

2, 428

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

2

FEBRUAR
1964.
BEOGRAD

Izdavač:
JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
Cara Uroša 54
Beograd

Odgovorni urednik
inž. Slavoljub Vitorović

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

STANDARDIZACIJA

BILTEN JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

B E O G R A D

FEBRUAR — 1964.

S T R A N A 1—28

S A D R Ź A J

	<i>Strana</i>
<i>Poseta direktora Egipatske organizacije za standardisaciju (EOS)</i>	3
<i>XI plenarno zasedanje Tehničkog komiteta ISO/TC 45 — guma</i>	4
<i>VI zasedanje Tehničkog komiteta ISO/TC 47 — hemijski proizvodi.....</i>	5
<i>Predlog standarda: Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka za drvo</i>	7
<i>Predlog standarda: Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka za lim</i>	9
<i>Predlog standarda: Krivi nosač br. 3 — za drveni stub</i>	12
<i>Predlog standarda: Podnožja sa navojem E 40 — glavne mere</i>	14
<i>Predlog standarda: Preparat za nagrizanje (bajcanje) kože.....</i>	16
<i>Predlozi za izmenu jugoslovenskih standarda za gotovu kožu</i>	20
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje voća i povrća</i>	21
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti hemijske industrije</i>	21
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti građevinarstva</i>	22
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti vijčane robe</i>	22
<i>Dozvola za odstupanje od JUS ZB1.205</i>	23
<i>Međunarodna standardizacija: primljena dokumentacija</i>	24
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	26



POSETA DIREKTORA EGIPATSKE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU (EOS) G. M.M. SALAME

Prilikom svog povratka sa jednog međunarodnog zasedanja u Francuskoj, g. M. M. Salama, direktor Egipatske organizacije za standardizaciju (EOS), učinio je zvaničnu posetu Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju u Beogradu na dan 21. novembra 1963.

Tom prilikom u Zavodu je gosta iz Kaira primio inž. S. Vitorović, direktor Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, sa stručnim sekretarom za međunarodnu standardizaciju i saradnju Zavoda inž. V. Korenićem. U atmosferi uzajamnog razumevanja vođeni su razgovori o metodama i dosadašnjim rezultatima rada na standardizaciji u obema zemljama, kao i o učešću na međunarodnom planu.

Napominje se, da su u UAR prvi naponi u cilju unifikacije egipatskih standarda činjeni 1939. godine. Egipatska organizacija za standardizaciju (EOS) osnovana je 1957. godine. EOS ima dva stalna komiteta i to: za standarde i za metrologiju i baždarenje. Za obradu standarda obrazovano je preko 60 stručnih komisija. Egipatska organizacija za standardizaciju ima sada oko 50 inženjera. Ona izdaje polugodišnje svoj stručni bilten. Dosada je obradila oko 500 standarda.

EOS je učlanjena u Međunarodnu organizaciju za standardizaciju (ISO) u novembru 1957. godine. Do danas prijavljena je u 8 tehničkih komiteta ISO kao aktivan član »P«.

Značajnu aktivnost od međunarodnog značaja pokazala je EOS kao organizator II zasedanja o standardizaciji zemalja Bliskog Istoka koje je održano od 30. januara do 5. februara 1961. u Kairu i koje je u ime predsednika Nasera otvorio dr A. Sidky, ministar industrije. Na zasedanju je učestvovalo preko 500 delegata i stručnjaka iz navedenih zemalja kao i delegata ISO i više drugih inostranih organizacija za standardizaciju. Na zasedanju su, na bazi oko 100 referata i diskusija, usvojene preporuke sa ciljem da daju podstreka za osnivanje nacionalnih organizacija za standardizaciju u zemljama tog područja, u kojima još ne postoje, i za razvoj već započetog rada u ostalim (pribavljanje sredstava, koordiniranje rada među zemljama, usvajanje metričkog sistema mera, organizovanje savetovanja i stručnih kurseva, korišćenje dostignuća na međunarodnom planu itd.).

XI PLENARNO ZASEDANJE TEHNIČKOG KOMITETA ISO/TC 45 — GUMA —

Tehnički komitet za gumu, Međunarodne organizacije za standardizaciju, ISO/TC 45 održao je XI plenarno zasedanje u Štokholmu od 10. do 15. juna 1963. g. Učestvovalo je 98 delegata iz 14 zemalja, aktivnih članica (Kanade, Čehoslovačke, Francuske, Nemačke, Mađarske, Indije, Italije, Holandije, Švedske, Švajcarske, V. Britanije, SAD i SSSR), a kao posmatrač predstavnik Jugoslavije.

Zasedanje je otvorio g. O. Sturén, direktor Švedske organizacije za standardizaciju, upućujući pozdrave prisutnim delegatima u ime svoje organizacije i industrije gume Švedske. G. M. Buist, predsednik Komiteta ISO/TC 45, zahvalio se Švedskoj što je omogućila zasedanje, i, na njenom zalaganju.

Održani su plenarni sastanci i sastanci pojedinih radnih grupa na kojima su razmotreni mnogi problemi, a u pojedinim radnim grupama formulisani su narci preporuka ISO.

Grupa A (hemijaska ispitivanja) izradila je nacrt predloga koji će biti poslani na saglasnost svima članovima ISO/TC 45:

- određivanje sadržaja isparljivih materija u sirovom SRB;
- određivanje sadržaja pepela;
- određivanje sapuna u sirovom stiren-butadien kaučuku;
- određivanje organskih kiselina u sirovom stiren-butadien kaučuku.

Grupa C (nevulkanizovana guma) dopunila je niže navedene nacrt, koji će biti dostavljeni Generalnom sekretarijatu da ih stavi na glasanje svima članicama ISO:

- mešanje i vulkanizacija prirodne gume u standardnom sastavu;
- određivanje viskoziteta pomoću viskozimetra sa režućim diskom.

Grupa E (dinamička/visko-elastična/ispitivanja) dopunila je nacrt i cirkulisaće ga kao nacrt predloga:

- principi dinamičkog ispitivanja.

Grupa G (električna ispitivanja i ispitivanja ebonita) je modificirala nacrt koji će cirkulisati kao nacrt predloga:

- određivanje zatezne čvrstoće ebonita;
- određivanje tvrdoće ebonita;
- određivanje čvrstoće ebonita na prelom;
- određivanje čvrstoće ebonita na pritisak.

Grupa H (elastičan-porozan materijal) dopunila je sledeće nacrt koji će cirkulisati kao nacrt predloga:

- određivanje relativne gustoće poroznih materijala;
- određivanje deformacije sabijanjem poroznih materijala.

Grupa K (creva) dopunila je sledeće nacrt i staviće ih u cirkulaciju kao nacrt predloga:

- ispitivanje athezije slojeva creva;
- hidraulično ispitivanje creva;
- određivanje minimalnog prečnika savijanja creva.

Ova radna grupa razmatrala je i nacrt za:

- gumena creva za vodu;
- gumena creva za zbijeni vazduh.

Usvojen je probni pritisak $2,5 \times$, a pritisak prskanja creva za zbijeni vazduh $5 \times$. Prednja dva nacrt treba da se dopune ispitivanjem na niskim temperaturama.

Za dalji rad ova radna grupa usvojila je sledeći plan:

- gumena creva za visoke pritiske za opštu upotrebu, sa žičanim pojačanjem;
- creva za motore;
- creva za poljoprivredne prskalice;
- creva za paru;
- usisna i potisna creva za ulja.

Grupa L (terminologija) usvojila je izraze i definicije za: elastomer, vulkanizacija, lateks i dr. i predložila Sekretarijatu radne grupe da to cirkuliše kao nacrt preporuke u svim zvaničnim jezicima ISO.

Grupa M (razni proizvodi):

Razmatrani su predloženi nacrti za pojedine osobine gumenih prostirača i oformljen je nacrt koji će se dostaviti svima članovima radne grupe M.

U okviru ove radne grupe razmatrani su predloženi nacrti pojedinih zemalja za gumene prstenove za azbestno-cementne cevi. Usvojen je način ispitivanja deformacije sabijanjem i ispitivanja na starenje. Na inicijativu delegata iz SSSR usvojeno je da se ovaj proizvod dopuni i ispitivanjem na niskim temperaturama.

U daljem svom radu ova radna grupa nastaviće započeti rad na citiranim proizvodima kao i na proizvodima:

- dimenzije i tolerancije oblikovanih proizvoda, brizganih proizvoda i ploča;
- brizgani proizvodi koji se primenjuju u zgradarstvu;
- zaptivni prstenovi otporni na toplotu i ulja.

Grupa N (obuća) razmatrala je na ovom zasedanju industrijsku obuću i zaštitnu obuću. Predloženo je da se za ispitivanje ovih proizvoda usvoji i ispitivanje na savijanje; u tom cilju prikazan je i princip »Dunlop« mašine za ovo ispitivanje, čija je konstrukcija dosta jednostavna a daje vrlo pouzdane rezultate.

Sledeće zasedanje ISO/TC 45 biće održano novembra 1964. god. u Nju Delhiju (Indija). Predlog predstavnika Mađarske da se XIII zasedanje ISO/TC 45 u 1965 god. održi u Mađarskoj usvojen je.

J. Đ.

VI ZASEDANJE TEHNIČKOG KOMITETA ISO/TC 47 — HEMIJSKI PROIZVODI —

Od 7. do 11. oktobra 1963. godine održan je u Parizu VI plenarni sastanak tehničkog komiteta za hemiju, ISO/TC 47.

Zasedanju koje je održano u Palati za međunarodne konferencije prisustvovalo je ukupno 70 delegata iz 17 zemalja — članica, i to: Belgije, Francuske, Holandije, Italije, Jugoslavije, Mađarske, Nemačke, Poljske, Portugalije, Rumunije, SAD, ČSSR, SSSR, Švajcarske, Švedske, Španije i Ujedinjene Kraljevine. Takođe su prisustvovali i predstavnici IUPAC-a i tehničkog komiteta ISO/TC 48.

Generalni direktor AFNOR-a, g. Birlé, predložio je za predsedavajućeg predsednika UNICHIMA dr Saccientia, koji je pozdravio prisutne delegate i zahvalio predstavnicima AFNOR-a i hemijske industrije Francuske na organizaciji ovog zasedanja u Parizu.

Posle izbora predsedavajućeg obrazovan je redakcioni odbor za donošenje zaključaka na engleskom i francuskom jeziku, u koji su izabrani: g. Finch (Engleska), g. Laurent (Francuska) i g. Guerini (Italija).

Pored redovnog programa radnih grupa i usvojenog dnevnog reda predsedavajući je posebno podvukao i sledeće zadatke na zasedanju:

- razmatranje predloga preporuke ISO No 432 i 451 koji se odnose na analizu hlorovodonične i sumporne kiseline,
- utvrđivanje liste novih proizvoda u zavisnosti od odgovora dobivenih anketiranjem članova tehničkog komiteta,
- razmatranje preporuke ISO R 78 i definisanje veza sa IUPAC-om.

Jugoslovenska delegacija je aktivno učestvovala u diskusiji u okviru radnih grupa, na kojima su doneti sledeći zaključci:

1. — Radna grupa 3

Doneti su zaključci:

- da se za određivanje kalcijuma usvoji metoda sa glioksalom,
- da se za hlor usvoji dokument ISO/TC 47 (GT III) 145, bez izmene.

Na sledećem zasedanju raspravljaje se o volumetrijskom određivanju hlora.

2. — Radna grupa 7

U okviru ove radne grupe razmatran je niz dokumenata koji su se odnosili na metode ispitivanja veštačkih đubriva — fosfornih (superfosfat, Na-tripolifosfat, fosforna kiselina i dr.).

3. — Radna grupa 8

Ova radna grupa razmatrala je nekoliko rezolucija koje se odnose na sadašnje i buduće radove.

Uglavnom, aktivnost ove grupe se odnosi na razmatranje analitičkih metoda za ispitivanje aluminijuma, uz posebno naglašeni značaj metoda za određivanje fluorida koji su neophodni u fabricaciji

jedinjenja aluminijuma, kao što su: AlF_3 , Na_3AlF_6 i NaF . Dogovoreno je da se ovi radovi koordiniraju sa ostalim i da se ostvari najtešnja saradnja sa odgovarajućim ekspertima.

4. — Specijalna grupa eksperata za nove proizvode

Zadatak ove grupe sastoji se u predlaganju novih proizvoda koje treba standardizovati u budućnosti, i to na bazi ankete koja treba da pruži određene ekonomsko-komercijalne pokazatelje. Radi efikasnosti izvršena je podela rada u tri dela i to:

- na ispitivanje onih proizvoda čije su grupacije određene na zasedanju u Rimu (1960),
- na proučavanje proizvoda koji su potrebni za rad drugih ISO — komiteta,
- novi proizvodi.

Po prvim dvema tačkama u zadnjoj grupi se raspravljalo o veštačkim đubrivima, fenolu, kalcijum-karbidu, vodonikperoksidu i drugim peroksidima, glicerinu, alkalnim silikatima i ostalim.

U pogledu formiranja novih radnih grupa usvojene su sledeće odluke:

a. — Kalijum hlorid i sulfat

Na predlog Španije specijalna grupa se saglasila sa formiranjem nove radne grupe, čiji bi sekretarijat prihvatila ova zemlja.

b. — Na-hlorat, Na-hipohlorat i ugljendisulfid

Na predlog Jugoslavije specijalni komitet se saglasio da se sprovede anketa o međunarodnom prometu navedenih proizvoda i o interesu za njihovo proučavanje. Ukoliko rezultati ankete budu dali pozitivne rezultate formiraće se nova radna grupa, čiji bi se sekretarijat poverio Jugoslaviji.

c. — Aluminijum sulfat

Na predlog Poljske odlučeno je, da se ispita mogućnost da se programu radne grupe pridoda ovaj proizvod.

U toku zasedanja održan je i sastanak »ad hoc« grupe da bi se razmotrila dva pitanja: »Analiza HCl i H_2SO_4 za industrijske potrebe«. U radu grupe su učestvovala dva predstavnika Jugoslavije.

U cilju daljeg unapređenja i ubrzanja rada tehničkog komiteta ISO/TC 47 jednoglasno su usvojeni sledeći zaključci:

- da se radne grupe sastaju najmanje dva puta godišnje, radi postizanja saglasnosti po pojedinim pitanjima;
- da preporuke ISO/TC 47 moraju sadržati nacрте predloga što jasnije i konciznije izrađene i da sadrže samo bitne tehničke detalje;
- da svaka zemlja-članica imenuje u radnu grupu po dva eksperta radi održavanja kontinuiteta;
- da radne grupe usvajaju, gdegod je to moguće, već usvojene metoda ISO/TC 47;
- da se radna grupe prihvati novog posla, ako se time ne odlažu ili ne ometaju postojeći — tekući radovi;
- da se moderne metode ispitivanja daju u obliku preporuka, dok bi klasične metode trebalo dati u apendiksu;
- da se planirani sastanci ISO/TC 47 održavaju najmanje jedanput u dve godine.

Na završnom plenarnom zasedanju usvojeni su izveštaji radnih grupa, preporuke šefova delegacija o naporima da se ubrzaju radovi u okviru komiteta ISO/TC 47 i predlog da se formira permanentna grupa, koja bi se bavila studijom i proučavanjem novih proizvoda interesantnih za područje standardizacije.

U završnoj reči predsedavajući dr. Saccenti (Italija) ponovo je istakao zadovoljstvo da ovom zasedanju prisustvuje delegacija Jugoslavije, koja je aktivno učestvovala u radu radnih grupa. Isto tako pozdravljeno je učestvovanje Portugalije, SAD i Španije.

Time je zaključeno VI zasedanje TC 47 u Parizu.

S. Levata, dipl. inž. tehnologije

Predlog br. 4952

TEHNIČKI PROPISI ZA IZRADU
I ISPORUKU VIJAKA ZA DRVOJ U S
M.BI.024Krajnji rok za dostavljanje primedbi 31. maj 1964.**1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje kvalitet materijala i izrade i način proveravanja kvaliteta izrade vijaka za drvo. Oblik i dimenzije vijaka na koje se odnosi ovaj standard propisani su u posebnim jugoslovenskim standardima.

2 Definicija

Pod vijcima za drvo podrazumevaju se vijci snabdeveni specijalnim navojem, podesnim za uvrtnje vijaka u drvo.

3 Kvalitet materijala

3.1 Vijci za drvo izrađuju se od čelika čija zatezna čvrstoća iznosi najmanje 34 kp/mm², od mesinga, legura aluminijuma ili drugih materijala. Za vijke od mesinga ili aluminijumskih legura treba poručilac da propiše vrstu mesinga, odnosno aluminijumske legure, koristeći pri tome oznake odnosnih materijala prema JUS C.D3.120, odnosno JUS C.C3.120. Ako nije potrebno da se bliže odredi vrsta mesinga, odnosno aluminijumske legure, materijal vijaka treba označiti oznakom Ms, odnosno Al.

Ako su potrebni vijci od drugih materijala, vrsta materijala, odnosno njegove osobine, utvrđuju se sporazumom između poručioca i proizvođača.

3.2 Ishodni materijal za čelične vijke za drvo odabira proizvođač.

4 Kvalitet i postupak izrade

4.1 Vijci za drvo izrađuju se u dva kvaliteta izrade: srednjem i grubom.
U svakom standardu oblika i mera vijaka za drvo naveden je kvalitet izrade u kome se odnosni tip vijaka normalno izrađuje. U naročitim slučajevima, poručilac može tražiti isporuku vijaka u kvalitetu različitom od onoga koji je predviđen u odnosnom standardu oblika i mera, a po prethodnom sporazumu sa proizvođačem.

4.2 Kvalitet izrade definisan je:

- opštim spoljnim izgledom,
- veličinom dozvoljenih odstupanja od propisanog oblika i mera,
- kvalitetom površinske obrade, izraženim klasom površinske hrapavosti.

4.3 U pogledu opšteg spoljnog izgleda važe za oba predviđena kvaliteta izrade sledeće zajedničke odredbe:

4.31 Vijci moraju imati čiste i ravne površine, sa jasno izraženim ivicama, bez naprslina i drugih vidljivih površinskih grešaka (npr. rđe ili ogoretina). Na ivicama ne sme biti oštrica. Naročito brižljivo mora biti izveden navoj koji ne sme imati okrajaka, lisnatosti, ni savijenih krajeva.

4.32 Po naročitom zahtevu u porudžbini, vijci dobijaju dopunsku površinsku obradu (npr. pocinkovanje, bruniranje, fosfiranje i sl.)

4.4 Tolerancije oblika i mera utvrđene su za svaku vrstu vijaka u odnosnom standardu oblika i mera. Za one mere, za koje u standardu oblika i mera nisu predviđene tolerancije, važe tolerancije za slobodne mere prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu. Za vijke s dopunskom površinskom obradom, prema tač. 4.32, propisane mere i tolerancije važe za stanje posle završene dopunske obrade.

4.5 U pogledu kvaliteta obrade površina važe sledeće odredbe:

- vijci grubog kvaliteta izrade moraju imati površinu navoja bar u 13. klasi prema JUS M.A1.021, a sve ostale površine očišćene od grubih neravnina;
- vijci srednjeg kvaliteta izrade moraju imati površinu navoja i stabla bar u 10. klasi, a sve ostale površine bar u 13 klasi prema JUS M.A1.021.

4.6 Postupak izrade vijaka za drvo određuje proizvođač. U izuzetnim slučajevima može se proizvodni postupak utvrditi sporazumom između proizvođača i poručioca.



5 Oblik i mere

- 5.1 Oblik i mere pojedinih vrsta vijaka za drvo moraju odgovarati standardima navedenim u porudžbini, u granicama tolerancija predviđenih u tim standardima.
- 5.2 Vijci za drvo moraju biti snabdeveni navojem za drvo prema JUS M.B0.105, u granicama tolerancija predviđenih u tom standardu.

6 Proveravanje kvaliteta materijala i izrade

6.1 Opšte odredbe

- 6.11 Proizvođač je dužan da putem trajne kontrole u okviru proizvodnog postupka obezbedi da kvalitet materijala i izrade, a takođe oblik i mere, vijaka za drvo zadovoljavaju uslove ovoga standarda kao i odnosnog standarda za oblik i mere. Metode ove kontrole određuje proizvođač po sopstvenom nađenju. O rezultatima ispitivanja u okviru te kontrole proizvođač je dužan da izda pismenu potvrdu (atest), ako se to predviđi u porudžbini.
- 6.12 Kupac proverava kvalitet materijala i izrade, kao i oblik i mere vijaka za drvo, ako to smatra potrebnim, pri ulaznoj kontroli prispele robe.
- 6.13 Ako dođe do spora između kupca i proizvođača o kvalitetu vijaka, sporni vijci se proveravaju primenom dalje navedenih odredaba. Pri tome se proveravaju samo sporne karakteristike (obično karakteristike kvaliteta izrade, ređe kvaliteta materijala).
- 6.14 Sva proveravanja vrše se odvojeno za svaku vrstu vijaka, podrazumevajući pod jednom vrstom vijaka vijke istog oblika i dimenzija, od istog materijala.
- 6.15 Kvalitet vijaka proverava se primenom statističke metode na bazi dozvoljenog udela neispravnih komada u visini 5% od ispitanih komada.

6.2 Princip proveravanja

- 6.21 Za proveravanje kvaliteta materijala ili kvaliteta izrade izuzme se od svake vrste vijaka n_1 uzoraka koji se ispituju prema tač. 6.3. Ako se u tih n_1 ispitanih uzoraka nađe c_1 ili manje neispravnih komada, smatra se da pripadajuća vrsta vijaka zadovoljava propisane uslove, a ako se nađe više od c_2 neispravnih komada, smatra se da pripadajuća vrsta ne zadovoljava uslove.
- 6.22 Međutim, ako se nađe više od c_1 , ali najviše c_2 neispravnih komada, izuzme se iz pripadajuće vrste vijaka i ispita još n_2 uzoraka. U slučaju da je zbir neispravnih komada, nađenih ispitivanjem prvih n_1 i dopunskih n_2 uzoraka, ravan c_2 ili manje, smatra se da pripadajuća vrsta vijaka zadovoljava uslove, ako je veći od c_2 , smatra se da pripadajuća vrsta vijaka ne zadovoljava.
- 6.23 Brojevi uzoraka n_1 i n_2 kao i brojevi dozvoljenih neispravnih komada c_1 i c_2 navedeni su u sledećoj tabeli.

Broj vijaka N	n_1	c_1	n_2	c_2
10001 do 20000	215	12	490	50
20001 do 50000	230	13	605	59
50001 do 100000	265	15	705	68

6.3 Proveravanje kvaliteta izrade

Na svakom uzorku proveriti se da li sve mere, kao i geometrijska pravilnost oblika, leže u granicama tolerancija predviđenih u odnosnom standardu oblika i mera. Isto tako, proveriti se da li spoljni izgled i klasa površinske hrapavosti odgovaraju uslovima propisanim u ovom standardu, odnosno u standardu oblika i mera.

7 Označavanje

- 7.1 Na ambalažu vijaka za drvo moraju biti stavljene, pomoću etiketa ili na drugi podesan način, sledeće oznake:
- oznaka tipa i dimenzija vijaka, propisani u odnosnom standardu oblika i dimenzija (po mogućnosti sa slikom),
 - oznaka materijala (čelik-Č; mesing i aluminijumske legure prema tač. 3.1),
 - broj komada,
 - oznaka proizvođača.

7.2 Etikete moraju biti u sledećim bojama:

- za čelične vijke — zelene,
- za mesingane vijke — žute,
- za aluminijumske vijke — bele.

8 Pakovanje i isporuka

- 8.1 Vijci do prečnika 6 mm se normalno isporučuju u jedinicama pakovanja od po 500 komada, a vijci prečnika iznad 6 mm po 25 ili 50 komada, no po sporazumu proizvođača i poručioaca mogu se isporučivati i u jedinicama drugih veličina.
- 8.2 Vrsta ambalaže utvrđuje se sporazumom između proizvođača i poručioaca.
- 8.3 U istu jedinicu pakovanja mogu se pakovati samo vijci jedne vrste i istih dimenzija.
- 8.4 Broj vijaka u pakovanju ne sme biti manji od onog koji je naveden na ambalaži.
- 8.5 Pre pakovanja, čelični vijci, ukoliko nemaju površinsku zaštitu, moraju biti uljnim filmom zaštićeni protiv rđe.

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.105 — Navoj za vijke za drvo

DK 621.882.2

Predlog br. 4953

TEHNIČKI PROPISI ZA IZRADU
I ISPORUKU VIJAKA ZA LIM

J U S
M.B1.025

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje kvalitet materijala i izrade i način proveravanja kvaliteta izrade vijaka za lim. Oblik i dimenzije vijaka na koje se odnosi ovaj standard propisani su u posebnim jugoslovenskim standardima.

2 Definicija

Pod vijcima za lim podrazumevaju se vijci snabdeveni specijalnim navojem, podesnim za uvrtnje vijaka bez reznih ivica u glatke rupe (rupe bez navoja) u limu relativno male debljine (u odnosu na korak navoja), ili za uvrtnje u rupe s utisnutim navojem u limu veće debljine.

3 Kvalitet materijala

- 3.1 Vijci za lim izrađuju se od jednog od čelika za cementaciju Č.1120, Č-1121, Č.1220, ili Č.1221 JUS C.B9.020, prema izboru proizvođača.
- 3.2 Po završenoj termičkoj obradi vijci moraju imati površinski cementirani sloj debljine 0,1 do 0,2 mm i tvrdoću HRC 59 do 61.

4 Kvalitet i postupak izrade

- 4.1 Vijci za lim izrađuju se u jednom kvalitetu izrade koji je definisan:
- opštim spoljnim izgledom,
 - veličinom dozvoljenih odstupanja od propisanog oblika i mera,
 - kvalitetom površinske obrade, izraženim klasom površinske hrapavosti.

- 4.2 Vijci za lim moraju imati čiste i ravne površine, sa jasno izraženim ivicama, bez vidljivih površinskih grešaka (npr. rđe ili ogoretina). Na ivicama ne sme biti oštrica. Naročito brižljivo mora biti izveden navoj koji ne sme imati okrajaka, lisnatosti, ni savijenih krajeva. Po naročitom zahtevu u porudžbini vijci dobijaju dopunsku površinsku obradu (npr. pocinkovanje, bruniranje, fosfatiranje i sl.).
- 4.3 Tolerancije oblika i mera utvrđene su za svaku vrstu vijaka u odnosnom standardu oblika i mera. Za one mere, za koje u standardu oblika i mera nisu predviđene tolerancije, važe tolerancije za slobodne mere prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu. Za vijke s dopunskom površinskom obradom prema tač. 4.2, propisane mere i tolerancije važe za stanje posle završene dopunske obrade.
- 4.4 Kvalitet obrade površina mora biti takav da se ostvari:
— bar 10. klasa glatkosti za površine stabla i navoja,
— bar 13. klasa glatkosti za sve ostale površine.
Navedene klase glatkosti definisane su u JUS M.A1.021.
- 4.5 Postupak izrade vijaka za lim određuje proizvođač. U izuzetnim slučajevima može se proizvodni postupak utvrdi sporazumom između proizvođača i poručioaca.

5 Oblik i mere

- 5.1 Oblik i mere vijaka za lim moraju odgovarati standardima navedenim u porudžbini.
- 5.2 Vijci za lim moraju biti snabdeveni navojem za lim prema JUS M.B0.100.

6 Proveravanje kvaliteta materijala i izrade

6.1 Opšte odredbe

- 6.11 Proizvođač je dužan da putem trajne kontrole u okviru proizvodnog postupka obezbedi da kvalitet materijala i izrade, a takođe oblik i mere, vijaka za lim zadovoljavaju uslove ovoga standarda kao i odnosnog standarda za oblik i mere. Metode ove kontrole određuje proizvođač po sopstvenom nađenju.
O rezultatima ispitivanja u okviru te kontrole proizvođač je dužan da izda pismenu potvrdu (atest), ako se to predvidi u porudžbini.
- 6.12 Kupac proverava kvalitet materijala i izrade, kao i oblik i mere vijaka za lim, po pravilu, pri ulaznoj kontroli prispele robe, primenjujući pri tome odredbe ovoga standarda.
Ali, ako to kupac predvidi u porudžbini, on može da proverava kvalitet vijaka putem svog prijemnog organa kod proizvođača. I za tu proveru merodavne su odredbe ovoga standarda.
- 6.13 Sva proveravanja kvaliteta vijaka za lim vrše se odvojeno za svaku vrstu vijaka, podrazumevajući pod jednom vrstom vijaka vijke istog oblika i dimenzija, od istog materijala.
- 6.14 Kvalitet vijaka za lim proverava se primenom statističke metode na bazi dozvoljenog udela neispravnih komada u visini 5% od isporučenih komada.

6.2 Princip proveravanja

- 6.21 Za proveravanje kvaliteta materijala ili kvaliteta izrade izuzme se od svake vrste vijaka n_1 uzoraka koji se ispituju prema tač. 6.3, odnosno 6.4
Ako se u tih n_1 ispitanih uzoraka nađe c_1 ili manje neispravnih komada, smatra se da pripadajuća vrsta vijaka zadovoljava propisane uslove, a ako se nađe više od c_2 neispravnih komada, smatra se da pripadajuća vrsta vijaka ne zadovoljava uslove.
- 6.22 Međutim, ako se nađe više od c_1 , ali najviše c_2 neispravnih komada, izuzme se iz pripadajuće vrste vijaka i ispita još n_2 uzoraka.
U slučaju da je zbir neispravnih komada, nađenih ispitivanjem prvih n_1 i dopunskih n_2 uzoraka, ravan c_2 ili manje, smatra se da pripadajuća vrsta vijaka zadovoljava uslove; ako je veći od c_2 , smatra se da pripadajuća vrsta vijaka ne zadovoljava.
- 6.23 Kada se ustanovi da izvesna vrsta vijaka ne odgovara uslovima bilo prema tač. 6.3, ili 6.4, ona se stavlja na raspolaganje proizvođaču koji može da izabere ispravne komade i da ih ponovo prijavi za prijem. U tom slučaju se iz prebrane količine izuzme i ispita n_1 u uzoraka. Ako se ovoga puta nađe najviše C_1 neispravnih komada, pripadajuća vrsta vijaka se preuzima. Ako se pak nađe više od c_1 neispravnih komada, pripadajuća vrsta vijaka se definitivno odbacuje.
- 6.24 Brojevi uzoraka n_1 i n_2 , kao i brojevi dozvoljenih neispravnih komada c_1 i c_2 , navedeni su u tabelama 1 i 2.

6.3 Proveravanje kvaliteta materijala

Kvalitet materijala proverava se ispitivanjem tvrdoće na površini stabla ili navoja uzoraka izuzetih prema tač. 6.2, po odredbama standarda JUS C.A4.031.

Vrednosti brojeva n_1 , n_2 , c_1 i c_2 , u zavisnosti od broja vijaka jedne vrste N , navedene su u tabeli 1.

Tabela 1

Broj vijaka N	n_1	c_1	n_2	c_2
do 1000	4	0	8	1
1001 do 2000	7	0	14	2
2001 do 5000	12	0	24	3
5001 do 10000	17	0	34	4
10001 do 50000	25	1	50	6
50001 do 100000	35	2	70	9

6.4 Proveravanje kvaliteta izrade

Na svakom uzorku proveri se da li sve mere, kao i geometrijska pravilnost oblika, leže u granicama tolerancija predviđenih u odnosnom standardu oblika i mera. Isto tako, proveri se da li spoljni izgled i klasa površinske hrapavosti odgovaraju uslovima propisanim u ovom standardu, odnosno u standardu oblika i mera.

Vrednosti brojeva n_1 , n_2 , c_1 i c_2 za proveravanje kvaliteta izrade navedene su u tabeli 2.

Tabela 2

Broj vijaka N	n_1	c_1	n_2	c_2	Broj vijaka N	n_1	c_1	n_2	c_2
do 500	30	1	70	9	5001 do 7000	160	9	355	38
501 do 800	45	2	90	12	7001 do 10000	180	10	430	44
801 do 1000	60	3	110	14	10001 do 20000	215	12	490	50
1001 do 2000	75	4	160	19	20001 do 50000	230	13	605	59
2001 do 5000	130	7	260	29	50001 do 100000	265	15	705	68

7 Označavanje

Na ambalažu vijaka za lim moraju biti stavljene, pomoću etiketa ili na drugi podesan način, sledeće oznake:

- oznaka tipa i dimenzija vijaka, propisana u odnosnom standardu oblika i dimenzija (po mogućnosti sa slikom),
- broj komada,
- oznaka proizvođača.

Etikete moraju biti smeđe boje.

8 Pakovanje i isporuka

8.1 Vijci se normalno isporučuju u jedinicama pakovanja od po 100, 200, 500, 1000, ili više komada.

Vrsta ambalaže utvrđuje se sporazumom između proizvođača i poručioaca.

8.2 U istu jedinicu pakovanja mogu se pakovati samo vijci jedne vrste i istih dimenzija.

8.3 Pre pakovanja, vijci, ukoliko nemaju površinsku zaštitu, moraju biti uljnim filmom zaštićeni protiv rde.

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.100 — Navoji za vijke za lim.

Predlog br. 4954

Telekomunikacije
KRIVI NOSAČ BROJ 3
ZA DRVENI STUB

J U S
N.FI. 903

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1964.

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

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje način izrade, materijal, oblik i dimenzije krivog nosača broj 3 za drveni stub.

2 Primena

Nosač propisan ovim standardom služi za nošenje izolatora za telekomunikacijske nadzemne vodove.

3 Način izrade i materijal

Nosač propisan ovim standardom izrađuje se od jednog komada čelika bez nastavljanja i zavarenih mesta. Step en završne obrade površine čelika treba da je 13, prema JUS M.A0.005 (u pripremi).

Zavojnice moraju biti oštro, ravnomerno i jednako duboko urezane. Dubina urezivanja je oko 2 mm. Presovanje i popravljjanje zavojnica turpijom nije dozvoljeno.

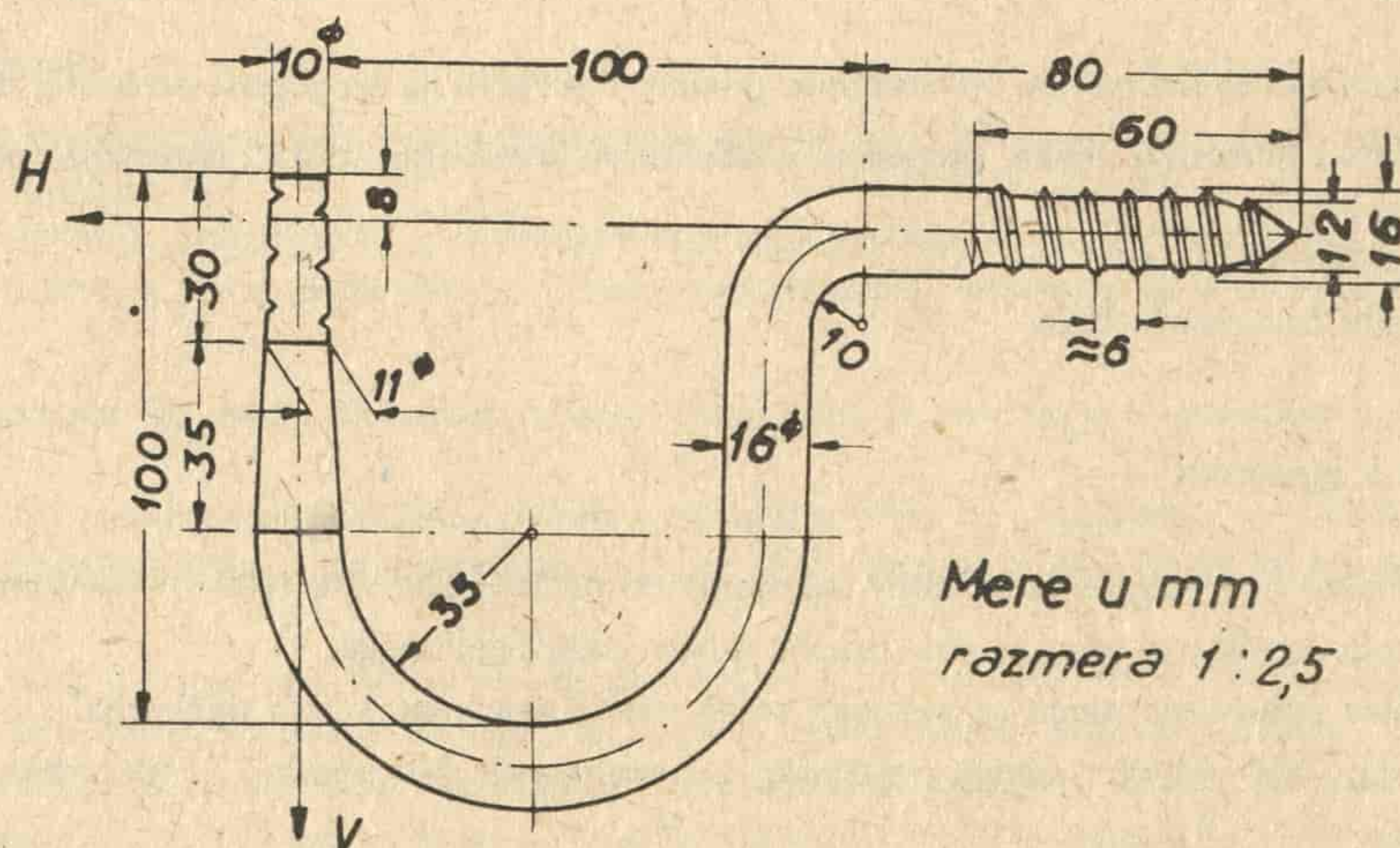
4 Zaštita od rđanja

Za zaštitu nosača od rđanja služi premaz uljanim bojama, premaz pomoću veštačkih smola ili pocinkovanje. Vrstu i postupak zaštite određuje kupac.

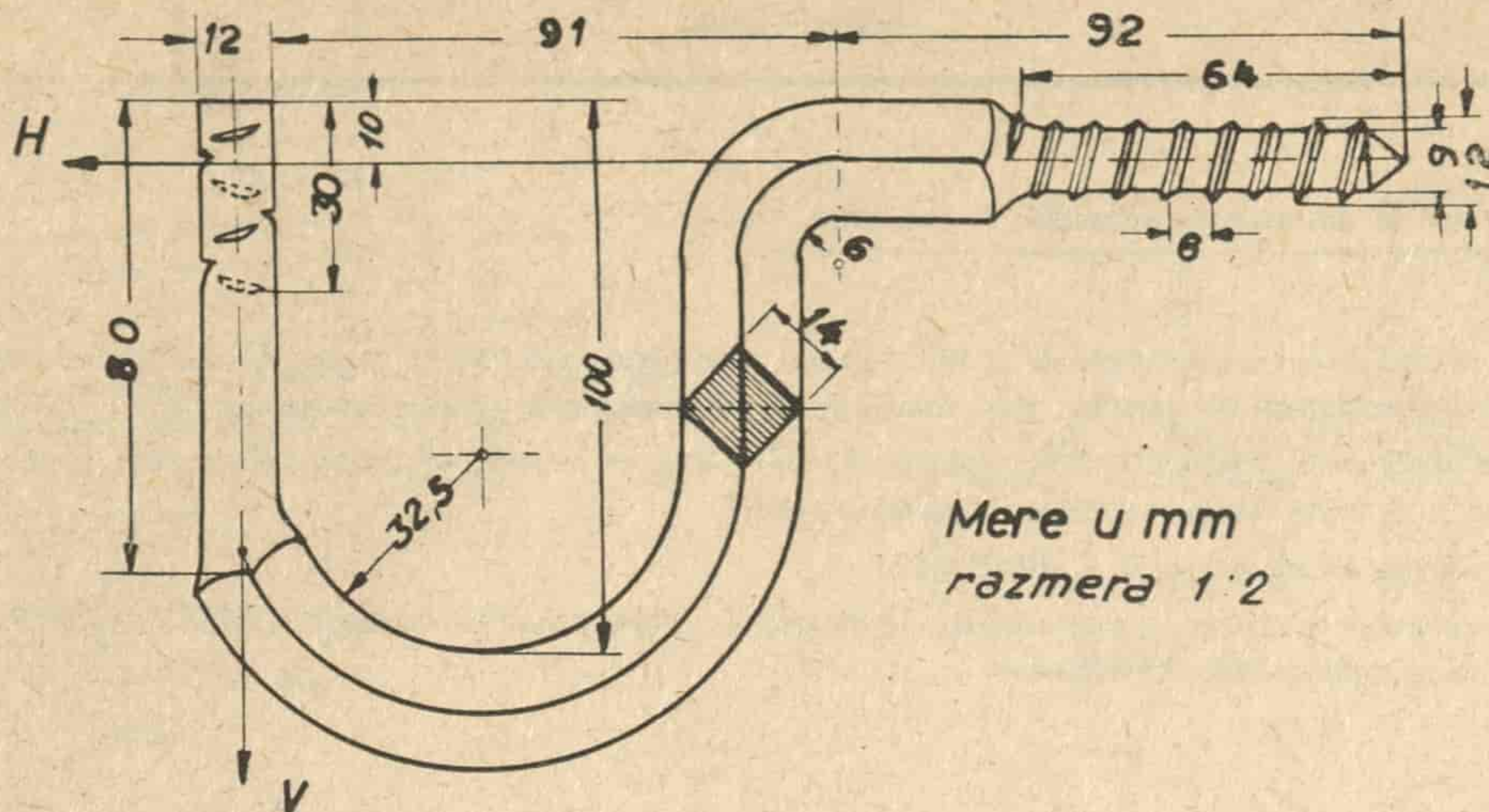
Deo nosača koji nosi izolator, kao i deo koji ulazi u stub, ne smeju biti premazani uljanim i sintetičkim bojama ili pocinkovani, već se premazuju masnim mazivom neškodljivim za čelik.

5 Oblik i dimenzije

Oblik i dimenzije nosača propisani su na slici 1 (prva varijanta) i na slici 2 (druga varijanta).



Sl. 1



Sl. 2

Dozvoljeno odstupanje za sve dimenzije je $\pm 1\%$ sem za dimenzije zavojnica za koje važe odgovarajući propisi JUS-a.

6 Dozvoljena opterećenja

Nosač broj 3 za drveni stub mora izdržati horizontalnu silu vuče od najmanje 80 kp kao i vertikalnu silu opterećenja od najmanje 70 kp. Koeficijent sigurnosti je 2.

Napadne tačke horizontalne sile vuče H i vertikalne sile opterećenja V označene su na slici.

7 Označavanje

Primer označavanja krivog nosača br. 3 za drveni stub

Nosač KNS — 3 JUS N.F1.903

8 Pakovanje, isporuka i garancija

Pakovanje i isporuka se utvrđuju dogovorno između kupca i proizvođača u porudžbini.

U slučajevima kada se to predvidi ugovorom ili porudžbinom, proizvođač je dužan da garantuje kvalitet isporučenih nosača do kraja godine koja sledi iza godine isporuke.

9 Ispitivanje i prijem

Ispitivanje i prijem obavljaju se u svemu prema tač. 5, JUS M.B1.021 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki.

Veza sa drugim standardima:

JUS N.F1.801/1954 — Izolator T

JUS N.F1.811/1954 — Izolator Tu

JUS C.B0.002/1955 — Označavanje vrste čelika

JUS M.B1.021/1957 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki

Predlog br. 4955

PODNOŽJA SA NAVOJEM E 40
Glavne mere

J U S
N. L1. 065

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. jun 1964.

U cilju usklađivanja ovoga standarda iz 1955. godine sa drugim izdanjem preporuke Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 64 od 1961. god. stavlja se na javnu diskusiju predlog za izmenu JUS N.L1.065.

U ovom predlogu se predviđa novo podnožje E 40/41, koje će vremenom postati jedinstveno standardno podnožje, dok se podnožje E 40/45 i dalje zadržava za prelazni period.

Istovremeno se ukida podnožje E 40/65 × 47.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 61, drugo izdanje 1962. god. standardni list 7004-24-4.

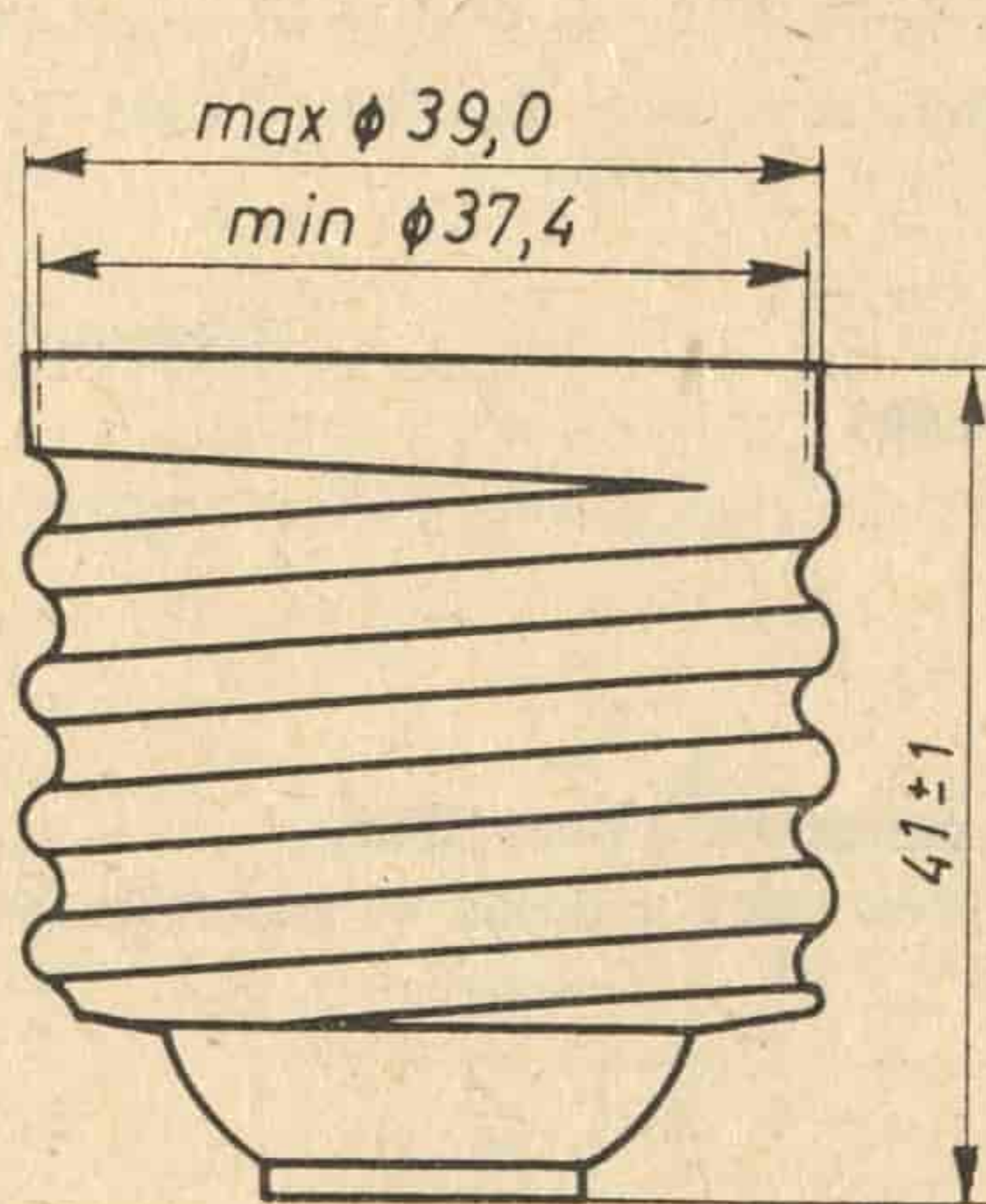
1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere i tolerancije, materijal i izradu, proveravanje i označavanje podnožja sa navojem E 40 koja se upotrebljavaju u proizvodnji sijalica.

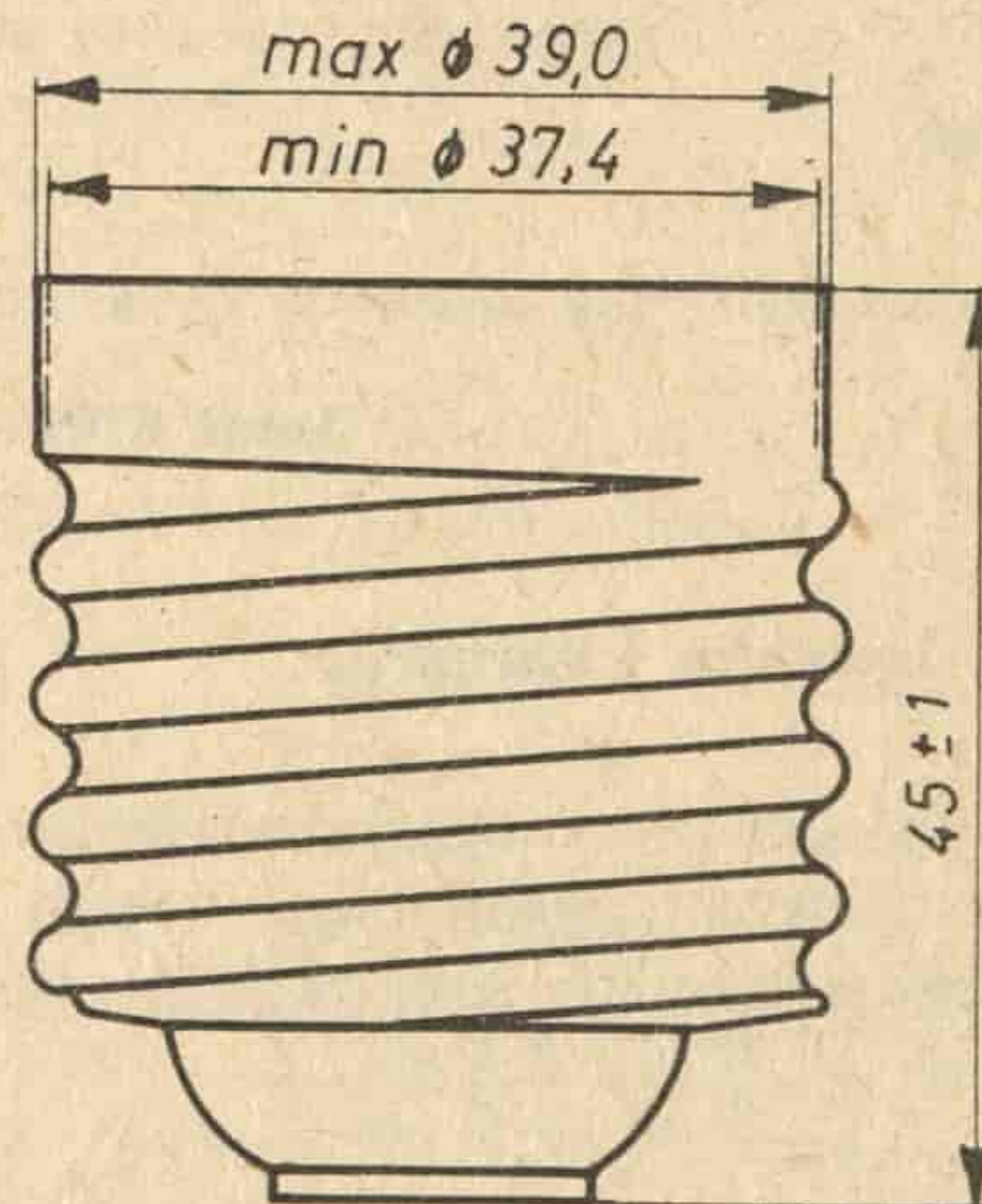
2 Mere i tolerancije

2.1 Glavne mere i tolerancije podnožja sa navojem E 40 propisane su na slikama 1 do 4 i u tabeli.

2.2 Na sl. 1 date su mere za podnožje E 40/41, a na sl. 2 za podnožje E 40/45. Slike služe samo da označe mere koje se proveravaju. Mere na slikama i u tabeli date su u mm.

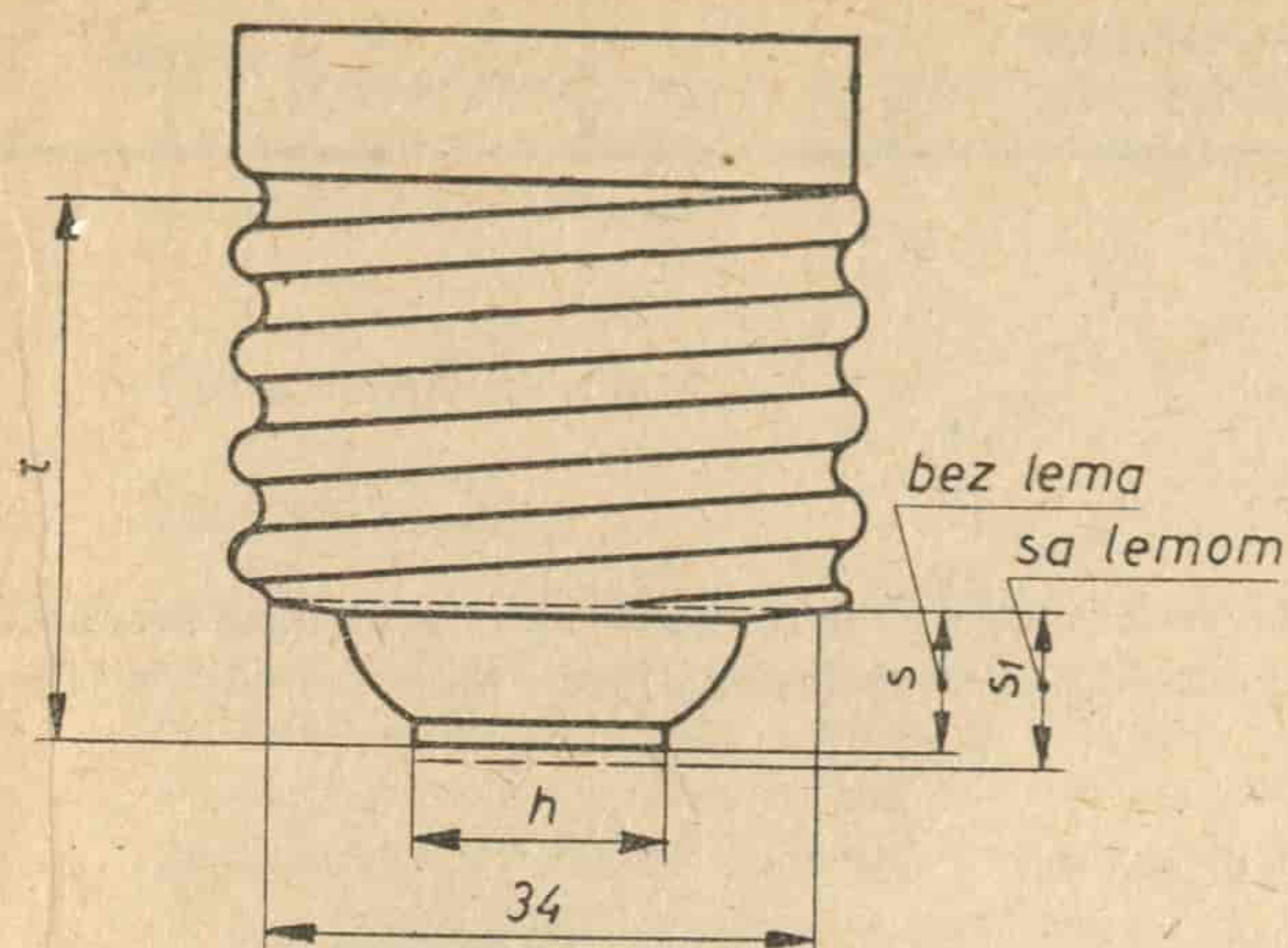


Slika 1

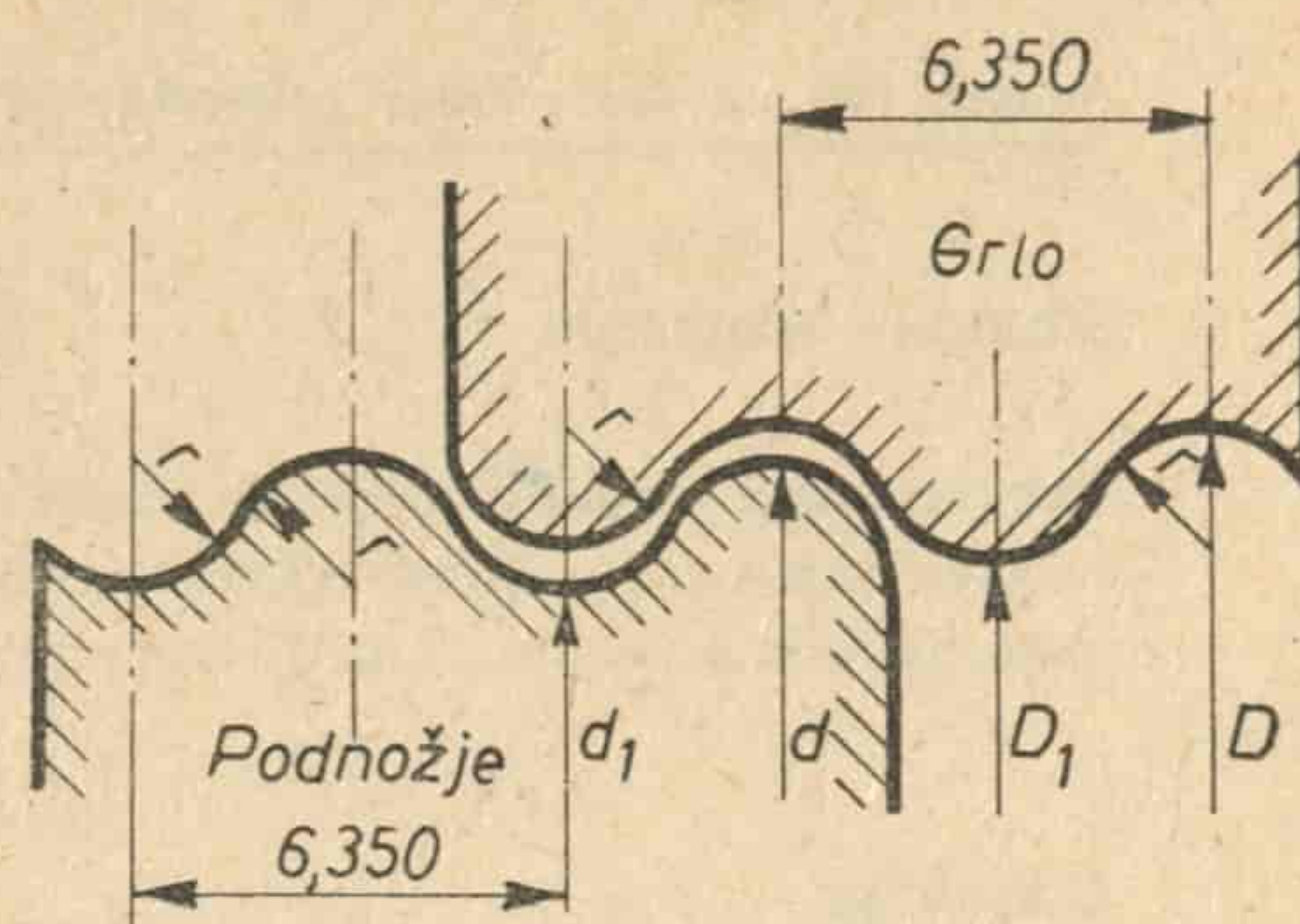


Slika 2

2.2 Mera t na sl. 3 je odstojanje od kontaktne pločice podnožja do kraja navoja, a proverava se graničnim merilom. Mere s i s_1 su odstojanja od kontaktne pločice do ravnog dela podnožja čiji je prečnik 34 mm. Mera s je bez lema, a s_1 zajedno sa lemom. Mera s se daje samo zbog konstrukcije grla i ne proverava se na gotovim sijalicama.



Slika 3



Slika 4

2.3 Na sl. 4 date su mere i kote navoja E 40 za podnožje i grlo.

M e r e		E 40	
		najmanje	najviše
P o d n o ž j e	h	14,0	18,0
	s	8,0	9,0
	s_1	—	10,0
	t	34	—
	d	39,05	39,50
	d_1	35,45	35,90
G r l o	D	39,60	40,05
	D_1	36,00	36,45
r		1,85	

3 Materijal i izrada

- 3.1 Podnožja se izrađuju od mesinga ili drugog podesnog materijala.
 3.2 Podnožja se mogu raditi i sa razvrnutom ivicom na otvoru.
 Prošireni prečnik ne sme da prekorači više od 1 mm najveći propisani prečnik otvora bez razvrnute ivice.
 3.3 Na gotovim sijalicama strujna staza preko izolacije ne sme biti manja od 5 mm.

4 Proveravanje

Ispravnost podnožja E 40 proverava se graničnim merilima prema JUS N.L1.071 i JUS N.L1.072.

5 Označavanje

U tehničkoj dokumentaciji i porudžbinama, podnožje za sijalice, sa navojem E 40, označava se oznakom:

Podnožje E 40/l JUS N.L1.065

gde je:

l — ukupna dužina podnožja (bez lema).

Primer: Podnožje za sijalicu, sa navojem E 40, dužine 45 mm označava se

Podnožje E 40/45 JUS N.L1.065

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.086 — Edisonovi navoji. Osnovne vrednosti

JUS N.L1.071 — Granično merilo »ide« za podnožja E 14, E 27 i E 40

JUS N.L1.072 — Granično merilo »ne ide« za podnožja E 14, E 27 i E 40 na gotovim sijalicama

Predlog br. 4956

Pomoćna sredstva za kožu
PREPARAT ZA NAGRIZANJE
(BAJCANJE) KOŽE

J U S
H.M2.101

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje uslove kvaliteta, način isporuke, način upotrebe i metode proveravanja kvaliteta preparata za nagrivanje kože (u daljem tekstu »preparata«) koji se proizvodi na bazi pankreasa (žlijezde gušterače), sladnih klica, mikrobiološkog izvora ili mešavina prethodnih.

2 Definicija

- 2.1 Preparat je proizvod koji zadrži proteolitičke encime životinjskog porekla ili proteolitičke fermente iz mikroorganizama koji blago razlažu belančevine. Pored prednjeg aktivnog sredstva za nagrivanje preparat obično sadrži fino mleveno drveno brašno (piljevinu) koje služi kao adsorbent. Preparat najčešće sadrži još lipazu, emulgatore i amonijeve soli, npr. $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$, koji deluje kao aktivator na encime i kao sredstvo za istovremeno odvrećavanje kože i regulisanje pH vrednosti čorbe za nagrivanje.
- 2.2 Jačina aktivnog sredstva za nagrivanje predstavlja se encimatskim jedinicama.
- 2.21 Pod encimatskom jedinicom po Löhlein Volhard-u, u daljem tekstu e. j. LV, podrazumeva se ona sposobnost jednog preparata za nagrivanje koja je u stanju pod određenim uslovima ispitivanja po metodi Löhlein—Volhard da razlaže 1,725 mg alkalnog kazeina Hamarsten (Merck).
- 2.22 Količina encimatskih jedinica u 1 g preparata predstavlja encimatsku vrednost tog proizvoda.

3 Upotreba

Preparat se upotrebljava u industriji koža za nagrivanje.

4 Vrsta proizvoda

Preparat se proizvodi u dva oblika:

- u obliku praha i
- u obliku tableta.

5 Uslovi kvaliteta

5.1 Spoljašnji izgled

- 5.11 Preparat u obliku praha je svetlo-smeđe do žute boje, praškaste strukture sa sadržajem kristala.
- 5.12 Preparat u obliku tableta je svetlo-smeđa tableta.

5.2 Fizikalno-hemijske osobine

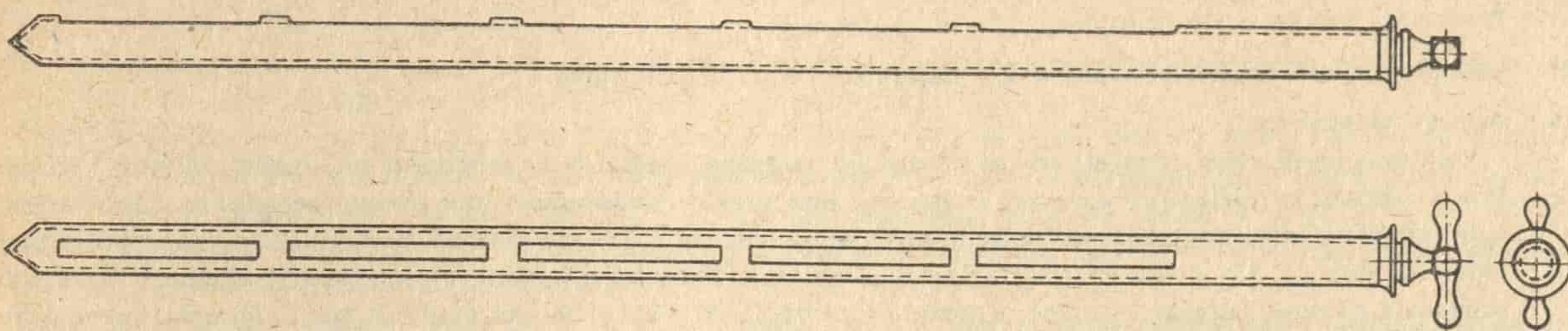
Tip preparata	1	2	3	4	5	6	7
Vlaga najviše	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%
Encimatska vrednost u LV jedinicama	—200 ± 20	500 ± 50	800 ± 80	1000 ± 100	1600 ± 128	1750 ± 140	2500 ± 200
Gvožđe	kvalitativno ispitivanje bez reakcija						
pH-vrednost u vod. rast. 1:9	4 — 6						

- 5.3 Svaki preparat mora imati na ambalaži vidljivo naznačenu encimatsku vrednost proizvoda. Naznačena encimatska vrednost preparata u roku od 3 meseca od datuma proizvodnje, uskladišteno prema tački 8, može da odstupa $\pm 10\%$ od deklarisanе vrednosti.

6 Proveravanje kvaliteta

6.1 Uzimanje uzoraka

- 6.11 Uzorke uzimaju stručna lica koja su dobro upoznata sa načinom uzimanja uzoraka i moraju biti ovlašćena od strane kupca i prodavca.
Najmanja količina prosečnog uzorka je 0,25 kg.
- 6.111 Uzimanje uzoraka u obliku praha
Broj uzoraka se određuje u zavisnosti od broja vreća na sledeći način:
- do 3 vreće uzima se uzorak iz svake vreće,
 - od 3 vreće naviše uzorak se uzima iz svake treće vreće ili jedinice pakovanja.



Uzorak iz izdvojenih vreća se uzima pomoću sonde prikazane na slici 1. Uzorci se ne smeju uzimati iz oštećenih pakovanja. Uzorci uzeti iz izdvojenih vreća pomešaju se i četvrtanjem uzorak se svede na masu od 0,75 kg. Ovako dobiven prosečan uzorak se podeli na 3 približno jednaka dela i svaki deo se stavi u suhu staklenu posudu sa širokim grlom, koja sa hermetički zatvara.

Pripremljeni prosečni uzorci se zapečate ili plombiraju, tako da je nemoguće otvaranje posude bez povrede pečata ili plombe.

- 6.112 Uzimanje uzoraka preparata u obliku tableta
Uzorci se uzimaju iz svake 5 kutije, a najmanje 3 tablete iz jedne pošiljke. Tablete se usitne i na svaku tabletu se dodaje 0,75 kg amonijumsulfata. Masa se dobro izmeša i četvrtanjem uzorak se svede na masu od 0,75 kg. Dalja priprema uzoraka vrši se prema tački 6.111 ovog standarda.
- 6.12 Zatvoreni i zapečaćeni uzorci namenjeni su:
- jedan za proizvođača,
 - jedan za kupca i
 - jedan za laboratoriju, koja vrši analizu.
- 6.13 Posude sa uzorcima moraju biti snabdevene sledećim podacima (na kartonskom privesku ili sl.):
- broj uzorka,
 - naziv proizvoda,
 - potpis komisije koja je uzela uzorke i
 - datum i mesto uzimanja uzoraka.
- 6.14 Lica koja su uzela uzorke sastavljaju zapisnik u tri primerka; zapisnik potpisuju lica koja su uzimala uzorke. Zapisnik mora da sadrži opis načina uzimanja uzoraka i ostale okolnosti koje bi u ma kojem vidu mogle da utiču na rezultate ispitivanja, podatke navedene u tački 6.13 i sledeće podatke:
- vrsta proizvoda (prah ili tablete),
 - datum proizvodnje,
 - naziv proizvođača i kupca,
 - broj isporučenih jedinica pakovanja,
 - ukupna neto težina isporuke ili broj i težina pojedinačnih tableta.

Po jedan primerak uzorka i zapisnika zadržavaju kupac i prodavac, odnosno njihovi ovlašćeni predstavnici, a jedan uzorak sa zapisnikom čuva se za slučaj spora na mestu sporazumno ugovorenom između zainteresovanih strana. U slučaju spora ispitivanje vrši laboratorija ustanove koju izaberu zainteresovane strane. Rezultati tog ispitivanja obavezni su za obe strane.

6.2 Metode ispitivanja

6.21 Određivanje vlage

6.211 Definicija

Sadržaj vlage u preparatu je gubitak mase ispitivanog uzorka sušenjem na $105 \pm 2^\circ\text{C}$.

6.212 Postupak

1–2 g uzorka stavi se u stakleni sud za merenje kome je prethodno određena masa i suši u sušnici na $105 \pm 2^\circ\text{C}$ u toku 2 sata. Sud se ohladi u eksikatoru i zatvoren meri. Sušenje se produžava do konstantne mase. Smatra se da je postignuta konstantna masa kad se dva uzastopna merenja razlikuju najviše za 5 mg.

6.213 Izračunavanje rezultata

Iz gubitka mase uzorka sušenjem izračuna se sadržaj vlage na sledeći način:

$$\% \text{ vlage} = \frac{100 (a-b)}{a}$$

gde je:

a = masa uzorka pre sušenja,

b = masa uzorka posle sušenja.

6.21 Određivanje encimatske vrednosti u LV (Löhlein—Volhard) jedinicama.

6.211 Princip određivanja

Određivanje encimatske vrednosti vrši se na osnovu delovanja sredstava za nagrizanje na alkalni rastvor kazeina. Proces nagrizanja (razlaganja kazeina) se posle 1 sata prekine dodavanjem hlorovodonične kiseline. Dodavanjem natrijumsulfata taloži se nerazloženi kazein, koji vezuje određenu količinu kiseline. Istaloženi kazein se filtriranjem ukloni iz rastvora. Što je više kazeina razloženo, tj. postalo netaloživo, to će u filtratu biti više kiseline i razloženih produkata kazeina. Utrošak alkalnog rastvora za retitraciju kiseline služi kao direktno merilo fermentativnog delovanja, tj. encimatske vrednosti preparata za nagrizanje.

6.212 Potrebne hemikalije

6.212.1 5% rastvor kazeina. 50 g originalnog Hamartsten (Merck)-kazeina se sipa u erlenmajer od 1 l i uz mućkanje polako dodaje 250 ml destilisane vode. Mućkanje se produžava dok ne nastane jednolična kaša. Prethodnoj kaši dodaje se 50 ml 1 n Na OH i zagreva pažljivo na vodenom kupatilu, dok se kazein potpuno ne rastvori. Rastvor se sada kvantitativno prenese u odmernu tikvicu od 1 l i destilisanom vodom dopuni gotovo do marke (50 ml manje). Pripremljen rastvor mora imati pH = 8,2 (pH rastvora se proverava pomoću pH-metra). Ako pH-rastvora nije 8,2 onda se mora korigovati. Ako je pH-vrednost manja od 8,2 dodaje se kap po kap 0,1 n Na OH dok se ne postigne pH 8,2 posle čega se odmernu tikvicu napuni do oznake i dobro promeša. Ako je pH veći od 8,2 rastvor se mora ponovo pripremiti. Odmerna tikvica se posle postizanja pH 8,2 dopuni destilisanom vodom do oznake. Da bi se postojanost alkalnog rastvora produžila rastvor se konzervira dodavanjem nekoliko kapi toluola.

6.212.2 20% rastvor natrijumsulfata

6.212.3 0,2 n hlorovodonična kiselina.

6.212.4 0,1 n natrijumhidroksida.

6.212.5 Indikator bromtimolplavo (bromtimolblau): 0,040 g bromtimolplavog se rastvara u 20% alkoholu (20 g 100% alkohola i 80 g destilisane vode).

6.213 Postupak

Za određivanje encimatske vrednosti preparata čija jačina nije poznata odmere se sve navedene količine u tabeli 1, dok se za preparat poznate encimatske vrednosti odabere interval u kome treba da je jačina sredstva za nagrizanje.

Tabela 1

Jačina preparata	Odmerena količina preparata za analizu, u g
2.500 e. j. LV	$0,06 \pm 0,0001$
1.750 e. j. LV	$0,12 \pm 0,0001$
1.000 e. j. LV	$0,18 \pm 0,0001$
500 e. j. LV	$0,40 \pm 0,0001$
200 e. j. LV	$0,60 \pm 0,0001$

Potrebne količine preparata se odmere u stakleni sud od 100 ml sa brušenim čepom i dodaje se 10 ml destilisane vode. Umesto odmeravanja malih količina supstance za analizu mogu se pripremiti rastvori prema tabeli 2 od kojih se uzima po 10 ml za analizu.

Tabela 2

Jačina preparata	Odmerena količina preparata, u g	Razblaženje, u ml	Odmerena količina preparata za analizu	
			u ml	u g
2.500 e. j. LV	$0,6 \pm 0,0005$	100	10	0,06
1.750 e. j. LV	$1,2 \pm 0,0005$	100	10	0,12
1.000 e. j. LV	$1,8 \pm 0,0005$	100	10	0,18
500 e. j. LV	$4 \pm 0,0005$	100	10	0,40
200 e. j. LV	$6 \pm 0,0005$	100	10	0,60

Vodeni rastvor preparata se zagreva u termostatu uz češće mućkanje tako da se rastvor drži na temperaturi tačno 37 °C tačno 15 minuta.

Prednjem rastvoru se dodaje 20 ml 5% rastvora kazeina čija je temperatura tačno 37 °C (tj. 1 g kazeina) i zagreva se još 1 sat na 37 °C. Razlaganje kazeina se prekida dodavanjem 10 ml 0,2 n hlorovodonične kiseline, posle čega se nerazloženi kazein taloži pomoću 10 ml 20% rastvora natrijumsulfata. Istaloženi kazein se ocedi, prvih 10 ml filtrata odbaci a ostali bistar filtrat se koristi za dalje određivanje. U 10 ml filtrata mikropipetom se dodaje 4 do 7 kapi indikatora bromtimolplavog i zatim se titrira sa 0,1 n NaOH do plavo-zelene boje.

Uporedo sa prednjim određivanjem izvodi se slepa proba, kod koje se odmah posle dodatka rastvora kazeina dodaje sona kiselina i natrijumsulfat i odmah se filtrira i titrira sa 0,1 n natrijumhidroksidom. Za arbitražnu analizu su merodavni rezultati koji su postignuti sa ultra-termostatom $37 \pm 0,01$ °C i potenciometrijskom titracijom na pH 7,2.

Napomena: — Za prednje određivanje odmerene količine preparata moraju se tako izabrati da se razloži 15 do 40% kazeina, jer samo u tom slučaju postoji linearni proporcionalitet između jačine encima u sredstvu za nagrizanje i rezultata titracije. Pri linalnom proporcionalitetu utrošak 0,1 n natrijumhidroksida ne sme biti ispod 0,5 ml, a ni iznad 2,0 ml.

6.25 Izračunavanje

Ako se razlika (r) između utrošene količine 0,1 n natrijumhidroksida za titraciju slepe probe (s) i ispitivanog uzorka (i) pomnoži sa 0,30 dobija se količina razloženog kazeina.

Encimatska vrednost (EV) preparata za nagrizanje kože izračunava se po sledećoj formuli:

$$EV = \frac{r \times 0,30 \times 1000}{a \times 1,725}$$

gde je:

r = (s—i),

a = odmerena količina preparata za analizu u g.

6.3 Kvalitativno ispitivanje gvožđa

6.31 Potrebne hemikalije

6.311 Rastvor kalijumferocijanida. 53 g $K_4/Fe(CN)_6/ \cdot 3H_2O$ se rastvara u 1 l destilisane vode.

6.312 Rastvor kalijumfericijanida. 55 g $K_4/Fe(CN)_6$ se rastvara u 1 l destilisane vode.

6.32 Postupak

Odmeri se 1 g uzorka pripremljenog prema tački 6.12, zatim se dodaje u 50 ml destilisane vode i dobro promeša da bi se rastvorile prisutne soli. 1—2 ml prednjeg rastvora se sipa u dve epruvete. U jednu epruvetu se dodaje 1 ml rastvora kalijumferocijanida, a u drugu 1 ml rastvora kalijumfericijanida. Plavo obojenje u jednoj ili drugoj epruveti dokazuje prisutnost gvožđa.

7 Način isporuke, označavanje i pakovanje

7.1 Preparat u obliku praha pakuje se u vreće koje su nepropustljive na vodenu paru, mase neto 30 kg.

7.2 Preparat u obliku tableta pakuje se u hermetički zatvorene aluminijumske kutije po 10 tableta.

- 7.3 Svaka jedinica pakovanja mora da bude snabdevena sa sledećim podacima:
- ime ili oznaka proizvođača,
 - JUS H.M2.101,
 - poreklo (na bazi pankreasa mikrobioloških izvora, sladnih klica itd.),
 - encimatska vrednost preparata,
 - sadržaj $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ u %,
 - neto težina, (a za tablete i masa jedne tablete u g),
 - datum proizvodnje i
 - kontrolni znak.
- 7.4 Rok reklamacije na kvalitet isporučenog proizvoda se predviđa ugovorom između kupca i prodavca, a najkasnije do 3 meseca od datuma proizvodnje.

8 Smeštaj i čuvanje

Preparat se mora čuvati u skladištu relativne vlažnosti $65 \pm 5\%$ i temperature najviše 25°C .

PREDLOZI ZA IZMENU JUGOSLOVENSКИH STANDARDA ZA GOTOVU KOŽU

Rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

Udružena poduzeća industrija kože — Zagreb postavila su zahtev za izmenu navedenih JUS za gotovu kožu.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju obrazovao je stručnu komisiju od predstavnika instituta i industrija kože i obuće na kome su razmotreni predlozi za izmenu postojećih JUS i doneta je odluka da se sledeće predložene izmene stave na javnu diskusiju:

JUS G.B1.056 — GOTOVA KOŽA. BOKS SA PRIRODNIM LICEM — teleći, juneći i goveđi, tačka 2.9 —

zatezna čvrstoća:

- juneće i goveđe kože, najmanje 180 kp/cm²;
- sila cepanja zarezom:
- teleće kože, najmanje 25 kp/cm,
- juneće i goveđe kože, najmanje 30 kp/cm;
- sila cepanja klinom:
- teleće kože, najmanje 50 kp/cm,
- juneće i goveđe kože, najmanje 60 kp/cm.

JUS G.B1.057 — GOTOVA KOŽA. BOKS SA PLASTIČNIM LICEM — teleći, juneći i goveđi, tačka 2.8 —

- nevezana mast, najviše 8%,
- zatezna čvrstoća, najmanje 150 kp/cm².

JUS G.B1.081 — GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA BILJNE ŠTAVE — komerc, tačka 2.7 i JUS

G.B1.082 — GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA KOMBINOVANE ŠTAVE — komerc, tačka 2.6 —

- upijanje vode posle 2 sata, najviše 30%,
- upijanje vode posle 24 sata, najviše 40%.

JUS G.B1.083 — GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA BILJNE ŠTAVE — specijal — tačka 2.8; i JUS

G.B1.084 — GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA KOMBINOVANE ŠTAVE, specijal — tačka 2.7:

- pepeo leđa, najviše 3%,
- pepeo vrata i okrajine, najviše 3,5%.

JUS G.B1.085 — GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA BILJNE ŠTAVE — ago, tačka 2.8; i JUS G.B1.086

— GOTOVA KOŽA. ĐONSKA KOŽA KOMBINOVANE ŠTAVE — ago, tačka 2.8

- pepeo leđa, najviše 3%,
- pepeo vrata i okrajine, najviše 3,5%,
- upijanje vode posle 2 sata, najviše 45%,
- upijanje vode posle 24 sata, najviše 55%.

OBRAZLOŽENJE PREDLOŽENE IZMENE JUGOSLOVENSКИH STANDARDA ZA GOTOVU KOŽU

Tehnička komisija Udruženih poduzeća industrije koža — Zagreb, čiji je zadatak usmeren u pravcu unapređenja proizvodnje kože, kao i tretiranja tehnoloških problema kožarstva, predlaže izmene pojedinih vrednosti postojećih JUS iz sledećih razloga.

Uslove koje standard propisuje za zateznu čvrstoću, silu cepanja zarez a i klina nije moguće postići s obzirom na izmene u proizvodnji, jer se teleći boks proizvodi od daleko težih koža nego što je to pre bio slučaj, pa iste treba stanjivati, što dovodi do pogoršanja navedenih svojstava. Isto vredi još u većoj meri i za goveđi boks, koji se često proizvodi i od koža težine preko 30 kg.

U pogledu masnoće kod goveđeg boksa s umetnim licem potrebna je izmena vrednosti u skladu s postojećim tehnološkim procesima proizvodnje ove vrste kože.

Nove vrednosti za pepeo su predložene jer se standardom predviđene vrednosti prekoračuju zbog upotrebe sintetičkih štavila za izbeljivanje, koja sadrže velike količine pepela.

Upijanje vode kod đonske kože ago i komerc, kako je predviđeno sadašnjim standardima, uglavnom se ne postiže, pa se zbog toga predlažu nove vrednosti.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE VOĆA I POVRĆA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

U ovom broju biltena stavljaju se na javnu diskusiju predlozi standarda iz oblasti proizvodnje voća i povrća

Predlog br. 4957 Praziluk (poriluk) za indus. preradu	JUS E.B1.122
Predlog br. 4958 Beli luk (češnjak) za indus. preradu	JUS E.B1.123
Predlog br. 4959 Špargla za indus. preradu	JUS E.B1.128
Predlog br. 4960 Peršun za indus. preradu	JUS E.B1.131
Predlog br. 4961 Kikiriki (zemljani oraščići za indus. preradu)	JUS E.B1.140
Predlog br. 4962 Orasi za indus. preradu	JUS E.B2.143
Predlog br. 4963 Lešnici za indus. preradu	JUS E.B2.145
Predlog br. 4964 Bademi za indus. preradu	JUS E.B2.148
Predlog br. 4965 Maline za indus. preradu	JUS E.B2.153
Predlog br. 4966 Ružin šipak za indus. preradu	JUS E.B2.161
Predlog br. 4967 Paprike za indus. preradu	JUS E.B2.166
Predlog br. 4968 Nar za indus. preradu	JUS E.B2.176
Predlog br. 4969 Kesten za indus. preradu	JUS E.B2.179
Predlog br. 4970 Rogač za indus. preradu	JUS E.B2.180

Navedene predloge standarda izradio je Centar za unapređenje proizvodnje i stručno obrazovanje kadrova prehrambene industrije — Zemun.

Ovi predlozi standarda dostavljeni su zainteresovanim preduzećima i ustanovama na mišljenje.

Interesenti koji nisu primili predloge standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd (Cara Uroša 54, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI HEMIJSKE INDUSTRIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda:

Predlog br. 4971 Hlorni kreč, tehnički

JUS H.B2.070

Predlog standarda za hlorni kreč izrađen je u okviru elektrohemijske industrije »Elektrobosna«, Jajce. Predlog je umnožen i dostavljen na mišljenje preduzećima, ustanovama i ostalim stručnim organizacijama.

Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se predlog naknadno pošalje.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI
GRAĐEVINSKOG MATERIJALA, KONSTRUKCIJA, TEHNIČKIH PROPISA
ZA IZVRŠENJE RADOVA I TIPOVI**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. maj 1964.

- Predlog br. 4972** Bitumen za kolovozne zastore, revizija..... JUS U.M3.010
Predlog br. 4973 Tipovi odvodnjavanja kolovoznih zastora JUS U.S4.062
Predlog br. 4974 Tipovi osiguranja nožica i kosina nasipa..... JUS U.S4.064

Sve gore navedene predloge standarda izradio je Institut za ispitivanje materijala SR 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, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI VIJČANE ROBE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. maj 1964.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi standarda iz oblasti vijčane robe i to:

- Predlog br. 4975** Vijci sa šestostranom glavom, za opštu primenu, sa navojem M5 do M52 JUS M.B1.050
Predlog br. 4976 Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase, izrade, sa navojem M4 do M52 JUS M.B1.051
Predlog br. 4977 Vijci sa šestostranom glavom, fine klase izrade, sa navojem M1,6 do M12 JUS M.B1.052
Predlog br. 4978 Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, sa navojem do glave, navoj M4 do M52 JUS M.B1.053
Predlog br. 4979 Vijci sa šestostranom glavom, fine klase izrade, sa navojem do glave, navoj M1,6 do M12 JUS M.B1.054
Predlog br. 4980 Vijci sa šestostranom glavom, fine klase izrade, sa navojem M8 × 1 do M100 × 4 JUS M.B1.060
Predlog br. 4981 Vijci za tačno naleganje, fine klase izrade, sa šestostranom glavom i dugim navojem, navoj M6 do M52 JUS M.B1.061
Predlog br. 4982 Vijci za tačno naleganje, fine klase izrade, sa šestostranom glavom i kratkim navojem, navoj M6 do M52 JUS M.B1.062
Predlog br. 4983 Vijci sa malom šestostranom glavom i šiljastim završetkom, srednje klase izrade, sa navojem do glave, navoj M6 do M36 JUS M.B1.070
Predlog br. 4984 Vijci sa malom šestostranom glavom i cilindričnim završetkom, srednje klase izrade, sa navojem do glave, navoj M6 do M36 JUS M.B1.071
Predlog br. 4985 Vijci s cilindričnom glavom sa uvezom, za opštu primenu, sa navojem M1 do M36 JUS M.B1.100
Predlog br. 4986 Vijci sa upuštenom glavom, srednje klase izrade, sa navojem M1 do M36 JUS M.B1.130
Predlog br. 4987 Vijci sa upuštenom malom glavom, fine klase izrade, sa navojem M1 do M10 JUS M-B1.131
Predlog br. 4988 Vijci sa upuštenom sočivastom glavom, srednje klase izrade, sa navojem M1 do M36 JUS M.B1.140
Predlog br. 4989 Vijci sa upuštenom sočivastom malom glavom, fine klase izrade, sa navojem M1 do M10 JUS M.B1.141

- Predlog br. 4990 Vijci sa upuštenom glavom sa nosom, za opštu primenu, sa navojem M6 do M24 JUS M.B1.150
- Predlog br. 4991 Vijci sa upuštenom glavom i zaglavkom, za upuštanje u metale, za opštu primenu, sa navojem M10 i M12 JUS M.B1.151
- Predlog br. 4992 Vijci sa upuštenom glavom i zaglavkom, za upuštanje u drvo, za opštu primenu, sa navojem M5 do M10 JUS M.B1.152
- Predlog br. 4993 Vijci sa poluokruglom glavom, fine klase izrade, sa navojem M1 do M10 JUS M.B1.160
- Predlog br. 4994 Vijci sa poluokruglom glavom i četvrtastim zaglavkom, za opštu primenu, sa navojem M5 do M20 JUS M.B1.171

Citirani predlozi standarda nastali su preradom standarda pod istim brojevima, izdanja 1952. god. Ta prerada je izvršena u okviru revizije koja je bila potrebna radi usklađivanja sa novim ISO-preporukama i novim izdanjem standarda za navoj (JUS M.B0.011), a takođe sa novim izdanjem tehničkih propisa za izradu i isporuku vijčane robe, JUS M.B1.021 i 023, koji su stavljeni na javnu diskusiju u januarском broju 1964. g. ovog biltena.

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

Zahtevi za slanje teksta predloga mogu se postavljati najkasnije do 30. aprila 1964, a primedbe na predloge mogu se stavljati najkasnije do 31. maja 1964.

DOZVOLA ZA Odstupanje od JUS Z.B1.205 — ZAŠTITNE NAOČARI SA NEPROPUSNIM OKVIROM

Na molbu Tvornice gumenih proizvoda »RIS« — Zagreb, a po pribavljenom mišljenju Stručne komisije nadležne za izradu JUS Z.B1.205 i na osnovu čl. 60 Zakona o jugoslovenskim standardima (»Službeni list FNRJ« br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju svojim rešenjem br. 10-7455/1 od 27. XI 1963. dozvolio je navedenoj Tvornici:

— da može odstupati od odredbe tač. 3.21 jugoslovenskog standarda JUS Z.B1.205 — Zaštitne naočari sa nepropusnim okvirom — i umesto propisanog prečnika od $50 \pm \frac{0}{1}$ mm izrađivati naočare prečnika 60 mm.

Dozvola po ovom rešenju stupila je na snagu danom izdavanja, tj. 27. XI 1963.

Iz Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

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 zainteresovanima 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 mikro-filmske reprodukcije.

ISO/TC 4 — Kotrljajni ležaji

Nacrt izveštaja sa zasedanja koje je održano od 13. do 17. maja 1963. u Londonu.

ISO/TC 43 — Akustika

Revidirani II predlog preporuke ISO br. 419 — Merenje buke od vozila.

ISO/TC 45 — Guma

Predlozi preporuka ISO:

- br. 613 — Metode ispitivanja temperature krtosti cepanja (lomljenja) vulkanizata iz prirodnog i sintetičkog kaučuka.
- br. 614 — Pripremanje i metoda ispitivanja athezije vulkanizovane gume za metal kada je guma spojena sa jednom metalnom pločom.
- br. 615 — Pripremanje i metoda ispitivanja athezije vulkanizovane gume za metal kada je guma spojena između dve metalne ploče.
- br. 616 — Metode određivanja sadržaja azota u lateksu.
- br. 617 — Određivanje brzine vulkanizacije kod smeše iz prirodnog i sintetičkog kaučuka pomoću viskozimetra sa režućim diskom (Mooney).
- br. 618 — Metode određivanja gustoće lateksa.
- br. 619 — Metoda ispitivanja deformacije sabijanja vulkanizovane prirodne ili sintetičke gume.
- br. 620 — Metoda određivanja sadržaja koagulata u lateksu.
- br. 621 — Metoda određivanja pH lateksa.
- br. 622 — Predlog revizije preporuke ISO/R 123 — Uzimanje uzoraka lateksa.
- br. 625 — Standardne atmosfere za kondicioniranje i ispitivanje uzoraka gume.
- br. 626 — Određivanje broja isparljivih masnih kiselina u lateksu.
- br. 627 — Predlog revizije preporuke ISO/R 125 — Određivanje alkalnosti lateksa.
- br. 628 — Pripremanje suvog filma iz koncentrisanog lateksa prirodnog kaučuka.

- br. 629 — Predlog revizije preporuke ISO/R 124 — Određivanje ukupnog suvog ostatka u lateksa.
- br. 630 — Određivanje jačine rascepa manjih uzoraka vulkanizata prirodne i sintetičke gume (epruveta Delft).
- br. 634 — Predlog revizije preporuke ISO/R 37 — Određivanje zatezne čvrstoće vulkanizovane prirodne ili sintetičke gume.

ISO/TC 47 — Hemija

Predlozi preporuka ISO:

- br. 652 — Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja sirćetne kiseline.
- br. 653 — Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja anhidrida sirćetne kiseline.
- br. 654 — Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja n-butanola
- br. 655 — Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja izopropilalkohola
- br. 656 — Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja acetona
- br. 657 — Metode određivanja relativne gustoće tečnosti (d_4^{20})
- br. 658 — Metode za određivanje destilacionog područja
- br. 659 — Metode za određivanje ostataka od isparavanja.
- br. 660 — Određivanje vode u hemijskim proizvodima
- br. 661 — Metoda za određivanje hromnog indeksa

ISO/TC 81 — Jedinostveni nazivi pesticida

Nacrt izveštaja sa V zasedanja koje je održano od 24. do 27. septembra 1963. u Londonu.

ISO/TC 111 — Lanci za dizanje, njihove spojke i pribor

Privremeni dnevni red za I zasedanje koje će se održati od 14. do 16. aprila 1964. u Londonu.

IEC/TC 7 — Aluminijum

Preporuke za gole provodnike od alu-čelika. Preporuke za kablovske provodnike od aluminijuma.

- Preporuke za kablovske provodnike od aluminijumske legure.
Preporuke za provodnike od alu-čelične legure. Sva četiri predloga upućena su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. maj 1964. god.
- IEC/TC 8 — Standardni naponi, struje i frekvencije**
Predlog: Standardni naponi IEC. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. maj 1964. god.
- IEC/TC 9 — Oprema za električnu vuču**
IEC publikacija 165: Propisi za ispitivanje vozila sa električnom vučom, po dovršenju i pre stavljanja u saobraćaj. Prvo izdanje, 1963. Cena 15. šv. fran.
- IEC/TC 17 — Prekidači**
IEC publikacija 56—7: Propisi za prekidače naizmenične struje. Uputstvo za ispitivanje prekidača u pogledu uključivanja i isključivanja kondenzatorskih baterija u paraleli. Cena 7.50 šv. fr. Prvo izdanje, 1963. god.
- IEC/TC 31 — Aparati za rad u atmosferi buktavih gasova**
IEC publikacija 79—3: Električni materijal za atmosferu buktavih gasova. Deo treći: ispitivanje unutrašnje sigurnosti aparata. Prvo izdanje, 1963. god. cena 12 šv. fr.
- IEC/TC 33 — Kondenzatori snage**
IEC publikacija 143. Serijski kondenzatori za montažu u mrežama. Prvo izdanje, 1963. god. Cena 12 šv. fran.
- IEC/TC 34 — Sijalice**
Preporuke odnoseće se na dimenzije i karakteristike raznih lampi i njihovih startera. Na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. maj 1964. god.
- IEC/TC 39 — Elektronske cevi**
Predlozi za reviziju preporuka CEI odnoseći se na pripremu crteža za elektronske cevi. Predlog metode merenja parazitske emisije i prekida u katodnim cevima za televiziju.
- Predlog metode merenja ulazne snage radiofrekvencija elektronskih cevi.
Predlog metoda merenja snage audiofrekvencija i izobličenja elektronskih cevi.
Predlog metode merenja međukatodne impedanse elektronskih cevi.
Predlog među-razmene cola u milimetre i pravila zaokružavanja.
Predlog terminologije i opštih definicija odnoseći se na hiperfrekvencije.
Predlog opštih mernih uslova cevi za mikro-talase.
Svi ovi predlozi upućeni su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. maj 1964. god.
- IEC/TC 46 — Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje**
Preporuke za visokonaponski spojni provodnik sa laganim sagorevanjem za upotrebu za televizijske prijemnike. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. maj 1964. god.
- IEC/TC 48 — Elektromehanički sastavni delovi za telekomunikacione uređaje**
IEC publikacija 132—2: Obrtni preklopnici (male nazivne jačine). Deo drugi: Obrtni preklopnici sa centralnim pričvršćivanjem. Prvo izdanje, 1963. god. Cena 7.5 šv. franaka.
IEC publikacija 132—3: Obrtni preklopnici (male nazivne jačine). Deo treći: Obrtni preklopnici sa dve rupe za pričvršćivanje. Prvo izdanje, 1963. god. Cena 7.50 šv. fr.
Treća posebna preporuka za obrtne preklopnike. Na glasanju po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. maj 1964. god.
- IEC/TC 49 — Piezoelektrični kristalni i pripadajući uređaji**
Preporuka za izmenu i dodatke u odeljku 4, IEC publikacije 122: Normalne dimenzije kvarceva za oscilatore.
Na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. maj 1964.
Dodatna preporuka za izmenu i dodatke u odeljku 4, IEC publikacije 122: Normalne dimenzije kvarceva za oscilatore.
Na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31. maj 1964. god.

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list SFRJ« br. 35/63 od 4. IX 1963.

Ambalaža od drveta

1 prim. din.

JUS D.F1.360 1963.	— Sanduk za sapun, sapunske i deterdžentske proizvode	150.—
JUS D.F1.401 1963.	— Letvarica za voće i povrće	150.—
JUS B.H8.120 1963.	— Ispitivanje tečnih naftnih gasova. Određivanje hemijskog sastava (Metoda destilacije)	250.—
JUS B.H8.122 1963.	— Ispitivanje tečnih naftnih gasova. Određivanje ukupnog sumpora ..	400.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1964. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 36/63 od 11. IX 1963.

JUS H.B1.042 1963.	— Natrijumsulfit, bezvodni, tehnički	250.—
JUS H.B1.043 1963.	— Natrijumsulfit, kristalni, tehnički	250.—
JUS H.B1.047 1963.	— Natrijumsulfid, tehnički	200.—
JUS H.B1.050 1963.	— Hromna stipsa, tehnička	200.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1964. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 41/63 od 16. X 1963.

JUS F.B1.011 1963.	— Vuna. Vuneno vlakno	300.—
JUS H.K8.101 1963.	— Metode ispitivanja lepkovala za obuću. Otpornost prema smicanju i razdvajanju	250.—
JUS F.S2.210 1963.	— Ispitivanje tekstila. Određivanje prečnika vunenog vlakna. Metoda projekcionog mikroskopa	350.—
JUS F.S2.211 1963.	— Ispitivanje tekstila. Određivanje dužine tekstilnih vlakana pojedinačnim merenjem vlakana	200.—
JUS F.S2.212 1963.	— Ispitivanje tekstila. Određivanje titra tekstilnih vlakana	150.—
JUS F.S2.213 1963.	— Ispitivanje tekstila. Određivanje prekidne sile i prekidnog izduženja pojedinačnim ispitivanjem vlakana	150.—
JUS G.D1.044 1963.	— Proizvodi od gume. Gumene ploče za obuću	150.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1964. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 42/63 od 23. X 1963.

JUS C.C3.200 1963.	— Pljosnate šipke i žica od aluminijuma i aluminijumskih legura — presovane — Oblik i mere	200.—
JUS C.C3.201 1963.	— Pljosnate šipke i žica ob aluminijuma i aluminijumskih legura — vučene — Oblik i mere	200.—
JUS C.C3.202 1963.	— Ravnokraki ugaonici od aluminijuma i aluminijumskih legura — presovani — Oblik i mere	150.—



JUS C.C3.203 1963.	— U-profilu od aluminijuma i aluminijumskih legura — presovani — Oblik i mere	200.—
JUS C.C3.204 1963.	— T-profilu od aluminijuma i aluminijumskih legura — presovani — Oblik i mere	150.—
JUS C.C3.205 1963.	— I-profilu od aluminijuma i aluminijumskih legura — presovani — Oblik i mere	150.—
JUS C.E1.035 1963.	— Legure olova i antimona. Tehnički uslovi za izradu i isporuku ..	200.—
JUS C.E1.041 1963.	— Legure za lemljenje. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.	200.—
JUS C.E4.040 1963.	— Olovne dovodne cevi. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.	250.—
JUS C.E4.041 1963.	— Olovne odvodne cevi. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.	200.—
JUS C.J6.040 1963.	— Cinčane legure — Odlivci tlačnog liva. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	150.—
JUS E.B1.080 1963.	— Šećerna repa	150.—
JUS E.B2.121 1963.	— Jabuke za industrijsku preradu	200.—
JUS E.B2.132 1963.	— Šljiva za industrijsku preradu	150.—
JUS E.B2.138 1963.	— Višnje za industrijsku preradu	150.—
JUS E.B2.154 1963.	— Kupine za industrijsku preradu	100.—
JUS E.P1.021 1963.	— Orientalni aromatični tip duvana	200.—
JUS E.P1.022 1963.	— Orientalni dopunski tip duvana	200.—
JUS E.P1.024 1963.	— Hercegovački tip duvana	300.—
JUS E.P1.025 1963.	— Bosanski tip duvana	300.—
JUS E.P1.026 1963.	— Vojvodanski tip duvana	300.—
JUS E.P1.027 1963.	— Tip duvana svetla virdžinija	250.—
JUS E.P1.028 1963.	— Tip duvana podravina	250.—
JUS E.K4.052 1963.	— Kazein za tehničku upotrebu	200.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1964. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 47/63 od 27. XI 1963.

JUS N.M2.010 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo i slične svrhe. Opšti tehnički propisi	1.150.—
JUS N.M2.020 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo i slične svrhe. Usisivači prašine. Dopunski tehnički propisi	150.—
JUS N.M2.030 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo i slične svrhe. Glačala za podove. Dopunski tehnički propisi	100.—
JUS N.M2.050 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo i slične svrhe. Gramofoni i magnetofoni. Dopunski tehnički propisi	100.—
JUS N.M2.060 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo i slične svrhe. Časovnici. Dopunski tehnički propisi ..	100.—
JUS N.M2.070 1963.	— Naprave sa elektromotorima za domaćinstvo. i slične svrhe. Ventilatori. Dopunski tehnički propisi	100.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. jula 1964. godine.

JUS M.N4.850 1963.	— Pneumatičke kočnice za drumska vozila. Uputstvo za ugrađivanje kočnica sa zbijenim vazduhom	450.—
JUS G.E3.451 1963.	— Spoljne gume za mopede i bicikle sa pomoćnim motorom	150.—

JUS L.D2.215 1963.	— Manometar za pneumatičke kočnice motornih vozila	150.—
JUS L.D2.225 1963.	— Manometri s kazaljkom za proveravanje pritiska u pneumaticima motornih vozila	150.—
JUS L.D2.226 1963.	— Manometri s klipom za proveravanje pritiska u pneumaticima motornih vozila	150.—
JUS L.F1.205 1963.	— Termometar za motorna vozila	200.—
JUS L.G1.205 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Indikator struje.....	150.—
JUS N.P2.075 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Kontrolne lampe	150.—

Citirani standardi su obavezni i stupaju na snagu 1. februara 1964. godine.

JUS K.Z4.105 1963.	— Specijalni alat i pribor za motorna vozila. Ručna pumpa za pneumatike	100.—
JUS K.Z4.106 1963.	— Specijalni alat i pribor za motorna vozila. Crevo za ručnu pumpu za pneumatike	100.—
JUS N.P2.053 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Farovi \varnothing 105 mm	200.—
JUS N.P2.071 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Lampa na instrumentnoj tabli	100.—
JUS N.P2.081 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Ručna lampa	100.—
JUS N.P2.082 1963.	— Električni uređaji za motorna vozila. Utikač i priključnica za ručnu lampu JUS N.P2.081.....	150.—

Citirani standardi se primenjuju od 1. februara 1964. godine.

POZIV NA PRETPLATU za 1964. god.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju upućuje poziv svima interesentima sa područja standardizacije, da blagovremeno izvrše uplatu godišnje pretplate na zvanični bilten JZS

»STANDARDIZACIJA«

Pretplata za 12 brojeva iznosi din. 2.400.-, a cena pojedinog primerka je din. 300.-

Pretplatu treba dostaviti neposredno na adresu:

Izdavačko preduzeće „NAUČNA KNJIGA“

Beograd — pošt. pregradak 690

ili na tek. račun citiranog preduzeća, kod N. B. u Beogradu, br. 101-11/1-297

Izdavač: Jugoslovenski zavod za standardizaciju — Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 26-171, lokal 002 —
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. $\frac{1-297}{1-297}$



41

428/1964



700012559,2

COBISS 0