

21428

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

4

APRIL
1963.

BEOGRAD

Izdavač:
JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
Zgrada Saveznog izvršnog veća
— istočno krilo, prizemlje desno —
Novi Beograd
Odgovorni urednik
inž. Slavoljub Vitorović

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

S A D R Ź A J

	<i>Strana</i>
<i>Evropska ekonomska komisija OUN podstiče razvoj standardizacije</i>	3
<i>Obrazloženje uz predlog standarda za tečni hlor</i>	6
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti hemijske industrije</i>	8
<i>Anotacija predloga standarda za laboratorijsko i medicinsko staklo</i>	8
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti ispitivanja hemijskog sastava obojenih metala</i>	9
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje olova i olovnih legura</i>	10
<i>Predlog standarda: Navoj za ventile za pneumatike</i>	10
<i>Predlog standarda: Olučasti naplaci za balon-gume</i>	12
<i>Predlog standarda: Granično merilo za proveru kvačenja zgloba od 16 mm</i>	16
<i>Predlog standarda: Granična merila za gnezdo 16</i>	18
<i>Anotacija novog predloga standarda iz oblasti radiotehnike</i>	22
<i>Predlog standarda: Respirator protiv grube neotrovne prašine</i>	22
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti zgradarstva</i>	24
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti građevinskog materijala</i>	25
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	26
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	27
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	29

EVROPSKA EKONOMSKA KOMISIJA O U N PODSTIČE RAZVOJ STANDARDIZACIJE

Referat predsednika ISO

Na XVII zasedanju Evropske ekonomske komisije (ECE), regionalne ustanove Organizacije ujedinjenih nacija (OUN) za ekonomske probleme, koje je održano 1962. godine, predsednik Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) g. A. Vjatkin održao je na plenarnom sastanku referat pod naslovom „Standardizacija kao sredstvo za postizanje progresa u nauci, tehnici i privredi“. Napominje se, da je g. Vjatkin predsednik Komiteta za standardizaciju pri Savetu ministara SSSR-a.

Na početku svog izlaganja g. Vjatkin je istakao da živimo u eri brzog tehničkog napretka u kojoj se mašine, instrumenti i drugi mehanizmi stalno usavršavaju, u kojoj se industrija karakteriše masovnom lančanom proizvodnjom i u kojoj se mehanizacija i automatizacija razvijaju širom sveta.

Sve se to sprovodi, naglasio je g. Vjatkin, u cilju podmirenja potreba čovečanstva, radi snabdevanja kvalitetnom robom koju ono traži uz snižene cene. Na taj način, napredak u tehnici i nauci doprinosi podizanju životnog standarda radnih ljudi i napretku privrede ovih zemalja.

Skrećući pažnju na značaj i ulogu standardizacije, g. Vjatkin je rekao, da je u svakom takvom napretku tehnike, nauke i privrede od osobite važnosti standardizacija, jer ona pomaže dalji razvoj tehnike i pruža neograničene mogućnosti za povećanje međunarodne razmene proizvoda i robe. Ona, takođe, obezbeđuje maksimalno korišćenje mašina, bez obzira na zemlju porekla tih mašina.

Standardizacija utvrđuje najefikasniji asortiman i dejstvuje u pravcu poboljšanja kvaliteta proizvoda.

Standardizacija pomaže dalji razvoj tehnike i bolju organizaciju proizvodnje s obzirom da je razumna jednoobraznost u nekim bitnim aspektima gotovih proizvoda postala preduslov svake stvarno efikasne organizacije postupaka primenjenih u njihovoj fabrikaciji.

Standardizacija utvrđuje fizičke i dimenzionalne uslove za sirovine i masovnu proizvodnju na bazi opštih mera, jednoobraznost pojmova, homogenost kvaliteta, međuzamenljivost i nizove dimenzija. U sadašnjem razvitku tehnike standardi sačinjavaju bazu za sve metode masovne proizvodnje. Ima standarda za različite grupe proizvoda ili za posebne vrste proizvodnje; uopšte, standardi obuhvataju sva tehnička svojstva fabričkih proizvoda. Standardi utvrđuju tipove, vrste, oznake, elemente, oblike i dimenzije gotovih proizvoda i aparata sa mehanizmima koji se fabrikuju u raznim grupama proizvodnje, kao i oznake kvaliteta. Osim toga, standardi propisuju fizička i mehanička svojstva, hemijski sastav, stepen čistoće materijala, spoljni izgled, itd.

Standardi, takođe, obuhvataju i pravila za preuzimanje i metode potrebnih ispitivanja radi proveravanja, sa određenom tačnošću uslova i svojstava fabričkih proizvoda. Standardi sadrže i odredbe o pakovanju, obeležavanju, skladištenju i transportu u cilju garantovanja karakteristika kvaliteta gotovih proizvoda.

Prema tome, standardizacija pruža mnogobrojne praktične prednosti i to naročito u domenu međunarodnih odnosa, s obzirom da olakšava komercijalnu razmenu. Ta razmena je postala neophodna usled toga što se zemlje specijalizuju u proizvodnji izvesnih proizvoda, uzevši u obzir međunarodnu raspodelu rada. Određujući samo bitne osobine gotovih proizvoda i standardizacija doprinosi ujedinjavanju zemalja koje fabrikuju te proizvode. Prema tome, standardizacija doprinosi zbližavanju naroda i pomaže ih u uspostavljanju prijateljskih odnosa.

Standardizacija se zasniva na savremenim iskustvima industrije, na rezultatima naučnih istraživanja i analizi statističkih podataka o proizvodnji gotovih proizvoda.

Standardizacija je jedno od osnovnih sredstava kvalitetne industrijske i poljoprivredne proizvodnje; ona doprinosi primeni nove tehnike. Ona obezbeđuje zamenljivost delova, elemenata mašina i gotovih proizvoda. Ona takođe doprinosi racionalnijoj upotrebi metala, materijala, energije, goriva i rada. Standardizacija omogućuje takođe racionalizaciju postupaka proizvodnje i sniženje proizvodnih troškova.

U sadašnjoj fazi razvitka nauke i tehnike standardizacija je opšte priznata kao najefikasniji elemenat progresa u mnogim oblastima ljudske aktivnosti. U našoj eri postalo je nemoguće razvijati opštu privredu neke zemlje tj. organizovati masovnu industrijsku proizvodnju, organizovati poljoprivredu i građevinarstvo bez prethodnog donošenja jedinstvenih standarda koji utvrđuju razne tipove gotovih proizvoda, materijala, mehaničkih postrojenja, itd.

Dakle, razvoj standardizacije je neophodan u svakoj zemlji. Zbog toga svaka evropska zemlja ima svoj nacionalni zavod ili neku drugu organizaciju koja donosi nacionalne standarde i pomaže primenu međunarodnih standarda u svojoj privredi.

Međutim, naglasio je g. Vjatkin, neke zemlje još se ne koriste u dovoljnoj meri svim mogućnostima svojih zavoda za standardizaciju, koji usled toga moraju da ograničavaju svoju aktivnost s obzirom na nedovoljnu podršku i finansijsku pomoć. G. Vjatkin je ukazao na takve slabosti radi njihovog otklanjanja, kako bi se kroz pojačanu aktivnost nacionalnog zavoda za standardizaciju doprinelo u većoj meri razvoju privrede svake takve zemlje.

Uspešna masovna proizvodnja može da se sprovodi samo posle stabilizovanja svojstava materijala, poluproizvoda i gotovih proizvoda. A tad, imajući na umu povećanje proizvodnje i težnju ka međunarodnoj raspodeli rada, postaje jasno da nije dovoljno da se samo jednostavno razvija nacionalna standardizacija. Da bi se postiglo još veće usavršavanje gotovih proizvoda i da bi se povećao obim međunarodne trgovine, moraju se obraditi jedinstvena sredstva i metode ispitivanja kao i mere za ove proizvode na svetskom nivou.

Standardni proizvodi obezbeđuju zamenljivost i lakše se plasiraju na svetskom tržištu. Navika upotrebe standardnih proizvoda postala je tako jaka da moramo priznati da standardizaciji dugujemo što imamo takve proizvode. Tako npr. električne sijalice možemo da nabavimo u bilo kojoj zemlji bez ikakve bojazni da li će odgovarati grlima koja imamo i bez obzira odakle potiču. Međutim, nije oduvek bilo tako.

Ipak, ima mnogo drugih problema te vrste za koje još nije nađeno idejno rešenje, pa je naročito zadatak Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) da smanji broj nerešenih problema koji predstavljaju smetnju za međunarodnu razmenu i neprilike ljudi.

G. Vjatkin je zatim podsetio na istorijat standardizacije, istakavši da je njena važnost prilično davno uočena u mnogim zemljama. Još 1793. godine u Sjedinjenim Američkim Državama industrijalac Whitney organizovao je serijsku proizvodnju pušaka-musketa na bazi zamenljivih delova. Metrički sistem, koji predstavlja standard u oblasti mera, stvoren je za vreme Francuske Revolucije krajem XVIII veka. U Velikoj Britaniji, godina 1841. može se smatrati kao godina početka standardizacije. U stvari, te godine Whitworth je postavio svoj sistem navoja za vijke i navrtke, čime je bila omogućena zamenljivost jednog vijka drugim, jedne navrtke drugom i to nezavisno od mesta porekla. Godine 1873. u Nemačkoj su objavljeni standardi za gvozdeni lim i žicu. Početkom XVIII veka Petar Veliki uveo je prve standarde za crne metale. Prvi dokument sovjetske vlade u oblasti standardizacije bio je ukaz Saveta narodnih komesara Ruske SFSR o uvođenju međunarodnog metričkog sistema tegova i mera, koji je objavljen 14. septembra 1918. Od tog dana, standardizacija se u SSSR-u razvila u velikoj meri.

Standardizacija je od velike važnosti za međunarodnu trgovinu. U sadašnje vreme, komercijalna razmena industrijskih proizvoda, a naročito mehaničkih instalacija i instrumenata povećava se bez prestanka, pa stoga primena međunarodnih standarda postaje sve potrebija.

Standardizacija doprinosi, takođe, zaštiti čoveka. Npr. ona ima veliku ulogu u organizovanju sigurnosti na radu i ona se uveliko koristi kao sredstvo za obezbeđenje najpovoljnijih uslova rada, usled toga što ona postavlja izvesne zahteve u pogledu uslova proizvodnje, karaktera proizvodnih postupaka, kao i posebnih tehničkih uređaja koji obezbeđuju zaštitu radnika od nezgoda na radu.

Posle toga g. Vjatkin je naveo niz primera konkretne efikasne primene standardizacije u rešavanju problema u velikom broju oblasti i grana privrede za pojedine sirovine i proizvode a, takođe, istakao međunarodne preporuke ISO koje su već donete iz tih područja.

G. Vjatkin je podvukao da ISO pomaže zemljama u razvoju, dajući im mogućnost da se koriste iskustvima drugih zemalja radi ubrzanja razvoja masovne proizvodnje primenom standardizacije.

Osvrnuvši se dalje na metode rada ISO, g. Vjatkin je rekao da članice ISO, tj. nacionalne organizacije za standardizaciju, imaju ista prava i učestvuju u ISO za opšte dobro, bez obzira na veličinu njihovih zemalja, njihov društveni sistem, njihov ekonomski i industrijski potencijal i na nivo naučnog, tehničkog ili kulturnog razvitka odgovarajuće zemlje. Na taj način stvorena je u ISO atmosfera stvarne demokratije, uzajamnog razumevanja i kolektivne odgovornosti u usvojenim odlukama. Osim toga, dobra volja učesnika i rezultati savremenih naučnih, tehničkih i ekonomskih istraživanja, koja su izvršile članice, olakšavaju obradu i donošenje međunarodnih preporuka. Dovoljno je podsetiti, da stotine uglednih stručnjaka iz raznih oblasti industrije i trgovine stalno učestvuju u radu ISO i njegovih tehničkih komiteta. Zahvaljujući njihovom učešću, aktivnost ISO dobija konkretan karakter, pa je ISO postao efikasan organizam za međunarodnu razmenu stručnih i naučnih znanja, pri čemu svako unosi svoje iskustvo a ujedno koristi iskustvo ostalih, a to sve može da se široko koristi za dalji napredak zemalja članica.

Na kraju svog referata g. Vjatkin je izjavio, da u svojstvu predsednika ISO smatra za dužnost da skrene pažnju članicama Evropske ekonomske komisije, da poklone posebnu pažnju problemima standardizacije, koja predstavlja jedno od najmoćnijih sredstava privrednog razvoja svih zemalja i doprinosi podizanju životnog standarda ljudi.

Rezolucija ECE o standardizaciji

Na bazi referata g. Vjatkin i predloga delegacija Ukrajine, Švedske i SAD na svom sastanku 11. maja 1962. Evropska ekonomska komisija (ECE) usvojila je sledeću rezoluciju:

„Evropska ekonomska komisija

svesna da razvoj standardizacije na nacionalnom i međunarodnom nivou pomaže razvoj međunarodne trgovine;

smatrajući da rad njenih komiteta i ostalih njenih podređenih organa može i treba da doprinese donošenju nacionalnih i međunarodnih standarda i usvajanju tih standarda u najvećem broju zemalja;

primivši na znanje, sa zadovoljstvom, da su njeni podređeni organi uspostavili sistemske radne veze sa odgovarajućim organima Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) u cilju daljeg razvoja standardizacije kao važnog sredstva za povećanje obima međunarodne razmene dobara i usluga,

1. — traži od svojih podređenih organa da pri izradi dugoročnih programa rada uzimaju u obzir potrebu učešća u radu koji bi olakšao razvoj standardizacije na nacionalnom i međunarodnom nivou;

2. — poziva Izvršnog Sekretara Komisije, da nastavi svoju tesnu saradnju sa ISO u nadi da je slična saradnja uspostavljena takođe između ISO i drugih regionalnih komisija;

3. — preporučuje vladama — članicama da potpomognu razvoj standardizacije u svojim zemljama putem svojih nacionalnih zavoda za standardizaciju, kao i na svaki drugi pogodan način“.

Usvajajući ovu rezoluciju, Evropska ekonomska komisija daje svojim autoritetom snažan podstrek za jači razvoj standardizacije u manje razvijenim zemljama, na korist naroda svake zemlje i celog čovečanstva.

V. K.

OBRAZLOŽENJE UZ PREDLOG STANDARDA ZA TEČNI HLOR (JUS H. B2.050)

Sa pojmom i razvojem savremene hemije — od anorganskih baznih hemikalija — najtešnje je povezana potrošnja hlora, što potvrđuje podatak o povećanju njegove proizvodnje u svetu za period između 1929. i 1960. godine za oko 20 puta. Objašnjenje za ovako veliki i brzi porast potrošnje hlora nalazi se u razvoju organske hemije, koja predstavlja osnovu savremene hemijske proizvodnje u svetskim razmerama i čiji proizvodi neprestano prodiru i nalaze primenu u skoro svim područjima života. Na ovo je uticala osobina hlora da reaguje skoro sa svim organskim baznim hemikalijama, zbog čega je postao nezamenljiva sirovina za sinteze u celokupnoj organskoj hemiji, a posebno u petrohemijskoj. Interesantno je stoga pogledati raspodelu potrošnje hlora u pojedinim industrijskim granama prema ostvarenjima u 1962. godini (USA), što je prikazano u sledećoj tabeli:

u 1 000 tona

	1962.	u %
Organske hemikalije	2786	64
Anorganske hemikalije	435	10
Papir	653	15
Prečišćavanje voda	174	4
Ostale potrebe	305	7
Ukupno	4353	100

Upotreba hlora u svetu i kod nas

I. — Hlorovanje organskih baznih hemikalija

Uzimajući u obzir dosadašnju potrošnju mogu se izdvojiti tri glavna područja upotrebe hlora.

1. — Najveće količine hlora konzumira proizvodnja 1, 2 — dihloretana, trihlor — i perhloretana, zatim veštačkih masa tipa polivinilhlorida, koji se proizvodi iz hlorovodonične kiseline i acetilena. U zadnje vreme postoji i više postupaka za proizvodnju sintetskog glicerina hlorovanjem propilena, itd.
2. — Velike količine hlora se troše za hlorovanje aromatskih ugljovodonika, pri čemu se dobivaju mono- i dihlorbenzol, toluol i drugi. Po jednom postupku dobiveni hlorbenzol se prerađuje do fenola, a niz ostalih hlorovanih derivata ugljovodonika upotrebljavaju se kao važne i veoma tražene reprodukcione hemikalije za proizvodnju boja i sredstava za zaštitu bilja. Tako se dihlor-difenil-trihloretan, poznat kao DDT, proizvodi kondenzacijom hlorbenzola i hloralala. Ovome treba dodati ostala sredstva na bazi hlora, kao što su: heksahlorcikloheksan (gameksan), 2, 4D (so dihlorfenoksisirćetne kiseline), heksahlorbenzol, hlordan, aldrin i dr.
3. — Oko 10 do 15 % hlora koristi se za hlorovanje metana, pri čemu nastaje veći broj derivata kao što su hlormetil, metilnhlorid, hlorform i tetrahlorugljenik. Pored njihovog značaja kao rastvarača, navedeni proizvodi predstavljaju polazne sirovine za proizvodnju fluor- ili hlorfluorugljovodonika i za niz drugih jedinjenja, kao što je tetrametilolovo, koje se dobiva iz metihlorida.

II. — Hlorovanje anorganskih baznih hemikalija

Na anorganskom području potrošnja je znatno manja i isnosi oko 15% od ukupne potrošnje hlora. Tu navodimo sledeće:

1. — Povećana potrošnja se očekuje primenom novorazvijenog postupka za proizvodnju titandioksida kao i pri „raščinjavanju“ ruda.
2. — U proizvodnji suvih sredstava za beljenje očekuje se nešto povećana potrošnja.
3. — Povećana proizvodnja fosgena, koji se dobiva iz ugljendioksida i hlora i pretežno upotrebljava kao selektivno sredstvo za hloriranje, imaće uticaja na znatno povećanje potrošnje hlora.

III. — Ostali potrošači hlora

Među ostale potrošače ubraja se industrija papira i celuloze, gde postoji tendencija povećane upotrebe belih papira, zatim prečišćavanja pijaće i industrijske vode i drugo.

U našoj zemlji hlor se najvećim delom troši u proizvodnji polivinilhlorida, hlorovanih derivata ugljovodonika, u industriji celuloze i papira, tretiranju vode i metalurgiji

Proizvodnja hlora u svetu i kod nas

Radi ilustracije interesantno je navesti do kakvih je strukturnih promena došlo u proizvodnji najvažnijih anorganskih baznih hemikalija u periodu od 1929. do 1961. godine.

Godina	H ₂ SO ₄		N ₂ CO ₃		NaOH		Cl ₂	
	u 1 000 t	indeks	u 1 000 t	indeks	u 1 000 t	ind. ks	u 1 000 t	indeks
1929.	12.700	100	5.000	100	1.500	100	400	100
1950.	27.800	219	10.600	212	6.000	400	3.000	750
1955.	39.800	310	12.900	258	8.100	540	5.600	1.400
1960.	50.400	397	15.800	316	11.200	747	7.800	1.950
1961.	51.300	404	—	—	—	—	—	—

Iz tabele se može zaključiti da je proizvodnja hlora u navedenom periodu povećana za oko 20 puta, dok je kriva porasta proizvodnje ostalih anorganskih hemikalija daleko blaža.

U našoj zemlji, sa opštim razvojem hemijske industrije povećana je osetno i proizvodnja hlora i ona iznosi nešto preko 25.000 t/god. Najveći proizvođači su: „Jugovinil“ — Kaštel Sućurac; „Soda“ — Lukavac; Tovarna hem. izdelkov — Hrastnik; „Elektrobosna“ — Jajce i „Biljana“ — Skoplje (u izgradnji). Od manjih kapaciteta imamo: Fabrike celuloze iz Banja Luke, Sremske Mitrovice i Ivanograda.

Standardizacija tečnog hlora

S obzirom na navedeni značaj i povećanu važnost potrošnje hlora u našoj zemlji na inicijativu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju i u saradnji sa Savetom hemijske industrije SPK-e pristupilo se izradi predloga jugoslovenskog standarda za tečni hlor. Izrada je poverena inž. Jakšić Milanu, šefu hlornog pogona „Jugovinila“ — K. Sućurac, koji je veoma savesno i uspešno obavio ovaj složeni posao. Pri izradi predloga autor se služio postojećim standardima niza stranih zemalja (Indija, Poljska, USA, Japan, NDR), kao i najnovijom stručnom literaturom iz ove oblasti (pretežno USA).

Od fizikalno-hemijskih karakteristika propisane su sledeće: sadržaj hlora, sadržaj ugljendioksida i sadržaj vlage. Sadržaj FeCl₃, H₂SO₄ i neisparljivih materija nije propisan, ali su navedene metode njihovog određivanja u slučaju specijalnog zahteva potrošača.

Kod izbora analitičkih metoda vodilo se računa o usvajanju najprikladnijih, koje se mogu primeniti u svakom hemijskom laboratorijumu. Ovde su korišćena postojeća iskustva, inostrani standardi i stručna literatura.

Od predloženih metoda nije uzeta u obzir „metoda za određivanje NCl₃“, smatrajući da nije potrebna kod ispitivanja hlora dobivenog elektrolizom zasićenih vodenih rastvora natrijumhlorida.

Ovaj standard dalje obuhvata način uzimanja uzoraka iz čeličnih boca od 150 kp, čeličnih bačava od 1000 kp i vagonskih i autocisterni, zatim način pakovanja, smeštaja i transporta, sa upozorenjima karakterističnim za ovu materiju. Pri ovome su korišćena dosadašnja iskustva u fabrikama „Jugovinil“ i „Elektrobosna“, a isto tako inostrana iskustva i propisi.

S obzirom na važnost standarda za tečni hlor, očekuje se da će zainteresovana hemijska preduzeća i ostali potrošači pažljivo proučiti ovaj predlog i svojim sugestijama i primedbama pomoći da celishodno odgovori svojoj nameni.

Inž. S. Levata

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
HEMIJSKE INDUSTRIJE**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4698 Tečni hlor, tehnički	JUS H. B2.050
Predlog br. 4699 Natrijumhidroksid elektrolitički (u rastvoru)	JUS H. B1.031
Predlog br. 4700 Natrijumhidroksid elektrolitički (čvrst)	JUS H. B1.032
Predlog br. 4701 Aceton, tehnički	JUS H. L1.020
Predlog br. 4702 Kalcijumcijanamid, tehnički	JUS H. B4.030
Predlog br. 4703 Trihloretilen, tehnički	JUS H. B2.030
Predlog br. 4704 Perhloretilen, tehnički	JUS H. B2.035
Predlog br. 4705 Vinska kiselina	JUS H. G3.020

Navodeni predlozi izrađeni su u okviru Saveta hemijske industrije SPK-e i umnoženi i dostavljani na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se pošalju predlozi koji ih interesuju,

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI LABORATORIJSKOG
I MEDICINSKOG STAKLA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4706 Grlo sa navojem za medicinske boce	JUS B. E4.103
Predlog br. 4707 Tikvica po Erlenmajeru—usko grlo	JUS B. E4.151
Predlog br. 4708 Tikvica po Erlenmajeru—široko grlo	JUS B. E4.152
Predlog br. 4709 Petri-zdelice	JUS B. E4.160
Predlog br. 4710 Zdelica za kristalizaciju bez izliva	JUS B. E4.165
Predlog br. 4711 Zdelica za kristalizaciju sa izlivom	JUS B. E4.166
Predlog br. 4712 Tikvice sa ravnim dnom s kratkim cilindričnim grlom.....	JUS B. E4.170
Predlog br. 4713 Tikvice sa ravnim dnom s dugim cilindričnim grlom.....	JUS B. E4.171

Ovi predlozi su posebno odštampani i poslani zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge ne budu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im predlozi budu naknadno dostavljeni.

POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PREDLOGA STANDARDA ZA METODE ISPITIVANJA HEMIJSKOG SASTAVA RAFINISANOG ANTIMONA U BLOKU

U ovom broju biltena anotirana je i stavljena na javnu diskusiju grupa od sedam predloga standarda koji se odnose na metode ispitivanja hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku.

Nacrte predloga standarda izradila je dip. hem. Jevtić Divna, rukovodilac hemijskog laboratorijuma Rudnika i topionice antimona i olova „Zajača“ — Loznica.

Objavljene predloge standarda redigovala je stručna komisija u kojoj su saradivali sledeći stručnjaci: prof. inž. Ivković Vlastimir, dip. hem. Jevtić Divna, inž. Ninić Nikša, inž. Trpković Antonije, inž. Zdravković Momčilo i inž. Petrović Bogoljub.

Ovim je učinjen prvi korak na donošenju standardnih metoda za ispitivanje hemijskog sastava u oblasti obojenih metala, metoda neophodno potrebnih s obzirom na razlike u rezultatima koji neminovno nastaju ako se primenjuju različite metode ispitivanja u laboratorijumima proizvođača i potrošača.

Stručna komisija je odlučila da standardizuje metode koje se sada primenjuju u laboratorijumu proizvođača, a koje su potvrdu svoje vrednosti našle u mnogim stranim standardima.

Po svome obliku i načinu izlaganja materije, tekstovi predloga prilagođeni su u svemu preporukama Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) za slična ispitivanja.

Kada bude bilo potrebno, ova grupa standarda lako će se moći nadopuniti standardima za metode ispitivanja ostalih nečistoća u našem rafinisanom antimonu, ako to za pojedine potrošače bude od važnosti.

Poželjno bi bilo da zainteresovana privredna preduzeća i ustanove eksperimentalno provere odredbe standarda i da svoje primedbe na predloge dostave u predviđenom roku.

Inž. B. Petrović

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ISPITIVANJA HEMIJSKOG SASTAVA OBOJENIH METALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti ispitivanja hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku:

Predlog br. 4714 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Gravimetrijsko određivanje olova	JUS C.A1.201
Predlog br. 4715 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Polarografsko određivanje olova	JUS C.A1.202
Predlog br. 4716 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Volumetrijsko određivanje arsena	JUS C.A1.203
Predlog br. 4717 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Kolorimetrijsko određivanje gvožđa	JUS C.A1.204
Predlog br. 4718 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Gravimetrijsko određivanje nikla	JUS C.A1.205
Predlog br. 4719 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Gravimetrijsko određivanje sumpora	JUS C.A1.206
Predlog br. 4720 Ispitivanje hemijskog sastava rafinisanog antimona u bloku. Kolorimetrijsko određivanje bakra	JUS C.A1.207

Citirane predloge izradila je stručna komisija obrazovana od predstavnika proizvođača, potrošača kao i zainteresovanih ustanova i organizacija. Predlozi su posebno odštampani i dostavljeni interesentima.

Međutim, ukoliko ima još interesenata koji nisu dobili tekstove predloga, oni se mogu obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p.p. 933) sa zahtevom da im se pojedini predlozi standarda naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE
OLOVA I OLOVNIH LEGURA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog jugoslovenskog standarda iz oblasti olova i olovnih legura:

Predlog br. 4721 Olovni sifoni. Tehnički uslovi za izradu i isporuku **JUS C. H9.020**

Predlog je izradila stručna komisija obrazovana od predstavnika zainteresovanih privrednih preduzeća, ustanova i organizacija. Predlog je posebno odštampan i dostavljen interesentima.

Međutim, ukoliko ima još interesenata koji nisu dobili tekst predloga, oni se mogu obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p.p. 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi,

DK 629. 11. 012. 556. 1 : 621. 882. 082. 3

Predlog br. 4722

NAVOJ ZA VENTILE ZA PNEUMATIKE

J U S
M. B0. 040

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i mere navoja za ventile za pneumatike (u daljem tekstu „ventilski navoj“, skraćena oznaka Vn) koji se primenjuje na ventilima za unutarnje gume bicikla i motornih vozila.

2 Oblik profila navoja

- 2.1 Oblik profila ventilskog navoja mora odgovarati niže datoj slici koja prikazuje navoj vijka (spoljni navoj) i navoj navrtke (unutarnji navoj).
- 2.2 Teorijski profil ventilskog navoja je ravnostrani trougao za koji važi odnos

$$H = 0,866 P$$

gde je H visina trougla, a P veličina njegove stranice, odnosno koraka navoja.

- 2.3 Na slici upotrebljene oznake mera navoja imaju sledeće značenje:

d — veliki prečnik navoja vijka,
 d_1 — mali prečnik navoja vijka,
 d_2 — srednji prečnik navoja vijka,
 D — veliki prečnik navoja navrtke,
 D_1 — srednji prečnik navoja navrtke,
 D_2 — mali prečnik navoja navrtke,
 P — korak navoja,
 h_1 — dubina navoja vijka,
 H_1 — dubina navoja navrtke,
 R — poluprečnik zaobljenja dna navoja

3 Mere ventilskog navoja

- 3.1 U tabeli 1 navedene su granične vrednosti u okviru kojih se moraju nalaziti veliki, srednji i mali prečnik ventilskog navoja.

Tabela 1

Mere u mm

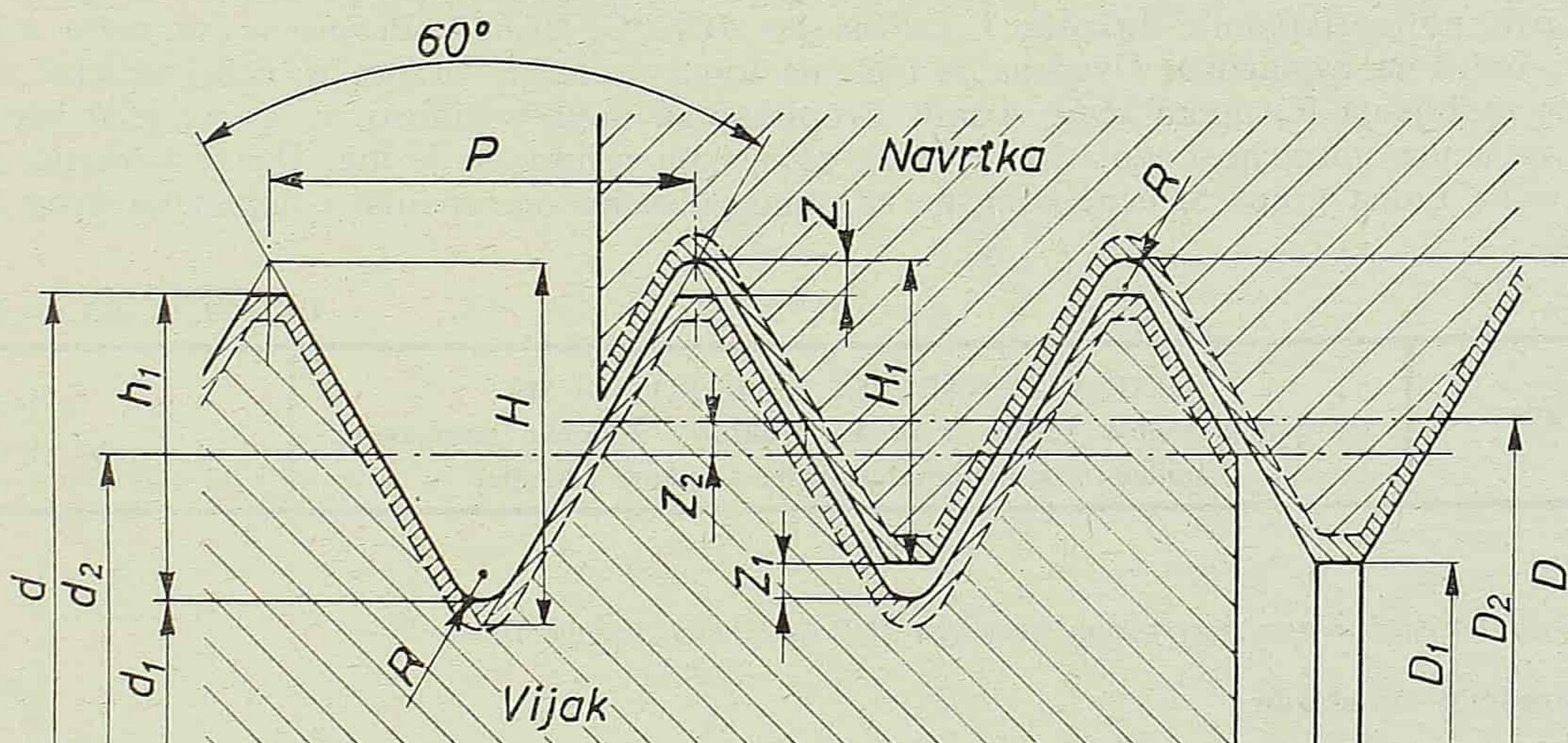
Nazivni prečnik navoja	Navoj vijka						Navoj navrtke					
	d		d_1		d_2		D_2		D_1		D	
	granična vrednost gornja	granična vrednost donja	granična vrednost gornja	granična vrednost donja	granična vredn. gornja	granična vredn. donja	granična vredn. gornja	granična vredn. donja	granična vredn. gornja	granična vredn. donja	granična vredn. gornja	granična vredn. donja
5,2	5,280	5,180	3,900	3,800	4,690	4,590	4,750	4,850	4,200	4,300	5,380	5,480
7,8	7,880	7,780	6,860	6,760	7,370	7,260	7,450	7,560	7,050	7,150	7,980	8,080
5	5,200	5,100	4,400	4,300	4,760	4,650	4,840	4,950	4,450	4,550	5,270	5,370
8	7,747	7,620	6,630	6,503	7,232	7,105	7,333	7,460	6,818	6,945	7,935	8,062
10	10,338	10,211	9,063	8,936	9,749	9,622	9,850	9,977	9,261	9,388	10,538	10,665
12	12,243	12,091	10,869	10,717	11,608	11,456	11,710	11,862	11,075	11,227	12,449	12,601

3.2 Mere ventilskog navoja određene su tako da obezbedjuju zazor između dodirnih površina navoja vijka i navoja navrtke. Minimalne vrednosti obezbedjenog zazora označene su sa:

Z za zazor na velikom prečniku,

Z_1 za zazor na malom prečniku,

Z_2 za zazor na srednjem prečniku.



Sl. 1

U tabeli 2 navedene su minimalne vrednosti obezbedjenog zazora, a pored toga nazivne vrednosti koraka, dubine navoja i poluprečnika zaobljenja dna navoja kao i brojevi koraka na 1 inč.

Tabela 2

Mere u mm

Nazivni prečnik navoja	Broj koraka na 10''	Nazivne vrednosti za				Minimalne vrednosti za		
		R	h_1	H_1	R	Z	Z_1	Z_2
5,2	24	1,058	0,690	0,590	0,050	0,050	0,150	0,030
7,8	30	0,847	0,510	0,465	0,050	0,050	0,095	0,040
5	36	0,705	0,400	0,410	0,035	0,035	0,025	0,040
8	32	0,794	0,558	0,558	0,094	0,094	0,094	0,050
10	28	0,907	0,638	0,638	0,100	0,100	0,099	0,050
12	26	0,977	0,687	0,687	0,103	0,103	0,103	0,051

4 Upotreba

Ventilski navoj nazivnog prečnika 5,2 i 7,8 upotrebljava se na ventilima unutarnjih guma za bicikle, a ventilski navoj nazivnog prečnika 5, 8, 10 i 12 na ventilima unutarnjih guma motornih vozila.

5 Označavanje

5.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava sa oznakom:

Ventilski navoj Vn d_n JUS M.B0.040

gde d_n znači nazivni prečnik navoja.

Primer: ventilski navoj nazivnog prečnika $d_n = 8$ mm označava se:

Ventilski navoj Vn8 JUS M.B0.040

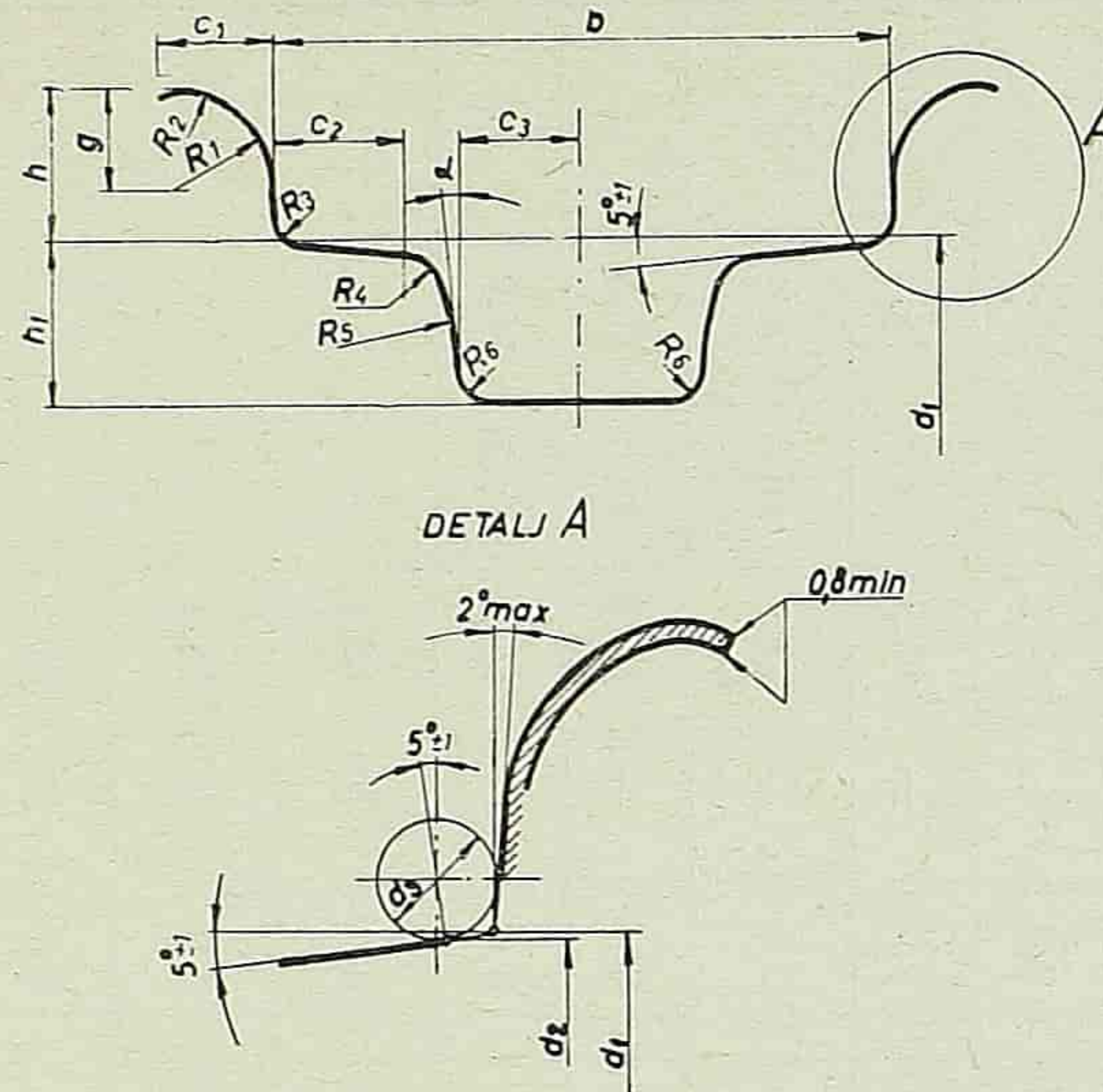
5.2 U crtežima se, umesto pune oznake po tač. 5.1, može upotrebiti skraćena oznaka Vn d_n , npr. Vn 8.

KRATKO OBRAZLOŽENJE UZ PREDLOG ZA REVIZIJU JUGOSLOVENSKOG STANDARDA JUS M. N1.069

Naplaci ovog oblika namenjeni su prvenstveno poljoprivrednim mašinama, traktorima i oruđima, usled čega je i naslov standarda promenjen. Dodate su veličine potrebne za gume upravljačkih točkova poljoprivrednih traktora i mašina po JUS G. E3.601, kao i veličine za gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina po JUS G. E3.603. Propisane su mere i položaji otvora za ventil na naplacima. Uvedena je i merna lopta prečnika 16 mm za četiri veličine naplatka čiji radijus zaobljenja R_3 prekoračuje 4 mm. Propisane su nove vrednosti za dozvoljeno bacanje naplatka i za neuravnoteženost naplatka. Predlog za reviziju pripremio je ing. Đorđe Lenartić, a redakciju je izvršila radna grupa Stručne komisije za standardizaciju pneumatika i naplataka ovog Zavoda.

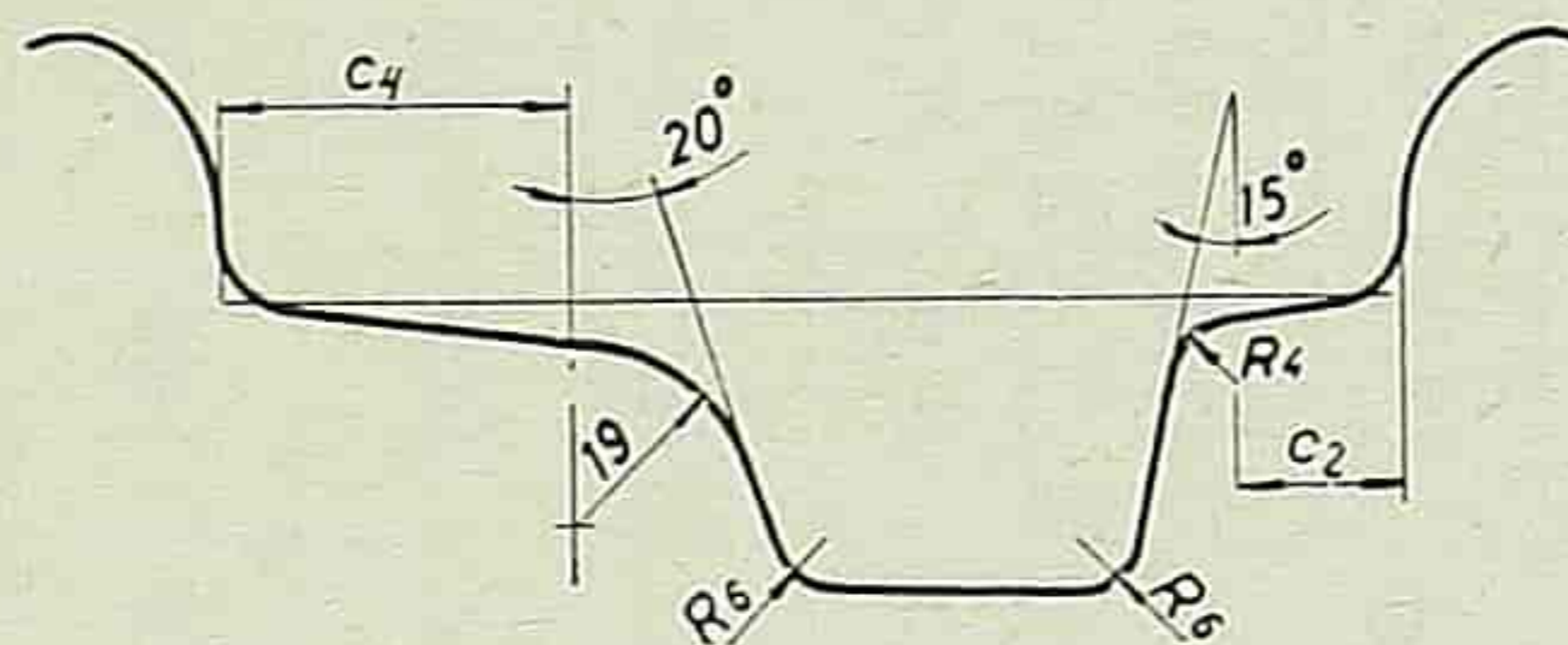
DK 629. 11. 013. 61 : 629. 113

Predlog br. 4723	OLUČASTI NAPLACI ZA BALON-GUME za poljoprivredne mašine i oruđa, traktore, putničke automobile, kamionete, kombinovana vozila i njihove prikolice	J U S M.NI. 069
<p><i>Ovaj standard nastao je preradom standarda JUS M.NI.069, izdanje 1961.</i></p>		
<p>1</p>	<p>Predmet standarda</p> <p>Ovaj standard propisuje veličine, mere profila i dozvoljena bacanja za simetrični i nesimetrični oblik olučastih naplataka, nazivnog prečnika 15, 16, 18, 19 i 20 inča, za balon gume poljoprivrednih mašina i oruđa, traktora, putničkih automobila, kamioneta, kombinovanih vozila i njihovih prikolica.</p>	
<p>2</p>	<p>Opseg primene</p> <p>Naplaci po ovom standardu primenjuju se za nove i postojeće konstrukcije poljoprivrednih mašina, oruđa, traktora i njihovih prikolica. Osim toga, naplaci po ovom standardu služe i za postojeće konstrukcije putničkih i lakih teretnih automobila i njihovih prikolica. Za nove konstrukcije putničkih automobila primenjuju se olučasti naplaci za superbalon — gume po JUS M.NI.068, a za nove konstrukcije lakih teretnih automobila plitki olučasti naplaci po JUS M.NI.061 ili, izuzetno, naplaci po JUS M.NI.068.</p>	
<p>3</p>	<p>Oblici i veličine</p>	
<p>3.1</p>	<p>Olučasti naplaci se izrađuju u niže navedenim oblicima profila.</p>	
<p>3.11</p>	<p>Naplaci simetričnog oblika izrađuju se prema tabeli 1 i sl. 1.</p>	



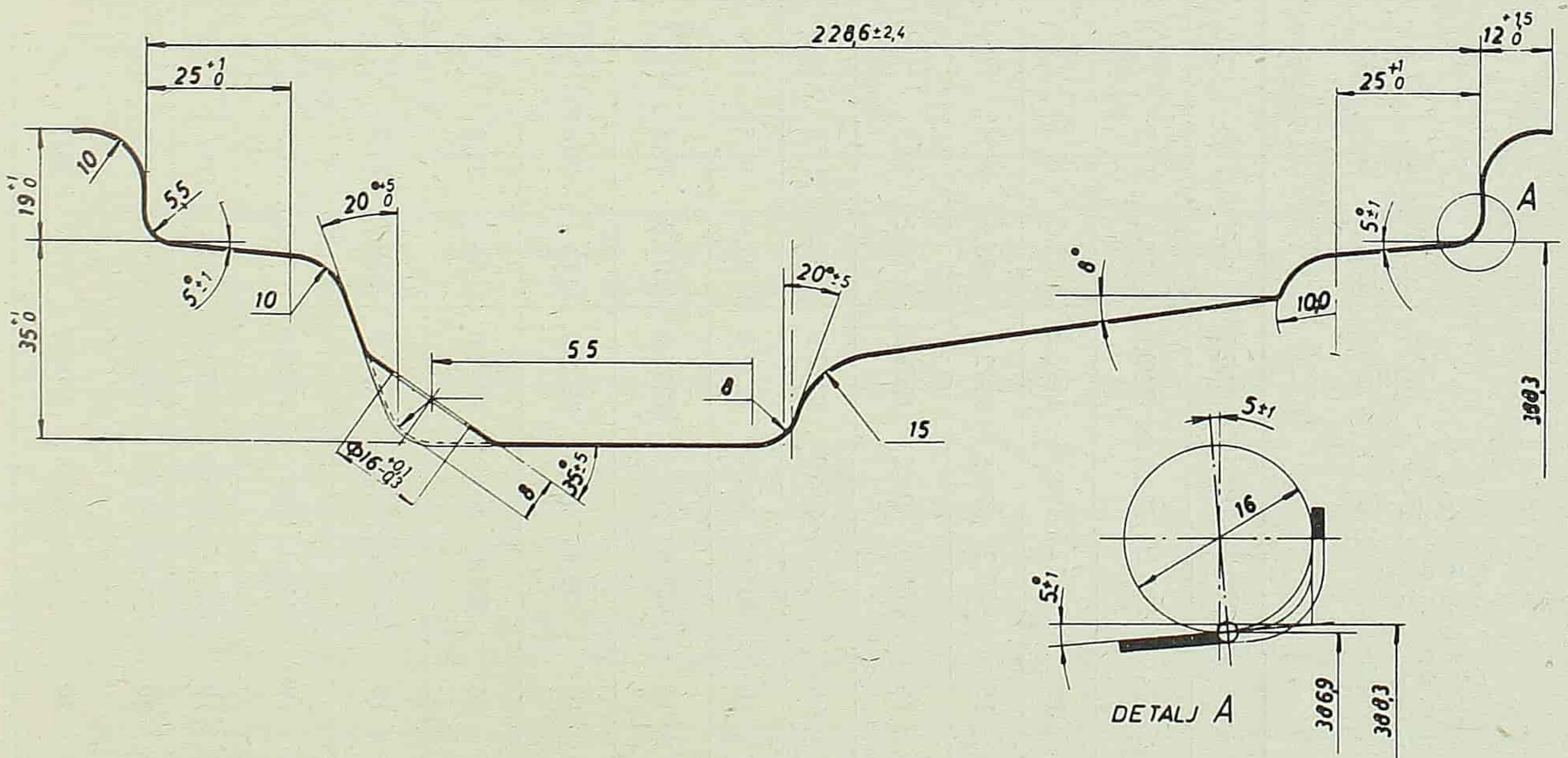
Sl. 1

3.12 Naplaci nesimetričnog oblika izrađuju se prema tabeli 1 i sl. 2. Ovaj oblik se primenjuje radi smeštanja doboša kočnice, odnosno radi povećanja razmaka točkova za poljoprivredne mašine.



Sl. 2

3.13 Naplatak 9,00 × 15 izrađuje se prema sl. 3. Ovaj naplatak se primenjuje u poljoprivredi.

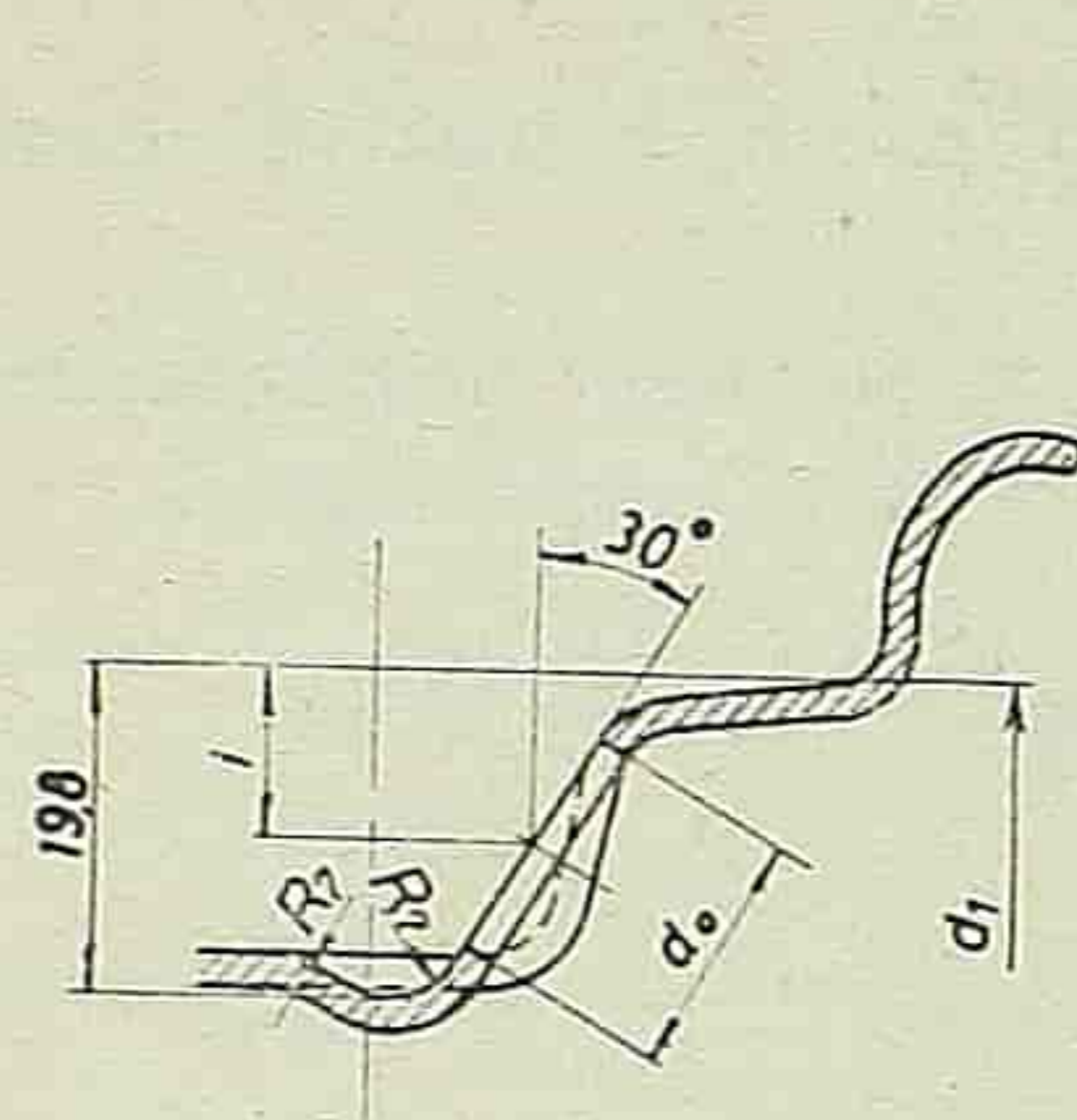


Sl. 3

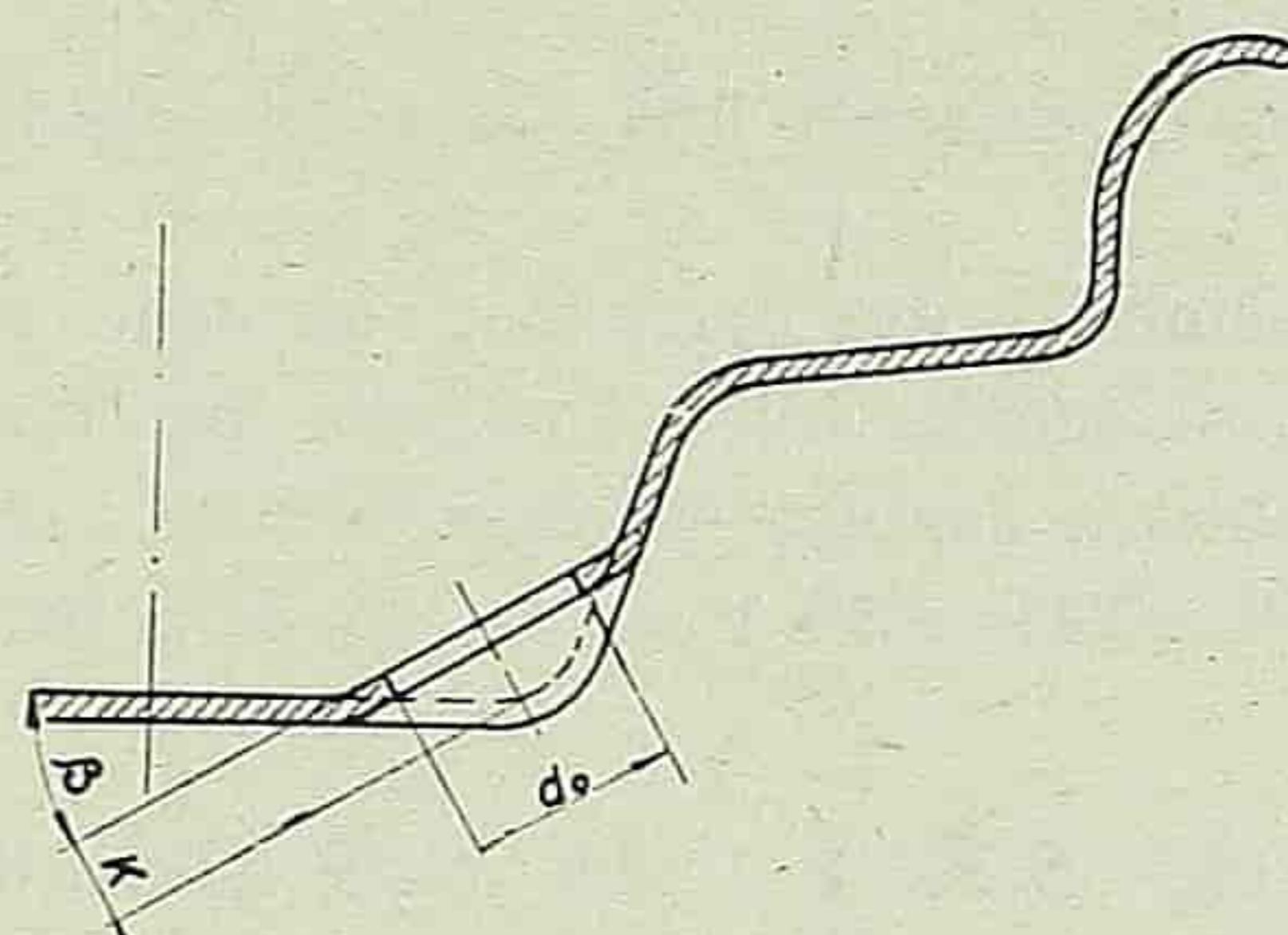
3.2 Ivice trake od koje se izrađuju naplaci moraju biti zaobljene (oborene, sa najmanjim radijusom 0,8 mm (detalj A, sl. 1).

Velikina naplatka Nazivna širina, označena ruba x nazivni prečnik u inčima	Nazivni prečnik d_1	Merni prečnik neleganja d_2	Obim $d_2 \pi + 1,2$	Širina između tubova $b + 1,5$	Visina ruba $+1,2$ $-0,4$	Širina ruba c_1 min	Dubina oluka h_1 min	g	R_1	R_2	R_3 max	R_4	R_6	d_3	Samo simetrični				Samo nesimetrični c_4 max
															α	c_2 min	c_3	R_5	
2,50 C × 15	380,2	379,5	1192,2	63,5	15,9	12,0	17,5	11,5	12,0	7,6	3,2	6,4	4,8	8,0	—	12,7	11,9	—	—
3,00 D × 15	380,2	378,8	1190,0	76,2	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,3	6,4	4,8	16,0	—	14,2	16,0	31,8	—
3,25 D × 15	380,2	379,5	1192,2	82,5	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,0	6,4	4,8	8,0	—	14,2	19,0	31,8	—
3,50 D × 15	380,2	379,5	1192,2	88,9	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,0	7,9	4,8	8,0	—	15,9	18,3	34,9	—
3,00 D × 16	405,6	404,2	1269,8	76,2	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,3	6,4	4,8	16,0	—	14,2	16,0	31,8	—
3,25 D × 16	405,6	404,9	1272,0	82,5	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,0	6,4	4,8	8,0	—	14,2	19,0	31,8	—
3,50 D × 16	405,6	404,9	1272,0	88,9	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,0	7,9	4,8	8,0	—	15,9	18,3	34,9	—
4,00 E × 16	405,6	404,9	1272,0	101,6	19,8	14,2	(19,0) 25,4	13,6	14,2	8,6	4,0	9,5	6,4	8,0	—	18,4	—	—	—
4,50 E × 16	405,6	404,9	1272,0	114,3	19,8	14,2	(25,4) 27,0	13,6	14,2	8,6	4,0	9,5	6,4	8,0	—	18,4	—	—	23,8
5,50 F × 16	405,6	404,9	1272,0	139,7	22,2	15,6	(27,0) 28,6	14,5	15,6	9,7	4,0	9,5	6,4	8,0	—	23,9	—	—	37,3
5,50 F × 18	462,0	460,6	1447,0	139,7	22,2	15,6	(27,0) 28,6	14,5	15,6	9,7	4,0	9,5	6,4	8,0	—	23,9	—	—	37,3
3,00 D × 19	487,4	486	1526,8	76,2	17,5	13,0	19,0	12,4	13,0	8,1	4,3	6,4	4,8	16,0	—	14,2	16,0	31,8	—
3,62 F × 19	487,4	486,7	1529,0	92	21	15,5	21	14,5	15,5	9,5	4,0	8,0	6,5	8,0	—	14,5	—	—	—
5,00 F × 20	512,8	511,4	1606,6	127	22,2	15,6	28,6	14,5	15,6	9,7	4,0	9,5	6,4	16,0	—	23,9	—	—	37,3
5,50 F × 20	512,8	511,4	1606,6	139,7	22,2	15,6	(27,0) 28,6	14,5	15,6	9,7	4,0	9,5	6,4	8,0	—	23,9	—	—	37,3

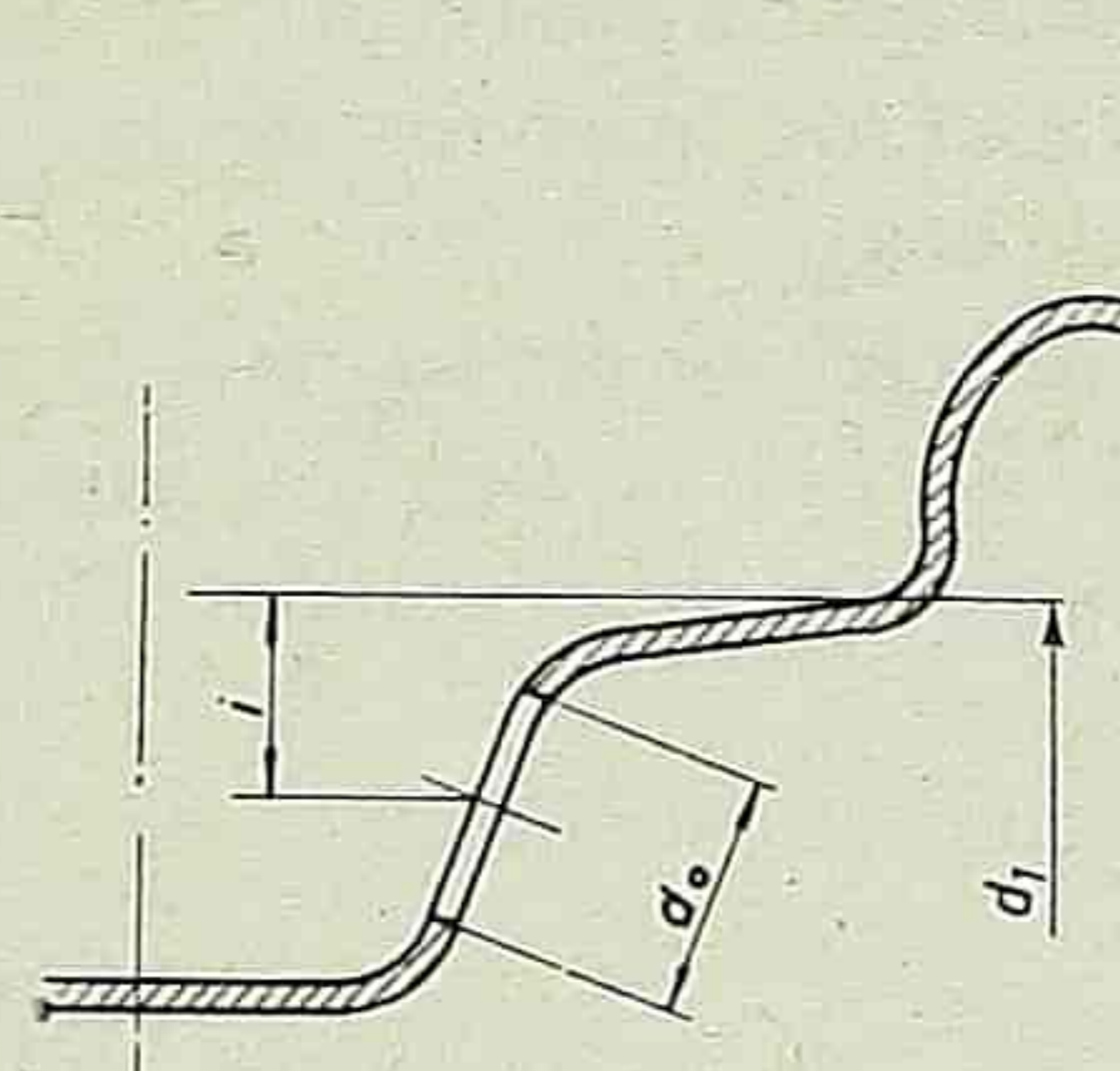
- 3.3 Mere i položaj otvora za ventil propisuje tabela 2 i slike 4, 5 i 6. Ivice otvora za ventil moraju biti zaobljene sa $R \approx 1/3$ debljine naplatka.



Sl. 4



Sl. 5



Sl. 6

Tabela 2

Mere u mm

Veličina naplatka	Otvor za ventil prema slici broj	$i \pm 0,8$	$d_0 \begin{matrix} +0,1 \\ -0,3 \end{matrix}$	R_7	K	$\beta \pm 5^\circ$
2,50 C × 15	4	10,5	16	5	—	—
3,00 D × 15	4	11	16	—	—	—
3,25 D × 15	4	11	16	—	—	—
3,50 D × 15	4	11,5	16	—	—	—
3,00 D × 16	4	11	16	—	—	—
3,25 D × 16	4	11	16	—	—	—
3,50 D × 16	4	11,5	16	—	—	—
4,00 E × 16	6	13	16	—	—	—
4,50 E × 16	6	13	16	—	—	—
5,50 F × 16	6	15,5	16	—	—	—
5,50 F × 18	5	—	16	—	6,5	35
3,00 D × 19	4	11	16	—	—	—
3,62 D × 19	5	—	16	—	—	—
5,00 F × 20	5	—	16	—	6,5	30
5,50 F × 20	5	—	16	—	6,5	30

- 3.4 Obim naleganja spoljne gume $d_2\pi$ proverava se mernom trakom prema JUS K.Tl... (u pripremi) na naplatku zaštićenom prevlakom protiv korozije i ugrađenom na točak. Položaj mernog prečnika naleganja d_2 na profilu naplatka određen je dodirnom tačkom kruga $\varnothing d_3$ s unutrašnjom konturom profila, kao što je pokazano u detalju A, sl. 1.

- 3.5 Mere u zagradi mogu se upotrebljavati samo za poljoprivredne mašine i poljoprivredne prikolicе.

4 Dozvoljeno bacanje naplatka

- 4.1 Bacanje se proverava na naplatku ugrađenom na točak.

- 4.2 Aksijalno bacanje na unutrašnjim površinama naplatka ne sme biti iznad: 1,5 mm za naplatke namenjene putničkim i lakim teretnim automobilima i njihovim prikolicama; 2,5 mm za naplatke namenjene poljoprivrednim i drugim vozilima sa brzinom do 30 km/h.

- 4.3 Radijalno bacanje na površinama naleganja gume na naplatak ne sme biti iznad:

1,5 mm za naplatke širine do 4,5 inča namenjene putničkim i lakim teretnim automobilima i njihovim prikolicama,

2,0 mm za naplatke širine iznad 4,5 inča namenjene putničkim i lakim teretnim automobilima i njihovim prikolicama,

2,5 mm za naplatke namenjene poljoprivrednim i drugim vozilima sa brzinom do 30 km/h.

5 Neuravnoteženost

Za naplatke namenjene putničkim i lakim teretnim automobilima i njihovim prikolicama preporučuje se da najveća dozvoljena neuravnoteženost ne premaši: 750 pcm za prečnik do 16", a 1200 pcm za prečnike iznad 16". Manje vrednosti mogu se ugovoriti.

6 Označavanje

6.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, olučasti naplaci za balon-gume po ovom standardu označavaju se oznakom:

NAPLATAK (nazivna širina) (oznaka ruba) (oblik, ako je nesimetrični profil) x (nazivni prečnik) JUS M.NI. 068,

gde se nazivna širina navodi u inčima sa dve decimale, rub odgovarajućom slovnom oznakom, nesimetrični oblik profila slovom *e* u zagradi iza oznake ruba i nazivni prečnik naplatka u celim inčima.

Primer: Naplatak nesimetričnog oblika, nazivne širine 5.50 inča, označava se:

NAPLATAK 5,50 F (*e*) × 16 JUS M.NI.069

a simetričnog oblika

Naplatak 5,50 F × 16 JUS M.NI.069

6.2 Označavanje samog naplatka vrši se prema JUS M.NI.041 (zasad predlog)

Veza sa drugim standardima:

JUS G.E3.102 — Balon-gume za putničke i lake teretne automobile i njihove prikolice

JUS G.E3.601 — Spoljne gume upravljačkih točkova poljoprivrednih traktora i mašina

JUS G.E3.603 — Spoljne gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina sa olučastim naplacima normalne širine

JUS G.E3.604 — Spoljne gume slobodnih točkova poljoprivrednih mašina, oruđa i prikolica

JUS M.NI.041 — Označavanje naplataka i točkova za vozila sa pneumaticima (zasad predlog)

DK 621.315.624

Predlog br. 4724

Izolatori za nadzemne vodove
GRANIČNO MERILO
za proveru kvačenja zgloba od 16 mm

J U S
N. F1.565

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 septembar 1963.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 120, prvo izdanje 1960. god.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje granično merilo „ide“ koje služi za proveru mogućnosti kvačenja zgloba tučak-gnezdo od 16 mm koje se upotrebljava za spajanje visećih izolatora za nadzemne vodove. Granično merilo isto tako služi za proveravanje spoljnog oblika kape izolatora.

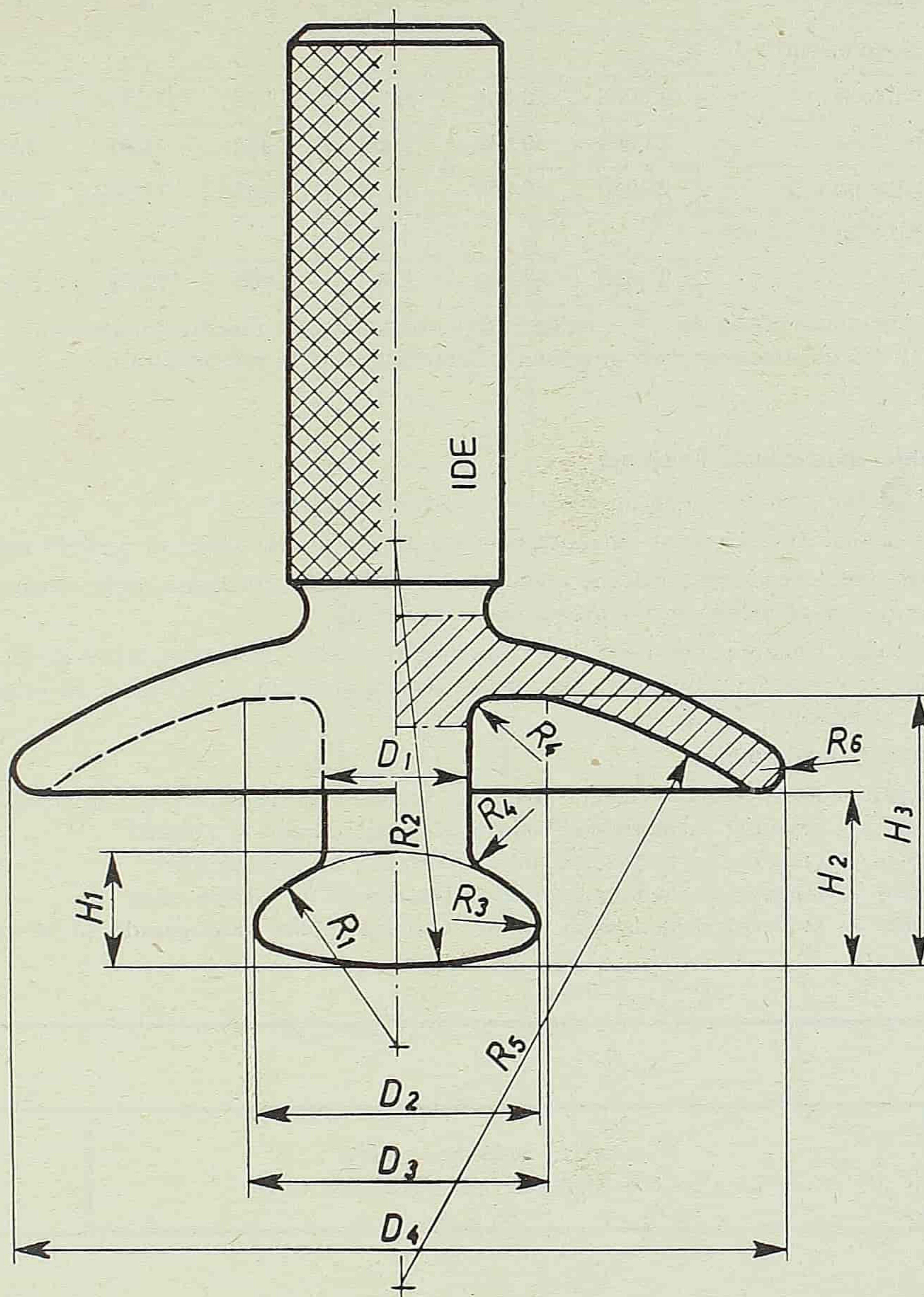
2 Mere i tolerancije

Propisane mere i tolerancije za granično merilo „i e“ za proveru kvačenja zgloba od 16 mm date su u tabeli.

3 Materijal i izrada

Za izradu graničnog merila treba upotrebiti alatni čelik s malim koeficijentom skupljanja, kaliv u ulju. Tvrdoća čelika treba da iznosi HRC 62 do 63 kako bi se smanjile deformacije i habanje. U cilju povećanja otpornosti prema habanju mogu se izložene površine tvrdo hromirati.

Površine treba obraditi da odgovaraju kvalitetu površine 9. klase (manje od 4 μ) prema JUS N. A1.021 (u pripremi).



Mere u mm

Kontura	D_1	D_2	D_3	D_4	H_1	H_2	H_3
Novo merilo ¹⁾							
najveća	17,122	33,490	35,326	90,59	13,572	22,186	31,786
nazivna	17,096	33,450	35,351	90,39	13,536	22,268	31,868
najmanja	17,070	33,410	35,376	90,19	13,500	22,350	31,950
Istrošeno merilo ²⁾							
najveća	17,000	33,300	35,400	89,99	13,400	22,400	32,00

1) Konture novog merila treba da budu između najvećih i najmanjih kontura.
2) Merilo istrošeno preko propisanih kontura ne sme se upotrebljavati.

Kontura	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	R ₅	R ₆
Novo merilo ¹⁾						
najveća	23,086	50,086	3,071	2,939	71,70	2,80
nazivna	23,068	50,068	3,055	2,952	71,80	2,70
najmanja	23,050	50,050	3,039	2,965	71,90	2,60
Istrošeno merilo ²⁾						
najveća	23,000	50,000	2,993	3,000	72,00	2,50
1) Konture novog merila treba da budu između najvećih i najmanjih kontura.						
2) Merilo istrošeno preko propisanih kontura ne sme se upotrebljavati.						

4 Proveravanje mogućnosti kvačenja

Mogućnost kvačenja proverava se na gotovom kapastom izolatoru.

Kvačenje je omogućeno ako kapa izolatora prima granično merilo „ide“ za proveru kvačenja zgloba.

Spoljni oblik kape kapastog izolatora (JUS M. F1.111) nema propisane mere; međutim, kapa mora biti izrađena da prima granično merilo prema ovom standardu.

Oblik donjeg dela izolatora, čije mere isto tako nisu propisane, mora biti takav da je omogućeno kvačenje i onda kada kapa ima najveće spoljne mere koje dopušta granično merilo „ide“ za proveru kvačenja zgloba prema ovom standardu.

Veza sa drugim standardima:

JUS M. A1.021 — Klasifikacija kvaliteta površina. Vrednost parametara pojedinih klasa

JUS N. F1.111 — Izolatori za nadzemne vodove. Kapasti izolator K 170/280

JUS N. F1.560 — Izolatori za nadzemne vodove. Tučak T 16. Glavne mere

JUS N. F1.566 — Izolatori za nadzemne vodove. Gnezdo G 16. Glavne mere

JUS N. F1.568 — Izolatori za nadzemne vodove. Osobine zgloba tučak-gnezdo od 16 mm

DK 621. 315. 624

Predlog br. 4725

Izolatori za nadzemne vodove
GRANIČNA MERILA ZA GNEZDO G 16

J U S
N.FI.567

Krajni rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1963.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 120, prvo izdanje 1960. god.

1 Predmet standarda

1.1 Ovaj standard propisuje granična merila „ide“ i „ne ide“ za proveravanje visine i širine ulaznog otvora, visine i prečnika gnezda i širine proreza za gnezdo G 16 koje se upotrebljava za spajanje elemenata visećih izolatora za nadzemne vodove.

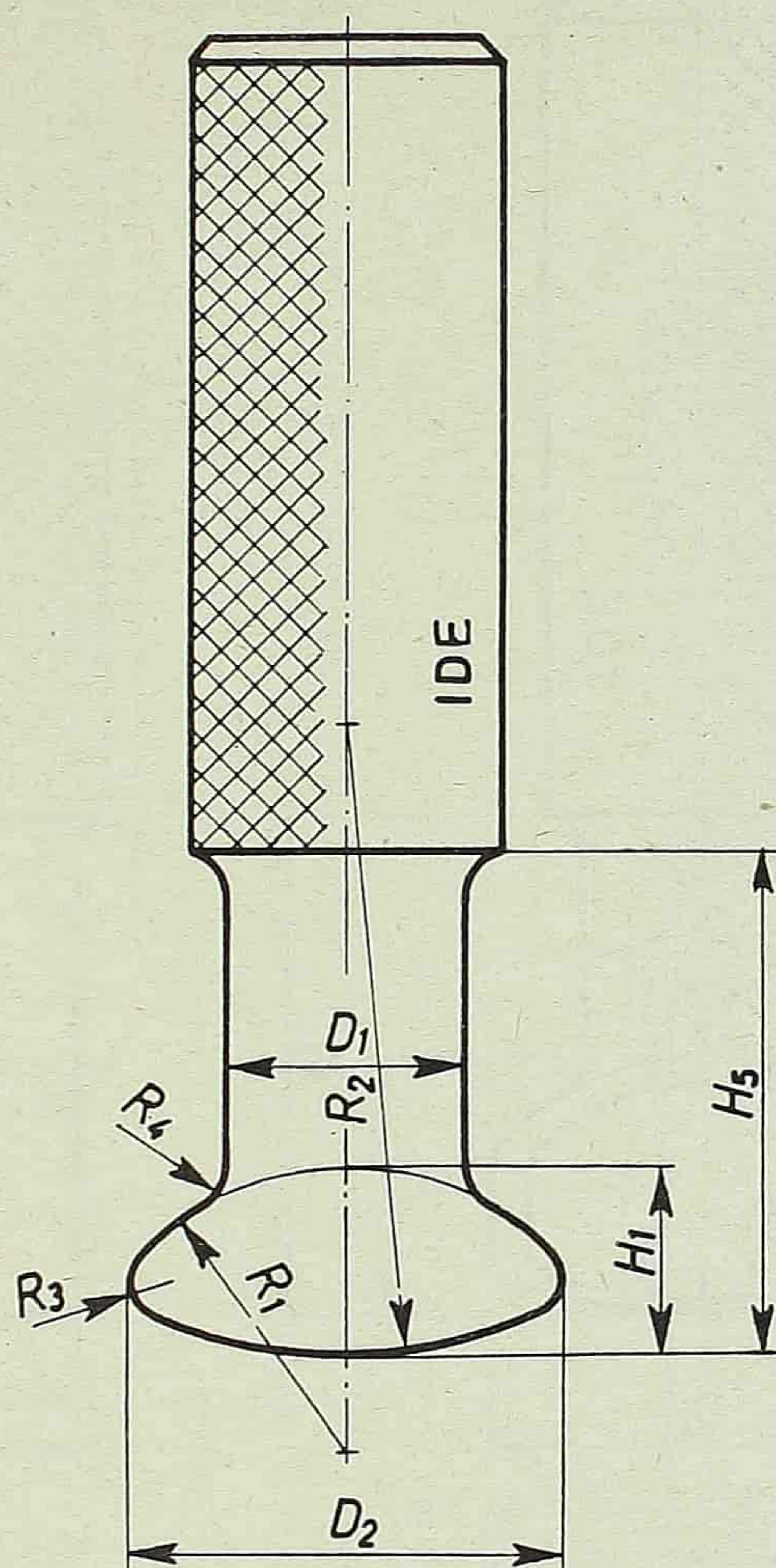
Standard obuhvata sledeća granična merila:

- granično merilo „de“ za visinu i širinu ulaznog otvora i širinu proreza za gnezdo G 16;
- granično merilo „ide“ za visinu i prečnik gnezda G 16;
- granično merilo „ne ide“ za visinu ulaznog otvora gnezda G 16;
- granično merilo „ne ide“ za širinu proreza za gnezdo G 16.

1.2 Standard ne propisuje oblik samih graničnih merila koja se mogu prema potrebi proizvoljno kombinovati, već propisuje samo oblike površina i mere koje obezbeđuju osobine i pravilno kvačenje tučka i gnezda prema JUS N. F1.560, N. F1.566 i N. F1.568.

2 Mere i tolerancije

2.1 Granično merilo „ide“ za visinu i širinu ulaznog otvora i širinu proreza za gnezdo G. 16. Propisane mere i tolerancije za ovo granično merilo date su u tabeli 1, a merilo je prikazano na sl. 1.



Sl. 1

Tabela 1

Mere u mm

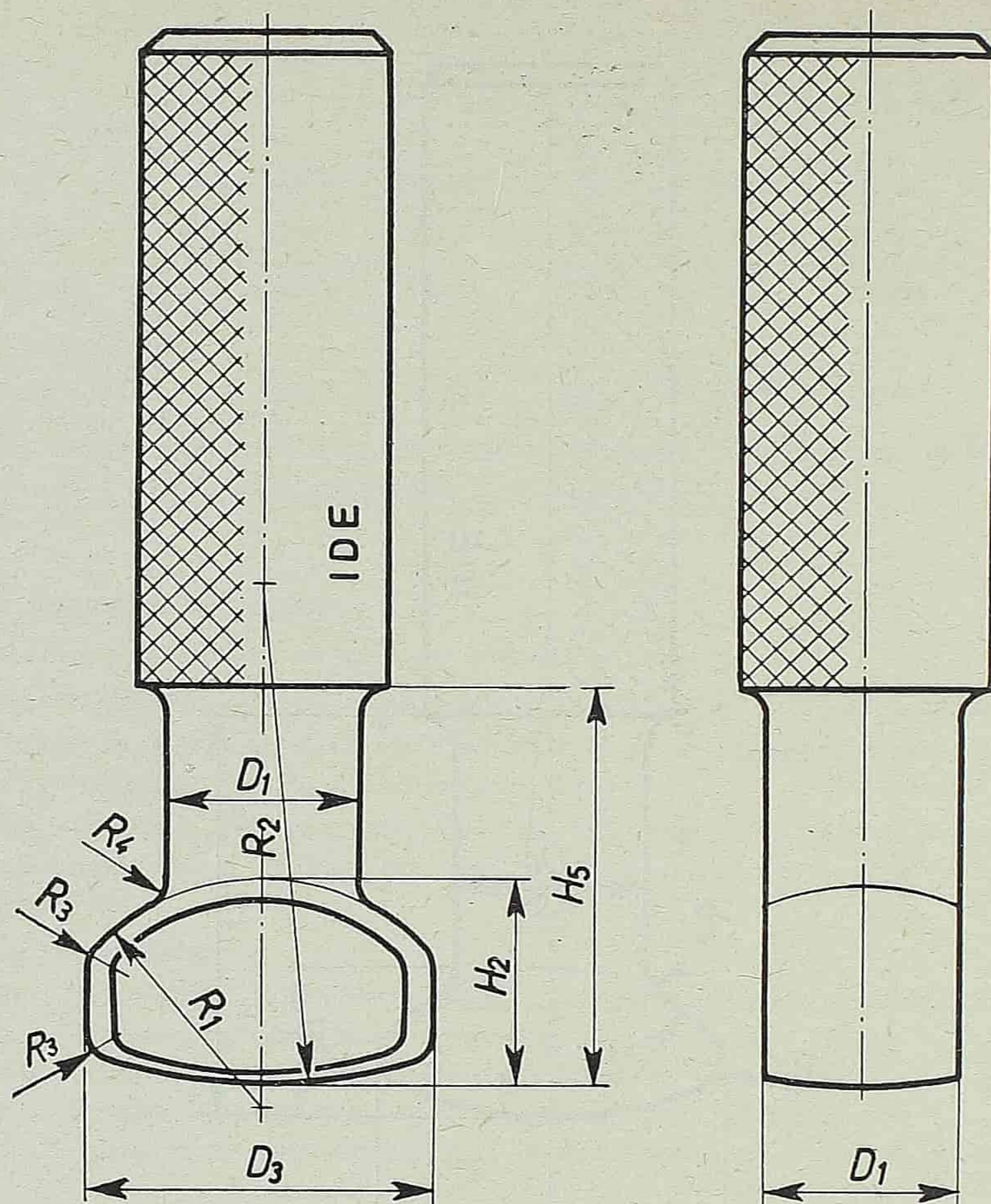
Kontura	D_1	D_2	H_1	H_5	R_1	R_2	R_3	R_4
novo merilo ¹⁾								
najveća	19,294	34,602	14,608	40,5	23,054	50,054	3,338	2,953
nazivna	19,280	34,588	14,588	40,0	23,044	50,044	3,325	2,960
najmanja	19,266	34,574	14,568	39,5	23,034	50,034	3,311	2,967
istrošeno merilo ²⁾								
najveća	19,200	34,500	14,500	39,0	23,000	50,000	3,281	3,000

1) Konture novog merila treba da budu između najvećih i najmanjih kontura.
2) Merilo istrošeno preko propisanih kontura ne sme se upotrebljavati.

2.2

Granično merilo „ide“ za visinu i prečnik gnezda G 16.

Propisane mere i tolerancije za ovo granično merilo date su u tabeli 2, a merilo jc prikazano na slici 2.



Sl. 2

Tabela 2

Mere u mm

Kontura	D_1	D_3	H_2 ³⁾	H_5	R_1	R_2	R_3	R_4
novo merilo ¹⁾								
najveća	19,294	34,602	22,108	40,5	23,054	50,054	3,051	2,953
nazivna	19,280	34,588	22,088	40,0	23,044	50,044	3,044	2,960
najmanja	19,266	34,574	22,068	39,5	23,034	50,034	3,037	2,967
istrošeno merilo ²⁾								
najveća	19,200	34,500	22,000	39,0	23,000	50,000	3,000	3,000

1) Konture novog merila treba da budu između najvećih i najmanjih kontura.
 2) Merilo istrošeno preko propisanih kontura ne sme se upotrebljavati.
 3) Visina H_2 odgovara visini sigurnosne rascepke od 7 mm.

- 2.3 Granično merilo „ne ide“ za visinu ulaznog otvora gnezda G 16.
 Propisane mere i tolerancije za ovo granično merilo date su u tabeli 3, a merilo je prikazano na slici 3

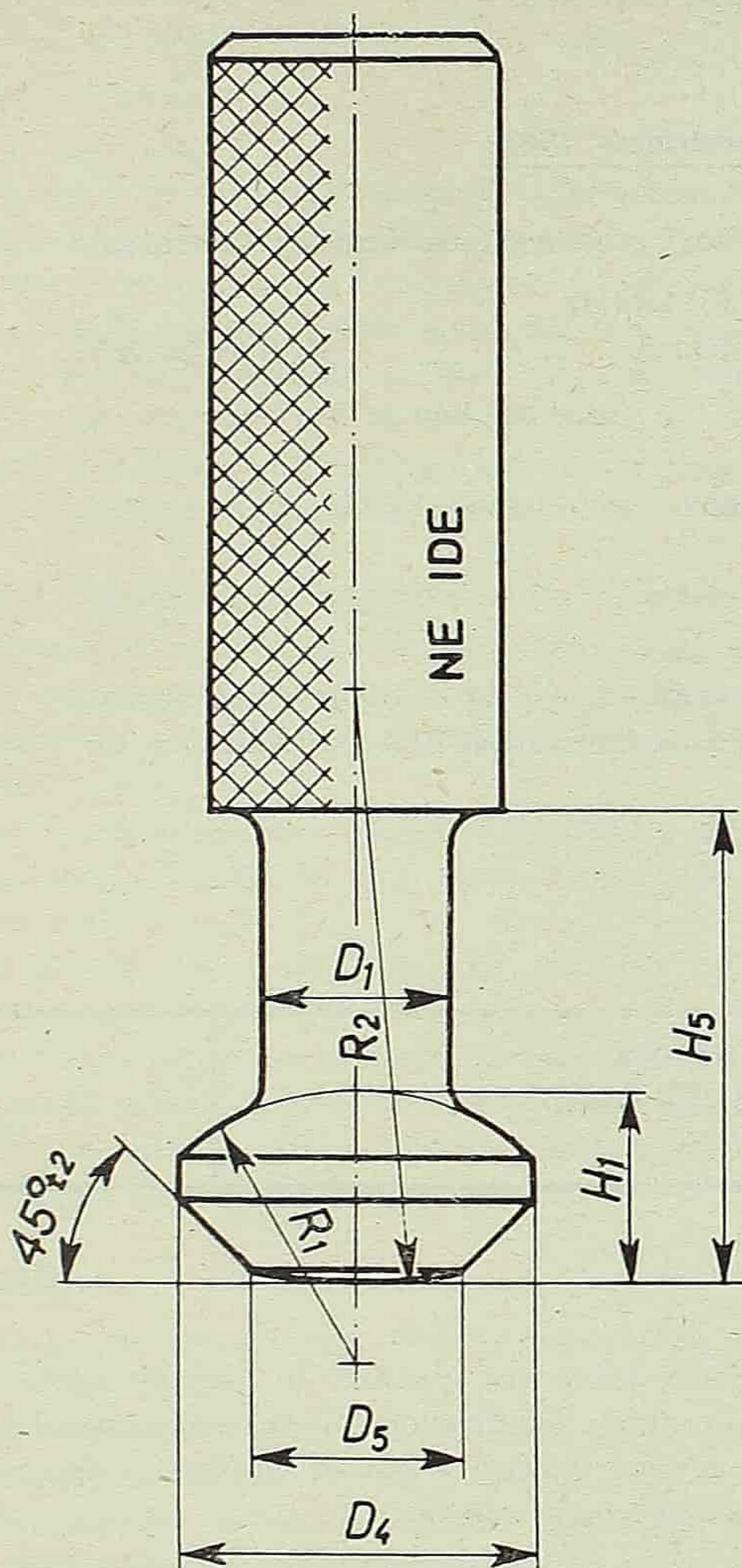
Tabela 3

Mere u mm

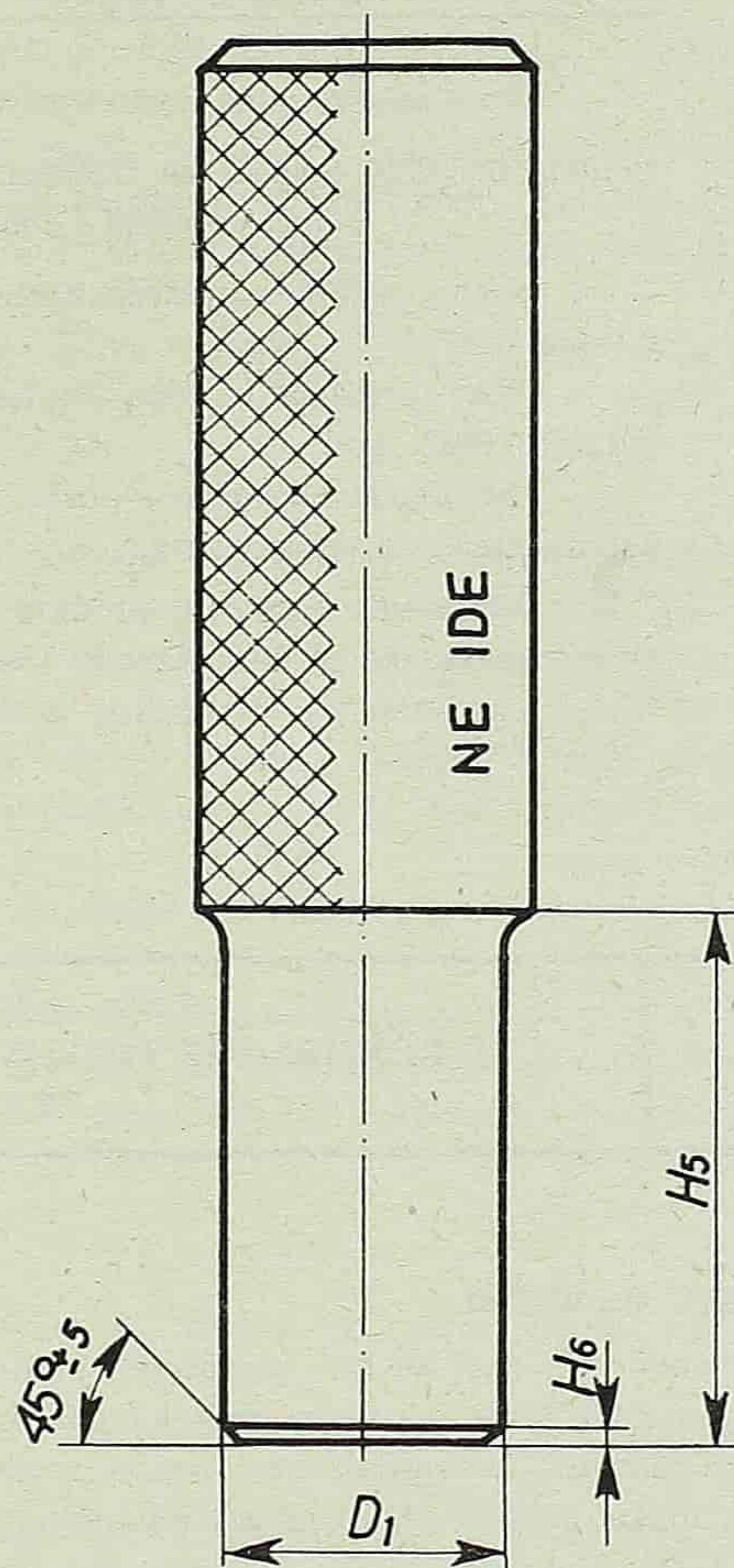
Kontura ¹⁾	D_1	D_4	D_5	H_1	H_5	R_1	R_2	R_4
najveća	15,9	30,1	18,3	16,120	40,5	23,010	50,010	3,3
nazivna	15,8	30,0	18,0	16,100	40,0	23,000	50,000	3,0
najmanja	15,7	29,9	17,7	16,080	39,5	23,990	49,990	2,7

1) Konture merila treba da budu između najvećih i najmanjih kontura.

- 2.4 Granično merilo „ne ide“ za širinu proreza za gnezdo G 16.
Propisane mere i tolerancije za ovo merilo date su u tabeli 4, a merilo je prikazano na slici 4.



Sl. 3



Sl. 4

Tabela 4

Mere u mm

D_1	H_5	H_6
$20,800 \pm 0,014$	$40,0 \pm 0,5$	$1,0 \pm 0,3$

3 Materijal i izrada

Za izradu graničnih merila treba upotrebiti alatni čelik sa malim koeficijentom skupljanja, kaliv u ulju. Tvrdća čelika treba da iznosi HRC 62 do 63 kako bi se smanjile deformacije i habanje. U cilju povećanja otpornosti prema habanju mogu se izložene površine tvrdo hromirati. Površine treba obraditi tako da odgovaraju kvalitetu površine 9 klase (manje od 4μ), prema JUS M. A 1.021 (u pripremi).

4 Proveravanje ispravnosti gnezda

Visina i prečnik gnezda proveravaju se graničnim merilom „ide“, prema tač. 2.2, koje se po ulasku u gnezdo mora slobodno obrnuti za 180° . Granično merilo „ne ide“ za širinu proreza za gnezdo, prema tač. 2.4, ne sme prolaziti ni kroz jedan deo proreza za gnezdo.

Napomena. Proveravanja graničnim merilima „ide“ važe samo onda ako ne postoje očevidne razlike oblika u pravcu u kome se granično merilo uvlači i oblika u drugim pravcima (npr. ovalnosti, neravnine zbog pocinkovanja itd.). U sumnjivim slučajevima proveravanje treba izvršiti u više pravaca.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M. A1.021 — Klasifikacija kvaliteta površina. Vrednosti parametara pojedinih klasa
- JUS N. F1.566 — Izolatori za nadzemne vodove. Gnezdo G 16. Glavne mere
- JUS N. F1.568 — Izolatori za nadzemne vodove. Osobine zgloba tučak — gnezdo od 16 mm
- JUS N. F1.569 — Izolatori za nadzemne vodove. Elastična rascepka R 16

**ANOTACIJA NOVOG PREDLOGA STANDARDA IZ
OBLASTI RADIOTEHNIKE**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. septembar 1963.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju novi predlog jugoslovenskog standarda:

Predlog br. 4726 Spajači za frekvencije do 3 MHz.

Opšti propisi i merne metode **JUS N.R4.060**

Novi predlog standarda zamenjuje stari predlog koji je bio objavljen u biltenu 8/61,

Novi predlog izrađen je na osnovu publikacije I.E.C. 130—1, prvo izdanje, 1962. god.

Predlog je umnožen i poslat na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

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

Predlog br. 4727	Lična zaštitna sredstva RESPIRATOR PROTIV GRUBE NEOTROVNE PRAŠINE	J U S Z.BI. 006
1	<p>Predmet standarda</p> <p>Ovaj standard odnosi se na respirator protiv grube neotrovne prašine (u daljem tekstu „respirator“), namenjen zaštiti dišnih organa radnika od prašine biljnog, životinjskog ili veštačkog porekla, kao što su: prašina pamuka, konoplje, lana, brašna, papira, drveta, ugljena i slično; prašina vune, rogova, kostiju, kopita, dlaka, kože i slično; plastičnih masa, veštačkih smola i slično.</p>	
2	<p>Vrste respiratora</p>	
2.1	<p>Izrađuju se tri vrste respiratora:</p> <ul style="list-style-type: none"> — sa poluobrazinom, — sa usnikom, i — poluobrazinom koja služi i kao filter za zadržavanje prašine (u daljem tekstu „filar-poluobrazina“). 	
2.1	<p>Respiratori sa poluobrazinom i filter-poluobrazina upotrebljavaju se za zaštitu dišnih organa radnika od umerenih koncentracija prašine u atmosferi radnih prostorija ili radilišta, po potrebi i u toku celog radnog vremena.</p>	
2.12	<p>Respirator sa usnikom upotrebljava se za zaštitu dišnih organa radnika od visokih koncentracija prašine u atmosferi radnih prostorija ili radilišta, a u toku kraćeg vremena rada.</p>	
3	<p>Sastavni delovi</p>	
3.1	<p>Respirator sa poluobrazinom sastoji se od:</p> <ul style="list-style-type: none"> — poluobrazine, — ventila za udisanje i izdisanje, — podešljivih traka i — jednog ili više filtera za zadržavanje prašine. <p>Filter-poluobrazina sastoji se od:</p> <ul style="list-style-type: none"> — poluobrazine, — ventila za izdisanje i — podešljivih traka. 	
3.2	<p>Respirator sa usnikom sastoji se od:</p> <ul style="list-style-type: none"> — usnika, — štikaljke za nos, 	

- ventila za udisanje i izdisanje,
- filtra za zadržavanje prašine i
- trake za nošenje respiratora oko vrata.

4 Oblik i veličine

4.1 Oblici respiratora

Oblik respiratora mora biti takav da ne smeta pri radu, ne ometa slobodno kretanje glave i da omogućuje nošenje korekcionih ili zaštitnih naočara.

4.2 Poluobrazine respiratora izrađuju se u tri veličine: mala, srednja i velika. Srednjom veličinom smatra se ona veličina poluobrazine koja odgovara većini ljudi sa normalnim oblikom i veličinom lica.

4.3 Usnik respiratora izrađuje se samo u jednoj veličini i u jednom obliku, koji mora biti prilagođen obliku usta i desni.

4.4 Dužina traka mora biti tolika da se mogu podesiti za svaku veličinu glave, a širina najmanje 10 mm.

4.5 Masa kompletnog respiratora sme iznositi najviše 200 grama.

5 Način izrade

5.1 Poluobrazina respiratora mora biti tako izrađena da potpuno pokriva nos i usta i da dobro prianja uz lice.

5.2 Obod poluobrazine mora biti tako izrađen da jako ne pritiskuje lice i da ne žulji.

Preporučuje se da obod poluobrazine bude snabdeven čarapicom od tekstilnog materijala, koja se može menjati i prati.

5.3 Usnik respiratora mora biti tako izrađen da se može udobno smestiti i držati između usnica i desni. On mora imati dva izdanka, koji ulaze među zube i sprečavaju da nosilac pri upotrebi respiratora sasvim stisne zube.

5.4 Štipaljka za nos mora biti tako izrađena da pri upotrebi umereno pritiskuje nosnice i onemogućuje disanje kroz nos.

Štipaljka za nos mora na podesan način biti pričvršćena na usnik respiratora.

5.5 Svi ventili moraju biti takve konstrukcije da se pri upotrebi respiratora pouzdano zatvaraju.

5.6 Ventil za izdisanje mora biti zaštićen od oštećenja i prljavštine pri upotrebi bilo samim oblikom respiratora ili posebnim pokrivačem.

6 Materijal

6.1 Materijal za izradu svih delova respiratora ne sme biti štetan po zdravlje, ne sme puštati boju i nadraživati kožu.

6.2 Usnik respiratora izrađuje se od meke žilave gume ili drugog sličnog materijala koji nije štetan po zdravlje i ne nadražuje sluznice ustiju.

6.3 Delovi štipaljke za nos, koji pritiskuju nosnice, izrađuju se od mekog materijala koji ne nadražuje kožu.

6.4 Elastične podešljive trake izrađuju se od gume obložene tekstilom.

6.5 Traka za respirator sa usnikom izrađuje se od tekstilnog materijala.

6.6 Metalni delovi respiratora ne smju korodirati.

7 Uslovi kvaliteta

7.1 Propustljivost respiratora na parafinsku maglu

Filtrovi respiratora, ispitani prema tač. 8.31, ne smeju propustiti više od 50 % parafinske magle.

7.2 Otpor respiratora pri udisanju

Kompletni respirator, ispitani prema tač. 8.32, ne sme imati otpor veći od 6 mm vodenog stuba.

7.3 Otpor ventila za izdisanje

Otpor ventila za izdisanje, ispitani prema tač. 8.33, ne sme biti veći od 6 mm vodenog stuba.

7.4 Otpornost prema koroziji

Metalni delovi respiratora, ispitani prema tač. 8.34, ne smeju pokazivati tragove oštećenja.

8 Proveravanje kvaliteta

8.1 Broj uzoraka

Kvalitet respiratora proverava se na dva uzorka od svakih 1000 ili započetu 1000 proizvedenih respiratora. Uzorci se uzimaju nasumce.

8.2 Ako se ispitivanje ne vrši na mestu uzimanja uzorka, uzeti uzorci se komisijski zapečate na način koji isključuje mogućnost zamene.

8.3 Ispitivanja

8.3.1 Ispitivanje propustljivosti respiratora na parafinsku maglu. Kompletni respirator se namesti na model glave kao pri redovnoj upotrebi i ventili za izdisanje nepropusno začepi, odnosno nameste se na odgovarajuće nosače.

Kroz tako namešten respirator propušta se smeša vazduha i parafinske magle, koja mora odgovarati zamućenju standardne prizme nefelometra, brzinom od 30 litara minut.

Propustljivost filterova respiratora meri se nefelometrom sa odgovarajućim fotometrom.

8.32 Ispitivanje otpora respiratora pri udisanju

Kompletan respirator se namesti na model glave kao pri redovnoj upotrebi i kroz njega, u pravcu udisanja, propušta struja vazduha brzinom 30 litara minut. Meri se razlika pritisaka pod poluobrazinom ili usnikom respiratora i izvan respiratora, i ona predstavlja otpor pri udisanju. Posle ovog ispitivanja respirator mora zadovoljiti uslove kvaliteta po tač. 4.2 ovog standarda.

8.33 Ispitivanje otpora ventila za izdisanje

Ventil izdisanja namesti se na odgovarajuće položaje i kroz njega propušta struja vazduha brzinom od 30 litara minut.

Razlika pritisaka ispred i iza ventila predstavlja otpor ventila pri izdisanju.

8.34 Ispitivanje metalnih delova respiratora na otpornost prema koroziji.

Metalni delovi respiratora drže se po 15 min prvo u ključalom, a zatim u hladnom 10%-nom rastvoru kuhinjske soli, zatim ostave da se suše 24 sata na sobnoj temperaturi. Metalni delovi se zatim operu u toploj vodi i očno ispituju pod jakim osvetljenjem.

9 Označavanje

Proizvođač garantuje da kvalite trespiratora odgovara propisima ovog standarda stavljanjem na svaki respirator:

— JUS Z.B1.006 i

na ambalažu svakog respiratora:

— zaštitni znak proizvođača,

— broj serije proizvoda ili datum proizvodnje i sledeći tekst:

— **Respirator protiv grube neotrovne prašine** biljnog, životinjskog ili veštačkog porekla, kao što su: prašina pamuka, konoplje, lana, brašna, papira, drveta, ugljena i slično; prašine od vune, rogova, kostiju, kopita, dlaka, kože i slično; i prašina od plastičnih masa, veštačkih smola i slično.

Ovi podaci moraju biti postojani.

10 Pakovanje, smeštaj i čuvanje

10.1 Respiratori se pakuju u kartonske kutije ili vrećice od plastičnih materija zajedno sa 10 rezervnih filterova odnosno filterova za 10 izmena.

10.2 Smeštaj i čuvanje

Respiratori se čuvaju spakovani u svoju ambalažu u suvim prostorijama sobne temperature.

* *
*

Član stručne komisije za izradu jugoslovenskih standarda za zaštitu organa za disanje, inž. Boža Nikolić iz Zavoda za zaštitu pri radu NRH, predložio je da se umesto respiratora „porodne gumene poluobrazine“ propisane u JUS Z.B1.001, redakcija 1957, izradi JUS za „Respirator protiv grube neotrovne prašine“ koji će predstavljati bolju i efikasniju zaštitu od raznih prašina biljnog, životinjskog ili veštačkog porekla za kojim se oseća velika potreba.

Na njegovu inicijativu Zavod za zaštitu pri radu NRH zadužio je inž. Topolnika, iz Zavoda za zdravstvenu zaštitu grada Zagreba, da izradi predlog ovog standarda, čiji se tekst ovde stavlja na javnu diskusiju.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ZGRADARSTVA

Rok za dostavljanje primedbi: 31. jul 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći jugoslovenski standardi:

Predlog br. 4728	Modularni šuplji glineni blokovi za zidanje	JUS B. D1.020
Predlog br. 4729	Šuplji glineni blokovi za međuspratne konstrukcije	JUS B. D1.030
Predlog br. 4730	Teraco - pločice	JUS U. N1.200
Predlog br. 4731	Dimnjačka vratanca	JUS U. N9.050
Predlog br. 4732	Dimnjački elementi u zidovima	JUS U. N9.055
Predlog br. 4733	Tehnički propisi o zidovima od šupljih glinenih elemenata	JUS U. E2.010
Predlog br. 4734	Tehnički propisi o međuspratnim konstrukcijama od šupljih glinenih elemenata	JUS U. E3.010

Navedene predloge podneo je Savet za građevinarstvo Savezne privredne komore, a izradili su ih pojedini instituti po nalogu pomenutog Saveta. U Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju predlozi su usklađeni potrebama jugoslovenske standardizacije, umnoženi i dostavljeni zainteresovanim na mišljenje.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pregr. 933), sa zahtevom da im se tekstovi predloga naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI GRAĐEVINSKOG MATERIJALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi je: 31. jul 1963.

Predlog br. 4735	Ugljovodonični materijal za izolacije.....	JUS U.M3.102
Predlog br. 4736	Način isporuke i smeštaja ugljovodoničnih materijala za izolacije	JUS U.M3.103
Predlog br. 4737	Sastav i osobine ugljovodoničnih materijala za izolacije	JUS U.M3.104
Predlog br. 4738	Metode fizičkog i hemijskog ispitivanja ugljovodoničnih materijala za izolacije	JUS U.M3.105
Predlog br. 4739	Izrada izolacija	JUS U.M3.106

Sve gore navedene predloge standarda izradio je Institut za ispitivanje materijala NR Srbije za Centar za unapređenje građevinarstva Savezne građevinske komore—Beograd.

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

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

ISO/TC 4 — Kotrljajni ležaji

Privremeni dnevni red za IX zasedanje koje će se održati od 13. do 18. maja 1963. u Londonu.

Predlozi preporuka ISO:

br. 472 — Kotrljajni ležaji. Koničnovaljčani ležaji, gabaritne mere u mm, proširenje redova prečnika 2 i 3 (rok za primedbe 1. juni 1963.)

br. 157 — Jednoobrazno označavanje kotrljajnih ležaja

ISO/TC 8 — Brodogradnja

Izveštaj o radu ovog Tehničkog komiteta u 1962. godini

ISO/TC 17 — Čelik

Izveštaj o radu u 1962. godini (dokum. 563)

Predlozi preporuka ISO:

br. 523 — Baždarenje kontrolnih pločica za proveravanje aparata za ispitivanje tvrdoće po Rokvelu B i C

br. 524 — Baždarenje kontrolnih pločica za proveravanje aparata za ispitivanje tvrdoće po Vikersu.

br. 525 — Baždarenje kontrolnih pločica za proveravanje aparata za ispitivanje tvrdoće po Brinelu

(Rok za primedbe na ove predloge je 1. juni 1963.).

ISO/TC 26 — Bakar i bakarne legure

Predlozi preporuka ISO:

br. 543 — Bakarne legure za gnječenje — Mesing, mesing legiran sa olovom, specijalni mesing i mesing visoke zatezne čvrstoće — Hemijski sastavi, smernice za upotrebu i oblici izrade.

br. 544 — Bakarne legure za gnječenje — Kalajne bronze i specijalne kalajne bronze — Hemijski sastavi i oblici izrade.

br. 545 — Bakarne legure za gnječenje — Aluminijske bronze i specijalne aluminijske bronze — Hemijski sastavi i oblici izrade.

br. 546 — Bakarne legure za gnječenje — Ostale specijalne legure (silicijumska bronza i berilijumska bronza) — Hemijski sastavi i oblici izrade.

br. 547 — Bakarne legure za gnječenje — Legure bakra sa niklom — Hemijski sastavi i oblici izrade.

br. 548 — Bakarne legure za gnječenje — Legure bakra sa niklom i cinkom (Novo srebro) — Hemijski sastavi i oblici izrade.

(Rok za primedbe na ove predloge je 15. maj 1963.).

Izveštaj o radu u 1962. godini.

ISO/TC 27 — Čvrsta mineralna goriva

Izveštaj o radu u 1962. godini.

ISO/TC 34 — Poljoprivredni prehrambeni proizvodi

Nacrti predloga o uskladištavanju krušaka i bresaka.

ISO/TC 41 — Remenice i remenje (uključ. klinasto remenje)

Izveštaj o radu u 1962. godini (dokum. 193).

Predlozi preporuka ISO:

br. 564 — Konstruktivne karakteristike višeslojnih remenova za transporte

br. 565 — Označavanje remenova za transporte

br. 566 — Dužine klinastih remenova preseka γ ($1p = 5,3$ mm)

(Rok za primedbe na ove predloge je 1. juni 1963.).

ISO/TC 43 — Akustika

Predlog preporuke ISO br. 554 — Standardna nulta tačka za baždarenje audiometra za čisti ton (rok za primedbe 1. juni 1963.).

ISO/TC 81 — Jedinostveni nazivi pesticida

Predlog preporuke ISO br. 563 — IV spisak jedinstvenih naziva pesticida (rok za primedbe je 15. maj 1963).

ISO/TC 91 — Sredstva za pranje (detergenti)

Privremeni dnevni red za III zasedanje koje će se održati od 28 do 31. maja 1963. u Frankfurtu na Majni.

IEC/TC 2 — Rotacione mašine

Zapisnik sastava podkomiteta za veličine sinhronih mašina, koji je održan od 27. juna do 3. jula 1952. u Bukureštu.

IEC/TC 22 — Usmerači

Preporuke za dvosmerne konvertore sa živinom parom. Na diskusiji do 1. jula 1963. Dopuna IEC preporuke 84 — Usmerači sa živinom parom. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 15. jul 1963.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

Zapisnik sastanka održanog u Baden-Badenu od 10. do 13. septembra 1962. godine.

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

Predlog za reviziju IEC publikacije 79, izdanje 1957. Na diskusiji do 31. jula 1963.

IEC/TC 41 — Zaštitni relei

Terminologija iz oblasti relea. Na diskusiji do 1. jula 1963.

IEC/TC 44 — Električna oprema za mašine alatke

Predlog propisa za električnu opremu mašina alatki za opštu upotrebu. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. jul 1963.

IEC/T46 — Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje

Predlozi — Preporuke za kablove i žice za niske frekvencije, izolovane PVC-masom i sa omotačem od PVC-mase. Deo drugi. Posebni propisi za kablove i žice:

- 1) Propisi za žice i kablove sa 1 provodnikom, električki zaštićenim, izolacijom od PVC-mase, namenjeni uređajima;
- 2) Propisi za žice sa 2 ili 3 pojedinačna provodnika izolovana sa PVC-masom međusobno upredena, namenjeni razvodima u telefonskim centralama;
- 3) Propisi za kablove i žice sa 2 pojedinačna provodnika, upredeni, izolovani PVC-masom, sa električnom zaštitom, namenjeni uređajima.

Rok za primedbe na sva 3 predloga 1. juli 1963. god.

IEC/TC 47 — Naprave od poluprovodnika za telekomunikacione uređaje

Zapisnik sastanka u Copenhagen-u, održanog od 2. do 12. oktobra 1962. god.

IEC/TC 55 — Žice za namotaje

Sudovi za isporuku okrugle žice za namotaje. Kalemovi za isporuku okrugle žice za namotaje. Postupci ispitivanja okrugle lak-žice za namotaje. Sva tri predloga su na diskusiji do 1. jula 1963.

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 postojeći sporazum po kome inostrane organizacije za standardizaciju šalju svoje standarde u inostranstvo samo po preporuci nacionalne organizacije za standardizaciju odnosne zemlje. U konkretnom traženju, upućenom Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, interesent treba da se obaveže da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u devizama i dinarima preduzeću „Jugoslovenska knjiga“ — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je priložiti 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.

AS — Australija
 BDS — Bugarska
 BS, CP — Vel. Britanija
 ČSN — Čehoslovačka
 GOST — SSSR
 IS — Indija
 JIS — Japan

NEN — Holandija
 NP — Portugalija
 SNV — Švajcarska
 STAS — Rumunija
 TGL — Nemačka Demokratska Republika
 UNI — Italija
 UNE — Španija
 PN — Poljska

DK 532.13 — Viskozitet

UNE 7066-53 — Određivanje viskoznosti naftinih derivata

DK 542.2 — Laboratorijski pribor

TGL 3047, 4140, 11217 — Laboratorijski pribor

BOS 4238 —

" "

NEN 3138, 3129, 3127 —

" "

STAS 4876, 6100 —

" "

DK 545-1 — Reagensi

GOST 5517, 4951, 5016 5106 — Reagenesi

STAS 993, 1610, 1200, 1276, 1409, 1609, 1997, 2033, 2074, 2075, 2191, 2192, 2194, 2260, 2310, 2369, 2432, 2487, 2663, 2977, 2978, 2989, 3023, 3024, 3025, 5247, 5248, 5349, 5350, 5461, 5462, —
Reagenesi**DK 615 — Zaštita od udesa. Javno zdravstvo**

UNE 43153, 43158, 43159, 43160, 33161, 43162 — Zaštitne naočari

DK 620.1 — Ispitivanje materijala. Greške u materijalu

BS 3500: Part. 1—4—Metode ispitivanja granice puzanja i kidanja metala

BS 3500: Part. 5 — Metode ispitivanja granice rezanja i kidanja metala

BS 3518: Part. 1 — Metode ispitivanja zamorom,

JIS B 7726 — Aparati za Rokvelovu tvrdoću

JIS Z 2243 — Ispitivanje Brinelove tvrdoće

PN—61 H—04415, H—04418 Ispitivanje čeličnih cevi

UNE 7057 — Određivanje tačke zapaljivosti u otvorenom sudu

UNE 7058 — Metode ispitivanja stabilnosti ulja prema uticaju hemikalija

UNE 7091 — Ispitivanje rastvorljivosti škriljaca za pokrivanje krovova u sumpornoj kiselini

UNE 4007 — 4009 Korozija metala

DK 621.3 — Elektrotehnika

IS: 1415 — 1959 — Propisi za električne ručne svetiljke

IS: 1416 — 1959 — Propisi za transformatore malih napona

IS: 1606 — 1960 — Pregled automobilskih sijalica

IS: 1651 — 1969 — Propisi za stacionirane olovne čelije i baterije (sa cevastim pozitivnim pločama)

IS: 1653 — 1960 — Čelične cevi za električne instalacije. Propisi

IS: 1709 — 1960 — Nepromenljivi kondenzatori za ventilatore. Propisi.

IS: 1819 — 1961 — Preporuke za opšte zahteve za javne razglasne pojačivače

BS 162 : 1961 — Električni energetski aparati za prekidanje i pribor

BS 216 : 1961 — Ploče od vulkanizovanog fibera za električne svrhe. Propisi

BS 358 : 1960 — Merenje napona sfernim iskrištem

BS 469 : 1960 — Električne sijalice za železničku signalizaciju. Propisi

BS 822 : Part 1
1958

— Označavanje priključaka za električne mašine i aparate. Prvi deo: označavanje priključaka za merne i zaštitne transformatore

BS 2004 : 1961 — Propisi za kablove i savitljive vodove sa PVC izolacijom za energetiku i osvetljenje

BS 2484—1954 — Betonski i opekarski zaštitni pokrivači za kablove

BS 2488—1954 — Preporučene vrednosti i tolerancije za otpore i kondenzatore za telekomunikacione uređaje

BS 2498—1954 — Preporuke za upoređivanje i iskazivanje karakteristika zvučnika objektivnim merenjem

BS 2914 : 1957 — Prenaponski odvodnici

BS 2960 — Part 2 Dimenzije trofaznih električnih motora
1960 Drugi deo: potpuno zatvoreni motori sa ventilatorom za hlađenje

BS 3185 — 59 — Zatvoreni razvodni elementi sa prekidačem i osiguračima za napone do 660 V.

BS 3239 : 1960 — Određivanje otpornosti metalnih električki provodnih materijala

BS 3283 : 1960 — Utikači i utikači na napravama za uticanje samo u određenom položaju, za prenosne električne naprave. Propisi

BS 3288 : Part 1 Izolatori i pribor za provodnike za energetske nadzemne vodove. I deo: karakteristike i opšti zahtevi

BS 3297 : 1960 — Visokonaponski potporni izolatori. Propisi

BS 3360, 3361 — Bakarni provodnici za izolovane kablove
1961 i gajtane metričke jedinice.

BS 3336 : 1961 — Mere delova utikača i grla za sijalice za foto-blesak.

BS 3347 : 1961 — Kondenzatori za železnička signalna pružna kola. Propisi

BS 3511 : 1963 — Lonci za livenje čelika, za ručnu manipulaciju

BS CP 1011—61— Održavanje pribora za osiguranje, upravljanje i uključivanje električnih motora

DK 621,798 Pakovanje. OpremaČSN 505666—505672, 505674, 505676 —
Papirne vreće

TGL 9079—9082 — Ambalaža od papira

DK 621.89 Podmazivanje. MazivaSTAS 384, 508, 871, 898, 1188, 1190,
1191, 1193 — 1196, 4952, 4954, 5491
Mineralna mazivaČSN 656610, 656612, 656655, 656237—656239, 566242 —
Mineralna maziva**DK 633.88 Lekovito bilje**

STAS 1631, 1632 — Lekovito bilje

DK 638.17 Pčelinji vosak

NP 133—136—Pčelin vosak

DK 661.84 Jedinjenja metala druge grupe

NP 162—166—Kalcijumkarbid

DK 665 Ulja. Masti. VoskoviNP 129, 130—Laneno ulje
STAS 916, 917—Vazelin**DK 666.9 Kreč**

ČSN 722240—722246—Hidratisani kreč

DK 667 Industrija bojenja. BojadisarstvoAS 102.1, 103.1 107.1, 107.2, 107.3, 201.1, 212.1, 402.1
.Metoda ispitivanja boja i lakovaČSN 673053, 673061, 673067, 673200, 673216, 673220,
673354, 673361, 673363, 673366, 673403, 673418,
673800, 673802, 673803, 674359, 674360, 674362,
564454, 564454, 674700, 674701, 674704, 674751,
675052, 675057, 675250 — Boje i lakovi

NP 185, 187 — Boje i lakovi

GOST 4765 — Boje i lakovi

PN—61 C—81603 — Lakovi za radijatore

STAS 5659, 5705, 5706—5708, 5779, 5818—5824—Organske boje

DK 677 Tekstilna industrija. Užarstvo

SNV 95812—95814, 95817—85820—Tekstil

BDS 331, 436, 507, 510, 511, 728, 730, 801, 1166, 1354,
1594, 1532, 1891, 2141, 2161, 2112, 2191, 2198 2313,
2356, 2398, 2502, 2540, 2580, 2767, 2986, 3041, 3206,
3262, 3304, 3312, 3313, 3251, 3403, 3404 — Tekstil

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

1 prim. din.

„Službeni list FNRJ“ br. 49/62. od 5.XII 1962.

JUS H. E8. 101-1962 Glicerini i glicerinske sirovine. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja	400.—
---	-------

Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupio je na snagu 1. februara 1963. godine
„Službeni list FNRJ“ br. 53/62. od 31. XII 1962.

JUS C. B5. 221-1962 Čelične cevi bez šava. Oblik i mere	160.—
JUS C. A4. 007-1962 Ispitivanje čeličnih cevi spljoštavanjem	90.—
JUS C. A4. 009-1962 Ispitivanje čeličnih cevi posuvraćivanjem	90.—
JUS C. A4. 010-1962 Ispitivanje čeličnih cevi proširivanjem koničnim utiskivačem ..	50.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. juna 1963. godine

JUS B. B8. 035-1962 Ispitivanje peska i šljunka. Određivanje površinske vlage u agregatu	90.—
JUS B. B8. 037-1962 Ispitivanje peska i šljunka. Određivanje trošnih zrna u krupnom agregatu (šljunku)	50.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. aprila 1963. godine

JUS C. A4. 003-1962 Ispitivanje tvrdoće čelika po Brinelu	130.—
JUS C. A4. 030-1962 Ispitivanje tvrdoće čelika po Vickersu	130.—
JUS C. A4. 031-1962 Ispitivanje tvrdoće čelika po Rokvelu (skala C i B)	160.—
JUS C. A4. 005-1962 Ispitivanje čelika savijanjem	90.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. juna 1963. godine

JUS K. D3. 661-1962 Tesarske spiralne burgije sa ušicom - dvovojne	90.—
JUS K. D3. 662-1962 Tesarske burgije	90.—
JUS K. D3. 663-1962 Bačvarske kašikaste burgije sa ušicom	50.—
JUS K. D3. 680-1962 Četkarske burgije	90.—
JUS K. D3. 691-1962 Mašinske spiralne burgije za drvo, za rupe za čepove, dvovojne	50.—
JUS K. D3. 692-1962 Mašinske spiralne burgije za drvo, sa valjčastom drškom, jednovojne	90.—
JUS K. D3. 693-1962 Mašinske spiralne burgije za drvo, sa Morze-koničnom drškom i spiralom do drške	90.—
JUS K. D3. 694-1962 Mašinske burgije za železničke pragove	50.—
JUS K. D3. 721-1962 Ručni zabušivači za drvo, sa koničnom četvrtastom drškom	50.—
JUS K. D3. 730-1962 Mašinski zabušivači za drvo, sa valjčastom drškom	90.—
JUS K. D3. 731-1962 Zabušivači rupa za drvene čepove	90.—
JUS K. D3. 760-1962 Nasadni konični upuštači za drvo	50.—
JUS K. D3. 761-1962 Nasadni ravni upuštači za drvo	90.—
JUS K. D3. 762-1962 Ravni upuštači za drvo	50.—
JUS K. D3. 763-1962 Mašinski konični upuštači za drvo	50.—
JUS K. D3. 780-1962 Izrezivači drvenih čepova za automat za čepovanje	50.—
JUS B. D1. 781-1962 Izrezivači drvenih čepova	50.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. jula 1963. godine

„Službeni list FNRJ“, br. 2/1963. od 16.I 1963.

JUS B. D1. 300-1963	Keramičke pločice. Glazirane zidne pločice. Definicija, vrste, klasifikacija i metode ispitivanja	300.—
JUS B. D1. 301-1963	Keramičke pločice. Glazirane ravne zidne pločice. Oblik, dimenzije i klase	200.—
JUS B. D1. 310-1963	Keramičke pločice. Neglazirane pločice. Definicija, vrste, kvalitet i metode ispitivanja	200.—
JUS B. D1. 320-1963	Keramičke pločice. Neglazirane podne pločice. Oblik, dimenzije i klase	200.—
JUS B. D1. 321-1963	Keramičke pločice. Neglazirane klinker pločice. Oblik, dimenzije i klase	150.—
JUS B. D1. 322-1963	Keramičke pločice. Neglazirani fazonski komadi. Oblik, dimenzije i klase	150.—
JUS B. D1. 325-1963	Keramičke pločice. Neglazirane fasadne pločice. Oblik, dimenzije i klase	200.—
JUS B. D1. 330-1963	Keramičke pločice. Neglazirane mozaik-pločice. Oblik, dimenzije i klase	150.—
JUS B. D8. 450-1963	Keramičke pločice. Ispitivanje otpornosti prema pojavi lasavosti	150.—
JUS B. D8. 460-1963	Keramičke pločice. Ispitivanje otpornosti glazure prema kiselinama i alkalijama	150.—
JUS B. B8. 015-1963	Ispitivanje otpornosti prirodnog kamena prema habanju brušenjem	150.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. maja 1963. godine

JUS G. E3. 604-1963	Spoljne gume slobodnih točkova poljoprivrednih mašina, oruđa i prikolica	200.—
---------------------	--	-------

Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. juna 1963. godine

domaća tvornica rublja

ZAGREB — KRAJIŠKA 20



P R O I Z V O D I :

M U Š K O,
Ž E N S K O I
D J E Č A Č K O

r · u · b · l · j · e

MARIBORSKATEKSTILNA TOVARNA-MARIBOR

Kraljeviča Marka 19 • Poštni predal 9 • Telefon 4011 • Telex 033 17
Telegrami — Tekstiltvor

Obrati: Melje 35-15 • Tabor 40-81 • Ruše 80-105 • Ljutomer 30
Majšperk 4 • Merinka 21-97

PREDILNICE — TKALNICE — BARVARNE — TISKARNA — APRETURE

Preje: — bombažne, kardirane, česane
— stanične in sintetične
— vigogne
— volnene — mikane

P R O I Z V A J A M O

Tkanine: — bombažne
— volnene
— iz sintetičnih vlaken
— umetno-svilene podloge
— tkanine izdelane iz
staničnih vlaken

Šivalni sukanec

VSI NAŠI IZDELKI SO ZNANI
PO IZREDNO DOBRI KVALITETI
IN ZELO NIZKIH CENAH

ISPRAVKA JUS B.E6.031—1962 — BOCE ZA STERILIZOVANO MLEKO

U Jugoslovenskom standardu JUS B.E6.031—Boce za sterilizovano mleko—izdatom u maju 1962. godine, potkrala se štamparska greška na strani 1, u tabeli, pa visina boce od 0,5 litra ($h \pm 2$) treba da iznosi 233 a ne 223.

Umoljavaju se svi imaoi primeraka ovog standarda da sami izvrše ispravku u tim svojim primercima.

ISPRAVKA JUS U.M9.015 — 1962—MINERALNA VUNA

U jugoslovenskom standardu JUS U.M9.015 — Mineralna vuna, izdatom novembra 1962. godine potkrala se štamparska greška na strani 3, u 9 redu odozgo, pa se umoljavaju imaoi tog standarda da izvrše ispravku i to:

$$\text{umesto } h = \frac{2}{2 \cdot \gamma_{vz}}, \text{ treba: } h = \frac{1}{2 \cdot \gamma_{vz}}$$

O B A V E Š T E N J E

KORISNICIMA JUGOSLOVENSKIH STANDARDARDA

U „Službenom listu FNRJ“, broj 9/63 od 6. marta 1963. godine, objavljeno je rešenje o izmeni rešenja o jugoslovenskim standardima iz oblasti industrije obuće i rešenja iz oblasti industrije kože. Upozoravaju se imaoi postojećih standarda da ti standardi bez izmena donesenih objavljenim rešenjima ne važe, te se mole da te jugoslovenske standarde sa uštampanim izmenama nabave kod „Naučne knjige“, Beograd, Knez Mihailova br. 40.

Iz Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

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. 625-485 — Cena pojedinom primerku din. 300. — Godišnja pretplata
din. 2400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod. N.B.

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

