, poslove upravnog odbora iz člana 8. ove uredbe vrši savet Zavoda.

Član 17.

Dok se bude nalazio u zgradi Saveznog izvršnog veća, Zavod može koristiti zajedničke službe koje su u toj zgradi organizovane.

Član 18.

Danom stupanja na snagu ove uredbe prestaju da važe Uredba o organizaciji i radu Savezne komisije za standardizaciju (»Službeni list FNRJ«, br. 21/53) i član 10. Uredbe o osnivanju i ukidanju određenih saveznih organa uprave (»Službeni list FNRJ« br. 45/57, 6/58, 15/58 i 28/60).

Član 19.

Organizacija i rad Zavoda saobraziće se odredbama ove uredbe najdocnije do 31. decembra 1962 godine.

Član 20.

Ova uredba stupa na snagu danom objavljivanja u »Službenom listu FNRJ«.

Savezno izvršno veće

R. p. br. 48
6. marta 1962. godine
Beograd

Predsednik Republike
Josip Broz Tito, s. r.

Predlog br. 4163

ČELICI ZA ZAKOVICE
Tehnički uslovi za izradu i isporuku

DK 669.14.621.884
J U S
C. B0.506

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Opseg

U ovom standardu obuhvaćeni su vruće valjani čelici, koji se upotrebljavaju za izradu zakovica (u daljem tekstu »čelici«).

2 Kvalitet

2.1 Poreklo čelika

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

2.2 Vrste čelika i hemijski sastav

Vrste čelika, odnosno njihove oznake, navedene su u tabeli 1.

Hemijski sastav ovih čelika nije obavezan, sem za sadržaj P i S koji mora odgovarati podacima navedenim u tabeli 1.

Čelici Č. 0246 i Č. 0248 moraju biti neumireni, a Čelici Č. 0247, Č. 0446 i Č. 0447 umireni.

Tabela 1

Oznaka	Smerna analiza ¹⁾					
	C %	Si %	Mn %	P ²⁾ % max	S ²⁾ % max	(P+S) % max
Č. 0246	do 0,10	tragovi	0,25 do 0,35	0,05	0,05	0,09
Č. 0247	0,06 do 0,12	0,15 do 0,35	0,25 do 0,50	0,05	0,05	0,09
Č. 0248	do 0,10	tragovi	0,25 do 0,40	0,04	0,04	0,07
Č. 0446	0,12 do 0,16	0,15 do 0,30	0,40 do 0,60	0,05	0,05	0,09
Č. 0447	0,12 do 0,18	0,20 do 0,50	0,50 do 0,80	0,05	0,05	0,09

1) Navedene vrednosti odnose se na analizu šarže, tj. na analizu vršenu iz uzorka uzetog iz lonca za vreme livenja ingota.

2) Pri analizi gotovih proizvoda dopušta se povećanje sadržaja P i S i to: kod proizvoda od neumirenog čelika za 25%, a kod proizvoda od umirenog čelika za 10%; u navedene vrednosti uključena su i odstupanja s obzirom na različite postupke analize.

Uzorak za analizu gotovog proizvoda mora biti uzet sa cele površine preseka.

2.3 Mehaničke osobine

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

Tabela 2

Oznaka	Zatezna čvrstoća σ_m kp/mm ²	Granica razvla- čenja σ_v min kp/mm ²	Izduženje min		Savijanje ¹⁾ $\alpha = 180^\circ$	Sabijanje	Smernice za upotrebu
			δ_5 %	δ_{10} %			
Č.0246	34 do 42	21	30	25	D = 0	u hladnom ili vrućem stanju	Za opštu upotrebu
Č.0247	34 do 42	21	30	25	D = 0	u hladnom ili vrućem stanju	Za odgovornije konstrukcije od čelika Č.0360 Č.0460, Č.0461 i Č.0462
Č.0248	34 do 42	21	30	25	D = 0	u hladnom i u vrućem stanju	Za kotlogradnju
Č.0446	41 do 47	25	25	20	D = 0	u hladnom i u vrućem stanju	Za brodogradnju
Č.0447	44 do 52	30	24	19	D = a	u vrućem stanju	Za odgovorne kon- strukcije od čelika Č.0560. Č.0561 i Č.0562; za brodogradnju

1) α = ugao savijanja; D = prečnik valjka savijanja; a = debljina epruvete

2.4 Površina i spoljne i unutrašnje greške

Površina mora biti onoliko glatka i čista koliko omogućuje postupak izrade.

Sve površinske i unutrašnje greške koje bi štetno uticale na dalju preradu i upotrebu materijala u namenjene svrhe nisu dozvoljene.

3 Stanje isporuke

Čelici obuhvaćeni ovim standardom, po pravilu, isporučuju se u vruće valjanom termički neobrađenom stanju; osobine propisane u tabeli 1 važe za ovo stanje isporuke. Ukoliko poručilac želi da se materijal isporuči u žarenom stanju, to mora naročito naglasiti u porudžbini.

4 Oblik i mere

Ovi čelici izrađuju se sa merama i u obliku okruglog vruće valjanog čelika prema standardu JUS.... (u pripremi).

5 Proveravanje kvaliteta i odbacivanje

5.1 Svrstavanje u skupine

Pri proveravanju osobina propisanih ovim standardom svi čelici jedne isporuke svrstavaju se u pojedinačne skupine iste šarže; jednu skupinu mogu sačinjavati čelici različitog prečnika pod uslovom da razlika između najvećeg i najmanjeg prečnika skupine ne prekorači, i to:

2 mm za šipke prečnika do 12 mm, odnosno 4 mm za šipke prečnika iznad 12 mm.

5.2 Obim ispitivanja

Na svakih 10 t ili započelih 10 t jedne skupine vrši se:

- po pet ispitivanja sabijanjem u hladnom, odnosno vrućem, ili u obadva ova stanja prema odredbama tabele 2; uzorci za ova ispitivanja uzimaju se od pet odabranih šipki čelika dotične skupine;
- po dva ispitivanja zatezanjem i savijanjem; uzorci za ova ispitivanja uzimaju se od dve odabrane šipke čelika dotične skupine.

5.3 Ispitivanje

Uzorci za ispitivanje mehaničkih i tehnoloških osobina uzimaju se sa odstojanja koje je najmanje 150 mm udaljeno od kraja šipke.

5.31 Proveravanje površine vrši se očnim pregledom uz eventualno čišćenje sumnjivih mesta.

5.32 Ispitivanje zatezanjem

Za postupak ispitivanja kao i za oblik, mere i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.002. Radi jednostavnijeg postupka pri tekućem ispitivanju, uz pristanak poručioaca, umesto propisanih epruveta mogu se upotrebiti neproporcionalne epruvete sa mernom dužinom $l_0 = 100$ mm, odnosno $l_0 = 200$ mm; u spornim slučajevima merodavan je rezultat postignut na epruvetama propisanim u standardu JUS C.A4.002.

5.33 Ispitivanje savijanjem

Za postupak ispitivanja kao i za oblik, mere i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.005.

5.34 Ispitivanje sabijanjem

Za postupak ispitivanja kao i za oblik i mere uzorka merodavan je standard JUS C.A4.006.

5.35 Proveravanje hemijskog sastava po pravilu se ne vrši.

Za postupak analize sadržaja P i S merodavani su standardi JUS (u pripremi).

5.4 Odbacivanje

Ako se pri ispitivanjima po tač. 5.32, 5.33 i 5.34 ne postignu zadovoljavajući rezultati, ispitane šipke sa nezadovoljavajućim rezultatom se odbacuju; ispitivanja sa nezadovoljavajućim rezultatom ponavljaju se u dvostrukom broju na uzorcima uzetim od novih šipki iste skupine.

Ako bilo koje od ponovnih ispitivanja pokaže nezadovoljavajući rezultat, odnosna skupina čelika se odbacuje.

5.5 Dokazivanje kvaliteta

Dokazivanje kvaliteta čelika obuhvaćenih ovim standardom može se izvršiti:

- a) bez izdavanja atesta; u tom slučaju proizvođač garantuje da isporučeni čelik po svom kvalitetu i ostalim osobinama odgovara odredbama ovog standarda;
- b) sa izdavanjem atesta; u atestu moraju biti navedeni rezultati ispitivanja propisanih osobina, izvršenih u smislu tač. 5.;
- c) kvalitativnim prijemom uz izdavanje atesta; proveravanju kvaliteta čelika prisustvuje organ poručioaca.

Ako se u porudžbini ne navede način dokazivanja kvaliteta, ovi čelici će se isporučiti prema stavu a) ove tačke.

6 Pakovanje i označavanje

6.1 Šipke čelika prečnika iznad 25,0 mm isporučuju se nevezano; na svakoj ovakvoj šipki moraju biti oznake proizvođača, vrste čelika, broja šarži, eventualno, žig prijemnog organa.

6.2 Šipke čelika prečnika do 25,0 mm isporučuju se u vezicama; uz svaku vezicu mora biti prikačena pločica od lima sa istim oznakama navedenim u tač. 6.1.

Prema dogovoru poručioaca i proizvođača šipke manjih prečnika mogu se isporučiti i u koturovima.

6.3 Mesto i veličina oznake biraju se u skladu sa standardom JUS C.B0.002.

Predlog br. 4164

ČELIČNE CEVI BEZ ŠAVA, HLADNO VUČENE ILI HLADNO VALJANE, BEZ GARANTOVANIH MEHANIČKIH OSOBINA

Tehnički uslovi za izradu i isporuku

DK 621.643.23

J U S

C. B5. 030

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard obuhvata cevi bez šava koje se proizvode hladnim vučenjem ili hladnim valjanjem (u daljem tekstu »cevi«). Ove cevi se prvenstveno upotrebljavaju u one svrhe gde se zahtevaju tačnost izrade, glatka površina i tanka debljina zida cevi. Preporučljivo je da se u porudžbini navede način dalje prerade a, eventualno, i svrha upotrebe ovih cevi.

2 Kvalitet

2.1 Osnovni materijal

Kao ishodni materijal za izradu ovih cevi služe čelici Č.0206 i Č.0506 prema standardu JUS C.B5.021.

2.2 Mehaničke osobine

U zavisnosti od stanja isporuke (vidi tač. 3) ove cevi se normalno isporučuju sa mehaničkim osobinama navedenim u tabeli 1; međutim, navedene vrednosti mehaničkih osobina su samo informativne i njih proizvođač ne garantuje.

Tabela 1

Stanje isporuke	Svetlo-vučeno		Meko-žareno	
	Zatezna čvrstoća σ_m kp/mm ² min	Izduženje δ_5 %/o min	Zatezna čvrstoća σ_m kp/mm ² min	Izduženje δ_5 %/o min
Č. 0206	42	6	32	25
Č. 0506	62	4	50	17

2.3 Varivost

Cevi od čelika Č.0206 moraju biti varive topljenjem.

3.4 Površina

Cevi obuhvaćene ovim standardom mogu imati neznatne greške, uslovljene proizvodnim postupkom, kao što su uzdužne brazgotine i zarezi, pore, mrlje od rđe, i slično. Odstranjivanje grešaka je dozvoljeno pod uslovom da se ne prekorače granice propisanih tolerancija mera.

Spoljna i unutrašnja površina svetlo-vučenih cevi mora biti glatka shodno postupku izrade. Za cevi prečnika do 15 mm, glatka unutrašnja površina iz proizvodnih razloga ne može se uvek ostvariti, pa se ove cevi sa glatkom unutrašnjom površinom isporučuju samo na izričiti zahtev poručioaca.

Meko-žarene cevi mogu imati sloj kovarine koji nastaje pri samom postupku žarenja.

3 Stanje isporuke

Cevi na koje se ovaj standard odnosi isporučuju se u sledećim stanjima:

- svetlo-vučenom; cevi u ovom stanju, posle zadnje hladne prerade, ne podležu nikakvoj termičkoj obradi; u ovom stanju one imaju samo neznatnu sposobnost oblikovanja, za koju proizvođač ne preuzima nikakvu odgovornost;
- meko-žarenom; posle zadnje hladne prerade cevi se meko žare po celoj dužini.

Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede jedno od ovih stanja koje želi; ukoliko to ne učini, isporučiće se cevi u svetlo-vučenom stanju.

4 Oblik, mere i tolerancije mera

- 4.1 Za oblik i mere spoljnog i unutrašnjeg prečnika, debljine zida i dužine ovih cevi u oba stanja isporuke (vidi tač. 3), merodavan je standard JUS C.B5.230.

4.2 Tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika propisuju se, u zavisnosti od stanja isporuke cevi, kako sledi:

a) za cevi u svetlo-vučenom stanju važe vrednosti tolerancija navedene u tabeli standarda JUS C.B5.230;

b) za cevi u meko-žarenom stanju važe vrednosti tolerancija spoljnog i unutrašnjeg prečnika za svetlo-vučeno stanje, ali povećane onoliko puta kako je navedeno u tabeli 2, zbog deformacija pri žarenju; ovo povećanje daje se u zavisnosti od odnosa debljine zida prema spoljnjem prečniku cevi.

Tabela 2

Odnos; debljina zida spoljni prečnik	Tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika za meko-žareno stanje	
do 1/20	1,0 puta	vrednost tolerancije za spoljni, odnosno unutrašnji, prečnik cevi u svetlo-vučenom stanju, po tabeli 2 JUS C. B5.230
ispod 1/20 do 1/40	1,5 puta	
ispod 1/40 do 1/60	2,0 puta	
ispod 1/60	2,5 puta	

4.3 Za tolerancije debljine zida cevi u oba stanja isporuke merodavan je standard JUS C. B5.230.

5 Ispitivanje hidrauličkim pritiskom

Ispitivanje hidrauličkim pritiskom obično se vrši samo na cevima u meko-žarenom stanju, i to samo na poseban zahtev poručioca.

6 Pakovanje i označavanje

6.1 Cevi većih prečnika isporučuju se pojedinačno bez naročitog pakovanja, a cevi manjih prečnika vezuju se u svežnjeve podesne težine za manipulaciju i transport.

Radi zaštite od mehaničkih povreda i korozije može se ugovoriti i drugi način pakovanja.

6.2 Svaka cev, odnosno svaki svežanj, moraju biti snabdeveni etiketom od lima ili kartona sa oznakom proizvođača i dimenzija cevi.

Predlog br. 4165

ČELIČNE CEVI BEZ ŠAVA, HLADNO VUČENE ILI HLADNO
VALJANE SA NORMALNIM TOLERANCIJAMA MERA
Oblik i mere

DK 621.643.23
J U S
C. B5. 230

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na cevi bez šava, proizvedene hladnim vučenjem ili hladnim valjanjem vrsta čelika propisanih u standardu JUS C.B5.030, ili vrsta čelika propisanih u drugim standardima ili dogovorom.

2 Oblik i mere

2.1 Oblik

2.11 Poprečni presek ovih cevi je okruglog oblika. Dozvoljeno odstupanje unutarne konture prema spoljnoj konturi istog preseka, tj. ekscentričnost preseka, ograničeno je tolerancijom debljine cevi.

2.12 Cevi spoljnog prečnika 6 do 15 mm moraju biti na oko prave.

Dozvoljeno odstupanje cevi od prave linije za cevi spoljnog prečnika iznad 15 mm iznosi 0,25% dužine cevi. Za dozvoljeno odstupanje od prave linije na cevima spoljnog prečnika ispod 6mm proizvođač ne preuzima nikakvu garanciju.

2.13 Krajevi cevi moraju biti odrezani upravno na osu cevi reznim alatom za obradu metala skidanjem strugotina.

2.2 Mere

2.21 Poprečni presek

Cevi obuhvaćene ovim standardom izrađuju se sa prečnicima, odnosno sa debljinama zidova, prema tabeli 2.

2.211 Tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika za cevi izrađene od vrsta čelika prema standardu JUS C.B5.030 određene su u zavisnosti od stanja isporuke, i to:

a) za cevi u svetlo-vučenom stanju važe vrednosti tolerancija navedene u tabeli 2 ovog standarda;

b) za cevi u meko-žarenom stanju važe vrednosti tolerancija spoljnog i unutrašnjeg prečnika za svetlo-vučeno stanje (navedene u tabeli 2), ali povećane onoliko puta kako je navedeno u tabeli 1, zbog deformacija pri žarenju; ovo povećanje daje se u zavisnosti od odnosa debljine zida prema spoljnjem prečniku cevi.

Tabela 1

Odnos: debljina zida spoljni prečnik	Tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika za cevi od čelika prema JUS C. B3.030 u meko-žarenom stanju
1/20 i iznad 1,	1,0 puta
ispod 1/20 do 1/40	1,5 puta
ispod 1/40 do 1/60	2,0 puta
ispod 1/60	2,5 puta

vrednost tolerancije spoljnog, odnosno unutrašnjeg prečnika, navedene u tabeli 2

2.212 Tolerancije debljine zida cevi izrađenih od vrsta čelika prema standardu JUS C.B3.030 navedene su u tabeli 2, i važe za cevi spoljnog prečnika iznad 12 mm; tolerancija debljine zida za cevi spoljnog prečnika od 4 do 6 mm iznosi $\pm 30\%$ nazivne debljine zida cevi, a za cevi spoljnog prečnika 7 do 12 mm iznosi $\pm 20\%$ nazivne debljine zida cevi.

2.213 S obzirom da se navedene tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika i debljine zida ne smeju ni na jednom mestu cevi prekoračiti, to na cevima sa tankim zidovima ili sa malim prečnicima te tolerancije ne mogu se u potpunosti iskoristiti.

2.22 Dužina

Cevi na koje se ovaj standard odnosi mogu se isporučiti:

a) u trgovačkim dužinama 2 do 7 m; prema dogovoru mogu se isporučiti cevi i u drugim područjima dužina;

b) u fiksnim dužinama, sa sledećim dozvoljenim odstupanjima:

- za cevi dužine do 500 mm, dozvoljeno odstupanje iznosi +1 mm,
- za cevi dužine iznad 500 do 2000 mm, dozvoljeno odstupanje iznosi +2 mm,
- za cevi dužine iznad 2000 do 5000 mm, dozvoljeno odstupanje iznosi +5 mm,
- za cevi dužine iznad 5000 mm, dozvoljeno odstupanje iznosi +10 mm.

3 Materijal

Cevi na koje se ovaj standard odnosi prvenstveno se izrađuju od vrsta čelika prema standardu JUS C.B5.030; prema dogovoru poručioaca i proizvođača ove cevi se mogu izrađivati i od drugih standardnih ili dogovorenih vrsta čelika.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama cevi po ovome standardu označavaju se oznakom:

Cev bez šava $d \times \delta$ JUS C.B5.230, Č ... (stanje isporuke)

gde znači:

d — spoljni prečnik cevi u mm,

δ — debljina cevi u mm,

Č... — vrsta čelika.

Primer: cev spoljnog prečnika $d = 25$ mm, debljine zida $\delta = 1,5$ mm, izrađena od čelika Č.0206, u svetlo-vučenom stanju, označava se:

Cev bez šava $25 \times 1,5$ JUS C.B5.230, Č.0206 svetlo-vučena

Debljina zida ¹⁾	Nazivna mera	0,5	0,75	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	7	8	10
	Toler. ²⁾	± 10% nazivne mere ³⁾						± 15% nazivne mere ³⁾							
Spoljni prečnik		Nazivne mere unutrašnjih prečnika i tolerancije tih mera ²⁾⁴⁾													
Nazivna mera	To-ler. ^{2) 4)}														
4		3±0,5	2,5±0,5												
5		4±0,5	3,5±0,5	3±0,6											
6		5±0,5	4,5±0,5	4±0,5	3±0,6										
7		6±0,4	5,5±0,5	5±0,5	4±0,5										
8		7±0,4	6,5±0,5	6±0,5	5±0,5	4±0,7	3±0,8								
9		8±0,4	7,5±0,4	7±0,4	6±0,5	5±0,7	4±0,8								
10		9±0,4	8,5±0,4	8±0,4	7±0,5	6±0,7	5±0,8								
11		10±0,4	9,5±0,4	9±0,4	8±0,4	7±0,6	6±0,7								
12		11±0,4	10,5±0,4	10±0,4	9±0,4	8±0,6	7±0,7	6±0,9							
13		12±0,3	11,5±0,3	11±0,4	10±0,4	9±0,5	8±0,6	7±0,8							
14		13±0,3	12,5±0,3	12±0,4	11±0,4	10±0,5	9±0,6	8±0,8							
15	±0,1	14±0,3	13,5±0,3	13±0,3	12±0,4	11±0,5	10±0,6	9±0,7							
16		15±0,1	14,5±0,1	14±0,3	13±0,4	12±0,4	11±0,6	10±0,7	9±0,8	8±0,9					
17		16±0,1	15,5±0,1	15±0,3	14±0,4	13±0,4	12±0,5	11±0,6	10±0,8	9±0,9					
18		17±0,1	16,5±0,1	16±0,1	15±0,1	14±0,4	13±0,5	12±0,6	11±0,7	10±0,9					
19		18±0,1	17,5±0,1	17±0,1	16±0,1	15±0,4	14±0,5	13±0,5	12±0,7	11±0,9					
20		19±0,1	18,5±0,1	18±0,1	17±0,1	16±0,1	15±0,2	14±0,5	13±0,6	12±0,8	10±1,1				
22		21±0,1	20,5±0,1	20±0,1	19±0,1	18±0,1	17±0,2	16±0,2	15±0,3	14±0,6	12±0,9				
24		23±0,1	22,5±0,1	22±0,1	21±0,1	20±0,1	19±0,2	18±0,2	17±0,3	16±0,3	14±0,8				
25		24±0,1	23,5±0,1	23±0,1	22±0,1	21±0,1	20±0,1	19±0,2	18±0,2	17±0,3	15±0,4				
28		27±0,1	26,5±0,1	26±0,1	25±0,1	24±0,1	23±0,1	22±0,2	21±0,2	20±0,3	18±0,4	16±0,7			
30		29±0,1	28,5±0,1	28±0,1	27±0,1	26±0,1	25±0,1	24±0,1	23±0,2	22±0,2	20±0,3	18±0,4			
32				30±0,2	29±0,2	28±0,2	27±0,2	26±0,2	25±0,3	24±0,3	22±0,4	20±0,5			
34				32±0,2	31±0,2	30±0,2	29±0,2	28±0,2	27±0,3	26±0,3	24±0,4	22±0,5			
35				33±0,2	32±0,2	31±0,2	30±0,2	29±0,2	28±0,2	27±0,3	25±0,4	23±0,5	21±0,5		
36	±0,2			34±0,2	33±0,2	32±0,2	31±0,2	30±0,2	29±0,2	28±0,3	26±0,4	24±0,5	22±0,5		
37				35±0,2	34±0,2	33±0,2	32±0,2	31±0,2	30±0,2	29±0,3	27±0,4	25±0,5	23±0,5		
38				36±0,2	35±0,2	34±0,2	33±0,2	32±0,2	31±0,2	30±0,3	28±0,4	26±0,5	24±0,5	22±0,6	
40				38±0,2	37±0,2	36±0,2	35±0,2	34±0,2	33±0,2	32±0,2	30±0,3	28±0,4	26±0,5	24±0,6	
42				40±0,2	39±0,2	38±0,2	37±0,2	36±0,2	35±0,2	34±0,2	32±0,3	30±0,4	28±0,5	26±0,6	
45				43±0,3	42±0,3	41±0,3	40±0,3	39±0,3	38±0,3	37±0,3	35±0,4	33±0,5	31±0,6	29±0,6	
48				46±0,3	45±0,3	44±0,3	43±0,3	42±0,3	41±0,3	40±0,3	38±0,4	36±0,5	34±0,6	32±0,6	
50				48±0,3	47±0,3	46±0,3	45±0,3	44±0,3	43±0,3	42±0,3	40±0,3	38±0,5	36±0,5	34±0,6	
52				50±0,3	49±0,3	48±0,3	47±0,3	46±0,3	45±0,3	44±0,3	42±0,3	40±0,3	38±0,5	36±0,6	32±0,8
55	±0,3			53±0,3	52±0,3	51±0,3	50±0,3	49±0,3	48±0,3	47±0,3	45±0,3	43±0,4	41±0,5	39±0,6	35±0,8
58				56±0,3	55±0,3	54±0,3	53±0,3	52±0,3	51±0,3	50±0,3	48±0,3	46±0,4	44±0,5	42±0,6	38±0,8
60				58±0,3	57±0,3	56±0,3	55±0,3	54±0,3	53±0,3	52±0,3	50±0,3	48±0,3	46±0,4	44±0,5	40±0,7
62				60±0,3	59±0,3	58±0,3	57±0,3	56±0,3	55±0,3	54±0,3	52±0,3	50±0,3	48±0,4	46±0,5	42±0,7
65					62±0,4	61±0,4	60±0,4	59±0,4	58±0,4	57±0,4	55±0,4	53±0,4	51±0,5	49±0,6	45±0,8
68					65±0,4	64±0,4	63±0,4	62±0,4	61±0,4	60±0,4	58±0,4	55±0,4	54±0,5	52±0,6	48±0,8
70	±0,4				67±0,4	66±0,4	65±0,4	64±0,4	63±0,4	62±0,4	60±0,4	58±0,4	56±0,4	54±0,5	50±0,7
75					72±0,4	71±0,4	70±0,4	69±0,4	68±0,4	67±0,4	65±0,4	63±0,4	61±0,4	59±0,5	55±0,7
80					77±0,4	76±0,4	75±0,4	74±0,4	73±0,4	72±0,4	70±0,4	68±0,4	66±0,4	64±0,4	60±0,6
85						81±0,5	80±0,5	79±0,5	78±0,5	77±0,5	75±0,5	73±0,5	71±0,5	69±0,5	65±0,7
90	±0,5					86±0,5	85±0,5	84±0,5	83±0,5	82±0,5	80±0,5	78±0,5	76±0,5	74±0,5	70±0,6
95						91±0,5	90±0,5	89±0,5	88±0,5	87±0,5	85±0,5	83±0,5	81±0,5	79±0,5	75±0,6
100	±0,6					96±0,6	95±0,6	94±0,6	93±0,6	92±0,6	90±0,6	88±0,6	86±0,6	84±0,6	80±0,6
110						106±0,6	105±0,6	104±0,6	103±0,6	102±0,6	100±0,6	98±0,6	96±0,6	94±0,6	90±0,6
120	±0,7					116±0,7	115±0,7	114±0,7	113±0,7	112±0,7	110±0,7	108±0,7	106±0,7	104±0,7	100±0,7

ispod 1/60

ispod 1/40 do 1/60

ispod 1/20 do 1/40

1/20 i iznad

Stepenaste linije pokazuju granice odnosa $\frac{\text{debljina zida}}{\text{spoljni prečnik}}$ (vidi tač. 2.211).

1) Preporučljivo je upotrebljavati cevi sa masno štampanim prečnicima

2) S obzirom da se navedene tolerancije spoljnog i unutrašnjeg prečnika i debljine zida ne smeju ni na jednom mestu cevi prekoračiti, to na cevima sa tankim debljinama zidova ili sa malim prečnicima te tolerancije ne mogu se u potpunosti iskoristiti.

3) Navedene tolerancije debljine zida važe samo za cevi spoljnog prečnika iznad 12 mm, a za cevi spoljnog prečnika 12 mm i manje vidi tač. 2.212.

4) Navedene vrednosti tolerancija spoljnog i unutrašnjeg prečnika važe samo za svetlo-vučeno stanje (vidi tač. 2.211).

Predlog br. 4166

Aluminijum i aluminijumske legure
— blokovi —
TEHNIČKI USLOVI ZA IZRADU I ISPORUKU

DK 669.7.1/715
J U S
C. C2.301

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard obuhvata blokove od aluminijuma, aluminijumskih legura za dodavanje i aluminijumskih legura za livenje (u daljem tekstu »blikovi«) njihove oblike, mere i način preuzimanja.

Hemijski sastav ovih blokova propisan je odredbama JUS C.C1.100, JUS C.C1.101 i JUS C.C2.300.

2 Oblik, mere i težina

Blokovi se izrađuju u oblicima, merama i težinama datim u tabeli sl. 1 do 4.

2.1 Spoljni izgled

Gornja površina bloka mora biti dovoljno ravna i sve ivice oble. Površine moraju biti metalno čiste, bez mehurića, pukotina, slojevitosti, lunjera, šljake i svake druge nečistoće.

Oštećenje bloka nastalo pri vađenju iz kokile ne smatra se kao površinska greška.

2.2 Homogenost blokova

Blokovi od aluminijumskih legura ne smeju pokazivati velike razlike u hemijskom sastavu pri ispitivanju uzoraka uzetih od raznih delova jednog istog bloka. Maksimalna dozvoljena razlika u sadržini kod pojedinih elemenata ne sme biti veća od 8%.

Proizvođač i poručilac sporazumno utvrđuju koji će element legure služiti za proveru homogenosti.

3 Proveravanje kvaliteta

3.1 Svrstavanje u skupine

Pri proveravanju kvaliteta jedne isporuke blokovi se svrstavaju u skupine po šaržama.

3.2 Obim ispitivanja

Hemijski sastav svake šarže proverava se posebno. Od svake šarže odvaja se 2% blokova od kojih se uzimaju opiljci za hemijsku analizu. Odvajanje blokova vrši se za vreme samog livenja i to u početku, sredini i na kraju livenja pojedine šarže.

3.21 Homogenost blokova od aluminijumskih legura proverava se samo u slučaju naročitog sporazuma proizvođača i poručioaca. Homogenost se proverava na najmanje 3 bloka, nasumice odabrana, od svake šarže.

3.3 Uzimanje uzoraka

Opiljci za hemijsku analizu mogu se dobiti bušenjem ili rezanjem, pri čemu se ne upotrebljavaju nikakva sredstva za podmazivanje.

Ako se opiljci dobijaju bušenjem odabrani blokovi buše se sa donje strane kroz čitavu debljinu spiralnom burgijom prečnika 8—12 mm. Brzina rezanja treba da je što manja.

Mesta bušenja moraju se prethodno dobro očistiti.

Mesta bušenja jednodelnih blokova nalaze se na jednoj dijagonali donje površine na odstojanju 1/4 dijagonale od uglova, kako je naznačeno na slikama 1 i 2. Buše se dve rupe. Mesta bušenja dvodelnih blokova nalaze se u centru donje površine svakog dela, kako je označeno na slici 3. Buše se dve rupe.

Mesta bušenja trodelnih blokova nalaze se u centru donjih površina svakog dela, kako je označeno na slici 4. Buše se tri rupe.

Ako se opiljci dobijaju rezanjem, svaki odabrani blok prereže se testerom, upravno na podužnu osu, na mestima kako je označeno na slikama 1 do 4. Ako je dobijena količina uzorka nedovoljna, načini se nekoliko paralelnih rezova. Uzorak se uzima četvrtanjem, pošto se slučajno upale nečistoće železa prethodno odstrane snažnim magnetom, i veći komadi iseckaju.

Uzorak se deli na tri jednaka dela, najmanje težine 300 p svaki, jedan za proizvođača, jedan za poručioaca i treći se čuva za slučaj spora.

3.31 Za proveravanje homogenosti uzimaju se od svakog odabranog bloka najmanje dva posebna uzorka. Opiljci se dobijaju bušenjem ili rezanjem. Mesta bušenja, donosno rezanja, označena su na slikama 2 i 4.

Tabela

Oblik	M e r e mm	Težina	
		kp	Dozvoljeno odstupanje ‰
Jednodelni (za aluminijum)	<p>Slika 1</p>	20	± 5
Jepnode'ni (za aluminijumske legure)	<p>Slika 2</p>	3	± 5
Dvodelni (za aluminijum)	<p>Slika 3</p>	15	± 5
Trodelni (za aluminijumske legure)	<p>Slika 4</p>	19	± 5

1) Primedba: Težine se odnose na blokove izrađene od aluminijuma; težina blokova od legure sa drugom specifičnom težinom mora se posebno odrediti.

3.4 Ispitivanje

- 3.41 Spoljni izgled i stanje površina proveravaju se golim okom.
- 3.42 Kontrola mera i tolerancija vrši se odgovarajućim sredstvima za merenje.
- 3.43 Ispitivanje hemijskog sastava vrši se prema odredbama JUS ... (u pripremi).
- 3.5 Dokazivanje kvaliteta jedne isporuke blokova obuhvaćenih ovim standardom može se izvršiti:
- uz izdavanje atesta sa upisanim rezultatima ispitivanja sadržine svih sastojaka propisanih pripadajućim JUS-om (navedenim u tač. 2 ovog standarda);
 - kvalitativnim prijemom uz izdavanje atesta; proveravanju kvaliteta prisustvuje, odnosno vrši ga, organ poručioca. Ako se u porudžbini ne navede način dokazivanja kvaliteta, materijal će se isporučiti po tač. 3.5 a).

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama blokovi po ovom standardu označuju se oznakom:

Oblik bloka JUS C.C2.301, (vrsta aluminijuma, odnosno aluminijumske legure)

Primer 1: Jednodelni blok od aluminijuma sa najmanjom sadržinom aluminijuma 99,7% (vidi JUS C.C1.100) označava se:

Jednodelni blok JUS C.C2.301, A1 99,7 M

Primer 2: Dvodelni blok od aluminijumske legure za livenje u pesku P.A1Si12 (vidi JUS C.C2.300) označava se:

Dvodelni blok JUS C.C2.301, P.A1Si12

- 4.1 Na jednom čelu svakog bloka mora biti ulivena oznaka proizvođača, kao i utisnuta ili ulivena oznaka broja šarže i vrste aluminijuma, odnosno aluminijumske legure. Visina oznaka mora biti najmanje 20 mm, a dubina najmanje 2 mm.

5 Isporuka

Blokovi se isporučuju nepakovani. Po naročitom sporazumu proizvođača i poručioca može se ugovoriti poseban način pakovanja blokova.

POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PRVE GRUPE PREDLOGA STANDARDA O CEVNIM PRIRUBNICAMA

U toku rada na donošenju jugoslovenskih standarda za cevne zatvarače, nadležna Stručna komisija koja postoji pri Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju konstatovala je da je, s obzirom na usku povezanost materije, potrebno da se jednovremeno sa donošenjem standarda za cevne zatvarače donesu i standardi za cevne prirubnice. U skladu s tim zaključkom, preduzeće »Energoinvest« iz Sarajeva, čiji su predstavnici učlanjeni u navedenoj Komisiji, podnelo je u martu 1961. nacрте predloga standarda za prirubnice s grlom za zavarivanje. Na osnovu toga Komisija je na svom zasedanju krajem juna 1961. donela zaključak da specijalna radna grupa prouči problem donošenja standarda za cevne prirubnice i spremi predloge odgovarajućih standarda.

Radna grupa, izabrana između članova Komisije i proširena predstavnicima brodogradilišta »Split«, »3 Maj« i »Uljanik«, Rafinerija nafte, Rijeka i Instituta za brodogradnju, zasedala je od 13. do 17. jula 1961. u Rijeci i tom prilikom utvrdila smernice za izradu standarda za razne tipove prirubnica. Predstavnik preduzeća »Termoelektro« u radnoj grupi prihvatio je u ime svoga preduzeća da izradi predloge standarda. Na osnovu toga, preduzeće »Termoelektro« podnelo je Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju krajem septembra 1961. grupu od 46 predloga standarda za razne tipove cevnih prirubnica.

Pošto s obzirom na obimnost materije i njenu povezanost sa drugim vrstama cevni spojki nije bilo celishodno da Stručna komisija za standarde cevni zatvarača, čiji je program rada i bez toga vrlo obiman, primi na sebe i posao oko standardizacije cevnih prirubnica, JZS je početkom decembra 1961. god., posle kontaktiranja zainteresovanih industrija, formirao posebnu Stručnu komisiju za standarde cevni spojki i prirubnica, sastavljenu od predstavnika sledećih preduzeća i ustanova:

Brodogradilište »3 Maj«, Rijeka,
 Brodogradilište »Split«, Split,
 Brodogradilište »Uljanik«, Pula,
 Institut za brodogradnju, Zagreb,
 Ljevaonica željeza, Varaždin,
 Preduzeće »Borac«, Beograd,

Preduzeće »Energoinvest«, Sarajevo,
 Preduzeće »Rikard Benčić«, Rijeka,
 Preduzeće »Termoelektro«, Beograd,
 Savet industrije nafte i plina, Beograd,
 Savez zanatskih komora Jugoslavije, Beograd, Stručna sekcija vodovoda i kanalizacije,
 Tvornica parnih kotlova, Zagreb
 Vojna pošta 1089—18, Beograd,
 Zavod za hladilno tehniku, Škofja Loka.

Ta komisija održala je svoje prvo zasjedanje 13. do 15. decembra 1961. u Rijeci.

Na tom zasjedanju ponovo je rasмотрeno celo pitanje standardizacije prirubnica i to s obzirom na činjenicu da je Brodogradilište Split obavestilo JZS da ne usvaja stav svoga predstavnika kao i predstavnika ostalih brodogradilišta na zasjedanju napred pomenute Radne grupe od 13. do 17. jula 1961. Stručna komisija usvojila je zahtev brodogradilišta Split, 3. Maj i Uljanik da se standardizuju i prirubnice za nazivne pritiske 2, 5 i 6 at što prvobitno nije bilo predviđeno, a isto tako da se za izvesne vrste prirubnica predvidi i nazivni prečnik 225 koji se koristi u italijanskim standardima (UNI), dok u standardima više drugih zemalja više ne postoji (npr. DIN). Pored toga, razmotrila je predloge standarda koje je podnelo preduzeće »Termoelektro« i uz izvesne izmene i dopune usvojila ih kao osnovu predloga koji će biti stavljeni na javnu diskusiju, a radi raščišćavanja izvesnih spornih pitanja obrazovala je iz svoje sredine radnu grupu od 5 članova.

Radna grupa, u sastavu inž. A. Božinović iz Brodogradilišta 3. Maj, teh. J. Himbele iz Tvornice parnih kotlova, inž. T. Lamza iz Instituta za brodogradnju, teh. Ž. Martinović iz preduzeća »Termoelektro« i inž. M. Žižić iz preduzeća »Nafta-plin«, zasedala je 8. do 10. I 1962 u Zagrebu i usvojila izvesne zaključke, u prvom redu po pitanju vrednosti za spoljni prečnik i debljinu zida prirubnica s grlom za zavarivanje, no neki članovi radne grupe zadržali su izvesne rezerve u odnosu na te zaključke.

S obzirom na potrebu da se standardi za prirubnice što pre donesu, u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju izrađena je nova redakcija predloga standarda koji se ovim stavljaju na javnu diskusiju. Ti predlozi bazirani su u prvom redu na zaključcima Komisije, usvojenim na zasjedanju u Rijeci, a uzeti su u obzir i predlozi Radne grupe, formulisani na zasjedanju u Zagrebu. Pri tome, za sada su obrađene samo dve najvažnije grupe prirubnica:

- prirubnice izjedna livene s cevima, odnosno fazonskim komadima ili cevnom armaturom (od sivog liva, bronzne i čeličnog liva) i
- čelične prirubnice s grlom za zavarivanje na čelične cevi i druge elemente cevovoda i cevne armature.

Pored toga, u ovoj grupi, koja sadrži ukupno 36 predloga standarda, dati su standardi priključnih mera prirubnica, kao i standard za oblikovanje grla na prirubnicama za zavarivanje. Zbog velikog obima tih predloga nije bilo moguće objavljivanje svih predloga u celini, tako da su, pored tri predloga koji su štampani u ovom broju biltena u celini, anotirana još 33 predloga čiji potpuni tekst zainteresovana preduzeća mogu dobiti od Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju po posebnom zahtevu.

Predlozi standarda za one vrste prirubnica koje sada nisu obrađene biće stavljeni na javnu diskusiju kasnije.

U vezi sa stavljanjem na javnu diskusiju prve grupe predloga standarda o prirubnicama treba ukazati na problematiku standardizacije te na prvi pogled vrlo jednostavne materije. Ta problematika proističe iz činjenice da sve prirubnice za jedan određeni nazivni pritisak, bez obzira na konstrukciju i materijal od koga su izrađene, moraju imati iste priključne mere, a po mogućnosti i isti unutarnji prečnik, podrazumevajući pod unutarnjim prečnikom prečnik otvora za prolaz fluida. Unutarnji prečnik treba po mogućnosti da se poklapa sa unutarnjim prečnikom cevi i drugih elemenata cevovoda. Međutim, cevi su svrstane po spoljnom prečniku, pri čemu livene cevi imaju svoj niz vrednosti, a besšavne ili zavarene cevi svoj. Debljine zidova takođe su različite. Posledica toga je da se unutarnji prečnici livenih i besšavnih cevi samo u manjem broju slučajeva međusobno potpuno poklapaju. Očevidno je da je u tom slučaju nemoguće da se u potpunosti zadovolji zahtev o međusobnom poklapanju unutarnjeg prečnika raznih vrsta prirubnica. Zbog toga kao zajednička nazivna mera služi nazivni prečnik prirubnice koji se u nekim slučajevima poklapa sa unutarnjim prečnikom prirubnice, a u mnogim slučajevima odstupa od njega u manjoj ili većoj meri.

Standardizacija prirubnica u ovom trenutku otežana je činjenicom što je u cilju sređivanja prilika u oblasti proizvodnje cevi u svetskim razmerama od pre više godina u toku akcija određenog komiteta Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) da se donesu međunarodne preporuke koje bi obezbedile uzajamnu zamenljivost pojedinih vrsta cevi bez obzira na zemlju porekla. U tom cilju već je postignuta saglasnost većine učlanjenih zemalja po nizu pitanja, i u konzekvenci toga neke preporuke već su donete, dok donošenje drugih neposredno predstoji. Tako je 1955. godine štampana preporuka R13 za livene cevi, a 1958. godine preporuka R64 za spoljne prečnike čeličnih cevi (besšavnih i zavarenih) do prečnika 419 mm. Neposredno postoji izdavanje preporuke R 221 koja će sadržati niz vrednosti za debljinu zida čeličnih cevi, a od strane nadležnog komiteta konačno je usvojen predlog dalje preporuke (br. 461) koja će sadržati spoljne prečnike (pored drugih podataka) čeličnih cevi do prečnika 1016 mm.

Nužna posledica izdavanja tih međunarodnih preporuka je prerada nacionalnih standarda zemalja učlanjenih u ISO u cilju njihovog usklađivanja s tim preporukama. Neke zemlje su već pristupile tome, npr. Zapadna Nemačka, koja je u svojim novim standardima DIN 2448 i 2458, izdanje iz decembra 1961, u potpunosti preuzela za čelične besšavne, odnosno zavarene, cevi vrednosti spoljnog prečnika i debljine zida iz citiranih ISO-dokumenata. Radi potpunosti treba spomenuti da su pored tih vrednosti, za jedan prelazni period, predviđene i neke vrednosti koje su do sada bile u upotrebi, ali je tendencija da se te vrednosti, namenjene lokalnoj upotrebi, vremenom napuste, a da se zadrže samo ISO-vrednosti koje su u standardima označene kao prioritetne. Prirodno je da će slične izmene morati pretrpeti i jugoslovenski standardi za čelične cevi.

U takvoj situaciji čini se logičnim zaključak da naše nove standarde za cevne prirubnice s grlom za zavarivanje (a to će važiti i za prirubnice za privarivanje ra cevi) treba prilagoditi budućoj proizvodnji čeličnih cevi, tj. spoljnim prečnicima i debljinama zida usvojenim u ISO-preporukama. Na toj bazi izrađeni su novi predlozi standarda za prirubnice s grlom za zavarivanje koji se sada stavljaju na javnu diskusiju. Pri tome su spoljni prečnici i debljine zida tako odabrane, u zavisnosti od nazivnog pritiska za svaku pojedinu prirubnicu, da se dobije unutarnji prečnik koji je najbliži odnosnom nazivnom prečniku.

Pošto za čelične livene cevi ne postoje standardi koji propisuju njihov spoljni prečnik, nema smetnje da se unutarnji prečnik čeličnih livenih prirubnica prilagodi unutarnjem prečniku prirubnica s grlom za zavarivanje i na toj osnovi da se dobiju pripadajući spoljni prečnici. To je u predlozima koji se sada stavljaju na diskusiju učinjeno za sada samo za nazivne pritiske počev od 160 at naviše, dok za niže nazivne pritiske postoji samo gruba podudarnost unutarnjih prečnika.

Na kraju treba napomenuti da, mada je bila težnja JZS da sve u većoj meri zainteresovane proizvođače i potrošače cevnih prirubnica direktno uključi u saradnju na donošenju ovih standarda, ipak postoji mogućnost da neki interesenti do sada nisu obavješteni o njihovom pripremanju. Zbog toga bi bilo poželjno da i svi oni koji do sada nisu učestvovali u radu oko pripremanja ovih standarda, a treba da ih u svom poslovanju primenjuju, dostave JZS svoje eventualne primedbe u za to predviđenom roku.

Inž. B. Stanković

Predlog br. 4167

Cevne prirubnice
PRIRUBNICE PRILIVENE OD ČELIČNOG LIVA NP = 25

DK 621.643.421.1
J U S
M. B6. 065

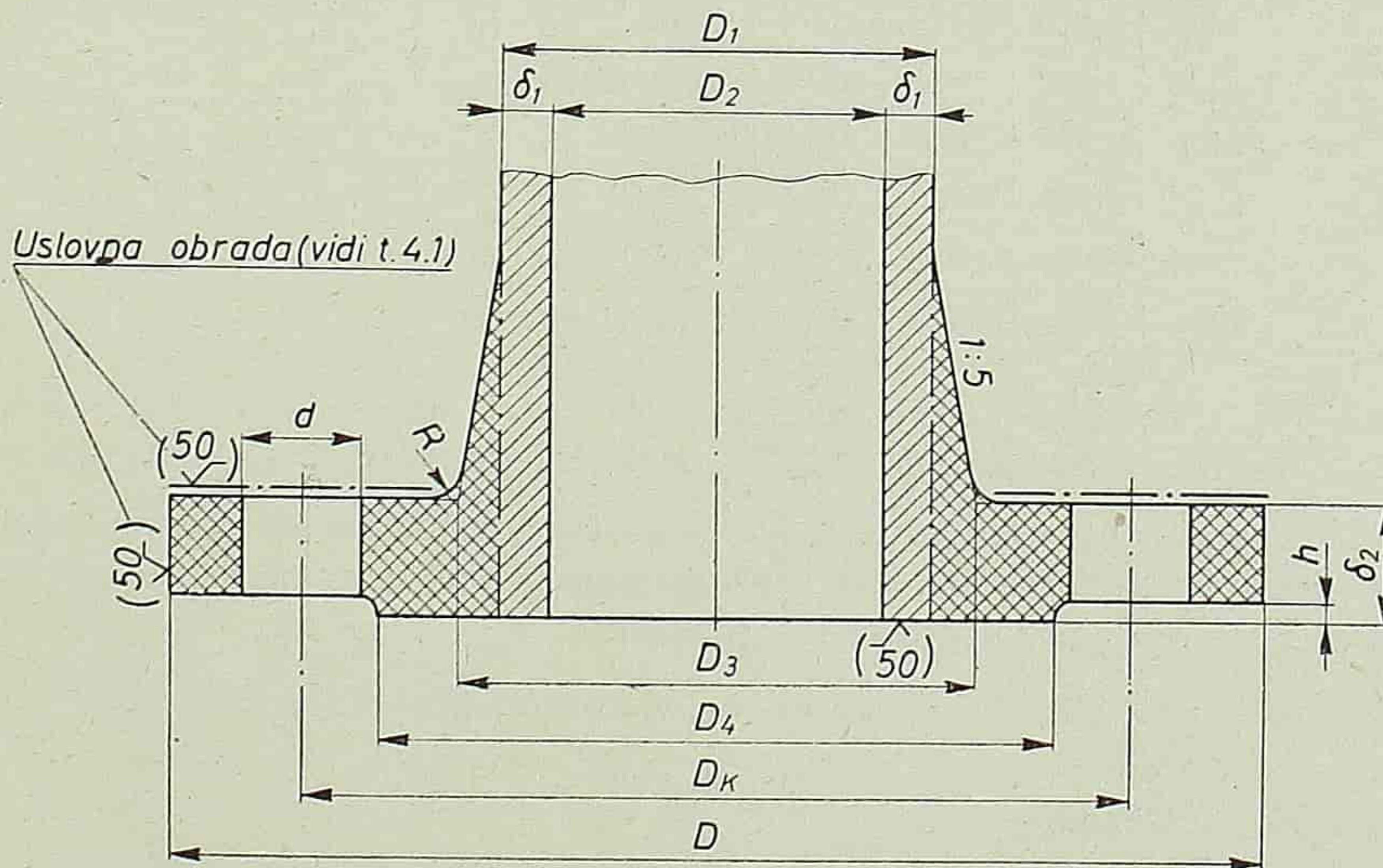
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet i opseg standarda

Ovaj standard propisuje oblik, mere i težinu prirubnica od čeličnog liva, izjedna livenih sa cevima, fazonskim komadima, cevni zatvaračima i sl., za nazivni pritisak 25 kp/cm². Standard sadrži podatke za prirubnice nazivnog prečnika od 50 do 2000 mm. Za nazivne prečnika ispod 50 mm prirubnice za NP=25 u svemu su jednake sa prirubicama za NP=40 prema JUS M.B6.066.

2 Objašnjenje termina nazivni prečnik, nazivni pritisak i nazivna težina

2.1 Termin »nazivni prečnik« u ovom standardu ne odnosi se na neku određenu meru prirubnice i nema značenje nazivne mere za označavanje veličine prirubnice. Nazivni prečnik, po pravilu, odgovara unutarnjem prečniku, ali može i znatno da odstupa od njega. Nazivni prečnik označava se sa DN.



50
✓ približno odgovara ranije upotrebljavanom znaku obrade ▽

- 2.2 Termin »nazivni pritisak« služi za označavanje najvećeg radnog pritiska za koji se prirubnica može upotrebiti. Za raspon temperatura koji je utvrđen u standardu za proizvod s kojim prirubnica sačinjava celinu (vidi tač. 1), nazivni pritisak jednak je radnom pritisku. Za temperature iznad toga raspona radni pritisak mora biti u odgovarajućoj meri snižen. Nazivni pritisak označava se sa NP.
- 2.3 Termin »nazivna težina« prirubnice označava izračunatu težinu onog dela prirubnice koji je na slici označen unakrsnom šrafurom.

3 Oblik, mere i težine

- 3.1 Prirubnice po ovom standardu moraju imati oblik prikazan na slici, a nazivne mere prema tabeli 1, izuzev mera δ_1 i D_2 za koje važi tač. 3.2. Tabela 1, pored toga, propisuje i broj i nazivni prečnik vijaka koji se moraju upotrebiti u spojevima dveju prirubnica.

Tabela 1

Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Mere prirubnice											Težina kp	Vijci za vezu	
	D_1	δ_1	D_2	D	D_k	D_3	D_4	δ_2	h	d	R		broj	prečnik
50	65	7,5	50	165	125	80	102	20	3	18	5		4	M16
65	86	8	70	185	145	104	122	22	3	18	6		8	M16
80	97	8,5	80	200	160	116	138	24	3	18	6		8	M16
100	119	9,5	100	235	190	136	162	24	3	23	6		8	M20
125	145	10	125	270	220	165	188	26	3	27	8		8	M24
150	172	11	150	300	250	192	218	28	3	27	8		8	M24
(175)	199	12	175	330	280	217	248	28	3	27	8		12	M24
200	224	12	200	360	310	246	278	30	3	27	8		12	M24
250	278	14	250	425	370	298	335	32	3	30	10		12	M27
300	330	15	300	485	430	352	395	34	4	30	10		16	M27
350	382	16	350	555	490	408	450	38	4	33	10		16	M30
400	436	18	400	620	550	460	505	40	4	36	10		16	M33
500	542	21	500	730	660	566	615	44	4	36	12		20	M33
600	646	23	600	845	770	670	720	46	5	39	12		20	M36
700	748	24	700	960	875	776	820	50	5	42	12		24	M39
800	852	26	800	1085	990	882	930	54	5	48	15		24	M45
900	954	27	900	1185	1090	988	1030	58	5	48	15		28	M45
1000	1058	29	1000	1320	1210	1094	1140	62	5	56	18		28	M52
1200	1264	32	1200	1530	1420	1306	1350	70	5	56	18		32	M52
1400	1468	34	1400	1755	1640	1514	1565	76	5	62	18		36	M56
1600	1674	37	1100	1975	1860	1726	1785	84	5	62	20		40	M56
1800	1880	40	1800	2195	2070	1936	1985	90	5	62	20		44	M56
2000	2086	43	2000	2425	2300	2144	2215	96	5	62	20		48	M56

- 3.2 Vrednosti za mere δ_1 i D_2 navedene u tabeli 1 služe kao smernica. U slučaju da se nazivna vrednost za δ_1 izmeni, menjace se u odgovarajućoj meri i nazivna vrednost za D_2 , dok je spoljni prečnik iz tabele obavezan.
- 3.3 Za mere D, D_2 i δ_2 dozvoljena su odstupanja od nazivnih mera u granicama navedenim u tabeli 2. Za ostale mere iz tabele 1 važe dozvoljena odstupanja po propisima odgovarajućeg standarda za slobodne mere, ukoliko u porudžbini nisu propisana dozvoljena odstupanja.
- 3.4 Težine prirubnica, navedene u tabeli 1, izračunate su na osnovu specifične težine 7,85 kp/dm³ i važe kao orijentacija.

4 Kvalitet materijala i izrada

U pogledu kvaliteta materijala i izrade, za prirubnice po ovom standardu važe odredbe standarda za proizvod kome prirubnice pripadaju. Nezavisno od toga, obrada prirubnica mora biti izvedena prema oznakama na slici u ovom standardu, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u JUS M.A0.065 (u pripremi).

U pogledu obrade važe još sledeće dopunske odredbe:

- 4.1 Ako se to predvidi u porudžbini, mora biti obrađena i obodna (spoljna cilindrična) površina prirubnice a, takođe, leđna površina u predelu naleganja navrtki. Za potrebe brodogradnje ova dopunska obrada je obavezna i bez posebnog upozorenja u porudžbini.

Tabela 2

Mere u mm

Spoljni prečnik D			Unutarnji prečnik D ₂		Debljina δ ₂		
Nazivna vrednost	Dozvoljeno odstupanje ako je obod		Nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje	nazivna vrednost	Dozvoljeno odstupanje ako je obrađena	
	neobrađen	obrađen				čeona površina	čeona i leđna površina
do 200	+6 -3	±1	do 100	±2	iznad 10 do 20	±0,8	±1,3
iznad 200 do 300	+8 -4	±1,5	iznad 100 do 400	±3	iznad 20 do 50	±1	±1,5
iznad 300	+10 -5	±2	iznad 400	±5	iznad 50	±1,5	±2

- 4.2 Ako se to predvidi u porudžbini, moraju biti na zaptivnoj površini prirubnice urezana tri koncentrična kružna žleba koji treba da obezbede efikasnije zaptivanje uloženog zaptivnog prstena. Dimenzije tih žlebova prepuštaju se izboru proizvođača.
- 4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

5 Radni pritisak pri povišenim temperaturama

Ukoliko u standardu proizvoda kome prirubnice po ovom standardu pripadaju nije navedeno drukčije, ove prirubnice mogu se upotrebiti za radni pritisak 25 kp/cm² na temperaturama do 120°C. Na višim temperaturama, do 225°C, one se mogu upotrebiti za radni pritisak 20 kp/cm².

6 Označavanje

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

Prirubnica DN JUS M.B6.065

gde DN znači nazivni prečnik prirubnice.

Primer: prirubnica nazivnog prečnika DN = 300 mm označava se:

Prirubnica 300 JUS M.B6.065

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

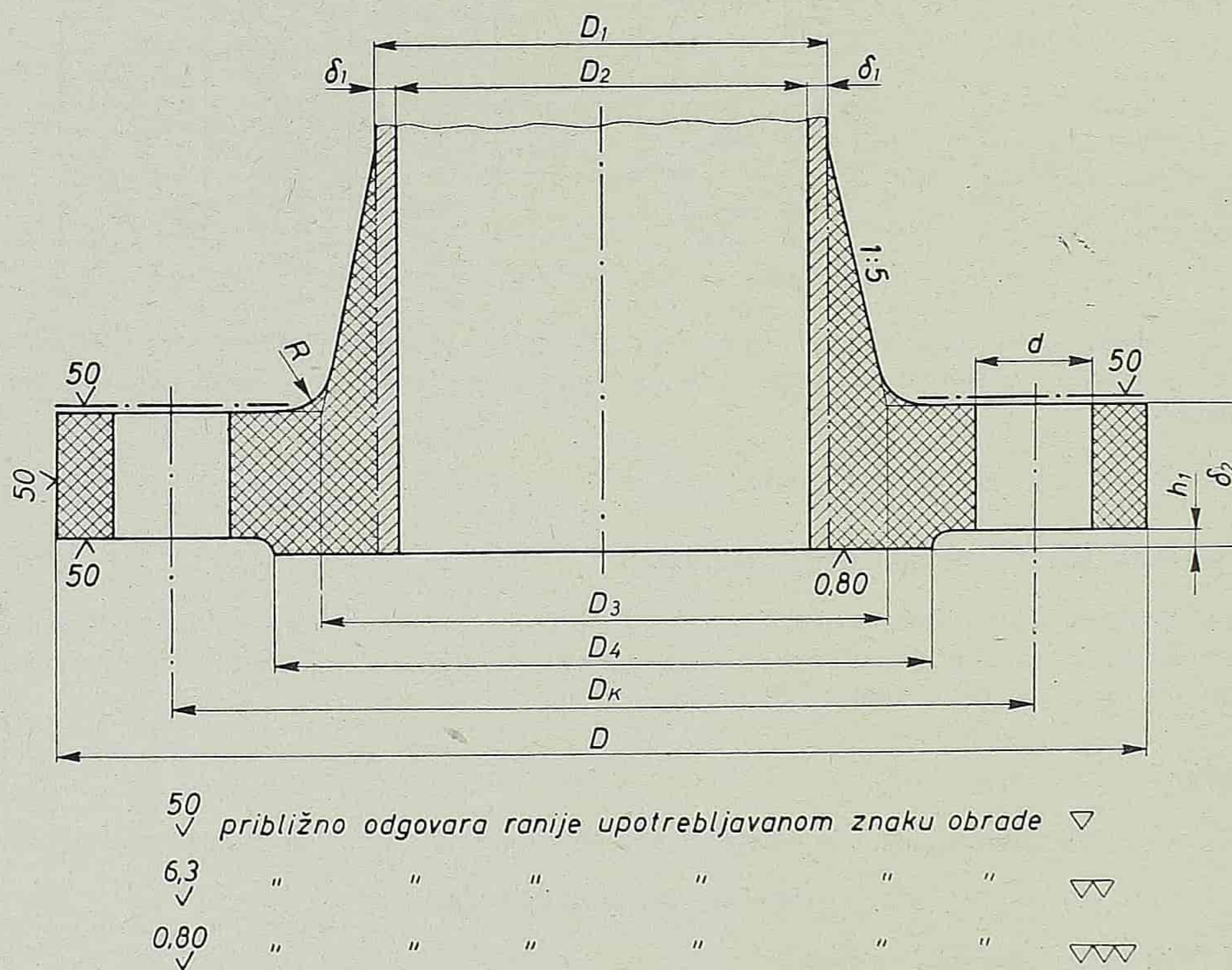
1 Predmet i opseg standarda

Ovaj standard propisuje oblik, mere i težinu prirubnica od čeličnog liva, izjedna livenih sa cevima, fazonskim komadima, cevnim zatvaračima i sl., za nazivni pritisak 64 kp/cm². Standard sadrži podatke za prirubnice nazivnog prečnika od 10 do 1000 mm.

2 Objašnjenje termina nazivni prečnik, nazivni pritisak i nazivna težina

2.1 Termin »nazivni prečnik« u ovom standardu ne odnosi se na neku određenu meru prirubnice i nema značenje nazivne mere kao osnove za određivanje tolerancija, nego služi samo za označavanje veličine prirubnice.

Nazivni prečnik po pravilu odgovara unutarnjem prečniku, ali može i znatno da odstupa od njega. Nazivni prečnik označava se sa DN.



Sl. 1

2.2 Termin »nazivni pritisak« služi za označavanje najvećeg radnog pritiska za koji se prirubnica može upotrebiti. Za raspon temperature koji je utvrđen u standardu za proizvod s kojim prirubnica sačinjava celinu (vidi tač. 1), nazivni pritisak jednak je radnom pritisku. Za temperature iznad toga raspona radni pritisak mora biti u odgovarajućoj meri snižen. Nazivni pritisak označava se sa NP.

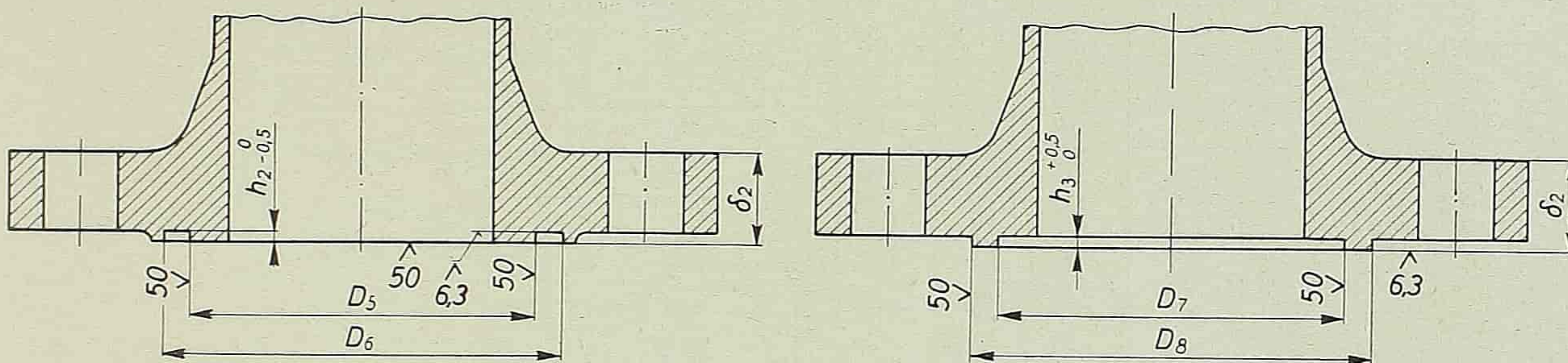
2.3 Termin »nazivna težina« prirubnice označava izračunatu težinu onog dela prirubnice koji je na slici označen unakrsnom šrafurom.

3 Oblik, mere i težine

3.1 Prirubnice po ovom standardu se normalno izrađuju kao što je prikazano na sl. 1, sa ravnom površinom izdanka na koji naleže zaptivni prsten, a po naročitom zahtevu, kao što je prikazano na sl. 2, sa kružnim žlebom odnosno prstenastim izbočenjem na izdanku. U skraćenoj oznaci prirubnica (vidi tač. 6) prirubnice sa ravnom površinom izdanka ne dobijaju nikakvu dopunsku oznaku, dok se prirubnice sa žlebom, odnosno prstenom, označavaju kao prirubnice Z, odnosno prirubnice P.

3.2 Prirubnice po ovom standardu, normalne izrade, moraju imati oblik prikazan na sl. 1, a nazivne mere prema tabeli 1. Odstupanja od tih nazivnih mera dozvoljena su samo u granicama predviđenim u tač. 3.4 a, sem toga, u slučaju predviđenom u tač. 3.3.

Prirubnice Z, odnosno prirubnice P, moraju imati oblik prema sl. 2a, odnosno 2b, a nazivne mere prema tabeli 1 i 2. U tabeli 2 navedene su mere žleba i prstena. Odstupanja od nazivnih mera propisanih u tabeli 2 dozvoljena su u granicama predviđenim u tač. 3.5.



Sl. 2

Tabela 1

Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Mere prirubnice											Težina kp	Vijci za vezu	
	D ₁	δ ₁	D ₂	D	D _k	D ₃	D ₄	δ ₂	h	d	R		broj	prečnik
10	26	8	10	100	70	40	40	20	2	14	8	4	M12	
15	31	8	15	105	75	45	45	20	2	14	8	4	M12	
25	43	9	25	140	100	61	65	24	2	18	10	4	M16	
40	58	9	40	170	125	80	85	26	3	23	10	4	M20	
50	70	10	50	180	135	90	95	26	3	23	10	4	M20	
65	90	10	70	205	160	105	120	26	3	23	10	8	M20	
80	102	11	80	215	170	122	130	28	3	23	12	8	M20	
100	124	12	100	250	200	146	160	30	3	27	12	8	M24	
125	151	13	125	295	240	177	185	34	3	30	12	8	M27	
150	168	14	150	345	280	204	215	36	3	33	15	8	M30	
(175)	205	15	175	375	310	235	245	40	3	33	15	12	M30	
200	232	16	200	415	345	264	270	42	3	36	15	12	M33	
250	288	19	250	470	400	320	325	46	3	36	15	12	M33	
300	342	21	300	530	460	378	375	52	4	36	18	16	M33	
350	396	23	350	600	525	434	435	56	4	39	18	16	M36	
400	452	26	400	670	585	490	485	60	4	42	18	16	M39	
500	562	31	500	800	705	602	590	68	4	48	18	20	M45	
600	670	35	600	930	820	714	700	76	4	56	18	20	M52	
700	780	40	700	1045	935	826	810	84	4	56	18	24	M52	
800	890	45	800	1165	1050	938	920	92	4	62	18	24	M56	
900	1000	50	900	1285	1170	1048	1030	98	4	62	18	28	M56	
1000	1110	55	1000	1415	1290	1162	1140	108	4	70	18	28	M64	

3.3 Vrednosti za mere δ₁ i D₂ navedene u tabeli 1 služe kao smernica. U slučaju da se nazivna vrednost za δ₁ izmeni, me-njaće se u odgovarajućoj meri i nazivna vrednost za D₁, dok je unutarnji prečnik D₂ iz tabele obavezan.

3.4 Za mere D, D₂ i δ₂ dozvoljena su odstupanja od nazivnih mera u granicama navedenim u tabeli 3. Za ostale mere iz tabele 1 važe dozvoljena odstupanja po propisima odgovarajućeg standarda za slobodne mere, ukoliko u porudžbini nisu propisana dozvoljena odstupanja.

3.5 Za mere D₅, D₆, D₇ i D₈ dozvoljena su odstupanja od nazivnih vrednosti navedenih u tabeli 2 u granicama navedenim u tabeli 4. Za meru h₂ dozvoljeno odstupanje iznosi -0,5 mm, za meru h₃ + 0,5 mm, kao što je naznačeno na sl. 2.

Tabela 2 Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Mere žleba na prirubnici Z			Mere prstena na prirubnici P		
	D ₅	D ₆	h ₂	D ₇	D ₈	h ₃
10	23	35	3	24	34	4
15	28	40	3	29	39	4
25	42	58	3	43	57	4
40	60	76	3	61	75	4
50	72	88	3	73	87	4
65	94	110	3	95	109	4
80	105	121	3	106	120	4
100	128	150	3,5	129	149	4,5
125	154	176	3,5	155	175	4,5
150	182	204	3,5	183	203	4,5
(175)	212	234	3,5	213	233	4,5
200	238	260	3,5	239	259	4,5
250	291	313	3,5	292	312	4,5
300	342	364	3,5	343	363	4,5
350	394	422	4	395	421	5
400	446	474	4	447	473	5
500	548	576	4	549	575	5
600	648	676	4	649	675	5
700	750	778	4	751	777	5
800	855	883	4	856	882	5
900	960	988	4	961	987	5
1000	1060	1092	5	1061	1091	6

Tabela 3 Mere u mm

Spoljni prečnik D		Unutarnji prečnik D ₂		Debljina δ ₂			
nazivna vrednost	dozvoljeno odstu- panje ako je obod		nazivna vrednost	dozvolje- no odstu- panje	nazivna vrednost	dozvoljeno odступа- nje ako je obrađeno	
	neob- rađen	obrađen				čeona povr- šina	čeona i leđna površina
do 200	+6 -3	±1	do 100	±2	iznad 10 do 20	±0,8	±1,3
iznad 200 do 300	÷8 -4	±1,5	iznad 100 do 400	±3	iznad 20 do 50	±1	±1,5
iznad 300	+10 -5	±2	iznad 400	±5	iznad 50	±1,5	±2

3.6 Težine navedene u tabeli 1 izračunate su na osnovu specifične težine 7,85 kp/dm² i važe kao orijentacija. Razlike težina između prirubnica po sl. 1 i onih po sl. 2 praktično se mogu zanemariti, s obzirom na to da se manjak težine prirubnice Z i višak težine prirubnice P u svakom spoju međusobno poništavaju.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 U pogledu kvaliteta materijala i izrade, za prirubnice po ovom standardu važe odredbe standarda za proizvod kome prirubnice pripadaju. Nezavisno od toga, obrada prirubnica mora biti izvedena prema oznakama na slici u ovom standardu, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u JUS M.A0.065 (u pripremi).

Tabela 4

Mere u mm

Nazivna vrednost mera D_5, D_6, D_7 i D_8	Dozvoljena odstupanja za			
	D_5	D_6	D_7	D_8
iznad 10 do 50	-0,4	+0,4	+0,4	-0,4
iznad 50 do 180	-0,6	+0,6	+0,6	-0,6
iznad 180 do 400	-0,8	+0,8	+0,8	-0,8
iznad 400 do 800	-1,2	+1,2	+1,2	-1,2

4.2 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

5 Radni pritisak pri povišenim temperaturama ukoliko u standardu proizvoda kome prirubnice po ovom standardu pripadaju nije navedeno drukčije, ove prirubnice mogu se upotrebiti za radni pritisak 64 kp/cm² na temperaturama do 120°C. Na temperaturama iznad 120 do 300°C one se mogu upotrebiti za radni pritisak 50 kp/cm², a na temperaturama iznad 300 do 400 za radni pritisak 40 kp/cm².

6 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, prirubnice po ovom standardu, normalne izrade, označavaju se oznakom:

Prirubnica DN JUS M.B6.067

gde DN znači nazivni prečnik prirubnice,
a prirubnice Z i P označavaju se oznakom:

Prirubnica (oznaka »Z« odnosno »P«) DN JUS M.B6.067

Primer: prirubnica nazivnog prečnika DN = 80 mm, normalne izrade, označava se:

Prirubnica 80 JUS M.B6.067

a prirubnica Z, istog prečnika, označava se:

Prirubnica Z 80 JUS M.B6.067

7 Međusobno vezivanje dve Z prirubnice

Ako nastane potreba da se ostvari spoj dveju Z prirubnica, to se može izvršiti umetanjem uložnog prstena prema JUS M. B6. 026.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet i opseg standarda

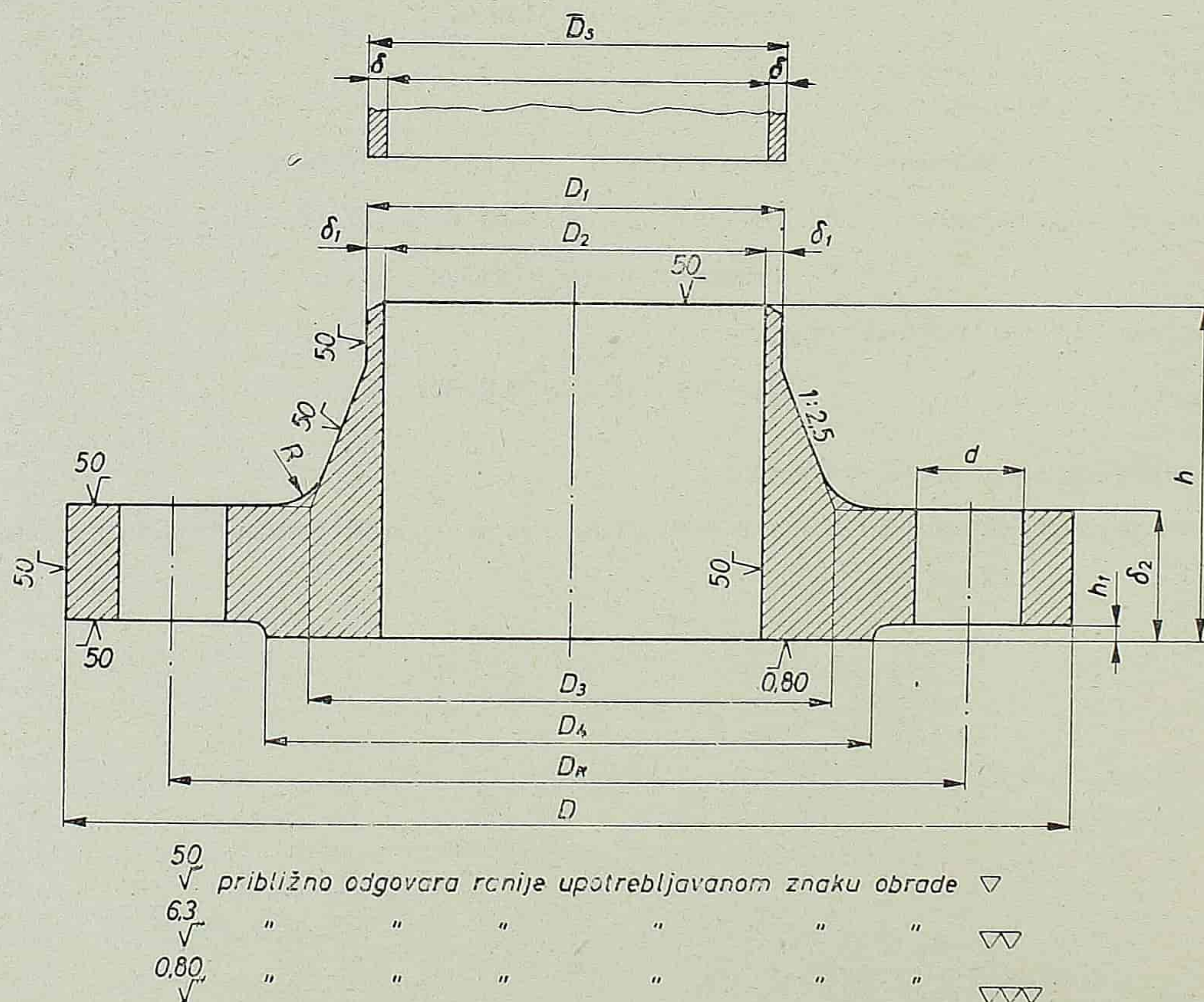
Ovaj standard propisuje oblik, mere i težinu čeličnih prirubnica s grlom koje se zavaruje za cevi, fazonske komade, cevne zatvarače i sl., za nazivni pritisak 160 kp/cm². Standard sadrži podatke za prirubnice nazivnog prečnika od 10 do 300 mm.

2 Objašnjenje termina nazivni prečnik i nazivni pritisak

- 2.1 Termin »nazivni prečnik« u ovom standardu ne odnosi se na neku određenu meru prirubnice i nema značenje nazivne mere kao osnove za određivanje tolerancija, nego služi samo za označavanje veličine prirubnice. Nazivni prečnik približno odgovara unutarnjem prečniku prirubnice, ali u izvesnim slučajevima unutarnji prečnik znatno se razlikuje od nazivnog prečnika.
- 2.2 Termin »nazivni pritisak« služi za označavanje najvećeg radnog pritiska za koji se prirubnica može upotrebiti. Za taj pritisak prirubnice po ovom standardu mogu se upotrebiti ako temperatura fluida u cevovodu u koji se prirubnice ugrađuju ne prekoračuje 120°C. Za temperature iznad toga, ove prirubnice se mogu upotrebiti samo za niže radne pritiske, prema tač. 5 ovog standarda.

3 Oblik, mere i težine

- 3.1 Prirubnice po ovom standardu moraju imati oblik prikazan na slici 1, a nazivne mere i težine prema tabeli 1, s napomenom da prirubnice čiji nazivni prečnik je stavljen u zagradu treba koristiti samo izuzetno, kada se to ne može izbeći. Odstupanja od tih nazivnih mera dozvoljena su samo u granicama predviđenim u tač. 3.4, a sem toga u slučaju predviđenom u tač. 3.2.



Sl. 1

Tabela 1

Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Mere prirubnice														Težina kp	Vijci za vezu	
	D ₁	δ ₁	D ₂	D ₅	D	D _k	D ₃	D ₄	h	h ₂	δ ₂	h ₁	d	R		broj	preč- nik
10	13,5	2	9,5	9,5	100	70	28	40	45	7	20	2	14	8		4	M12
15	20	2	16	16	105	75	32	45	45	7	20	2	14	8		4	M12
25	30	2,6	24,8	24,8	140	100	48	65	58	7	24	2	18	10		4	M16
(40)	44,5	2,6	39,3	39,3	170	125	65	85	64	7	28	3	23	10		4	M20
50	57	3,2	50,6	50,6	195	145	86	95	75	9	30	3	27	10		4	M24
(65)	76,1	4	68,1	68,1	220	170	108	105	82	9	34	3	27	10		8	M24
80	88,9	4,5	79,9	79,9	230	180	120	125	86	13	36	3	27	12		8	M24
100	108	5,6	96,8	96,8	265	210	145	145	100	13	40	3	30	12		8	M27
125	139,7	8	123,7	123,7	315	250	174	185	115	15	44	3	33	15		8	M30
150	170	10	150	150,7	355	290	208	215	128	15	50	3	33	15		12	M30
(175)	195	11,5	172	173,7	390	320	248	235	138	15	54	3	36	15		12	M33
200	220	12,5	195	197,1	430	360	280	260	140	15	60	3	36	15		12	M33
250	275	16	243	244,6	515	430	345	325	155	15	68	3	42	15		12	M39
300	326	18	290	291,9	585	500	405	375	175	15	78	4	42	18		16	M39

- 3.2 Vrednost za mere δ_1 i D_2 navedene u tabeli 1 su normalne vrednosti za debljinu zida i unutarnji prečnik prirubnica. Međutim, na zahtev poručioca mogu se izrađivati prirubnice i sa većom debljinom zida. U tom slučaju izmeniće se unutarnji prečnik D_2 dok je spoljni prečnik D_1 iz tabele 1 obavezan.
- 3.3 U tabeli 2 navedene su nazivne vrednosti spoljnog prečnika, D_s , unutarnjeg prečnika, D_u , i debljine zida, δ , čeličnih cevi za koje se zavaruju prirubnice po ovom standardu. Prirubnice nazivnog prečnika 150 mm i više imaju veću debljinu zida, veći spoljni prečnik i manji unutarnji prečnik od pripadajućih cevi, da bi se izravnala neslaganja na sastavu usled eventualnih odstupanja dimenzija cevi od nazivnih vrednosti. Koničnim prelazom sa prečnika D_2 na prečnik D_5 otvor u prirubnici izravnava se s nazivnim otvorom cevi.

Tabela 2

DN	D _s	δ	D _u	DN	D _s	δ	D _u
10	13,5	2	9,5	100	108	5,6	96,8
15	20	2	16	125	139,7	8	123,7
25	30	2,6	24,8	150	168,3	8,8	150,7
(40)	44,5	2,6	39,3	(175)	193,7	10	173,7
50	57	3,2	50,6	200	219,1	11	197,1
(65)	76,1	4	68,1	250	273	14,2	244,6
80	88,9	4,5	79,9	300	323,9	16	291,9

- 3.4 Za mere D , D_2 i δ_2 dozvoljena su odstupanja od nazivnih mera u granicama navedenim u tabeli 3.

Tabela 3

Mere u mm

Spoljni prečnik D		Unutarnji prečnik D_2			Debljina δ_2			
Nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje ako je obod		Nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje ako je unutarnja površina		Nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje ako je obrađena	
	neo-obrađen	obrađen		neo-obrađena	obrađena		čeaona površina	čeaona i leđna površina
do 200	± 2	± 1	do 100	± 2	-0,5	iznad 10 do 20	$\pm 1,3$	$\pm 0,8$
iznad 200 do 300	± 2	$\pm 1,5$	iznad 100 do 400	± 3	-1	iznad 20 do 50	$\pm 1,5$	± 1
iznad 300 do 400	± 3	± 2				iznad 50	± 2	$\pm 1,5$
iznad 400	± 5	± 2						

Za ostale mere iz tabele 1 važe dozvoljena odstupanja po propisima odgovarajućeg standarda za slobodne mere, ukoliko u porudžbini nisu propisana dozvoljena odstupanja.

3.5 Težine prirubnica navedene u tabeli 1 izračunate su na osnovu specifične težine 7,85 kp/dm² i važe kao orijentacija.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 Prirubnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č.0445 V, ako njihova predviđena radna temperatura ne prelazi 300°C. Za temperature iznad 300°C mora se za izradu prirubnica upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće, otporan prema visokim temperaturama. Takve prirubnice moraju biti označene na sledeći način:

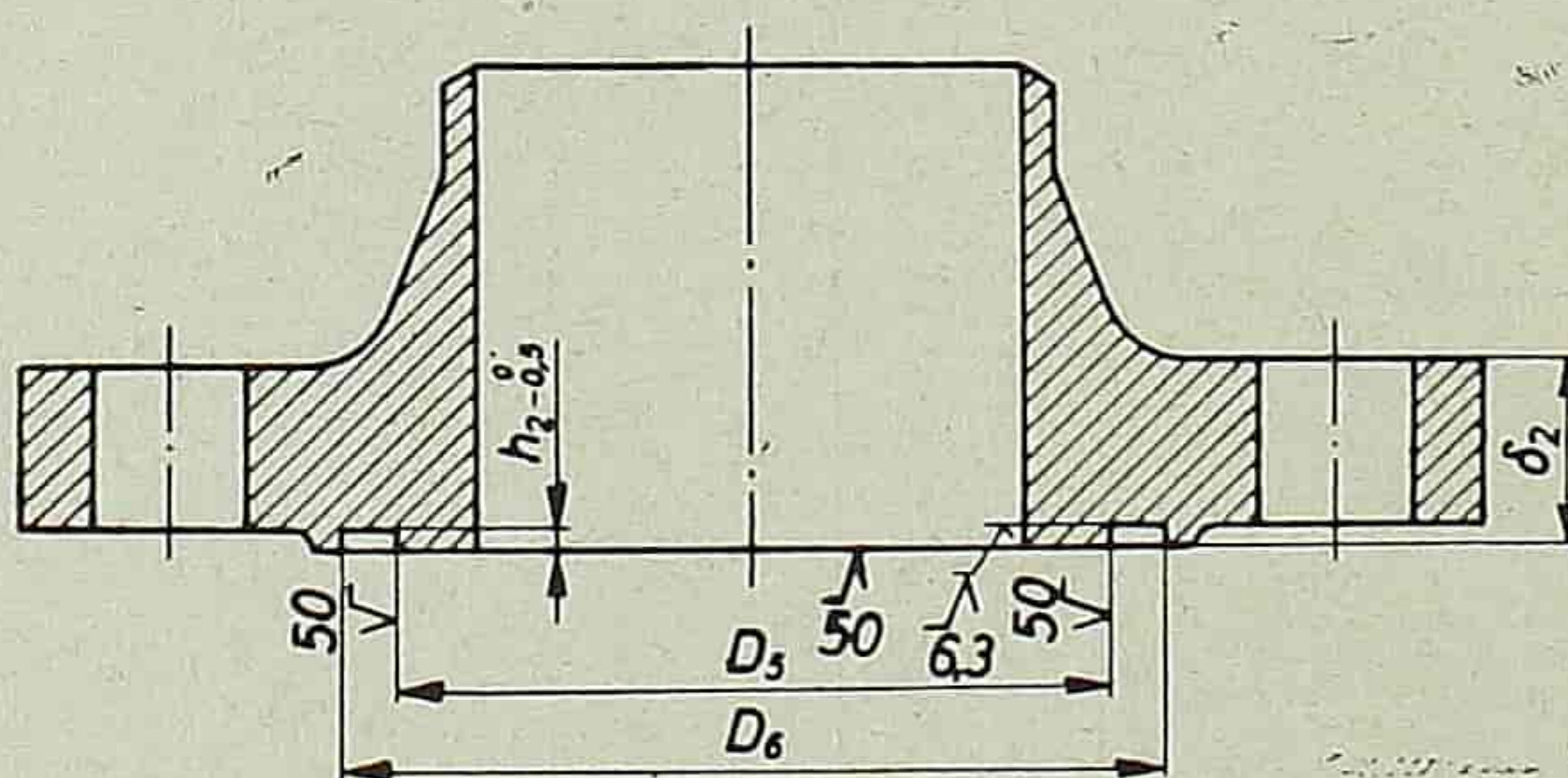
- na obodu prirubnice mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu;
- osim toga, na obodu prirubnice moraju biti urezana dva žleba, ako prirubnica može da izdrži temperaturu iznad 300 do 450°C, a jedan žleb, ako je prirubnica može da izdrži temperaturu iznad 450°C.

4.2 Prirubnice po ovom standardu moraju biti obrađena onako kako je označeno na sl. 1, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u JUS M.A0.065 (u pripremi).

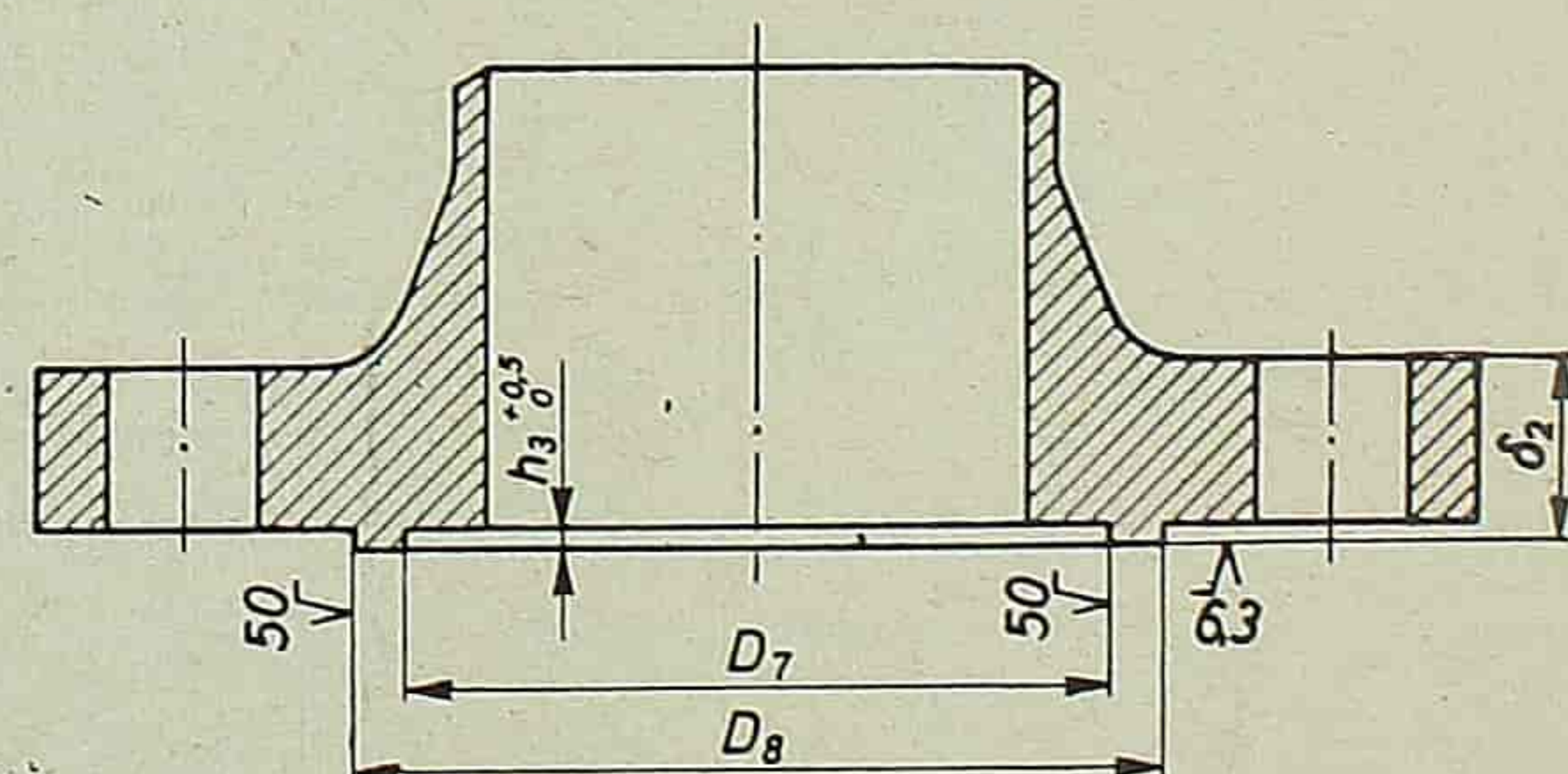
Ako se predvodi u porudžbini, leđna površina prirubnica u predelu naleganja navrtki mora biti obrađena na jedan od načina prikazanih na sl. 2 i 3. Takve prirubnice dobijaju iza naziva oznaku:

- s cilindričnim upustom (obrada prema sl. 2), skraćena oznaka C,
- s kuglastim upustom (obrada prema sl. 3), skraćena oznaka K (primenjuju se samo za vijke veće od M 20).

Dimenzije upustom moraju odgovarati tabeli 4.



Sl. 2



Sl. 3

4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

4.4 Čelo grla prirubnice mora biti obrađeno prema JUS M.B6.025 da bi se dobio žleb za zavarivanje prirubnice za pripadajući deo.

5 Radni pritisak pri povišenim temperaturama

Ako se prirubnice po ovom standardu upotrebljavaju za temperature iznad 120 do 300°C, radni pritisak u cevovodu u koji je prirubnica ugrađena ne sme da bude viši od 125 kp/cm², a ako se upotrebljavaju za temperature iznad 300°C, radni pritisak ne sme da bude viši od 100 kp/cm².

Tabela 4

Oznaka navoja vijka	Cilindričan upust		Kuglast upust	
	d ₁	h ₃	d ₂	R _u
M12	24	1,5	—	—
M16	28	1,5	—	—
M20	33	1,5	—	—
M24	37	2	42	75
M27	43	2	48	75
M30	45	2	55	75
M33	48	2	60	100
M39	59	2	70	100

6 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, prirubnice po ovom standardu, bez upusta za naleganje navrtki, označavaju se oznakom:

Prirubnica DN JUS M.B6.169 (oznaka materijala)

a prirubnice sa upustom za naleganje navrtki označavaju se oznakom:

Prirubnica DN (oznaka upusta) **JUS M.B6.169** (oznaka materijala)

Primeri: prirubnica nazivnog prečnika DN = 80 mm, bez upusta za naleganje navrtki, od čelika Č.0445 V označava se:

Prirubnica 80 JUS M.B6.169 Č.0445. V.

Ista prirubnica, ali s cilindričnim upustima za naleganje navrtki, označava se:

Prirubnica 80 C JUS M.B6.169 Č.0445 V.

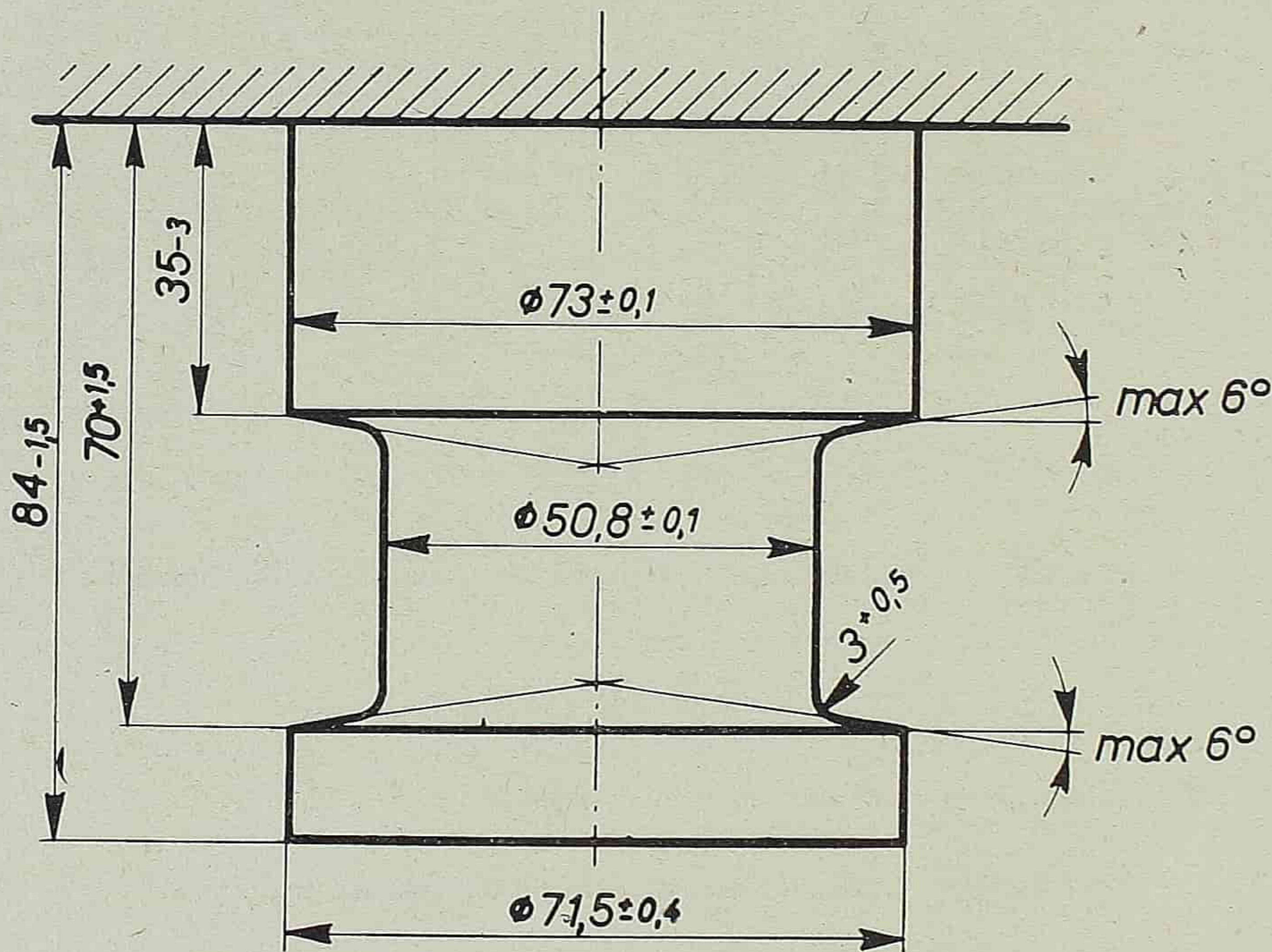
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

Ovaj standard je saglasan sa američkim SAE iz 1940, nemačkim DIN 74080 iz 1958. i predlogom preporuke ISO No 444 iz 1961. godine.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i mere vučnog čepa za poluprikolicu koji ovoj služi za vezu sa motornim vozilom (Tegljač 6—3 JUS M.N0.010), snabdevenim sedlom za oslanjanje i vuču poluprikolice.

2 Vučni čep je pričvršćen za poluprikolicu i mora po obliku i merama odgovarati slici.



3 Čep po ovom standardu služi za poluprikolice čija dozvoljena ukupna težina (v. JUS M.N0.012, tač. 2.3) ne prelazi dvadeset tona.

Veza s drugim standardima:

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

JUS M.N0.012 — Motorna vozila. Definicije pojmova i veličina

Predlog br. 4171

Visokofrekventni simetrični kablovi
sa vazdušno-papirnom izolacijom
TD 20, TD 21, TD 22, TD 23, TD 25, TD26

DK 621.315.2
J U S
N. C4. 420

Krajuji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard odnosi se na visokofrekventne simetrične telefonske kablove sa vazdušno-papirnom izolacijom, upredene u zvezdaste četvorke za 120 kHz, koji se koriste za prenos 12 i 24 telefonska kanala, i za 240 kHz, koji se koriste za prenos 36, 48 i 60 telefonskih kanala po svakoj parici jedne četvorke.
- 1.2 Kablovi sa prečnikom provodnika 0,9 mm primenjuju se samo za prenos 12 i 24 telefonskih kanala.
- 1.3 Ovim tehničkim uslovima obuhvaćeni su:
- TD 20 Simetrični VF. kabl sa olovnim omotačem,
TD 21 Simetrični VF kabl sa olovnim omotačem i zaštitom od PVC mase,
TD 25 Simetrični VF kabl armiran čeličnom žicom
TD 26 Simetrični VF kabl armiran čeličnom žicom sa omotačem od PVC mase.
TD 22 Simetrični VF kabl armiran čeličnom trakom
TD 23 Simetrični VF kabl armiran čeličnom trakom i omotačem od PVC mase.
- 1.4 Ukoliko ovim standardom nije drukčije propisano, tipovi kablova obuhvaćeni ovim standardom moraju odgovarati i odredbama JUS N.C4.030 — Niskofrekventni telefonski kablovi izolovani vazdušno-papirnom izolacijom — Tehnički propisi za izradu i isporuku.
- 1.5 Navedeni kablovi primenjuju se za međumesni saobraćaj i saobraćaj mrežnih grupa.

2 Konstrukcija

2.1 Provodnici

Provodnici se izrađuju sa prečnicima 0,9 i 1,2 mm. Dozvoljava se maksimalno odstupanje prečnika od nazivnog za $\pm 1,5\%$.

- 2.11 Zatezna čvrstoća provodnika treba da iznosi najviše 27 kp/mm², a izduženje provodnika najmanje 25%.

2.2 Žile

Provodnici treba da budu obavijeni papirnim kordelom i jednim ili dva sloja papirne trake sa suprotnim smerom omotavanja.

- 2.21 Upotrebljeni papir mora da odgovara odredbama JUS N.C4.030t ačka 3.2. Spoljne površine papirnih traka svake žile u četvorci treba obeležiti uzdužnim linijama širine 3 mm, prema donjoj šemi boja za raspoznavanje:

Četvorka	1. parica	žila a	prirodna boja sa	žutom	crtom
		žila b		crvenom	
	2. parica	žila c	,, ,, ,,	zelenom	,,
		žila d		plavom	

2.3 Elementi upredanja

Elemente upredanja sačinjavaju zvezdaste četvorke, četvorke se obavijaju pamučnim koncima različite boje, u vidu otvorene zavojnice koji služe za raspoznavanje četvorki. U svakom sloju treba da postoji početna četvorka obeležena crnim i četvorka za smer obeležena belim pamučnim koncem. Počev od ove četvorke, boje ostalih četvorki menjaju se sledećim redom: plava, žuta, crvena, zelena, itd. Centralna četvorka kod kabla sa sedam četvorki omotava se crno-crvenim koncem.

2.4 Jezgro

Jezgro kabla obrazuje se u vidu koncentričnih slojeva. Svaka dva susedna sloja treba da imaju suprotan smer upredanja.

Pojedini slojevi treba međusobno da budu razdvojeni omotom od papirne trake ili nebojenog pamučnog konca u vidu otvorene zavojnice, namotane u suprotnom smeru od smera upredanja sloja. Ovo se ne odnosi na sloj koji se sastoji iz jedne četvorke.

Konstrukcija jezgra kablova sa nazivnim brojem četvorki data je u tabeli 1.

Tabela 1

Nazivni br. četvorki	Broj četvorki u svakom sloju računajući središte kao prvi sloj	
	1. sloj	2. sloj
3	3	
4	4	
5	5 ¹⁾	
7	1	6
10	2	8
12	3	9

¹⁾ sa ispunom u sredini

Jezgro kabla omotava se sa dve ili više papirnih traka koje treba da obezbede postavljene zahteve u pogledu dielektrične otpornosti. Ispod omotača treba postaviti uzdužnu papirnu traku sa odštampanom oznakom i konstrukcijom kabla prema tački 4.1, imenom proizvođača i godinom proizvodnje na razmacima od najviše 0,5 m.

2.5 Olovni omotač

2.51 Omotač kabla treba da udovolji zahtevima postavljenim u tački 4.5 JUS N.C4.030.

2.52 Minimalna debljina omotača treba da odgovara tabeli II.

Tabela II

Prečnik jezgra kabla mm	Debljina olovnog omotača			
	Olovni kabl sa ili bez PVC omotača		Armirani kabl	
	najmanja mm	računska mm	najmanja mm	računska mm
do 12	1,65	1,85	1,55	1,75
preko 12 do 15	1,80	2,00	1,70	1,90
„ 15 „ 20	1,90	2,10	1,80	2,00
„ 20 „ 25	2,00	2,20	1,90	2,10
„ 25 „ 30	2,10	2,30	2,00	2,20

2.6 Armatura

Armiranje se izvodi prema odredbama JUS N.C4.030 tačka 4.6 izuzev čelične zaštite, koja se izrađuje prema tačkama 2.61 ili 2.62.

2.61 Armatura za kablove tipa TD25 i TD26:

Debljine unutrašnjeg i spoljašnjeg zaštitnog sloja, vrsta i dimenzije žica upotrebljenih za armaturu date su u tabeli III.

Tabela III

Prečnik preko olovnog omotača mm	Debljina unutrašnjeg zaštitnog sloja mm	Debljina pljosnatih žica		Debljina spoljašnjeg zaštitnog sloja mm
		pravougli presek mm	trapezni presek mm	
do 25	2	0,8	1,2	2
preko 25	2,2	1,2	1,4	2,2

2.62 Armatura za kablove tipa TD 22 i TD 23: debljine unutrašnjeg i spoljašnjeg zaštitnog sloja, kao i debljine čeličnih traka date su u tabeli IV:

Tabela IV

Prečnik preko 01. omotača	Debljina unutrašnjeg zaštitnog sloja mm	Debljina pojedinačnih traka mm	Debljina spoljnog zaštitnog sloja
do 25	2	2×0,5	2
preko 25	2,2	2×0,8	2,2

2.63 Kod kablova tipa TD 23 i TD 26, umesto spoljnog zaštitnog sloja stavlja se omotač od PVC mase prema tač. 2.7.

2.7 Omotač od PVC mase

2.71 Debljina omotača od PVC mase za olovne i armirane kablove uzima se prema JUS N.C4.030, tačka 4.6.

2.8 Fabrička dužina

2.81 Za standardnu fabričku dužinu kabla u smislu ovih tehničkih uslova, za armirane kablove, smatra se dužina od 427 metara.

2.82 Izuzetno, kablovi se mogu isporučivati i u kraćim dužinama, ali ne kraćim od 230 m.

2.83 Fabričku dužinu za uvlačne kablove ili armirane čeličnom žicom za uvlačenje u kablovsku kanalizaciju, određiće sporazumno kupac i proizvođač.

3 Električna svojstva

3.1 Otpor provodnika

Otpor petlje bilo koje fabričke dužine sveden na 1 km. na temperaturi od 20°C ne sme biti veći od vrednosti datih u tabeli V.

Tabela V

Prečnik provodnika mm	Električni otpor Ohm/km
0,9	55,2
1,2	31,2

Otpor petlje meri se po JUS N.C4.030. tačka 5.2.

3.2 Razlika otpora

3.21 Razlika otpora između dve žile u istoj parici jedne fabričke dužine od 427 m. ne sme da iznosi više od 1% od otpora petlje ove parice.

Za dužine l , veće ili manje od 427 m dobijene vrednosti za razliku otpora obračunavaju se prema sledećem:

$$R_{(427)} = \frac{Rl}{\sqrt{\frac{l}{427}}}$$

Razlika otpora meri se po JUS N. C4. 030 tačka 5.3.

3.3 Otpor izolacije

Otpor izolacije između bilo kog provodnika i svih ostalih provodnika spojenih međusobno i sa olovnim omotačem, na temperaturi od 20°C, jedne fabričke dužine, ne sme da bude manji od 10.000 M Ω /km.

Pri ovom ispitivanju koristi se jednosmerni napon izvora od najmanje 300 V.

Otpor izolacije meri se po JUS N.C4.030 tačka 5.4.

3.4 Dielektrična čvrstoća

Pod dejstvom naizmeničnog napona efektivne vrednosti 2000 V, 50 Hz, priključenog između žila i olovnog omotača za vreme od 1 minuta, ne sme da nastupi proboj izolacije.

Dielektrična čvrstoća proverava se po JUS N.C4.030. tačka 5.5.

3.5 Radni kapacitet

3.51 Nazivna vrednost radnog kapaciteta po km. treba da odgovara tabeli VI.

Tabela VI

Prečnik provodnika mm	Srednja vrednost radnog kapaciteta nF/km		
	nazivna	najmanja	najveća
0,9	33,00	31,35	34,65
1,2	26,50	25,70	27,29

3.52 Za kablove prečnika provodnika 0,9 mm, srednja vrednost radnog kapaciteta svih parica u bilo kojoj fabričkoj dužini ne sme da se razlikuje od nazivne vrednosti za više od + 5%, odnosno treba da odgovara tabeli VI.

U bilo kojoj fabričkoj dužini, razlika između bilo koje pojedinačne vrednosti radnog kapaciteta i srednje vrednosti debljine za ovu fabričku dužinu ne sme da pređe $\pm 7,5\%$. Prosečno odstupanje radnog kapaciteta od srednje vrednosti ne sme da pređe 2,5%.

3.53 Za kablove prečnika provodnika 1,2 mm, srednja vrednost radnog kapaciteta bilo koje fabričke dužine ne sme da se razlikuje više od $\pm 3\%$, od nazivne vrednosti, odnosno treba da odgovara tabeli VI. U bilo kojoj fabričkoj dužini, razlika između radnog kapaciteta bilo koje parice i srednje vrednosti kapaciteta za ovu kablovsku dužinu ne sme da pređe $\pm 5\%$. Prosečno odstupanje radnog kapaciteta od srednje vrednosti ne sme da pređe 3%.

NAPOMENA: Odstupanja predviđena tačkama 3.52 i 3.53, određuju se prema sledećim obrascima:
Srednja vrednost radnog kapaciteta:

$$C_{sr} = \frac{\sum_1^n C}{n}$$

Odstupanje od srednje vrednosti:

$$C = C - C_{sr}$$

Prosečno odstupanje od srednje vrednosti:

$$\Delta C_{sr} = \frac{\sum_1^n (C - C_{sr})}{n}$$

odnosno u procentima $\frac{\Delta C_{sr}}{C_{sr}} \cdot 100\%$

U ovim obrascima C je kapacitet parice, a n broj parice. Radni kapacitet meri se po JUS N.C4.030.

3.6 Dielektrični gubici

Ugao dielektričnih gubitaka jedne parice meren na 60 kHz pri 20°C na fabričkim dužinama ne sme da pređe 0,012 radijana. Ovo merenje se vrši na jednoj parici u svakom sloju.

3.61 U cilju temperaturne korekcije dozvoljava se da je ugao gubitaka na temperaturi od 20°C jednak uglu gubitaka na t° pomnožen sa $1 + 0,012 (t-20)$.

3.7 Karakteristična impedanca

3.71 Realna komponenta karakteristične impedance treba da odgovara nazivnim vrednostima datim u tabeli VII.

Tabela VII

Prečnik provodnika mm	Nazivna vrednost realne komponente karakteristične impedance u Ω		
	na 60 kHz	na 120 kHz	na 240 kHz
0,9	153	148	—
1,2	177	174	172

Realna komponenta karakteristične impedance bilo kog strujnog kola ne sme da se razlikuje više od $\pm 5\%$ od srednje vrednosti izračunate za sve parice deset dužina svakog tipa kabla. Ova srednja vrednost ne sme da se razlikuje za više ili manje od 5% od nazivnih vrednosti, koje su date u tabeli VII.

Merenje karakteristične impedance vrši se pri frekvenciji 120 kHz.

3.8 Preslušavanje

3.81 Slabljenje preslušavanja

3.811 Vrednosti slabljenja preslušavanja za fabričke dužine od 427 m. date su u tabeli VIII.

Tabela VIII

Slabljenje preslušavanja na bližem kraju (N)		Odnos signal. preslušavanja na daljem kraju (N)	
za 90% rezultata	za 10% rezultata	za 90% rezultata	za 10% rezultata
7,1	6,1	8,5	7,5

Pri ovim merenjima, kola treba završiti nazivnom vrednošću realnog dela impedance prema tabeli VII. Merenja se vrše na frekvenciji koja je navedena u oznaci kabla prema tač. 1.1 i 4.1 ovog standarda.

3.812 Za dužine l različite od 427 m gornje granice se smanjuju za $\frac{1}{2} \ln \frac{l}{427}$ nepera, gde je l dužina kabla u metrima, tj.

$$Sp (l) = Sp (427) - \frac{1}{2} \ln \frac{l}{427} (N)$$

3.813 Za dužine manje od 230 m moraju biti zadovoljeni uslovi koji važe za dužine od 230 m.

3.82 Koeficijenti kapacitivnih sprega

3.821 Za fabričke dužine od 427 metara koeficijenti kapacitivnih sprega ne smeju biti veći od graničnih vrednosti datih u tabeli IX.

Tabela IX

Prečnik provodnika mm	Frekvencija merjenja Hz	K2—K3 pF	K4—K8 pF	e1—e3 pF	ea—3 pF
0,9	800	450	300	500	500
1,2		300	250	430	430

3.822 Nesimetrija ea_3 meri se samo u spoljašnjem sloju umesto nesimetrije e_3 .

3.823 Za dužine l , koje su različite od 427 metara, koeficijenti kapacitivnih sprega obračunavaju se množenjem faktorom

$$\frac{l}{427}$$

3.824 Dužine l , koje su manje od 230 metara, moraju ispunjavati iste uslove kao i dužine od 230 metara.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, visokofrekventni simetrični kablovi sa vazdušno-papirnom izolacijom označavaju se na sledeći način:

Kabl TDX — N × 4. x d—f

gde je: X — tip kabla,

N — broj nazivnih četvorki,

d — prečnik provodnika u mm, i

f — frekvencija u kHz prema tač. 4.1.

4.2 Primer označavanja

Simetrični VF telefonski kabl sa olovnim omotačem i četvorkama:

$N = 7$; $d = 0,9$ mm i $f = 120$ kHz, označuje se:

$TD\ 20 = 7 \times 4 \times 0,9 - 120$ kHz

5 Pakovanje

Pakovanje prema JUS N.C4.030, tačka 7.2.

6 Isporučka

6.1 Kablovi se isporučuju sa nadpritiskom 0,2—0,5 atmosfere. Jedan od krajeva kabla treba da bude snabdeven ventilom radi kontrole pritiska. Kraj kabla sa ventilom treba zaštititi pogodnom gumenom kapom ili kapom od plastične mase.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE I PRERADE NAFTE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti proizvodnje i prerade nafte:

Predlog br. 4172	Određivanje viskoznosti po Engler-u	JUS B.H8.020
Predlog br. 4173	Određivanje viskoznosti po Cannon-Fenske-u	JUS B.H8.021
Predlog br. 4174	Određivanje viskoznosti po Vogel-Ossag-u..	JUS B.H8.022
Predlog br. 4175	Izračunavanje indeksa viskoznosti	JUS B.H8.023
Predlog br. 4176	Određivanje neutralizacionog broja	JUS B.H8.024
Predlog br. 4177	Određivanje slobodnih mineralnih kiselina i baza	JUS B.H8.025
Predlog br. 4178	Određivanje suspendovanih čvrstih nečistoća..	JUS B.H8.026
Predlog br. 4179	Određivanje napona para po Reid-u	JUS B.H8.027
Predlog br. 4180	Postupak za destilaciju benzina	JUS B.H8.028
Predlog br. 4181	Postupak za destilaciju dizel-goriva	JUS B.H8.029
Predlog br. 4182	Određivanje sadržaja TEO u benzinu	JUS B.H8.030
Predlog br. 4183	Ispitivanje korozije na Vu-traku	JUS B.H8.031
Predlog br. 4184	Određivanje sadržaja ulja u parafinu	JUS B.H8.032
Predlog br. 4185	Određivanje tačke stinjanja i tačke zamućenja kod mineralnih ulja	JUS B.H8.033
Predlog br. 4186	Određivanje tačke očvršćenja kod parafina ..	JUS B.H8.034
Predlog br. 4187	Određivanje otpornosti turbinskih ulja na rđanje	JUS B.H8.035
Predlog br. 4188	Određivanje hemijske stabilnosti inhibiranih turbinskih ulja	JUS B.H8.036
Predlog br. 4189	Određivanje stabilnosti boje parafina	JUS B.H8.037

Svi gore navedeni predlozi su umnoženi i dostavljeni zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji nisu primili predloge ovih standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi, kako bi mogli staviti eventualne primedbe dati mišljenje za dopunu i izmenu.

i

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE OLOVA I OLOVNIH LEGURA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962. god.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti olova i olovnih legura i to:

Predlog br. 4190	Legure olova i antimona	JUS C.E1.035
Predlog br. 4191	Legure za lemljenje	JUS C.E1.041
Predlog br. 4192	Olovne dovodne cevi	JUS C.E4.040
Predlog br. 4193	Olovne odvodne cevi	JUS C.E4.041

Gornje predloge izradila je stručna komisija obrazovana od predstavnika zainteresovanih privrednih preduzeća, ustanova i organizacija. Predlozi su posebno umnoženi i dostavljeni zainteresovanim.

Međutim, ukoliko ima još interesenata koji nisu dobili ove predloge, oni se mogu obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933), sa zahtevom da im se pojedini tekstovi predloga naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE DROGA I LEKOVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962. god.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4194 Zubarski vosak za modeliranje	JUS H.H2.070
Predlog br. 4195 Siliko fosfat cement	JUS H.H2.080
Predlog br. 4196 Serum protiv svinjske kuge	JUS H.H3.120
Predlog br. 4197 Kristal-violet vakcina svinjske kuge	JUS H.H3.130
Predlog br. 4198 Antraks vakcina	JUS H.H3.140
Predlog br. 4199 Vrbanac absorbat vakcina	JUS H.H3.150
Predlog br. 4200 Absorbat vakcina kuge peradi	JUS H.H3.160
Predlog br. 4201 Gaza	JUS H.H2.170
Predlog br. 4202 Kaliko platno	JUS H.H2.180
Predlog br. 4203 Kaliko zavoji od 4—15 cm	JUS H.H2.185
Predlog br. 4204 Mul zavoji od 4—15 cm	JUS H.H2.190

Svi gore navedeni predlozi standarda su umnoženi i poslani na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

Sve primedbe na objavljene predloge treba, takođe, slati na gornju adresu.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE PAPIRA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti proizvodnje hartije:

Predlog br. 4205 Gramatura (površinska masa) papira	JUS H.N0.310
Predlog br. 4206 Formati papira	JUS H.N0.311

Ovi predlozi su posebno umnoženi i dostavljeni zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji nisu primili predloge ovih standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi, kako bi mogli staviti eventualne primedbe i dati mišljenje za dopunu ili izmenu.

ANOTACIJA PREDLOGA IZMENE STANDARDA ZA POMIČNA MERILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi izmene jugoslovenskih standarda iz grupe pomičnih merila:

Predlog br. 4207 Pomična merila bez šiljka	JUS K.T2.051 — 1960
--	---------------------

U tabeli, u koloni mere a, mesto 60 staviti 65 za dužine 220 i 270, odnosno 200 i 250 mm.

Predlog br. 4208 Pomična merila za dubinu — dubinomeri	JUS K.T2.060 — 1960
--	---------------------

Mere preseka pomične letve 3,8×7 mm zameniti sa 3,5×10 mm.

Ove izmene predlažu proizvođači istih, s obrazloženjem da su nastale iz konstruktivnih razloga.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA CEVNE PRIRUBNICE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1962.

Osim 3 predloga standarda o cevnim prirubnicama, koji su u celini objavljeni u ovom broju biltena, ovim se stavljaju na javnu diskusiju još sledeći predlozi standarda o cevnim prirubnicama:

Predlog br. 4209 Čelične cevne prirubnice s grlom za zavarivanje Oblik žleba za sučeoni zavar cevi i grla prirubnica	JUS M.B6.025
Predlog br. 4210 Uložni prsten za spoj dveju prirubnica sa kružnim žlebom na zaptivnoj površini	JUS M.B6.026
Predlog br. 4211 Priključne mere prirubnica za NP=2,5 i NP=6	JUS M.B6.030
Predlog br. 4212 Priključne mere prirubnica za NP=10 i NP=16	JUS M.B6.031
Predlog br. 4213 Priključne mere prirubnica za NP=25 i NP=40	JUS M.B6.032
Predlog br. 4214 Priključne mere prirubnica za NP=64 i NP=100	JUS M.B6.033
Predlog br. 4215 Priključne mere prirubnica za NP = 160 i NP = 250	JUS M.B6.034
Predlog br. 4216 Priključne mere prirubnica za NP = 320 i NP = 400	JUS M.B6.035
Predlog br. 4217 Prirubnice prilivene, od sivog liva NP = 2,5	JUS M.B6.050
Predlog br. 4218 Prirubnice prilivene, od sivog liva, NP = 6	JUS M.B6.051
Predlog br. 4219 Prirubnice prilivene, od sivog liva, NP = 10	JUS M.B6.052
Predlog br. 4220 Prirubnice prilivene, od sivog liva, NP 16	JUS M.B6.053
Predlog br. 4221 Prirubnice prilivene, od sivog liva, NP = 25	JUS M.B6.054
Predlog br. 4222 Prirubnice prilivene, od bronz, NP = 6	JUS M.B6.058
Predlog br. 4223 Prirubnice prilivene, od bronz, NP = 10 ..	JUS M.B6.059
Predlog br. 4224 Prirubnice prilivene, od bronz, NP = 16 ..	JUS M.B6.060
Predlog br. 4225 Prirubnice prilivene, od bronz, NP = 25 ..	JUS M.B6.061
Predlog br. 4226 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP = 16	JUS M.B6.064
Predlog br. 4227 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP = 40	JUS M.B6.066
Predlog br. 4228 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP=100	JUS M.B6.068
Predlog br. 4229 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP=160	JUS M.B6.069
Predlog br. 4230 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP=250	JUS M.B6.070
Predlog br. 4231 Prirubnice prilivene, od čeličnog liva, NP=320	JUS M.B6.071
Predlog br. 4232 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 2,5	JUS M.B6.160
Predlog br. 4233 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 6	JUS M.B6.161
Predlog br. 4234 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 10	JUS M.B6.162
Predlog br. 4235 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 16	JUS M.B6.163
Predlog br. 4236 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 25	JUS M.B6.164
Predlog br. 4237 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 40	JUS M.B6.165
Predlog br. 4238 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 64	JUS M.B6.166
Predlog br. 4239 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 100	JUS M.B6.167

Predlog br. 4240 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 250	JUS M.B6.170
Predlog br. 4241 Čelične prirubnice s grlom za zavarivanje, NP = 320	JUS M.B6.171

Zainteresovana preduzeća i ustanove koji nisu dobili tekst ovih predloga standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga standarda dostavi naknadno u cilju stavljanja eventualnih primedbi ili predloga za izmene i dopune.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE ZAŠTITNIH SREDSTAVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15. septembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4242 Lična zaštitna sredstva. Filtracioni aparat za zaštitu organa za disanje. Respirator	Z.B1.001
Predlog br. 4243 Lična zaštitna sredstva. Gasna maska	Z.B1.002
Predlog br. 4244 Lična zaštitna sredstva. Cevna maska	Z.B1.003
Predlog br. 4245 Lična zaštitna sredstva. Cevna maska sa kapulja- čom i šlemom	Z.B1.004
Predlog br. 4246 Štitnik za elektrovarioce	Z.B1.030
Predlog br. 4247 Lična zaštitna sredstva. Tehničke gumene rukavice	G.D1.001
Predlog br. 4248 Zaštita tela. Zaštitno odelo za radnike na mašinama	F.C1.007
Predlog br. 4249 Zaštita tela. Zaštitno odelo za radnike za rudarske i slične podzemne radove na suvim radilištima	F.C1.008
Predlog br. 4250 Lična zaštitna sredstva. Rukavice za varioce	G.B2.001
Predlog br. 4251 Lična zaštitna sredstva. Obične kožne zaštitne ru- kavice	G.B2.002
Predlog br. 4252 Lična zaštitna sredstva. Kožne zaštitne rukavice sa čeličnim pločicama i zakovicama	G.B2.003
Predlog br. 4253 Lična zaštitna sredstva. Kožna pregača za varioce, kovače i pepeljare	G.B2.004
Predlog br. 4254 Lična zaštitna sredstva. Kožna pregača sa zakovicama	G.B2.005
Predlog br. 4255 Lična zaštitna sredstva. Kožna pregača za staklare	G.B2.006
Predlog br. 4256 Lična zaštitna sredstva. Kožna potkolenica	G.B2.007
Predlog br. 4257 Lična zaštitna sredstva. Kožna kolenica	G.B2.008
Predlog br. 4258 Lična zaštitna sredstva. Kožni štitnik za ručni zglavak	G.B2.009
Predlog b ₃ . 4259 Lična zaštitna sredstva. Kožni štitnik za rame ..	G.B2.010

Tekst anotiranih standarda predstavlja dopunjen i izmenjen tekst važećih JUS za ova sredstva.

Revizija JUS za zaštitna sredstva usledila je zbog novih vrednosti dobivenih naučnim istraživanjima tokom poslednjih godina u inostranstvu i našoj zemlji, usled stečenog iskustva tokom primene ovih sredstava, kao i usled izmene robnog prometa.

Interesenti koji ove predloge standarda nisu primili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im tekst predloga bude naknadno upućen.

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 međunarodnih preporuka sa područja standardizacije.

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

ISO/TC 3 — Tolerancije

Izveštaj sa IV zasedanja koje je održano od 25. do 29. maja 1961. u Torinu.
Izveštaj o radu u 1961. godini

ISO/TC 17 — Čelik

Izveštaj sa VII zasedanja koje je održano od 24. do 28. aprila 1961. u Londonu.

ISO/TC 19 — Standardni brojevi

Izveštaj o radu u 1961. godini

ISO/TC 26 — Bakar i bakarne legure

Predlozi preporuka ISO:
br. 495 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje žice navijanjem u zavojnici
„ 496 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje savijanjem
„ 497 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje tvrdoće po Vickersu
„ 498 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje zatezanjem
„ 499 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje zatezanjem cevi o-kruglog preseka
„ 500 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje žice zatezanjem
br. 501 Bakar i bakarne legure — Ispitivanje tvrdoće po Brinelu

ISO/TC 27 — Čvrsta mineralna goriva

Izveštaj potkomiteta 2 »Mrki ugljevi i ligniti«, o radu u 1961. godini.
Izveštaj sa VI zasedanja koje je održano od 26. do 30. juna 1961. u Londonu.

ISO/TC 39 — Mašine alatke

Izveštaj o radu u 1961. godini

ISO/TC 43 — Akustika

Privremeni dnevni red za VII zasedanje koje će se održati od 17. do 21. septembra 1962. god. u Baden-Badenu (Nemačka).

ISO/TC 44 — Zavarivanje

Izveštaj o radu u 1961. godini

ISO/TC 46 — Dokumentacija

Privremeni dnevni red za IX zasedanje koje će se održati od 25. do 27. juna 1962. u Parizu.

ISO/TC 47 — Hemija

Nacrt izveštaja sa V zasedanja koje je održano od 3. do 6. oktobra 1960. u Rimu.

ISO/TC 54 — Etarska ulja

Nacrt izveštaja sa VI zasedanja koje je održano od 24. do 31. maja 1961. u Hagu.

ISO/TC 61 — Plastične materije

Izveštaj o radu u 1961. godini.

ISO/TC 78 — Aromatični ugljovodonici

Privremeni dnevni red za IV zasedanje koje će se održati od 6. do 8. juna 1962. u Hagu.

ISO/TC 79 — Laki metali i njihove legure

Izveštaj o radu u 1961. godini.

IEC/TC 1

Nomenklatura

Međunarodni elektrotehnički rečnik. Grupa 66: Otkrivanje i merenje jonizujućih zračenja električnim sredstvima. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. avgust 1962.

IEC/TC 2	Rotacione mašine Ispravka No 1 za IEC publikaciju 34—1 (šesto izdanje 1960). Cena 1,5 šv. fr. Predlozi za reviziju IEC publikacija 72—1 i 72—2. Pismene primedbe primaju se do 15. juna 1962.	IEC/TC 40	Kondenzatori i otpornici za elektronske uređaje Predlog — Specifikacija za nemo-tane potenciometre tipa 2. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. avgust 1962. god.
IEC/TC 4	Hidraulične turbine Međunarodni kodeks za ispitivanja hidrauličnih turbina pomoću modela. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. avgust 1962.	IEC/TC 46	Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje Predlog — Preporuka za kablove za prenos radio-frekvencija sa izolacijom od politetrafluoretilena. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. avgust 1962. god. Predlog — Preporuke za dopunske tipove pravougaonih ravnih talasovoda sa odnosom 1/4. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. avgust 1962. god.
IEC/TC 8	Standardni naponi, struje i frekvencije Zapisnik sastanka komiteta održanog 19. i 20. juna 1961. u Interlaken.	IEC/TC 52	Štampana kola za telekomunikacione uređaje. Zapisnik sastanka komiteta održanog 16. i 17. novembra 1961. god. u Londonu.
IEC/TC 34	Sijalice i pribor Grlo i granična merila za prefokusno podnožje P 15. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. avgust 1962.	IEC/TC 53	Mašine za računanje i obradu podataka Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 15. do 17. novembra 1961. u Londonu.
IEC/TC 39	Elektronske cevi IEC publikacija 139: priprema crteža za spoljne dimenzije, katodnih cevi za merenja i televiziju. I izdanje 1962. Cena 4,50.— šv. fr.	IEC/TC 54	Hladnjaci za domaćinstvo Zapisnik sastanka grupe eksperata koji je održan 17. i 18. novembra 1961. u Kopenhagenu.

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koji 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 spostojeći 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 usled 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.

ASA — SAD

ASTM — SAD

BS — Velika Britanija

DIN — Savezna Republika Nemačka

GOST — SSSR

IS — Indija

NF — Francuska

NZSS — Novi Zeland

SAA — Australija

SABS — Južno afrička unija

SI — Izrael

TGL — Demokratska Republika Nemačka

DK 003.6 — Simboli			
BS 1991 :	Preporuka za upotrebu slovnih simbola, oznaka i skraćenica u hemijskom inženjerstvu, nuklearnoj nauci i primenjenoj hemiji	TGL 0—12553-59.	Laboratorijski pribor od stakla. Dvokrake slavine sa neizmenjivim zatvaračem
Part 2—61.		TGL 0—12790-59.	Instrumenti za merenje. Areometri. Tehnički propisi i dimenzije
DK 535.8 — Optički instrumenti		TGL 0—12791-59.	Instrumenti za merenje. Laboratorijski areometri za analitičke svrhe, pripremljeni za baždarenje
TGL 0—58888/59.	Mikroskopi. Priključak sa navojem za objektivne	TGL 0—12792-59.	Instrumenti za merenje. Pogonski areometri za tehničke svrhe, pripremljeni za baždarenje
TGL 4835—59.	Holandski durbini sa kombinovanim sočivima. Tehnički propisi	TGL 0—12793-59.	Instrumenti za merenje. Areometri za orijentaciona merenja i gruba pogonska merenja
TGL 6155—59.	Uređaji na mikroskopima za razna ispitivanja	TGL 5033-58.	Ispitivanje keramičkog laboratorijskog posuđa. Određivanje hemijske postojanosti. Ponašanje prema naglim promenama temperature i upijanju vlage
TGL 6156 Blatt 1—59.	Mikroskopi. Pojmovi	TGL 70 51-59.	Hemijsko posuđe. Šolje za isparavanje od porcelana sa okruglim dnom
TGL 6156 Blatt 2—59.	Mikroskopi. Tehnički propisi	TGL 7896-60.	Laboratorijski pribor. Stakleni zapušači sa normalnim brusom
TGL 6156	Mikroskopi. Objektivski stolić	TGL 7897-60	Laboratorijski pribor od stakla. Normalni baloni
Blatt 3—59.	Tehnički propisi	TGL 12 892-55.	Laboratorijski pribor. Noseće ploče za gvozdene stative
TGL 6156 Blatt 4—59.	Mikroskopi. Tubusi. Tehnički propisi	TGL 12 893-55.	Laboratorijski pribor. Štapovi od gvožđa za stative
TGL 6156 Blatt 5—59.	Mikroskopi. Objektivni. Tehnički propisi	TGL 12 894-57.	Laboratorijski pribor. Stezaljke (kleme) bez mufova
TGL 6156 Blatt 6—59.	Mikroskopi. Okulari. Tehnički propisi	TGL 12 895-57.	Laboratorijski pribor. Mufovi za stative
TGL 6156 Blatt 6—59.	Mikroskopi. Okulari. Tehnički propisi	TGL 12 896-54.	Laboratorijski pribor. Prstenovi za stative bez mufova
TGL 6156 Blatt 7—59.	Mikroskopi. Projektori	DK 543.3 — Analiza vode	
TGL 6156 Blatt 8—59.	Mikroskopi. Uređaji za osvetljenje. Tehnički propisi	S.I. 55/5-60.	Ispitivanje vode. Određivanje amonijačnog azota
TGL 6156 Blatt 9—59.	Mikroskopi. Uređaji za osvetljenje za upadnu svetlost	S.I. 55/6-60.	Ispitivanje vode. Određivanje sadržaja nitrita (NO ²)
DK 536.582 — Kontaktni termometri		S.I. 55/9-60.	Ispitivanje vode. Određivanje rastvorenog kiseonika u vodi
TGL 4849 Blatt 1—60.	Kontaktni termometri-nepodesivi. Sa skalom od — 58 do +600°C. Oblik i dimenzije	S.I. 55/10-61.	Ispitivanje vode. Određivanje sadržaja sulfata
TGL 4849 Blatt 2—60.	Kontaktni termometri — nepodesivi. Sa skalom od —58 do +600°C. Priključne kapice	S.I. 249/Part 107-59.	Ispitivanje vode. Određivanje tvrdoće vode
TGL 4850 Blatt 2—60.	Kontaktni termometri — podesivi. Sa skalom od —58 do 600°C. Kapica za podešavanje sa dvopolnim utikačem	S.I. 249/Part 204-59.	Ispitivanje vode. Određivanje sadržaja slobodnog hlora
DK 542.2 — Laboratorijski pribor		DK 546 — Neorganska hemija	
GOST 7851—61.	Stakleno laboratorijsko i apotekarsko posuđe. Grla (vratovi). Unutrašnji prečnici	GOST 4164-61.	Reagensi. Kuprohlorid
GOST 9777—61.	Ekstrakcioni delovi od stakla za Soksletov aparat	S.I. 127/4-61.	Pigmenti za izradu premaza. Olovni hromat
NF B 35—001—60.	Laboratorijsko stakleno posuđe. Čaše sa izlivom	S.I. 148/1-60.	Natrijumsulfid, tehnički
NF B 35-502-60.	Laboratorijsko stakleno posuđe. Precizni termometri za laboratorijske potrebe, sa dužim repom	S.I. 157/2-60.	Natrijumsulfat
TGL 0—12551-59.	Laboratorijski pribor od stakla. Jednokrake slavine sa neizmenjivim zatvaračem	S.I. 212-58.	Posude za transport natrijumkarbonata
TGL 0—12552-59.	Laboratorijski pribor od stakla. Jednokrake slavine sa izmenljivim zatvaračem	S.I. 364-60.	Natrijumsulfit, kristalni

- DK 547 — Organska hemija**
- TGL 5917/58. Monohlorbenzol
- TGL 6803-60. Alfa — naftol
- TGL 6964-59. Adipinska kiselina
- TGL 7801-60. Para-nitrofenilhidrazin
- TGL 9017-60. Fenolftalein (indikator)
- TGL 9574-60. Beta-nitrozo-alfa-naftol
- TGL 9709-60. Orto-aminobenzoeva kiselina (antranilna kiselina)
- TGL 9710-60. Alfa-nitrozo-beta-naftol
- DK 553.32 — Analiza manganovih ruda**
- TGL 8112-59. Hemijska analiza manganovih ruda. Određivanje bakra
- TGL 8113-59. Hemijska analiza manganovih ruda. Određivanje ukupnog mangana
- DK 614.898 Zaštita protiv zračenja**
- TGL 6160-59. Zaštita protiv zračenja. Ploče od olovnog stakla
- DK 621.3 — Elektrotehnika**
- TGL 4607-59. Staklene kruške i cevi za izradu sijalica
- TGL 4974-59. Staklene kruške i cevi za sijalice i elektronske cevi
- TGL 7069 Blatt 1-60. Silitni štapovi sa zadebljanim krajevima za pričvršćavanje. Dimenzije grejnog tela 6 do 25 mm
- TGL 7069 Blatt 2-60. Silitni štapovi sa zadebljanim krajevima za pričvršćavanje. Dimenzije grejnog tela 6 do 25 mm. Tehnički propisi kvaliteta
- TGL 7069 Blatt 3-60. Silitni štapovi sa zadebljanim krajevima za pričvršćavanje. Dimenzije grejnog tela 6 do 25 mm. Uputstvo za ugrađivanje i primenu
- TGL 7988 Blatt 1-60. Telefonski i telegrafski provodnici. Priključne žice i priključni gajtani. Označavanje žila bojama
- TGL 7988 Blatt 3-60. Telefonski i telegrafski provodnici. Priključne žice i priključni gajtani. Vrste i upotreba
- DK 621.564.22 — Amonijumhidroksid**
- TGL 4351-58. Amonijumhidroksid, (25%)
- DK 621.643 — Cevni vodovi**
- S.I. 183-1-61. Polivinilhloridna fleksibilna creva za baštenske potrebe
- IS (Ind.) 1592-60. Propisi za azbestcementne tlačne cevi
- DK 621.745. — Livenje**
- TGL 6458-59. Lomljeni liv od nelegiranog livenog gvožđa.
- DK 621.791.75 — Električno lučno zavarivanje**
- TGL 7437-60. UP-Prašak za zavarivanje nelegiranih i niskolegiranih manganovih čelika. Označavanje. Tehnički propisi. Ispitivanje
- TGL 7438-60. UP-Prašak za zavarivanje. Određivanje osetljivosti prema rđi
- TGL 7439-60. UP-Prašak za zavarivanje. Određivanje nasipne težine
- DK 621.798 — Ambalaža. Pomoćni materijal za pakovanje**
- BS 1133: Section-61. Trake lepljive (za zatvaranje paketa)
- TGL 3618-59. Šuplje staklo (boce za vino, baloni, staklene, medicinske boce i dr.). Tehnički uslovi
- TGL 4537-59. Staklena ambalaža. Boce za pakovanje bele kafe i kakao-mleka
- TGL 4895-59. Ambalaža od papira i lepenke. Pakovanje rezanog duvana
- TGL 6958-60. Boce za mleko
- DK 621.873 — Dizalice**
- TGL 6811-60. Oprema za brodove. Dizalice za utovar sa električnim pogonom. Tehnički propisi
- DK 621.892 — Maziva ulja**
- GOST 9807-61. Aditivi i ulja sa aditivima. Metod određivanja sadržaja kalcijuma
- TGL 51 504-54. Maziva ulja. Ulje mineralno D. Tehnički propisi
- TGL 51575-57. Ispitivanje mazivih ulja. Određivanje sadržaja pepela u mineralnim uljima
- DK 622.34 — Rude**
- TGL 8718-60. Hemijska analiza manganovih ruda. Određivanje ukupnog gvožđa
- TGL 8719-60. Hemijska analiza manganovih ruda. Određivanje mangandioksida
- TGL 8772-62. Koncentrat kalajne rude. Minimalni propisi kvaliteta
- DK 624 — Građevinska tehnika**
- ASTM C 252-52. Linearno skupljanje magnezitskih (Sorel) cemenata
- ASTM D 1031-59. Kreozotom impregnisani blokovi od poprečno rezanog drveta za unutrašnje podove
- ASTM E 152-56. Ispitivanje protiv požara gotovih vrata
- BS 449—1-59. Propisi o upotrebi hladno oblikovanih čeličnih profila u građevinarstvu.
- BS 2810-56. Silosi od prefabrikovanih betonskih ploča (»duga«) za skladištewe zrnastih plodova
- IS 1343-60. Uputstvo o primeni prednapregnutog betona
- DK 625.7/.8 — Građenje puteva**
- ASTM C 172-54. Uzimanje uzoraka svežeg betona
- BS 1308-57. Betonski stubovi za ulično osvetljenje
- BS 1621-61. Propisi za bitumenski makadam sa agregatom od drobljenog kamena i zgure

BS 1676-60.	Kotlovi (grejači) za katran i bitumen (samohodni i prenosni)	TGL 9021-60.	Hemijski aparati. Kotlić sa ovalnim dnom i omotačem od livenog gvožđa, emajliran, postojan prema kiselinama
BS 1690-1950.	Fini hladni asfalt		
BS 2542-60.	Preporuke za upotrebu bitumenske emulzije (anjonske) za puteve	TGL 9022-60.	Hemijski aparati. Kotlić sa konusnim dnom i omotačem od livenog gvožđa, emajliran, postojan prema kiselinama
DK 625.2 — Železnička vozila			
TGL 7029-60.	Disel-lokomotive za koloseke ispod 1435 mm. Tehnički propisi za isporuku	TGL 9023-60.	Hemijski aparati. Uređaji za mešanje sa školjkastim dnom i omotačem od livenog gvožđa, emajlirani, vrlo postojani prema kiselinama
DK 631.8 — Đubriva			
NF U 42-108-60.	Troske od defosforacije Tomasovog brašna. Fotokolorimetrijsko određivanje ukupnog fosforpentoksida.		
NF U 42-111-60.	Kalijumovo đubrivo. Određivanje kalijuma. Metode fotometrije plamena		
DK 635.12 — Keleraba			
ČSN 46 4355-58.	Bela i plava keleraba		
DK 643.353.34 — Termos boce			
TGL 7895-60.	Termos-boce		
DK 645.4 — Nameštaj			
BS 2582-55.	Kancelarijske stolice		
DK 645.687 — Toaletni papir			
TGL 7156-59.	Toaletni papir		
DK 648.544 — Sudopere			
SABS 242-59.	Standardni propisi za obične i kombinovane sudopere (izlivnike) od nerđajućeg čelika		
DK 648.7 — Dezinsekcija			
S.I.151/1-60.	Insekticidi za domaću upotrebu. Opšte uputstvo za pripremanje tečnih insekticida		
DK 655 — Grafička industrija			
TGL 4295-58.	Grafika. Izrada ploča za visoku štampu	TGL 6193-59.	
TGL 6132-60.	Grafika. Metalne ploče za visoku štampu	TGL 6194-59.	
TGL 6883-59.	Grafika. Štamparski proizvodi ofset štampe	TGL 6252-59.	
TGL 7139-59.	Grafika. Knjige i brošure. Propisi o upotrebi papira	TGL 6253-59.	
TGL 8007-60.	Grafika. Kartonske korice	TGL 6442-59.	
DK 658.321 — Organizacija u građevinskim preduzećima			
BS 1151 : Part 2-60.	Tablice za obračunavanje »garantovanog minimuma« za preduzeća za visoko- i nisko-gradnju.	TGL 6522-59.	
DK 66.063.8 — Hemijski aparati			
TGL 9019-60.	Hemijski aparati. Uređaji za mešanje sa ovalnim dnom i omotačem od livenog gvožđa, emajlirani, postojani prema kiselinama	TGL 6523-59.	
TGL 9020-60.	Hemijski aparati. Uređaji za mešanje sa konusnim dnom i omotačem od livenog gvožđa, emajlirani, postojani prema kiselinama	TGL 6531-59.	
		TGL 6532-59.	
		TGL 6533-59.	
		TGL 6534-59,	
		TGL 6537-60.	
		TGL 6841-59.	
		TGL 6843-59.	
		TGL 6896-59.	
		TGL 6929-59.	
		TGL 7064-60.	
			Olovni minijum za izradu premaza Ferobromid
			Hemijski proizvodi. Natrijumtrifosfat, tehnički. Merenje egzotermičkog efekta hidratacije
			Sredstva za pranje na bazi sintetičkih detergenata
			Uljane boje na bazi olovnog minijuma
			Kalijumsulfat i kalijumhlorid. Metode ispitivanja
			Sumpor
			Niklsulfat za galvansku tehniku i alkalne akumulatore. Metode ispitivanja
			Natrijumsilikofluorid, tehnički
			Magnezijumhlorid
			Rudnička zasićena slana voda za proizvodnju kuhinjske soli
			Kamena so (natrijumhlorid). Tehnički propisi
			Kamena so i varena so. Metode ispitivanja
			Kalijumbromid
			Brom
			Varena so (natrijumhlorid). Tehnički propisi
			Kuhinjska so za salamurenje bez dodatka nitrata. Tehnički propisi
			Magnezijumsulfat
			Aluminijumhlorid, bez vode Tehnički.
			Etilacetat 98/100
			Kalijumpermanganat, tehnički
			Kalijumhlorat, tehnički
			Natrijumhlorat, tehnički
			Mravlja kiselina, tehnička
			Monoamonijumfosfat, čist
			Oksalna kiselina, kristalna, tehnička
			Kalijumbihromat, tehnički. Tehnički propisi i metode ispitivanja
			Natrijumfluorid
			Natrijumsulfat
			Kalijumhromisulfat (Hromna stip-sa), kristalni, tehnički

TGL 7066-59.	Crveni fosfor, tehnički	TGL 5941-58.	Parafini od nafte i proizvodi pirogenacije
TGL 7166-59.	Hlor, tečni		
TGL 7268-59.	Hloroform, tehnički		
TGL 7579-60.	Amonijumbromid. Tehnički propisi	DK 666.1 — Staklo	
TGL 7580-60.	Natrijumbromid. Tehnički propisi	S.I. 371-60.	Staklene boce za čuvanje materijala opasnih po ljudsko zdravlje
TGL 7592-59.	Tehnički gasovi. Vodonik komprimovan u čeličnim bocama	TGL 3666-59.	Šuplje staklo — tehničko. Sudovi za galvanske elemente. Tehnički propisi
TGL 7751-60.	Aluminijumsulfat, tehnički	TGL 7449-59.	Staklena vlakna, impregnisana
TGL 8071-60.	Kalijumferocijanid (Kalijumheksacijanoferat II), tehnički	TGL 8459-60.	Lekarske boce. Određivanje postojanosti prema vodi
TGL 8072-60.	Natrijumferocijanid (Natrijumheksacijanoferat II), tehnički	DK 666.7 — Gruba keramika	
TGL 8075-60.	Aceton, čist 99,5	ASTM C4-59.	Glinene drenažne cevi
TGL 8076-60.	n-Propan, čist	ASTM C—32-58.	Opeka za kanalizaciju (izrađena od gline ili škrljca)
TGL 8077-60.	izo-Butanol, čist		
TGL 8116-60.	Etilglikol, čist	ASTM C 105-47.	Mlevena vatrostalna glina kao malter za zidanje šamotskom opekom
TGL 8120-60.	Kalijumaluminijumsulfat, tehnički		
TGL 8121-60.	Aluminijumhidroksid, tehnički	IS (Ind). 1526-60.	Veličine i oblici vatrostalnih opeka
TGL 8590-61.	Natrijumhipohlorit u rastvoru, tehnički	TGL 7105-60.	Vatrostalni materijali. Opeke za izradu svodova peći za topljenje. Poluopeke, cele opeke, dvostruke i poprečne opeke
TGL 9260 Blatt 3/60.	Ispitivanje sredstava za pranje i čišćenje upotrebom u vodenim rastvorima. Određivanje sadržaja silikata i fosfata	TGL 7106-60.	Vatrostalni materijali. Opeke sa paralelnim površinama, nepostojeće prema kiselinama. Dimenzije
DK 662.7 — Goriva		TGL 7107-60.	Vatrostalni materijali. Pokrivne opeke za elektropeći za potrebe metalurgije. Dimenzije
S.I. 90-60.	Tečna goriva. Benzini		
TGL 4724-60.	Benzol, sirovi	TGL 7108-60.	Vatrostalni materijali. Opeke za izradu rotacionih peći za industriju cementa. Dimenzije
TGL 8229-60.	Uređaj za proizvodnju acetilena. Način izrade, ispitivanje kvaliteta i ispitivanje izrade		
DK 663.5 — Alkohol		DK 666.9 — Kreč. Cement. Beton	
TGL 7280-60.	Postrojenje za dobivanje etanola. Tehnički kapaciteti	ASTM C 49-57.	Živ i hidratisan kreč za izradu silikatnih opeka
DK 665.4/.5 — Mineralna ulja i masti		ASTM C 50-57.	Uzimanje uzoraka, kontrola, pakovanje i označavanje kreča i krečnjačkih proizvoda
BS 3235-60.	Metode ispitivanja bitumena	ASTM C 51-47.	Pojmovi koji se odnose na kreč
GOST 9787-61.	Tečna goriva. Motorna goriva. Metoda određivanja smolnih materijala	ASTM C 110-58.	Fizikalna ispitivanja živog i hidratisanog kreča
GOST 9812-61.	Bitumen od nafte za izolaciju cevnih vodova od korozije, u zemljištu	ASTM C 191-52.	Vreme vezivanja hidrauličnog cementa pomoću Vicat-ove igle
NF M 07—001-60.	Tečna goriva. Metode uzimanja uzoraka	ASTM C 379-56.	Leteći pepeo kao pucolanski materijal za korišćenje sa krečom
NF M 07—010-60.	Nafta i derivati. Određivanje sadržaja sedimentnih materija u sirovoj nafti i tečnim gorivima	ASTM C 415-58.	Živ i hidratisan kreč za proizvode od kreča i peska
NF M 07—021-60.	Nafta i derivati. Određivanje anilinske tačke i anilinske tačke smeše naftinih derivata	ASTM C 432-59.	Pucolani za upotrebu sa krečom
NF M 07—022-60.	Nafta i derivati. Određivanje sadržaja merkaptanskog sumpora u tečnim gorivima i u lakim destilatima	IS 269-58	Propisi za običan portland-cement, brzostvrdnjavajući cement i cement niske hidratacione toplote
NF T 60—109-60.	Određivanje sumpora u naftinim proizvodima i tečnim gorivima po metodi sa bombom	IS (Ind.) 515-59.	Propisi za prirodne i drobljene agregate za upotrebu u masovnom betonu
NF T 60—113-60.	Određivanje sadržaja vode u nafti i naftinim derivatima	IS (Ind.) 1635-60.	Uputstvo za gašenje kreča na gradilištu i pripremu krečnog testa
		SAA.—A.64-60.	Fabrički spravljen beton gotov za upotrebu

TGL 3330-58.	Krečnjak. Tehnički propisi	DK 620.1 — Ispitivanje materijala	
TGL 3332-58.	Hidratisani kreč. Tehnički propisi	ASTM E 119-55.	Ispitivanje protiv požara građevinskih konstrukcija i materijala
DK 667 — Industrija bojenja			
GOST 9754-61.	Emajli oznake ML 12 u raznim bojama	DK 674 — Drvna industrija	
S. I. 127/5-60.	Pigmenti za izradu premaza. Prirodni kalcijumkarbonat	BS 3322-60.	Propisi za tesarske pravougaonike i uglomere
S. I. 326-59.	Cinkoksid (pigment)	BS 1579-60.	Propisi za moždanike (karike i sl.) za drvene konstrukcije
TGL 6513-60.	Litopon. Metode ispitivanja	DK 676 — Industrija hartije	
TGL 6514-60.	Gvozdeni oksidi. Metode ispitivanja	NF H 13-004-60.	Kartonska ambalaža. Sanduci za pakovanje smrznute hrane
TGL 6515-59.	Ispitivanje grafičkih štamparskih boja Određivanje postojanosti na svetlosti	S. I. 324-1959.	Presovane mekane drvene ploče
TGL 7736-60.	Olovni minijum. Propisi za ispitivanje	S. I. 328-59.	Šperovano drvo — ploče
TGL 7737-60.	Olovni hromati. Propisi za ispitivanje	TGL 2969 Blatt 2/59.	Hromo-karton, impregnisan
TGL 7738-60.	Olovno belilo. Propisi za ispitivanje	TGL 3676-60.	Karton za štampanje. Glatki karton težine 300 i 180 g/m ²
TGL 7739-60.	Cinkovo žuto. Propisi za ispitivanje	TGL 4139-58.	Štamparski i pisaći papir u rolnama
TGL 8778-60.	Štamparske boje za flekso-štampanje na pergaminpapiru.	TGL 4297-60.	Satinirani bezdrveni papir za izradu indigo papira
DK 668.1 — Industrija sapuna			
TGL 8910-60. Blatt 2	Sredstva za pranje i čišćenje koja se upotrebljavaju u vodenom rastvoru. Jaka sredstva za pranje	TGL 4298-60.	Monotip-papir
DK 668.7 — Industrija prerade katrana			
TGL 3321-58.	Fenoli i krezoli. Hemijske i fizičke osobine. Metode ispitivanja	TGL 4299-58.	Sirovi papir za izradu veštačkog cveća
TGL 4267-59.	Smola za izradu ugljenih i grafitnih elektroda	TGL 4684-58.	Transparentni crtaći papir
TGL 7265-59.	Benzilhlorid, tehnički	TGL 4757-59.	Crtaći papir
TGL 7266-59	Benzalhlorid, tehnički	TGL 4823-59.	Cigaretetni papir
TGL 7267-59.	Benzoilhlorid, tehnički	TGL 5788-58.	Sirovi papir za otiskivanje
DK 669 — Metalurgija			
GOST 9791-61.	Prevlake metalne i nemetalne. Klasifikacija i debljine. Označavanje	TGL 6862-59.	Sirovi papir za tapete
NF A 06-596-60.	Hemijska analiza magnezijuma i magnezijumovih legura. Kolorimetrijsko određivanje silicijuma	TGL 7584-60.	Ispitivanje papira i lepenke. Određivanje sadržaja vlage
		TGL 7654-59.	Zamena pergamentpapira. Pergaminpapir
		TGL 7803-60.	Karbonpapir za pisaće mašine
		TGL 7963-60.	Papir za oblaganje knjiga i brošura
		TGL 9258-Blatt 1-60.	Papir, karton i lepenka. Karton. Vrste i grupe
		TGL 9258 Blatt 3-60.	Papir, karton i lepenka. Lepenka. Vrsta i grupa
		TGL 9309-61.	Karton za kancelarijske svrhe. Karton za izradu rupičastih kartica

KALENDAR ZASEDANJA

Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), prema žurnalu ISO br. 60.

1. sazvana zasedanja

2—5. maja 1962.	Praha	ISO/TC 89/SC 1	— Lesonit ploče
7—11. maja 1962.	Mexico City	ISO/TC 77	— Azbest-cementni proizvodi
8—11. maja 1962.	Amsterdam	ISO/TC 7	— Zakovice
8—10. maja 1962.	Amsterdam	ISO/TC 70	— Definicije motora i mašina
8—10. maja 1962.	Essen	ISO/TC 82	— Rudarstvo
8—12. maja 1962.	Bukurešt	ISO/TC 67	— Materijal i oprema za industriju nafte
14—18. maja 1962.	Bournemouth	IEC/TC 18	— Brodske električne instalacije

22—24. maja 1962.	London	ISO/TC 94	— Lična zaštitna sredstva. Zaštitna odeća i oprema
28. maja—1. juna 1962.	Bukurešt	ISO/TC 99	— Polupreradevine od drveta
6—8. juna 1962.	den Haag	ISO/TC 78	— Aromatični ugljovodonici
18—22. juna 1962.	Varšava	ISO/STACO	— Stalni komitet za proučavanje naučnih principa standardizacije
24. juna—7. jula 1962.	Bukurešt	IEC	— Generalno zasedanje
25—27. juna 1962.	Pariz	ISO/TC 46	— Dokumentacija
11—15. jula 1962.	Ženeva	ISO	— Savet
10—15. sept. 1962.	Baden-Baden	IEC/TC 29	— Elektroakustika
10—14. sept. 1962.	Baden-Baden	IEC/SC 29A	— Registrovanje zvuka
17—21. sept. 1962.	Baden-Baden	ISO/TC 43	— Akustika

2. planirana zasedanja

(ova obaveštenja su privremena, a definitivni datumi i mesta pojedinih zasedanja objaviće se naknadno u rubrici pod 1.—sazvana zasedanja)

na proleće 1962.	Pariz	ISO/TC 59/SC 4	— Tolerancije u zgradarstvu
22. i 23. juna 1962.	Pariz	ISO/TC 34	— Poljopr. prehrambeni proizvodi
18—21. juna 1962.	Pariz	ISO/TC 34/SC 4	— Žitarice i mahunjače
18—21. juna 1962.	Pariz	ISO/TC 34/SC 7	— Začini i mirođije
juni ili juli 1962.	Pariz	ISO/TC 94/SC 1	— Zaštitni šlemovi
17—21. sept. 1962.	Ženeva	ISO/TC 104	— Konteneri za transport robe
17—22. sept. 1962.	Varšava	ISO/TC 61	— Plastične materije
27. sept. 1962.	London	ISO/TC 74/SC 1	— Hemijska analiza cementa
27. sept. 1962.	London	ISO/TC 74/SC 2	— Gipsevi
28. sept. 1962.	London	ISO/TC 74	— Hidraulična veziva
sept. 1962.	(Nemačka)	ISO/TC 33	— Vatrostalni materijali
sept. 1962.	Pariz	ISO/TC 92	— Ispitivanje protivpožarne otpornosti građ. materijala i konstrukcija
sept. 1962.	London	ISO/TC 20	— Vazduhoplovstvo
sept. 1962.	Hamburg	ISO/TC 89/SC 2	— Ploče iverice
sept. 1962.	Hamburg	ISO/TC 89/SC 3	— Šperploče
2—12. okt. 1962.	Kopenhagen	IEC/TC 47	— Naprave od poluprovodnika za telekomunikacione uređaje
okt. 1962.	Nica	ISO/TC 97	— Računske mašine i brojčana obrada podataka
u jesen 1962.	London	ISO/TC 48	— Laborat. stakleno posuđe i aparati
u jesen 1962.	(Nemačka)	ISO/TC 93	— Metode analize i ispitivanja skroba, njegovih derivata i sporednih proizvoda
27. maja—8. juna 1963.	Venecija	IEC	— Generalno zasedanje

REŠENJA OBJAVLJENA U SLUŽBENOM LISTU FNRJ

Službeni list FNRJ br. 6/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O DOPUNI REŠENJA O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI ALATA ZA ISECANJE I VUČENJE

1. U Rešenju o jugoslovenskim standardima iz oblasti alata za isecanje i vučenje (Službeni list FNRJ, br. 49/61) u tački 1. posle teksta: »Pravougaona kućišta sa vođicama postavljenim na istoj strani. Gornji deo JUS K.H2.054 dodaje se novi tekst, koji glasi:

»Pravougaona kućišta sa vođicama postavljenim na istoj strani. Donji deo JUS K.H2.054«.

2. Ovo rešenje stupa na snagu danom objavljivanja u Službenom listu FNRJ.

Br. 21—345/1
20. januara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 6/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI KOČNICE SA ZBIJENIM VAZDUHOM ZA ŽELEZNIČKA VOZILA

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda	
Dispozicija	JUS P.G5.110
Kućišta	JUS P.G5.111
Čep sa navojem	JUS P.G5.112
Velika i mala zaptivka i opruga	JUS P.G5.113
Prirubnica	JUS P.G5.114
Čep i mali čep	JUS P.G5.115
Tuljak	JUS P.G5.116
Ručica	JUS P.G5.117

2. Navedeni jugoslovenski standardi objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Ovi jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. aprila 1962. godine.

Br. 21—371/1
23. januara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 6/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI ZAJEDNIČKIH ELEMENATA ŠINSKIH VOZILA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se sledeći jugoslovenski standard:

Osovinske mazalice za šinska vozila.

Tehnički uslovi za izradu i isporuku prahobrana JUS P.F7.950

2. Navedeni jugoslovenski standard objavljen je u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Ovaj jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. aprila 1962. godine.

Br. 21—372/1
23. januara 1962. godine
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 9/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU ZA KANTE ZA SMEĆE**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se sledeći jugoslovenski standard:

Kante za kućno i ulično smeće JUS M.R6.910

2. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja objavljen je u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja obavezan je i stupa na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 04—1028
15. februara 1962. godine
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 9/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. i člana 29. stav 1. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA ZA TANKE ČELIČNE LIMOVE**

1. Prestaju da važe sledeći jugoslovenski standardi:

Tanki čelični limovi trgovačkog kvaliteta JUS C.B4.051
donet Rešenjem o donošenju jugoslovenskih standarda za limove (Službeni list FNRJ, br. 31/52) i

Vruće valjani tanki čelični limovi za duboko izvlačenje JUS C.B4.052
donet Rešenjem o donošenju jugoslovenskih standarda za cevi za nameštaj i tanke čelične limove za duboko izvlačenje (Službeni list FNRJ, br. 49/52).

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja prestaju da važe 31. avgusta 1962. godine.

3. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se novi jugoslovenski standardi:

Tanki limovi od niskougleničnih čelika. Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS C.B4.016

Čelični limovi, tanki, sa širim tolerancijama debljine. Oblik i mere JUS C.B4.112

Čelični limovi, tanki, sa užim tolerancijama debljine. Oblik i mere JUS C.B4.113

4. Jugoslovenski standardi iz tačke 3. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

5. Jugoslovenski standardi iz tačke 3. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 04—1030
15. februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 9/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. i člana 29. stav 1. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU ZA HLADNO VALJANJE ČELIČNE TRAKE

1. Prestaje da važi sledeći jugoslovenski standard:

Hladno valjane trake iz niskouglničnog čelika JUS C.B3.521
donet Rešenjem o donošenju jugoslovenskih standarda za čelik (Službeni list FNRJ, br. 41/53).

2. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja prestaje da važi 31. avgusta 1962. godine.

3. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se novi jugoslovenski standard:

Hladno valjane čelične trake od niskouglničnog čelika. Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS C.B3.521

4. Jugoslovenski standard iz tačke 3. ovog rešenja objavljen je u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

5. Jugoslovenski standard iz tačke 3. ovog rešenja obavezan je i stupa na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 04—1031
15. februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 9/1962.

Na osnovu člana 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O IZMENI REŠENJA O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA ZA OKOV ZA GRAĐEVINSKU STOLARIJU

1. U rešenju o jugoslovenskim standardima za okov za građevinsku stolariju («Službeni list FNRJ», br. 47/61) tačka 3. menja se i glasi:

»3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1963. godine«.

2. Ovo rešenje stupa na snagu danom objavljivanja u Službenom listu FNRJ.

Br. 04—1139
22. februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu člana 35 st. 1 i 3. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), na predlog saveznog Državnog sekretarijata za poslove robnog prometa i Savezne spoljnotrgovinske komore, Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O PROPISIMA O KVALITETU GOVEDA I OVACA ZA KLANJE**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se:

Propisi o kvalitetu goveda i ovaca za klanje PK—E2

2. Propisi o kvalitetu goveda i ovaca za klanje objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Propisi o kvalitetu goveda i ovaca za klanje stupaju na snagu po isteku 30 dana od dana objavljivanja ovog rešenja u Službenom listu FNRJ.

Br. 07—387/1

24. januara 1962. godine

B e o g r a d

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA ZA ELEKTROTEHNIČKE GRAFIČKE SIMBOLE**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Elektrotehnički grafički simboli.

Vrste struja, sistemi raspodele i način sprezanja JUS N.A3.010

Elektrotehnički grafički simboli.

Elementi električnih kola JUS N.A3.011

Elektrotehnički grafički simboli.

Električne mašine JUS N.A3.100

Elektrotehnički grafički simboli.

Transformatori JUS N.A3.110

Elektrotehnički grafički simboli.

Galvanski elementi i akumulatori JUS N. A3.150

2. Navedeni jugoslovenski standardi objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Ovi jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 15—915/1

8. februara 1962. godine

B e o g r a d

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4 i 26. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI KAROSERIJA DRUMSKIH VOZILA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Podizač stakla sa užetom JUS M.N2.752

Reza za poklopce na karoserijama motornih vozila JUS M.N2.961

Brava za vrata lakših motornih vozila	JUS M.N2.964
Brava za vrata teretnih vozila	JUS M.N2.965
Brava za vrata lakših i težih teretnih vozila	JUS M.N2.966
Brava za vrata težih teretnih vozila i autobusa, univerzalna	JUS M.N2.967
Brava za motorna vozila	JUS M.N2.968

2. Navedeni jugoslovenski standardi objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Ovi jugoslovenski standardi primenjuju se od 1. maja 1962. godine.

Br. 14—916/1
8. februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4 i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E

O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU ZA ČELIKE ZA NOSEĆE KONSTRUKCIJE

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se sledeći jugoslovenski standard:

Čelici za noseće konstrukcije. Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS C.B0.501

2. Navedeni jugoslovenski standard objavljen je u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Ovaj jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 04—917/1
8. februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E

O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI GRAĐEVINARSTVA

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Određivanje volumenske težine, specifične težine, ispunjenosti i poroznosti prirodnog kamena JUS B.B8.032

Određivanje lakih čestica u agregatu JUS B.B8.034

Određivanje količine čestica u agregatu koje prolaze kroz sito 0,090 mm JUS B.B8.036

Određivanje grudvi gline u agregatima JUS B.B8.038

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čine sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 18—1023
15 februara 1962. godine
Beograd

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4 i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA ZA LIČNA ZAŠTITNA SREDSTVA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:
 Zaštitne cipele sa čeličnom kapicom JUS Z.B1.300
 Zaštitne cipele sa drvenim đonom JUS Z.B1.301
2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.
3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 10—1024
 15. februara 1962. godine
 B e o g r a d

Direktor
 Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
 Inž. Slavoljub Vitorović

*
 * *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI MOTORNIH VOZILA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:
 Superbalon-gume za putničke i lake teretne automobile i njihove prikolice JUS G.E3.101
 Spoljne gume upravljačkih točkova poljoprivrednih traktora i mašina JUS G.E3.601
 Ispitivanje poljoprivrednih traktora JUS M.N0.600
 Olučasti naplaci za superbalon gume za putničke i lake teretne automobile i njihove prikolice JUS M.N1.068
 Široki olučasti naplaci za spoljne gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina JUS M.N1.081
 Motorna vozila. Košuljice cilindara od sivog liva. Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS M.N3.031
 Olovni akumulatori od 6 V i 12 V za motorna vozila. Definicije pojmova, uslovi kvaliteta i metode ispitivanja JUS N.J3.721
2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.
3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 14—1025
 15. februara 1962. godine
 B e o g r a d

Direktor
 Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
 Inž. Slavoljub Vitorović

*
 * *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI MOTORNIH VOZILA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:
 Profili za karoserije drumskih vozila. Odbojne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.211
 Profili za karoserije drumskih vozila. Ukrasne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.216
 Profili za karoserije drumskih vozila. Olučne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.221
 Profili za karoserije drumskih vozila. Pokrivne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.226
 Profili za karoserije drumskih vozila. Rubne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.231
 Profili za karoserije drumskih vozila. Kutne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere JUS C.L2.236

Profili za karoserije drumskih vozila. Prozorski profili od aluminijumskih legura. Oblici i mere	JUS C.L2.241
Cevi od aluminijumskih legura za karoserije drumskih vozila. Mere i uslovi kvaliteta	JUS C.L2.251
Spoljne gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina sa širokim olučastim naplacima	JUS G.E3.602
Karoserija drumskih vozila. Delovi opreme od aluminijumske legure, liveni	JUS M.N2.541

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja primenjuju se od 1. maja 1962. godine.

Br. 14—1026
15. februara 1962. godine
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4 i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E

O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU ZA ČELIKE ZA AUTOMATE

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se sledeći jugoslovenski standard:

Čelici za automate. Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS C.B0.505

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja obavezan je i stupa na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 04—1027
15. februara 1962. godine
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Službeni list FNRJ br. 8/1962.

Na osnovu čl. 4 i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E

O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU ZA TANKE KONSTRUKCIONE ČELIČNE LIMOVE

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se sledeći jugoslovenski standard:

Tanki limovi od običnih ugljeničnih konstrukcionih čelika, sa garantovanim mehaničkim osobinama.
Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS C.B4.017

2. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja obavezan je i stupa na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 04—1029
15. februara 1962. godine.
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović

*
* *

Sl. list FNRJ br. 10/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. i člana 60. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI PROIZVODNJE SREDSTAVA ZA PRANJE I ČIŠĆENJE (SAPUNI I SAPUNSKI PRAŠAK)**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Kalijumov mazivi sapun	JUS H.E2.015
Sapun za pranje	JUS H.E2.020
Sapun za pranje sa dodacima	JUS H.E2.021
Zeleni marsejski sapun	JUS H.E2.022
Toaletni sapun	JUS H.E2.023
Toaletni glicerinsapun	JUS H.E2.024
Laki sapun	JUS H.E2.025
Tečni sapun	JUS H.E2.028
Sapun za brijanje II	JUS H.E2.029
Sapun za brijanje I.....	JUS H.E2.030
Medicinski sapuni	JUS H.E2.032
Sapunski prašak za pranje	JUS H.E2.033

2. U jugoslovenskom standardu iz tačke 1. ovog rešenja »Sapunski prašak za pranje — JUS H.E2.033« dozvoljava se odstupanje od standardizovanih veličina pakovanja, i to u roku od jedne godine od dana stupanja na snagu ovog standarda.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1962. godine.

Br. 08—1131/1
22. februara 1962. godine
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović, s.r.

*
* *

Sl. list FNRJ br. 10/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O PRESTANKU VAŽENJA REŠENJA O PRODUŽENJU VAŽENJA PRIVREMENOG JUGOSLOVENSKOG STANDARDZA ZA CEMENTE**

1. Rešenje o produženju važenja Rešenja o jugoslovenskom standardu za cimente (Službeni list FNRJ, br. 47/58) i Rešenje o produženju važenja privremenog jugoslovenskog standarda za cimente (Službeni list FNRJ, br. 25/60) prestaju da važe.

2. Rešenje o jugoslovenskom standardu za cimente (Službeni list FNRJ, br. 54/54 i 20/55) važi i dalje do donošenja novog jugoslovenskog standarda za cimente.

3. Ovo rešenje stupa na snagu danom objavljivanja u Službenom listu FNRJ.

Br. 18—988
22. februara 1962. god.
B e o g r a d

Direktor
Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju
Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

CENE NOVIH JUGOSLOVENSКИH STANDARDA

Službeni list FNRJ br. 6-1962 od 23. I 1962. god.

	1 prim. din.
JUS P.G5.110 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Dispozicija	160.—
JUS P.G5.111 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Kućište	190.—
JUS P.G5.112 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Čep sa navojem	50.—
JUS P.G5.113 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Velika i mala zaptivka i opruga.....	90.—
JUS P.G5.114 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Prirubnica	90.—
JUS P.G5.115 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Čep i mali čep	130.—
JUS P.G5.116 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Tuljak	50.—
JUS P.G5.117 — Kočnice sa zbijenim vazduhom za železnička vozila — Čeona slavina glavnog vazdušnog voda — Ručica	130.—
JUS P.F7.950 — Osovinske mazalice za šinska vozila — Tehnički uslovi za izradu i isporuku prahobrana	160.—

*
* *

ISPRAVKA STANDARDA ZA ZAŠTITNE NAOČARI

1 — U standardu JUS Z.Bl. 200 — Zaštitne naočari sa providnim staklom — u tač. 3.29 treba uneti ispravku, s tim da vidno polje naočara mora iznositi najmanje $105 \pm 2^\circ$, a ne najmanje $150 \pm 2^\circ$.

2 — U standardu JUS Z. Bl. 201 — Zaštitne naočari sa tamnim staklom — u tač. 3.25 treba uneti ispravku, s tim da vidno polje naočara mora iznositi najmanje $105 \pm 2^\circ$, a ne najmanje $150 \pm 2^\circ$.

3 — U standardu JUS Z. Bl. 202 — Zaštitne naočari sa kobalt staklom — u tač. 3.26 treba uneti ispravku, s tim da vidno polje naočara mora iznositi najmanje $105 \pm 2^\circ$, a ne najmanje $150 \pm 2^\circ$.

Mole se svi imaoci ovih standarda da u svojim primercima isprave ove greške koje su se potkrale prilikom štampanja.

KATALOG JUGOSLOVENSКИH STANDARDA ZA 1962. GOD.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju izdao je novi

KATALOG JUGOSLOVENSКИH STANDARDA — 1962.

Uz katalog je priložen i dodatak koji obuhvata sve jugoslovenske standarde objavljene od 1. januara do 4. aprila 1962. godine.

Cena pojedinog primerka kataloga, sa dodatkom, iznosi din. 600.—

Porudžbine kataloga treba dostavljati Izdavačkom preduzeću »NAUČNA KNJIGA« — Beograd, Gračanička 14 (Tel. br. 625-021), a neposredna kupovina kataloga može se izvršiti u prodavnici Izdavačkog preduzeća »Naučna knjiga«, Beograd, Knez Mihailova 40.

Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — zgrada Saveznog izvršnog veća — Novi Beograd, tel. br. 34-996. —
Odgovorni urednik: inž. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »Naučna knjiga« — Beograd,
Knez Mihailova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 625-021 — Cena pojedinom primerku Din. 200. — Godišnja pretplata
Din. 2400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod N. B.

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

