

STANDARDIZACIJA

Bilten JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

8

AVGUST
1965.
BEOGRAD

Izdavač:

**JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
Beograd**

Cara Uroša 54

**Odgovorni urednik
inž. Slavoljub Vitorović**

Štampa:

**BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd**

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>Konferencija o standardizaciji - održana u Londonu</i>	3
<i>Predlog standarda: Živa. Tehnički uslovi za izradu i isporuku</i>	4
<i>Predlog standarda: Podnožja za sijalice. Podnožja S 7</i>	7
<i>Predlog standarda: Podnožja za sijalice. Podnožja S 8,5</i>	9
<i>Predlog standarda: Grla za sijalice. Grla S 7 i S 8,5</i>	10
<i>Anotacije predloga standarda iz oblasti:</i>	
— <i>proizvodnje šinskih vozila</i>	12
— <i>proizvodnje vijčane robe</i>	12
— <i>zgradarstva</i>	12
— <i>eksploatacija šuma</i>	13
<i>Međunarodna standardizacija: primljena dokumentacija</i>	14
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	15

KONFERENCIJA O STANDARDIZACIJI - ODRŽANA U LONDONU

U dane 6. i 7. maja 1965. održana je u Londonu XI konferencija o standardizaciji koju je organizovao Britanski zavod za standardizaciju (BSI), odnosno njegova Sekcija inženjera-standardizera.

Uz učešće oko 300 članova i delegata iz Velike Britanije konferenciji su prisustvovali po pozivu, kao gosti, i predstavnici nacionalnih organizacija za standardizaciju Francuske, Nemačke, Holandije, Irske, Pakistana i Jugoslavije.

Konferenciju je otvorio Sir Anthony Bowlby, predsednik Generalnog saveta BSI. Pozdravljajući prisutnog g. Franka Cousinsa, britanskog ministra tehnologije, g. Bowlby mu je izrazio zahvalnost na veoma konstruktivnom interesovanju koje on i njegovo Ministarstvo pokazuju prema standardizaciji.

Obraćajući se skupu, ministar Cousins je ukazao na značaj glavne teme konferencije, tj. ubrzanje rada na standardizaciji s obzirom na potrebu da se taj rad u vreme brzog razvoja nauke i tehnike razvija uporedo s njim.

G. Cousins je dalje naročito podvukao važnost standardizacije za industriju u vezi sa eksportom. On je ukazao na uspehe nekih zemalja u toj oblasti, koje su poslednjih godina veoma intenzivno pomagale razvoj standardizacije. Taj primer treba, po rečima g. Cousinsa, da sledi i njegova zemlja.

Povodom aktuelne teme prelaska na metrički sistem mera g. Cousins je naglasio, da britanski standardi moraju biti rađeni u oba sistema mera, tj. inč-sistemu i metričkom sistemu, gdegod je to potrebno u vezi sa eksportom. On je izjavio da Velika Britanija već usvaja međunarodne i evropske preporuke i standarde za britanske standarde i na taj način doprinosi napretku ka opštem usvajanju metričkog sistema.

Na popodnevnom sastanku Sekcije inženjera-standardizera, kome je predsedavao g. Binney, direktor BSI, jugoslovenski delegat pozdravio je skup u ime Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju ukazavši na pionirski rad koji je u Velikoj Britaniji izvršen na polju standardizacije. Zavidni rezultati koji su do sada postignuti u toj zemlji dobro su poznati i cenjeni u svetu. On je u kraćim crtama takođe upoznao skup sa dostignućima u oblasti standardizacije u SFRJ.

Drugog dana skup je pozdravio g. Madsen, direktor Holandskog instituta za standardizaciju, ukazavši na potrebu ulaganja što većih napora za razvoj standardizacije kako u pojedinim zemljama, tako i zajednički na međunarodnom planu.

U okviru konferencije održano je više zanimljivih referata sa diskusijom i to:

- Naučno-istraživački rad u standardizaciji
- Standardizacija u industriji mašina alatki
- Problemi standardizacije u preduzeću koje radi na podizanju objekata u inostranstvu
- Uvođenje interne standardizacije u preduzeću
- Standardizacija u Nemačkoj
- Ubrzanje rada na standardizaciji u preduzeću
- Korišćenje mikrofilma u industriji
- Unutrašnji transport robe
- Nabavke i standardi
- Značaj standardizacije za eksport japanske robe.

Povodom ove konferencije pružena je učesnicama mogućnost da posete Laboratoriju BSI u Hemel Hempsteadu u kojoj se vrši proveravanje usaglašenosti proizvoda sa britanskim standardima, naročito u pogledu uslova bezbednosti.

V. Korenić, dipl. inž.

Predlog br. 5884

ŽIVA
Tehnički uslovi za izradu i isporuku

J U S
C. E1. 400

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje uslove kvaliteta i isporuke za živu dobijenu pirometalurškom preradom živinih ruda, a koja se upotrebljava u elektrotehnici, u proizvodnji kontrolno-mernih aparata, pirotehnici, hemijskoj i farmaceutskoj industriji, itd.

2 Kvalitet

2.1 Vrste žive, oznake, hemijski sastav i smernice upotrebe navedene su u tabeli.

Vrste	Oznake	Hemijski sastav u %					Smernice za upotrebu
		Hg najmanje	neisparljivih sastojaka najviše	nerastvornog u HNO ₃ najviše	Fe najviše	Pb + ostali metali najviše	
Žvia 1	Hg 99,999	99,999	0,001	—	—	—	Vakuumske usmerače
Živa 2	Hg 99,99	99,990	0,010	0,002	0,0003	0,0001	Kontrolno-merni aparate i u farmaceutskoj i hemijskoj industriji
Živa 3	Hg 99,9	99,9	0,1	—	—	—	U farmaceutskoj i hemijskoj ind. i amalgamaciji zlata

- 2.2 Tečna živa mora imati srebrno-belu boju, svetleću površinu i ne sme sadržavati mehaničke nečistoće, kao što su pesak i drugo.
- 2.3 Živa se ne sme prilepljivati na zidove čistog staklenog suda, niti ostavljati tragove na beloju glatkoj hartiji ili glatkoj porculanskoj ploči.
- 2.4 Kuglica žive zagrevana do ključanja u rastvoru natrijumtiosulfata ne sme izgubiti sjaj. Dozvoljava se pojava smeđeg obojenja na njezinoj površini.
- 2.5 Živa se mora bez ostatka rastvarati u razblaženoj azotnoj kiselini.

Napomena. — Živa je opasna po ljudsko zdravlje. Napada disajne i ostale unutrašnje organe i nervni sistem. Pri radu sa živom moraju se preduzimati propisane mere zaštite i ne sme se pušiti. Moraju se nositi zaštitna odeća, obuća i rukavice. Radnici po prestanku rada moraju telo dobro oprati vodom, uključujući naročito zube. Pod laboratorije, odnosno prostorije, u kojoj se radi sa živom mora biti gladak i bez fuga. U podu mora biti slivnik pristupan za manipulaciju, koji se zatvara slojem vode iznad koga se nalazi sloj ulja, da bi se sprečilo isparavanje žive. Zidovi laboratorije, odnosno prostorije, moraju biti glatki. Zidovi i pod posle svakog rada sa živom moraju se oprati vodom. Prostorija u kojoj se radi sa živom mora biti uvek dobro provetrena.

4 Proveravanje kvaliteta**4.1 Uzimanje uzoraka**

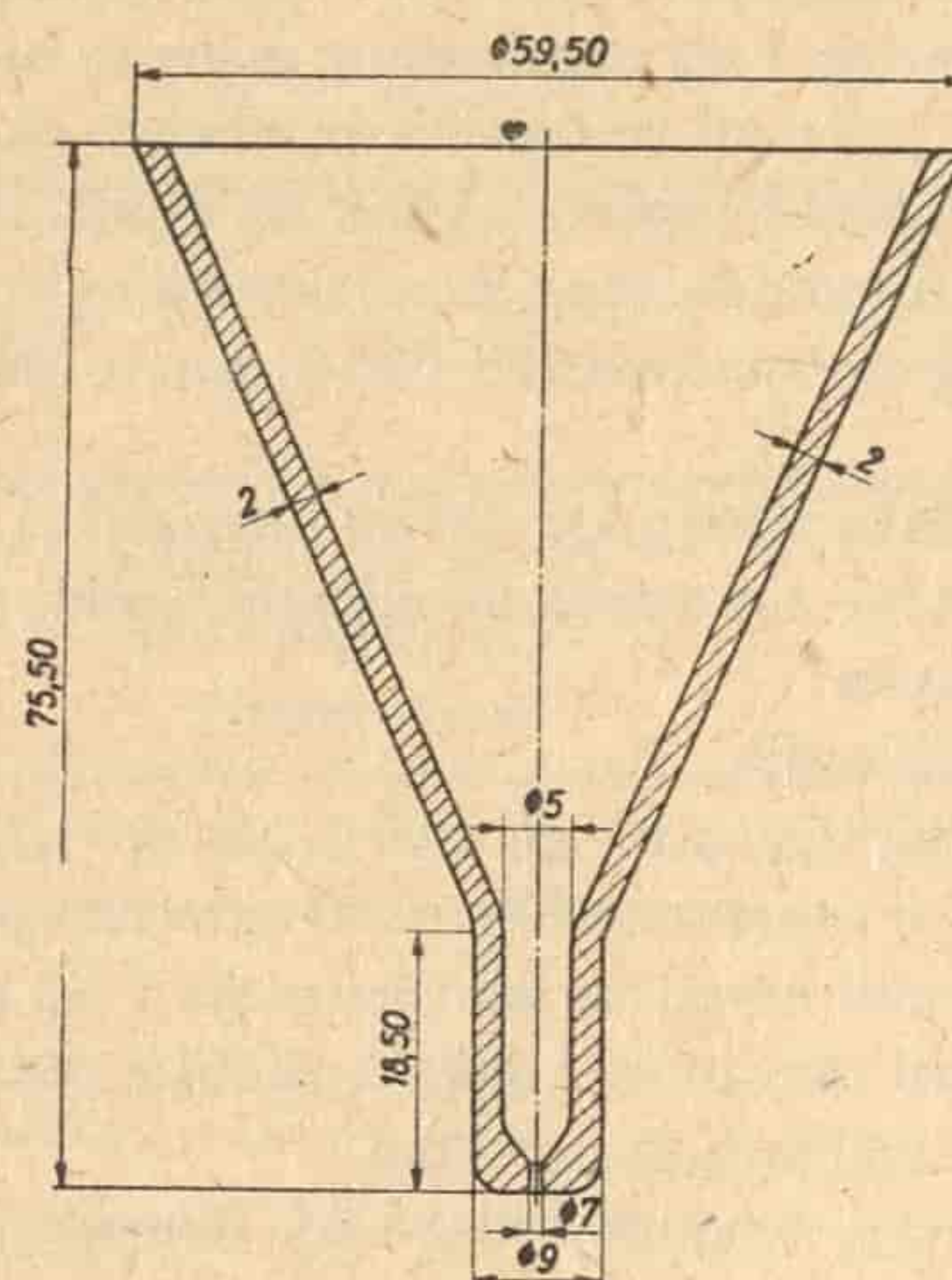
- 4.11 Uzorke uzimaju stručna lica koja su za to ovlašćena od strane proizvođača i poručioaca. Uzimanje uzoraka vrši se iz svake isporuke, odnosno iz svakog posebnog dela isporuke. Uzimanje uzoraka vrši se kod proizvođača.

- 4.12 Uzimanje uzorka vrši se prilikom punjenja sudova.
Od žive vrsta 1 i 2 uzima se iz svakog pedesetog suda, a od žive vrste 3 iz svakog stotog suda, jedan uzorak u masi oko 500 g, od čega jedna polovina služi za ispitivanje, a druga se polovina čuva za kontrolnu analizu.
- 4.13 Uzorci se stavljaju u čiste i suve staklene sudove.
- 4.14 Uzorci moraju nositi sledeće oznake:
- naziv ili znak proizvođača,
 - oznaka proizvoda,
 - količina isporuke na koju se odnose i brojeve sudova iz kojih su uzeti,
 - datum uzimanja uzorka,
 - potpise i pečate lica koja su uzimala uzorke.
- 4.15 O uzimanju uzorka sastavlja se zapisnik u potrebnom broju istovetnih primeraka. Zapisnik potpisuju lica koja su uzimala uzorke. Zapisnik mora sadržavati sve podatke navedene u tač. 4.14, kao i opis načina uzimanja uzorka i sve okolnosti koje bi u ma kom vidu mogle uticati na rezultate ispitivanja.

4.2 Ispitivanje

4.21 Određivanje mehaničkih nečistoća

Uzorak se propusti kroz stakleni levak koji ima otvor prečnika 0,6 do 0,7 mm (kao na slici) ili se procedi kroz kalikoplatno ili jelensku kožu.



4.22 Određivanje ostavljanja tragova

Kapljica filtrirane žive stavi se na čisto satno staklo ili u glaziranu porculansku zdelicu i kotrlja po površini. Kapljica ne sme ostavljati tragove iza sebe.

4.23 Ispitivanje rastvorom natrijumsulfata

5 g. uzorka žive zagreva se u 5 ml vode kojoj je dodato 4,5 g natrijumsulfata ($\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ kristalni, p.a.) do ključanja i pusti da ključa 1 minut, pri čemu se moraju zadovoljiti zahtevi postavljeni u tač. 2.4.

4.24 Određivanje neisparljivih sastojaka

50 g uzorka žive zagreva se u porculanskom lončiću sve dotle dok sva živa ne ispari. Ostatak u lončiću se izmeri i obračuna u procentima.

4.25 Određivanje nerastvornog u azotnoj kiselini

50 g uzorka žive rastvara se u 150 ml razblažene azotne kiseline p.a., gustoće 1,15 do 1,152, na vodenom kupatilu u čaši zapremine 200 ml. Rastvor se filtrira preko staklenog ili porculanskog filtrir-lončića (A_2 ili G_2). Ostatak se ispira vodom zakišljenom istom azotnom kiselinom (5 ml kiseline u 1000 ml vode). Posle ispiranja filtrir-lončić se suši na temperaturi 105°C do konstantne mase i meri. Ostatak se obračunava u procentima.

4.26 Određivanje sadržaja žive

0,2 do 0,3 g uzorka žive rastvara se u erlenmajeru zapremine 100 ml, pokritom malim levkom, sa 10 ml razblažene azotne kiseline p.a. gustoće 1,150 do 1,152, p.a. na vodenom kupatilu dok se sve ne rastvori.

Rastvor se ohladi i levak ispere sa 20 ml vode i u erlenmajer doda toliko 5%-nog rastvora kalijumpermanganata p.a. (KMnO_4) da ostane postojana ružičasta boja ili se pojavi smeđi talog. Zatim se dodaje 10%-ni rastvor ferosulfata dok se rastvor potpuno ne izbistri i živa titriše 0,1 n rastvorom amonijumrodanida p.a. Kao indikator se dodaju 5 ml 10%-nog rastvora amonijumferisulfata.

Sadržaj žive u procentima izračunava se po formuli

$$\% \text{ Hg} = \frac{a \cdot 0,01003}{G} \times 100$$

gde je:

a = broj ml utrošenog 0,1 n rastvora amonijumrodanida,

0,01003 = ekvivalent žive koji odgovara 1 ml 0,1 n rastvora amonijumrodanida u g, i

G = izmereno masa uzorka, u g.

4.27 Određivanje olova i gvožđa

Neisparljivi ostatak pripremljen po tač. 4.24 rastvara se u porculanskom lončiću u smeši 4 ml hlorovodonične kiseline p.a. gustoće 1,124 do 1,126 i 2 ml azotne kiseline p.a., gustoće 1,150 do 1,152, na vodenom kupatilu i upari do suva. Ostatak se rastvori u 1 ml hlorovodonične kiseline iste koncentracije i 15 ml vode.

Rastvor se neutrališe koncentrisanim amonijumhidroksidom p.a., prespe u normalni balon zapremine 50 ml i dopuni vodom do crte. U ovom rastvoru se određuju olovo i gvožđe.

4.271 Određivanje olova

10 ml pripremljenog rastvora sipa se u erlenmajer zapremine 100 ml, doda 0,3 ml sirćetne kiseline, ledene p.a., gustoće 1,04 do 1,042 i uvodi sumporovodonik (H_2S) do zasićenja. Sadržaj olova utvrđuje se upoređenjem nastale boje rastvora sa bojom uporednog rastvora.

Uporedni rastvor se priprema na sledeći način.

0,75 ml koncentrisane hlorovodonične kiseline, p.a., gustoće 1,124 do 1,126, i 0,4 ml azotne kiseline p.a., gustoće 1,150 do 1,152, upari se do suva u erlenmajeru zapremine 100 ml na vodenom kupatilu. Zatim se doda 0,25 ml hlorovodonične kiseline iste koncentracije i iz mikro-birete 1 ml standardnog rastvora olova i 5 ml vode. Rastvor se neutrališe koncentrisanim amonijumhidroksidom p.a., razredi vodom na zapreminu oko 10 ml, zakiseli sa 0,3 ml sirćetne kiseline, ledene, p.a., gustoće 1,04 do 1,042, i uvodi sumporovodonik do zasićenja.

Nastala boja uporedne probe mora biti tamnija nego boja rastvora sa uzorkom.

Standardni rastvor olova sadrži 0,016 g olovonitrata (Pb/NO_3)₂ p.a. u 1000 ml.

4.272 Određivanje gvožđa

5 ml pripremljenog rastvora sipa se u čašu zapremine 100 ml i zakiseli sa 1 ml razblažene azotne kiseline p.a., gustoće 1,150 do 1,152, doda 10 ml vode i 2 ml 0,1 n rastvora amonijumrodanida p.a. Sadržaj gvožđa utvrđuje se upoređenjem nastale boje sa bojom uporednog rastvora.

Uporedni rastvor priprema se na sledeći način.

0,5 ml koncentrisane hlorovodonične kiseline p.a., gustoće 1,124 do 1,126, i 0,2 ml razblažene azotne kiseline p.a., gustoće 1,150 do 1,152, uparava se u čaši zapremine 100 ml do suva na vodenom kupatilu. Ostatku se doda 1 ml koncentrisane hlorovodonične kiseline napred navedene koncentracije i 1,5 ml standardnog rastvora gvožđa. Rastvor se zatim razredi vodom da zapremina iznosi oko 16 ml i doda 2 ml 0,1 n rastvora amonijumrodanida. Nastala crvenosmeđa boja mora biti tamnija od boje rastvora sa uzorkom.

Standardni rastvor gvožđa sadrži 0,0863 g dvogube soli gvožđe amonijumferisulfata ($Fe_2(SO_4)_3 \cdot (NH_4)_2 SO_4 \cdot 24H_2O$ p.a.) u 1000 ml.

4.3 Dokazivanje kvaliteta

Dokazivanje kvaliteta jedne isporuke žive obuhvaćene ovim standardom može se izvršiti:

a) bez izdavanja atesta; proizvođač garantuje da isporučena živa odgovara ovom standardu, odnosno specifikacijama porudžbine;

b) sa izdavanjem atesta; u atestu moraju biti navedeni rezultati ispitivanja propisanih i ugovorenih osobina;

c) kvalitativnim prijemom sa izdavanjem atesta; proveravanju kvaliteta prisustvuje organ poručioaca.

Ako se u porudžbini ne navede način dokazivanja kvaliteta, živa će se isporučiti po varijanti 4.3 a).

4.4 Prigovor

Ako se rezultati ispitivanja izvršenih od strane poručioaca ne slože sa rezultatima navedenim u izveštaju proizvođača po tač. 4.3 a i b, poručilac može staviti prigovor. Prigovor se podnosi proizvođaču pismeno u roku od najkasnije 30 dana od dana prijema žive od strane poručioaca, sa priključenim rezultatima ispitivanja i obrazloženjem.

Proizvođaču se ostavlja na raspolaganje da u roku od 15 dana po prijemu prigovora prouči i proveru svoje nalaze i da se ili saglasi sa podnetim prigovorom i zameni neispravni materijal, ili da pošalje svoga predstavnika u preduzeće poručioaca da se na licu mesta raspravi spor.

Ukoliko ne dođe do saglasnosti izvrši se ponovno uzimanje uzorka za hemijsko-fizičko ispitivanje. Uzorak se u ovom slučaju deli na tri dela; jedan za proizvođača, drugi za poručioaca a treći se čuva za arbitražno ispitivanje. Proizvođač i poručilac, svaki za sebe, vrše ponovna ispitivanja, pa ako se rezultati i ovoga puta ne slože, onda se treći uzorak, predviđen za slučaj neslaganja, arbitražno ispituje. Rezultat arbitražnog ispitivanja obavezan je za obe strane.

Prigovor se može uzeti na dalji postupak samo u tome slučaju ako sporna živa još nije utrošena i ako se nalazi u magacinu poručioaca, tako da se može pokazati predstavniku proizvođača. Prigovor na kvalitet može se učiniti na celu isporučenu količinu ili na pojedine delove isporuke.

4.5 Troškovi spora

Troškove arbitražnog ispitivanja plaća strana koja izgubi spor. U slučaju poravnjanja između poručioaca i proizvođača, troškovi se dele na obe strane.

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, živa se označava oznakom:

Živa (oznaka vrste) JUS C.E1.400

Primer: Živa vrste 2 označava se:

Živa Hg 99,99 JUS C.E1.400

6 Pakovanje i isporuka

Živa se isporučuje u čeličnim cilindričnim posudama izrađenim zavarivanjem od lima i to omotač od lima debljine 2.5 mm, a dno i gornji deo od lima odebljine 3 mm. Posude se zatvaraju čeličnim vijkom. Zapremina posude iznosi najmanje 2,7 dm³. Posude se pune živom neto-mase 34,48 kg (što odgovara 76 libri).

Živa vrsta 1 i 2 može biti pakovana u polietilenske posude neto-mase 1, 3 i 5 kg.

Svaka posuda mora nositi oznaku sa sledećim podacima:

- naziv ili znak proizvođača,
- oznaka proizvoda,
- godina proizvodnje,
- neto i bruto-masa u kg.

DK 621.316.58.

Predlog br. 5885

Podnožja za sijalice
PODNOŽJA S7
Glavne mere

J U S
N. L1. 210

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

Ovaj predlog standarda zamenjuje predlog br. 5399 objavljen u biltenu »Standardizacija« br. 10/64. Predlog se menja zbog usklađivanja sa preporukom IEC.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), dopuna publikacije 61, iz 1965. godine, standardni list 7004—80—4.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere, materijal, izradu i označavanje podnožja S7 koja se upotrebljavaju u proizvodnji malih sofitnih sijalica.

2 Podela

Podnožja S7 izrađuju se u dve veličine:

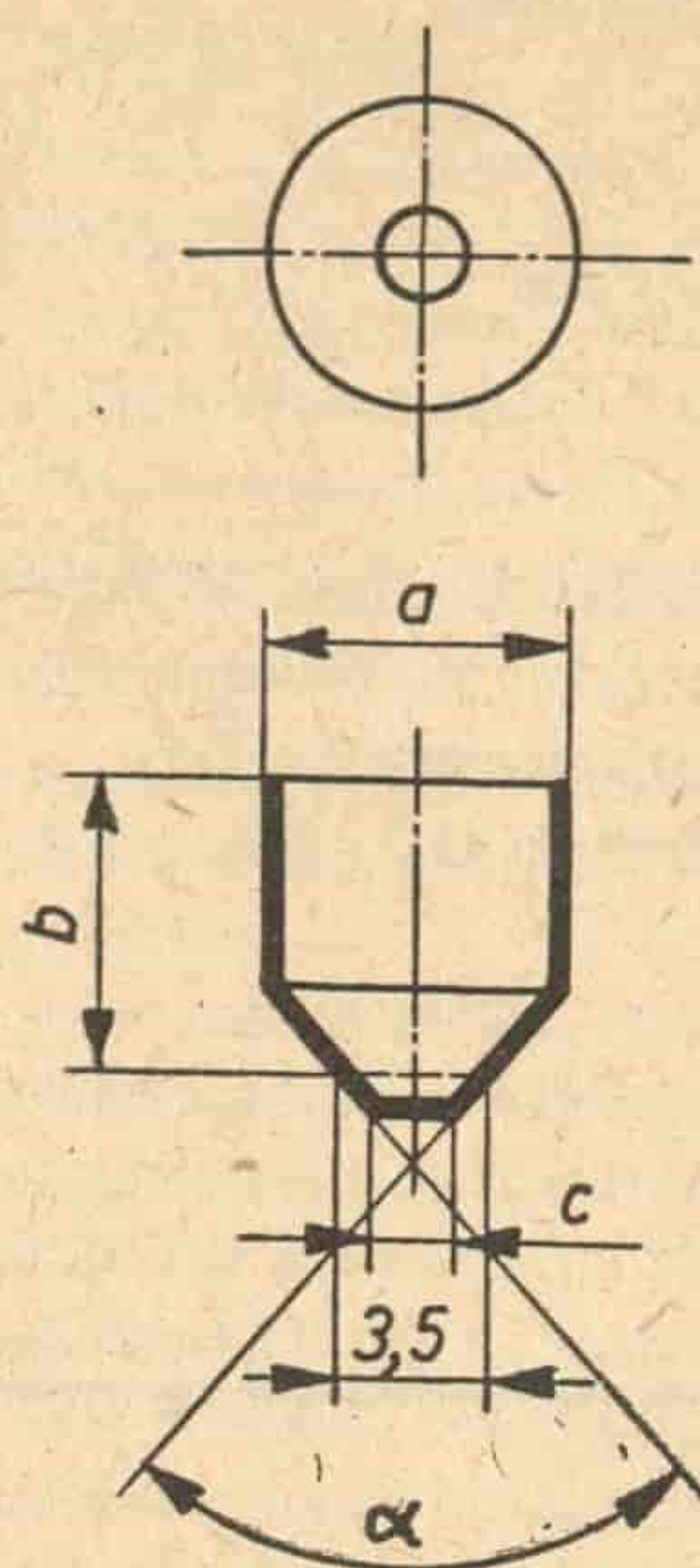
- podnožje S7—6,8, nazivne dužine 6,8 mm i
- podnožje S7—8, nazivne dužine 8 mm.

3 Glavne mere i tolerancije

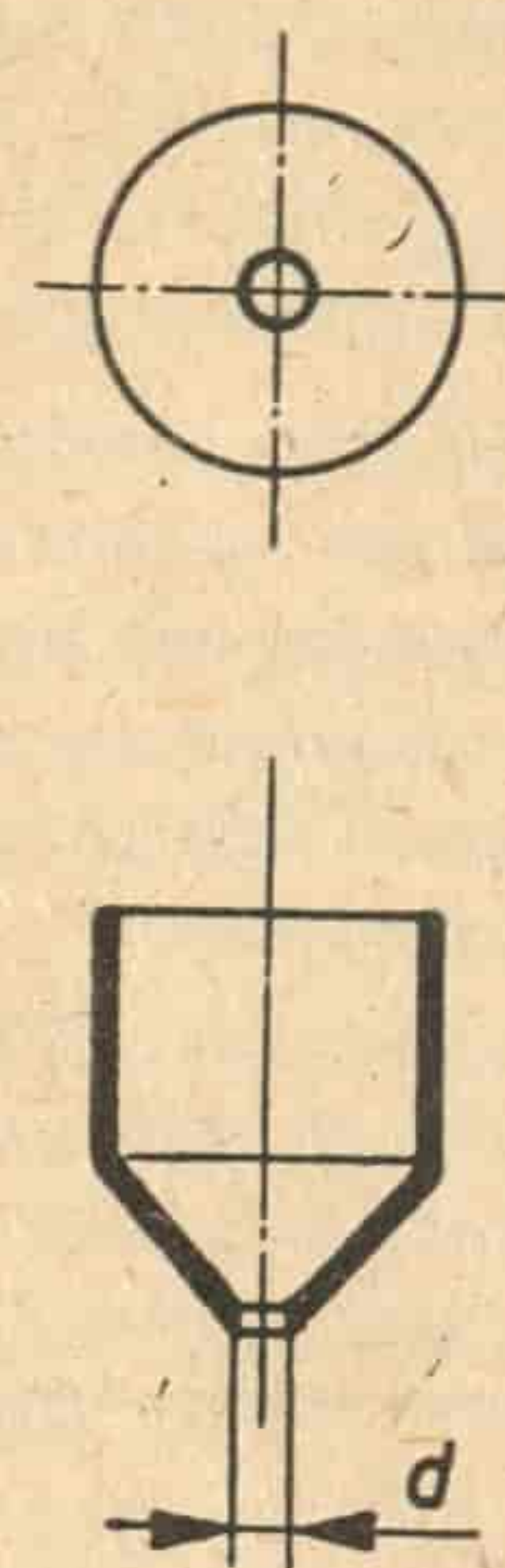
3.1 Glavne mere podnožja S7 i njihove tolerancije propisane su u tabeli i na sl. 1 i 2.

Mere u mm

Sve ostale mere kao na sl. 1



sl. 1



sl. 2

Mere u mm

Mera	S7-6,8		S7-8	
	najmanje	najviše	najmanje	najviše
a	6,9	7,1	6,9	7,1
b	6,6	7,0	7,8	8,2
c	—	1,7	—	1,7
d	0,8	1,1	0,8	1,1
α	82°	83°	82°	83°

- 3.2 Iвица na otvoru podnožja može se razvrnuti. Prečnik razvrnute ivice ne sme da bude veći od najveće propisane mere a za više od 0,5 mm.
- 3.3 Mera d služi samo za konstrukciju podnožja i ona se ne proverava na gotovim sijalicama.
- 3.4 Dužina podnožja je odstojanje od ivice otvora do preseka prečnika 3,5 mm na koničnom delu podnožja.
- 3.5 Do kraja 1967. godine, za veličinu podnožja S7-6,8 mera b može biti između 6,3 i 7,3 mm.

4 Materijal i izrada

- 4.1 Podnožja se izrađuju od mesinga.
- 4.2 Podnožja se izrađuju bez otvora na vrhu (sl. 1) ili sa otvorom na vrhu (sl. 2).

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i porudžbinama, podnožja za sofitne sijalice prema ovom standardu označavaju se oznakom:

Podnožje S7- n JUS N.L1.210

gde je n — oznaka nazivne dužine podnožja (tač. 2)

Primer. Podnožje S za sofitne sijalice, nazivnog prečnika 7 mm, nazivne dužine 8 mm, označava se

Podnožje S7-8 JUS N.L1.210

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L0.002 — Podnožja i grla za sijalice. Sistem označavanja.

Predlog br. 5886

Podnožja za sijalice
PODNOŽJA S8,5
 Glavne mere

J U S
 N.L1.211

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), dopuna publikacije 61, iz 1965 godine, standardni lis 7004—81—1.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere, materijal, izradu i označavanje podnožja S8,5 koja se upotrebljavaju u proizvodnji malih sofitnih sijalica.

2 Podela

Podnožja S8,5 izrađuju se u dve veličine:

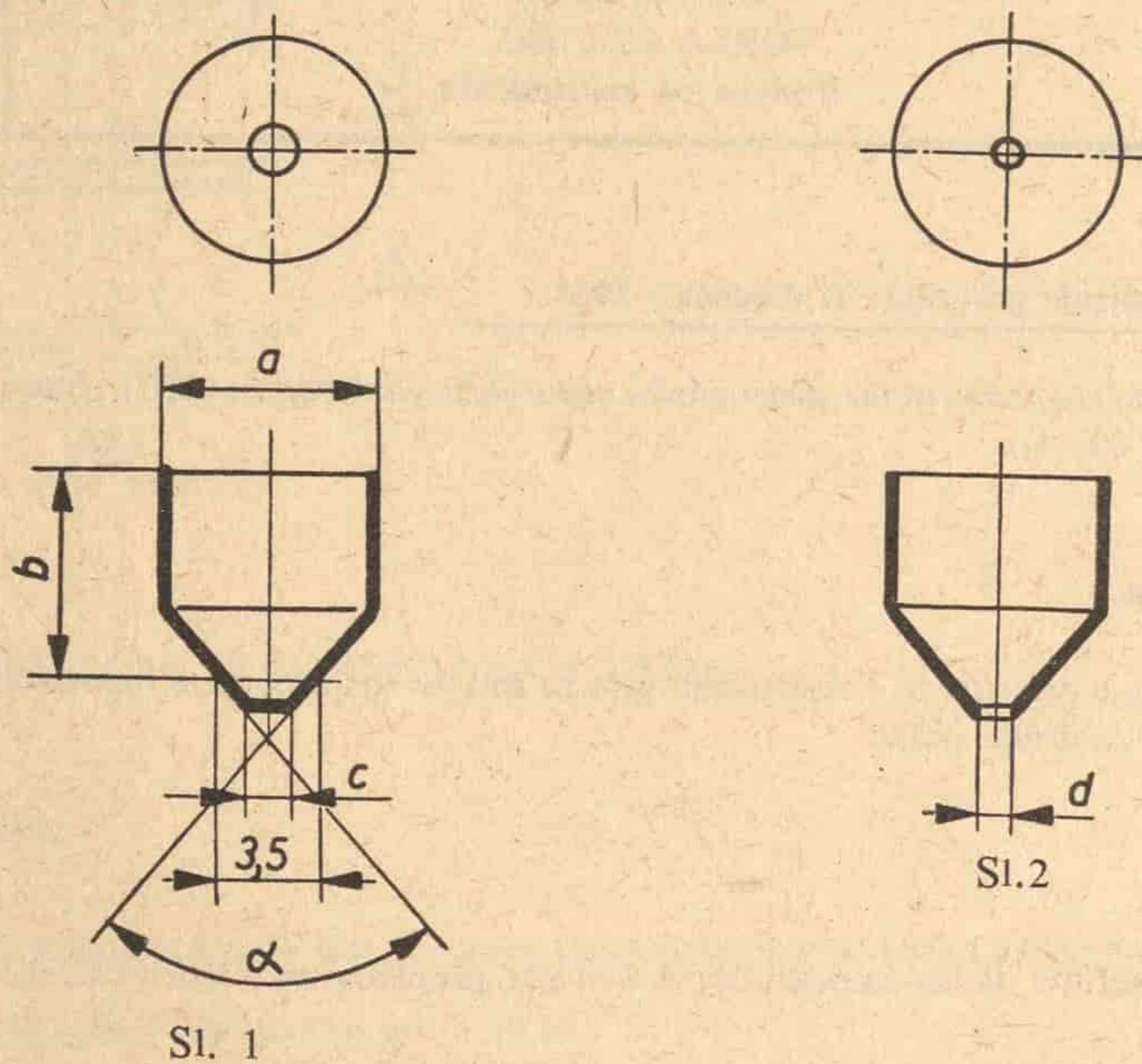
- podnožje S8,5—6,5, nazivne dužine 6,5 mm i
- podnožje S8,5—8, nazivne dužine 8 mm.

3 Glavne mere i tolerancije

3.1 Glavne mere podnožja S8,5 i njihove tolerancije propisane su u tabeli i na sl. 1. i 2.

Mere u mm

Sve ostale mere kao na sl. 1.



Mere u mm

Mera	S8,5—6,5		S8,5—8	
	najmanje	najviše	najmanje	najviše
a	8,4	8,6	8,4	8,6
b	6,3	6,7	7,8	8,2
c	—	1,7	—	1,7
d	0,8	1,1	0,8	1,1
α	82°	83°	82°	83°

3.2 Ivica na otvoru podnožja može se razvrnuti. Prečnik razvrnute ivice ne sme da bude veći od najveće propisane mere *a* za više od 0,5 mm.

- 3.3 Mera d služi samo za konstrukcije podnožja i ona se ne proverava na gotovim sijalicama.
 3.4 Dužina podnožja b je odstojanje od ivice otvora do preseka prečnika 3,5 mm na koničnom delu podnožja.
 3.5 Do kraja 1967. godine za veličinu podnožja S8,5—8 mera b može biti između 7,8 i 8,4 mm.

4 Materijal i izrada

- 4.1 Podnožja se izrađuju od mesinga.
 4.2 Podnožja se izrađuju bez otvora na vrhu (sl. 1) ili sa otvorom na vrhu (sl. 2).

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i porudžbinama, podnožja za sofitne sijalice prema ovom standardu označavaju se oznakom:

Podnožja S8,5- n JUS N.L1.211

gde je n — oznaka nazivne dužine podnožja (tač. 2)

Primer. Podnožje S za sofitne sijalice, nazivnog prečnika 8,5 mm, nazivne dužine 8 mm, označava se

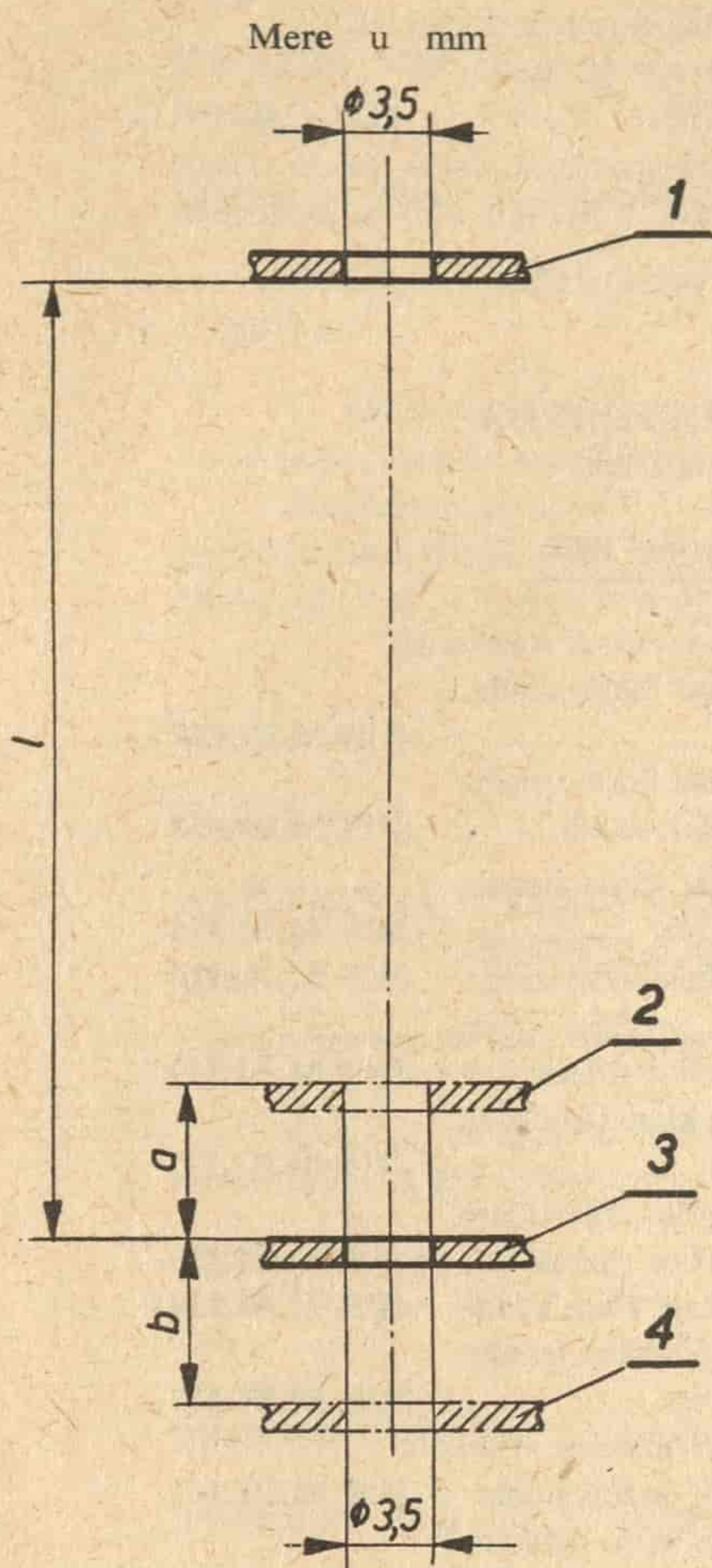
Podnožje S8,5-8 JUS N.L1.211

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L0.002 — Podnožja i grla za sijalice. Sistem označavanja.

DK 621.316.58.

Predlog br. 5887	Grla za sijalice GRLA S7 i S8,5 Principi za konstrukciju	J U S N. E3.082
<p>Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.</p> <p><i>Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), dodatak publikacije 61 iz 1965. god., standardni list 7005—80—1.</i></p> <p>1 Predmet standarda</p> <p>Ovaj standard propisuje principe za konstrukciju grla za sofitne sijalice koje se upotrebljavaju za pomoćna svetla na motornim vozilima i za druge svrhe.</p> <p>2 Glavne mere</p> <p>2.1 Glavne mere grla za sofitne sijalice sa podnožjima S7 i S8,5 propisane su u tabeli i na slici.</p> <p>Na slici su:</p> <p>l najmanja dužina sijalice za koju je grlo namenjeno,</p> <p>1 — nepokretan kontakt grla,</p> <p>2 — pokretan elastičan kontakt u položaju mirovanja (bez umetnute sijalice),</p> <p>3 — položaj pokretnog kontakta sa umetnutom sijalicom najmanje propisane dužine,</p> <p>4 — položaj pokretnog kontakta u napregnutom stanju (prilikom umetanja sijalice)</p> <p>Napomena: Dužina sijalice predstavlja odstupanje između dva preseka prečnika 3,5 mm na koničnom delu podnožja.</p>		



Mere u mm

Mera	Najmanje	Najviše
a	2,0	—
b	5,0	—

2.2 Prečnik otvora na kontaktima za umetanje sijalice je 3,5 mm.

3 Elastičnost kontakta

Opruga pokretnog kontakta mora biti izrađena tako da vrednost kontaktnog pritiska, kada je u grlo umetnuta sijalica najmanje i najveće dužine, bude između 4 N i 10 N.

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L0.002 — Podnožja i grla za sijalice. Sistem označavanja

JUS N.L1.210 — Podnožja za sijalice. Podnožje S7. Glavne mere

JUS N.L1.211 — Podnožja za sijalice. Podnožje S8,5. Glavne mere

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ŠINSKIH VOZILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog jugoslovenskog standarda:

- Predlog br. 5888** Čelične šipke sa rebrom za lisnate opruge šinskih vozila, vruće valjane. Oblike i mere **JUS C.B3.031**
Interesenti koji žele da dobiju ovaj predlog standarda treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa odgovarajućim pismenim zahtevom.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI VIJČANE ROBE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi standarda:

- Predlog br. 5889** Vijci sa šestostranom glavom, fine klase izrade, sa finim navojem **JUS M.B1.057**
Predlog br. 5890 Vijci sa šestostranom glavom, fine klase izrade, sa finim navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.058**
Predlog br. 5891 Vijci sa sočivastom glavom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.115**
Predlog br. 5892 Vijci sa sočivastom glavom, srednje klase izrade **JUS M.B1.116**
Predlog br. 5893 Vijci sa sočivastom glavom, srednje klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla .. **JUS M.B1.117**
Predlog br. 5894 Vijci sa upuštenom glavom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla..... **JUS M.B1.132**
Predlog br. 5895 Vijci sa upuštenom malom glavom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.133**
Predlog br. 5896 Vijci sa upuštenom glavom, srednje klase izrade **JUS M.B1.134**
Predlog br. 5897 Vijci sa upuštenom glavom, srednje klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.135**
Predlog br. 5898 Vijci sa upuštenom sočivastom glavom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.142**
Predlog br. 5899 Vijci sa upuštenom sočivastom malom glavom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.143**
Predlog br. 5900 Vijci s poluokruglom glavom sa urezom, fine klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.161**
Predlog br. 5901 Vijci s poluokruglom glavom sa urezom, srednje klase izrade **JUS M.B1.162**
Predlog br. 5902 Vijci s poluokruglom glavom sa urezom, srednje klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla **JUS M.B1.163**
Predlog br. 5903 Šestostrane navrtke, fine klase izrade **JUS M.B1.609**
Predlog br. 5904 Šestostrane navrtke, fine klase izrade, s finim navojem **JUS M.B1.610**
Predlog br. 5905 Niske šestostrane navrtke, fine klase izrade, s finim navojem **JUS M.B1.611**

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

Zahtevi za slanje teksta mogu se stavljati najkasnije do 31. oktobra 1965, a primedbe na predlog standarda mogu se stavljati najkasnije do 1. decembra 1965.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ZGRADARSTVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1965.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi za jugoslovenske standarde iz oblasti zgradarstva i to:

Predlog br. 5906	Prefabrikovani građevinski elementi. Prozorski banci	JUS U.N9.100
Predlog br. 5907	Prefabrikovani građevinski elementi. Metalni brisači za obuću	JUS U.N9.300
Predlog br. 5908	Prefabrikovani građevinski elementi. Betonski prozori za stepeništa	JUS U.N1.250
Predlog br. 5909	Međuspratna konstrukcija. Opšta svojstva ..	JUS U.N0.050

Predloge za navedene standarde podneo je Savezni sekretarijat za industriju i trgovinu.

U Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju predlozi su usklađeni potrebama jugoslovenske standardizacije i kao takvi se objavljuju.

Predlozi su umnoženi i razaslati interesentima neposredno. Interesenti koji predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. p. 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA ZA REVIZIJU STANDARDA IZ OBLASTI EKSPLOATACIJE ŠUMA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi 31. oktobar 1965 godine

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi za reviziju jugoslovenskih standarda izdatih 1955. godine:

Predlog br. 5910 — Trupci

	Trupci za furnir F (lišćari)	JUS D.B4.020
Predlog br. 5911 —	Trupci za furnir F (četinari)	JUS D.B4.021
Predlog br. 5912 —	Trupci za ljušćenje L (lišćari)	JUS D.B4.022
Predlog br. 5913 —	Trupci za ljušćenje L (četinari)	JUS D.B4.023
Predlog br. 5914 —	Trupci za šibice S (lišćari)	JUS D.B4.024
Predlog br. 5915 —	Trupci za šibice S (četinari)	JUS D.B4.025
Predlog br. 5916 —	Trupci za pragove P	JUS D.B4.026
Predlog br. 5917 —	Kombinovani trupci K	JUS D.B4.027
Predlog br. 5918 —	Trupci za rezanje (lišćari)	JUS D.B4.028
Predlog br. 5919 —	Trupci za rezanje (četinari)	JUS D.B4.029

Pitanje revizije ovih standarda pokrenula je Savezna privredna komora — Savet za šumarstvo, drvnu industriju i industriju papira, na svome sastanku održanom 10. III 1965. godine sa predstavnicima svih komora, poslovnih udruženja i JZS.

Savezna privredna komora svojim aktom br. 1611/8 od 30.VI.1965. godine uz saradnju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju dostavila je odgovarajuće jugoslovenske standarde — izdate 1961. godine (stavljene van snage) — svima poslovnim udruženjima, s tim da ih ustupe svojim članicama — privrednim organizacijama, kao i ustanovama, da ih prouče i svoje primedbe dostave jugoslovenskom zavodu za standardizaciju — Beograd, Cara Uroša br. 54 — najkasnije do 31. oktobra 1965. god.

Interesenti koji nisu dobili ove predloge mogu ih naknadno zatražiti od Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju — Beograd, Cara Uroša br. 54.

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 6 — Papir**
Pregled preporuke ISO br. 790 — Određivanje debljine listova papira (rok za primedbe: 1. septembar 1965).
- ISO/TC 34 — Poljoprivredni prehrambeni proizvodi**
II nacrt predloga o uskladištavanju zelenih banana.
- ISO/TC 34 — Sirovine za boje, lakove i slične proizvode**
Privremeni dnevni red za IV zasedanje koje će se održati od 18. do 22. oktobra 1965. u Wiesbadenu.
- ISO/TC 38 — Tekstil**
Predlog preporuke ISO br. 814 — Revizija preporuke ISO/R 2—1951 »Označavanje pravca uvoja tekstilne pređe« (rok za primedbe: 1. septembar 1965).
Predlog preporuke ISO br. 815 — Revizija preporuke ISO/R 139—1960 »Standardna atmosfera za kondicioniranje i određivanje fizikalnih i mehaničkih osobina tekstila« (rok za primedbe: 1. septembar 1965).
- ISO/TC 39 — Mašine alatke**
Dokumentacija sa VIII zasedanja održanog od 30. marta do 1. aprila 1965. u Parizu.
- ISO/TC 47 — Hemija**
Privremeni dnevni red za VII zasedanje Tehničkog komiteta koji će se održati od 4. do 8. oktobra 1965. u Londonu.
- ISO/TC 74 — Hidraulična veziva**
Privremeni dnevni red za VI zasedanje Tehničkog komiteta, potkomiteta i radnih grupa koje će se održati od 18. do 22. oktobra 1965. g. u Parizu.
- ISO/TC 104 — Konteneri za transport robe**
Predlog preporuke ISO br. 804 — Dimenzije i maksimalna bruto-masa kontenera za transport robe (rok za primedbe: 15. septembar 1965).
- IEC/TC 15 — Izolacioni materijal**
Predlog preporuka metoda ispitivanja za određivanje relativne otpornosti materijala prema proboju površinskim pražnjenjem. Primedbe se mogu dostaviti do 31. avgusta 1965. godine.
- IEC/TC 17 — Aparati**
Prva dopuna IEC publikacije 56—4, od aprila 1965. god. IEC propisi za prekidače naizmenične struje. Cena: 1,50. šv. fr.
- IEC/TC 21 — Akumulatori**
IEC publikacija 199 (prvo izdanje 1965): Dimenzije olovnih akumulatora za motor-skutere. Cena: 3.— šv. fr.
- IEC/TC 29 — Elektroakustika**
IEC publikacija 179 (I izdanje, 1965): Precizni sonometri. Cena 15. — šv. fr.
- IEC/TC 32 — Topljivi osigurači**
Propisi za osnove osigurača za minijaturne topljive umetke. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 15. oktobar 1965.
- IEC/TC 34 — Sijalice i pribor**
IEC publikacija 162 (prvo izdanje 1965): Svetiljke za fluorescentne cevi. Cena: 42.— šv. fr.
- IEC/TC 36 — Izolatori**
Predlog preporuke za sigurnosnu rascepku za elemente visećih izolatora. Primedbe treba dostavljati do 31. avgusta 1965. god.
- IEC/TC 39 — Elektronske cevi**
Preporuka o metodama merenja parazitskih struja elektroda.
Preporuka o metodama merenja katodnih televizionih cevi.
Preporuka — Dodaci i izmene IEC publikacije 67.
Preporuka — Metode merenja katodnih cevi za radar i oscilografe.
Preporuka — Terminologija i definicije u vezi sa dejstvom šumova.
Preporuka — Metode označavanja elektroda za električno skretanje u katodnim cevima. Svih 6 preporuka upućene su na saglasnost

- po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30.XI 1965.
- IEC/TC 40** — **Kondenzatori i otpornici za telekomunikacione uređaje**
IEC publikacija 166 (I izdanje, 1965): Stabilni kondenzatori sa dielektrikom od metalizovanog papira za jednosmernu struju. Cena: 30. — šv. fr.
Preporuka — Izmena br. 3 IEC publikacije 115. Preporuke za stabilne nemotane otpornike tipa 1.
Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30.11.1965.
- IEC/TC 45** — **Električni merni instrumenti u vezi jonizujućih zračenja I**
IEC publikacija br. 201 — Izvori napajanja prenosnih aparata za pronalaženje radio-aktivnih materijala. Prvo izdanje, 1965. Cena: 3. — šv. fr.
- IEC/TC 46** — **Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje**
IEC publikacija 169—1 (I izdanje, 1965): Konektori za radio-frekvencije. Prvi deo. Opšti propisi i metode merenja. Cena: 36. — šv. fr.
- IEC/TC 50** — **Klimatska i mehanička ispitivanja za telekomunikacione sastavne delove i materijale**
Preporuka o komorama i metode održavanja relativne konstantne vlažnosti za obavljanje ispitivanja.
Preporuka je upućena na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 31.10.1965.

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list SFRJ« br. 6/65 od 10.II 1965.

Komplet 700.— din.

Školski nameštaj

JUS D.E4.021	— Sto za decu predškolskog uzrasta	
JUS D.E4.022	— Stolica za decu predškolskog uzrasta	
JUS D.E4.023	— Sto za decu školskog uzrasta	
JUS D.E4.024	— Stolica za decu školskog uzrasta	

Citirani jugoslovenski standarda obavezni su i stupili su na snagu 1. juna 1965. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 10/65 od 10.III 1965.

1 prim. din.

JUS M.E0.020	— Termoenergetski uređaji i sudovi pod pritiskom. Plitka presovana dna	600.—
JUS M.E0.021	— Termoenergetski uređaji i sudovi pod pritiskom. Duboka presovana dna	650.—
JUS M.E0.022	— Termoenergetski uređaji i sudovi pod pritiskom. Ravna presovana dna ..	450.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. oktobra 1965 godine.

»Službeni list SFRJ« br. 11/65 od 17.III 1965.

JUS M.G0.020	— Tipizacija mašina alatki. Brojevi obrtaja	350.—
JUS M.G0.021	— Tipizacija mašina alatki. Veličina pomaka	350.—
JUS M.G0.050	— Tipizacija mašina alatki. Unutrašnja visina otvora za nož u držačima alata	250.—
JUS M.G0.100	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Definicije pojmova	650.—
JUS M.G0.101	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Opšte odredbe	600.—
JUS M.G0.102	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Proveravanje pravosti	650.—
JUS M.G0.103	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Proveravanje ravnosti	350.—
JUS M.G0.104	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Proveravanje paralelnosti, jednake udaljenosti i poklapanja	700.—
JUS M.G0.105	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Proveravanje upravnosti	600.—
JUS M.G0.106	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Proveravanje pravilnosti obrtaja	450.—

JUS M.G0.107	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Specijalna proveravanja	350.—
JUS M.G0.110	— Ispitivanje mašina alatki. Metode proveravanja geometrijske i radne tačnosti mašina alatki. Praktična ispitivanja	150.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupili su na snagu 1. jula 1965. godine.

JUS N.F1.105	— Izolatori za energetske nadzemne vodove. Visokonaponski potporni izolatori D	250.—
JUS N.F1.560	— Izolatori za nadzemne vodove. Tučak T 16. Glavne mere	250.—
JUS N.F1.561	— Dvostruki tučak DT 16. Glavne mere	250.—
JUS N.F1.563	— Granična merila za visinu i prečnik vrata tučka T 16	350.—
JUS N.F1.564	— Granična merila za prečnik glave tučka T 16	250.—
JUS N.F1.565	— Granično merilo za proveru kvačenja zgloba tučak-gnezdo od 16 mm	250.—
JUS N.F1.566	— Gnezdo G 16	250.—
JUS N.F1.567	— Granična merila za gnezdo G 16	450.—
JUS N.F1.568	— Osobine zglobova tučak-gnezdo od 16 mm	350.—
JUS N.F1.010	— Provodni izolator za neizmenične napone iznad 1 kV. Opšti tehnički uslovi	850.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. decembra 1965. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 13/65 od 31.III 1965.

JUS E.E1.022	— Pčelarski vosak	250.—
JUS E.P2.010	— Cigarete. Opšte odredbe	600.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. septembra 1965. godine.

JUS E.B1.200	— Kvalitet pšenice za mlinsku industriju. Opšte odredbe	350.—
JUS E.B1.230	— Pivski ječam	650.—
JUS E.G8.010	— Metode ispitivanja kvaliteta pšenice za industrijsku preradu	450.—
JUS E.B3.036	— List crnog sleza (<i>Malvae folium</i>)	250.—
JUS E.B3.037	— List belog sleza (<i>Althaeae folium</i>)	250.—
JUS E.B3.038	— Plod korijandera (<i>Coriandri fructus</i>)	250.—
JUS E.B3.039	— Plod morača (<i>Foeniculi fructus</i>)	250.—
JUS E.B3.040	— Majoran (<i>Majoranae herba</i>)	250.—
JUS E.B3.041	— Podanak čemerike (<i>Veratri rhizoma</i>)	250.—
JUS E.B3.042	— Koren jagorčevine (<i>Primulae radix</i>)	250.—
JUS E.B3.043	— Koren belog sleza (<i>Althaeae radix</i>)	250.—
JUS E.B3.044	— Cvet lavandule (<i>Lavandulae flos</i>)	250.—
JUS E.B3.045	— List medvedke (<i>Uvae ursi folium</i>)	250.—
JUS E.B3.046	— Kora žestike (<i>Rhamni fallacis cortex</i>)	250.—
JUS E.B3.047	— Kora krkovine (<i>Rhamni frangulae cortex</i>)	250.—
JUS E.B3.048	— Trava kantariona (<i>Hyperici herba</i>)	250.—
JUS E.B3.049	— Hajdučka trava (<i>Milefolii herba</i>)	250.—
JUS E.B3.051	— Trava klijavica	250.—
JUS E.B3.052	— Podanak srčenjaka (<i>Tormentillae rhizoma</i>)	250.—

Citirani standardi primenjuju se od 1.IX.1965 godine

»Službeni list SFRJ« br. 17/65 od 7.IV 1965.

JUS K.D2.081	— Polukružna ispupčena glodala	250.—
JUS K.D2.141	— Glodala za žlebove za segmentne klinove prema JUS M.C2.050	350.—
JUS K.D1.020	— Listovi za ručne testere za metal	250.—
JUS K.D1.030	— Listovi za mašinske testere za metal	250.—
JUS K.C2.700	— Alat za obradu drveta. Noževi za rendeta za finu obradu	250.—
JUS K.C2.701	— „. Noževi za rendeta sa uloškom	250.—
JUS K.C2.702	— „. Noževi za rendeta za grubu obradu	250.—
JUS K.C2.703	— „. Nož za rende-ravnjač	250.—
JUS K.C2.706	— „. Nazubljeni noževi za rendeta	250.—
JUS K.C1.320	— „. Mašinski noževi za rendisaljke	250.—
JUS K.C2.710	— „. Uski noževi rendeta	250.—
JUS K.C2.715	— „. Noževi rendeta za žlebove	250.—
JUS K.C2.720	— „. Uski noževi sa uloškom za rendeta	250.—

JUS K.D1.032 — Listovi za mašinske testere za železničke šine	250.—
JUS K.D2.145 — Ugaona glodala sa valjkastom drškom	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1.IX 1965. godine.

JUS U.N1.020 — Šuplji blokovi za zidanje od lakog betona	600.—
JUS U.N1.100 — Šuplji blokovi za zidanje od betona	600.—
JUS U.N1.101 — Prefabrikovani građevinski elementi:	
Betonski armirani nadvratnici	350.—
JUS U.N1.111 — „. Betonski armirani nadprozornici	500.—
JUS U.N1.201 — „. Stepenice	500.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 22/65 od 12.V 1965.

JUS U.E4.016 — Tehnički uslovi za izradu katraskih betona	950.—
JUS U.E4.018 — Tehnički uslovi za izradu asfaltnih i katraskih betona po hladnom postupku	900.—
JUS U.E4.020 — Tehnički uslovi za izradu livenih asfalta	900.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. IX 1965. godine.

Izdavač: Jugoslovenski zavod za standardizaciju — Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 26-461, Odgovorni urednik: inž. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća „Naučna knjiga“ — Beograd, Knez Mihajlova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 625-485 — Cena pojedinom primerku din. 300. — Godišnja pretplata din. 2 400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod. N. B.

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

41

428/1965



700013666,8



COBISS O