STANDARDIZACIJA

Bilten JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

11

STANDARDIZACIJA | 1970. | BR. 11 | STRANA 235—256 | BEOGRAD, NOVEMBAR 1970.

Izdavač

JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Beograd, Cara Uroša 54

Odgovorni urednik

Slavoljub Vitorović, dipl. inž.

Urednik za štampu: Dobrinka Čonkin

STANDARDIZACIJA

BILTEN JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

BEOGRAD

BROJ 11

NOVEMBAR — 1970.

STRANA 235—256

SADRŽAJ

PORUKA G. FARUKA A. SÜNTERA, PREDSEDNIKA MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU ISO (1968—70), POVODOM PROSLAVE MEĐUNARODNOG DANA STANDARDIZACIJE

Danas, 14. oktobra 1970. godine proslavljamo prvi put Međunarodni dan standardizacije. Proslava ovoga dana je rezultat odluke Saveta Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO donete na bazi predloga koji sam dao prošle godine.

Prirodno je da nacionalne organizacije za standardizaciju učestvuju u ovoj proslavi svaka u svojoj zemlji.

Osim toga, većina zainteresovanih međunarodnih organizacija su rešile da preporuče svojim nacionalnim telima da udruže zajedničke napore sa zemljama članicama ISO da ovaj Međunarodni dan standardizacije donese ploda.

Cilj ove proslave je u tome da o standardizaciji sazna ceo svet, korišćenjem svih mogućih raspoloživih sredstava komunikacija.

Standardizacija postoji hiljadama godina. Od najranijeg perioda istorije, čovek je istraživao, prilikom svojih razmena sa susedima, da nađe vrednosti za proizvode prihvatljive za obe strane. To je bio prvi pojam o standardizaciji.

Ovaj pojam se kasnije razvio u razne oblike, prema tome kako se svet civilizovao. Sa naglim razvojem industrije koji je izazvao povećanje proizvodnje i trgovačke razmene, standardizacija je ubrzo postala neophodan uslov ovoga razvoja, najpre na nacionalnom, a zatim na međunarodnom planu.

Osnovna zamisao je bila smanjiti ogroman broj postojećih tipova proizvoda i zadržati samo one koji su potrebni da bi zadovoljili sve potrebe kako potrošača iz industrije tako i domaćinstva i usmeriti proizvodnju na naučnoj i ekonomskoj osnovi.

Racionalnim smanjenjem broja tipova jednog proizvoda standardizacija onemogućava rasipanje sirovina, omogućava smanjenje skladišnog materijala i proizvodnju neophodnih tipova proizvoda, što vodi ka smanjenju cene proizvoda i obezbeđuje zdravu konkurenciju.

Standardizacija uslovljava veliki izbor sirovina, neobrađenih proizvoda, optimalnih dimenzija kao i uslova primene gotovog proizvoda. Standardizovan proizvod odgovara aktuelnim potrebama i mora da zadovolji potrošača.

Da bi se ovo postiglo, bilo je potrebno da se u svim granama nacionalne aktivnosti proizvođači, inženjeri svih disciplina, korisnici i predstavnici zainteresovanih službi uprave, koncentrišu u radu na analizi podataka i kontroli rezultata, u cilju izrade standarda, koji treba da bude jednostavan dokument, lako razumljiv, i sposoban da posluži kao baza prilikom ugovaranja, na primer, u slučaju sporova ili parnica.

U svim zemljama na visoko industrijskom nivou, ili zemljama u razvoju, potrebno je privući pažnju svakog čoveka, svake žene, na prednosti koje svakim danom pruža standardizacija. Ma kakva bila njihova preokupacija u industriji, poljoprivredi, u trgovini ili administraciji, oni su svi korisnici proizvoda i fabrikovanih artikala.

Zato je poželjno da svaki čovek shvati koliko važnu ulogu ima standardizacija za njegov svakidašnji, profesionalni i privatan život.

S druge strane, međunarodna standardizacija predstavlja vredan doprinos razvoju međunarodne trgovine i sredstvo koje, postizanjem zamenljivosti električnih i mašinskih delova, osigurava značajan obim razmene.

Ako bi sve razvijene zemlje ili zemlje u razvoju usvojile iste međunarodne standarde, omogućili bi se uslovi za održavanje u velikoj razmeri otvorenih tržišta za ceo svet. Međunarodni standardi bi tada olakšavali prodaju sastavnih delova na svim tržištima, u cilju postupnog rasta industrije u zemljama u razvoju.

Na međunarodnom planu, postupak je isti, mada je problem složeniji. Međutim, dobronamerni ljudi uz saradnju međunarodnih organizacija vladinih ili ne-vladinih se trude da prevaziđu teškoće, i nije daleko dan kada će jedan jedini svetski standard za dati proizvod zameniti sve nacionalne standarde.

Imajući u vidu prednosti koje donosi standardizacija, a koju svako od nas može da koristi, u svojstvu predsednika Međunarodne organizacije za standardizaciju pozivam sve vas da sagledate napore koji su uložili za vas oni koji u istražnim biroima, fabrikama, laboratorijama, izrađuju standarde za vašu korist, dobrobit i sigurnost.

Ovo saznanje, koje može biti čisto intelektualno kod jednih, označeno skepticizmom kod drugih, doprineće, ja sam siguran, unapređenju standardizacije, svuda gde se bude čula ova poruka, i ja zahvaljujem svima onima koji mi budu učinili čast da me saslušaju i daju svoju moralnu podršku.

PORUKA G. S. E. GOODALL-a PREDSEDNIKA MEĐUNARODNE ELEKTROTEHNIČKE KOMISIJE, POVODOM MEĐUNARODNOG DANA STANDARDIZACIJE

Čini mi veliko zadovoljstvo da kao predsednik Međunarodne elektrotehničke komisije uputim sledeću poruku u vezi sa Međunarodnim danom standardizacije.

Inženjeri elektrotehnike su među prvima shvatili da će međunarodna standardizacija postati neophodna za savremeni svet. Krajem devetnaestog i početkom dvadesetog veka održan je veći broj kongresa iz oblasti elektriciteta na kojima se došlo do zaključka da bi bilo potrebno obrazovati organizaciju stalnog karaktera koja bi mogla da na metodičan način sprovodi i nastavlja rad na problemima koje postavlja međunarodna standardizacija.

Tako je 1906. godine osnovana Međunarodna elektrotehnička komisija (IEC).

Četrnaest nacionalnih komiteta je bilo zvanično obrazovano, a Savet se prvi put sastao u Londonu 1908. godine i usvojio statut koji je ostao nepromenjen do 1949. godine.

IEC danas ima 41 nacionalni komitet koji sarađuju u 175 tehnička komiteta, potkomiteta, ne uzimajući u obzir više stotina radnih grupa. Preporuke IEC se sada smatraju praktički merodavnim za oblast elektriciteta u svim zemljama bilo da su one članice organizacije ili ne.

CILJ I PREDMET

Ako bismo živeli u potpuno autonomnim nacionalnim zajednicama, moglo bi se prihvatiti, a što je ređi slučaj, da se nacionalni standardi izrađuju u cilju da se po svaku cenu zaštiti unutrašnje tržište od strane konkurencije. Mi znamo, razume se, da su to gledišta koja brane oni koji se žale na teškoće koje se sreću pri pokušaju izvoza električnog materijala. Srećom, većina poslovnih ljudi danas je dovoljno upoznata sa ovim da može da shvati da ne postoji kompromis između opstrukcije i kooperacije. Oni, među nama, koji posvećuju svoje vreme razvoju međunarodne standardizacije čvrsto su uvereni da će za razvoj naših sopstvenih zemalja biti celishodno da se uklone sve tehničke barijere koje čine smetnje trgovini. Međutim, ovo na izgled jednostavno rasuđivanje je lakše iskazati nego sprovesti u delo, pošto se jedan međunarodni dogovor o standardima može skoro uvek ostvariti posle dugotrajnih i teških diskusija.

Ovo bi na prvi pogled moglo izgledati kao izvanredan razlog da se u velikoj meri ograniče međunarodni radovi; moja namera, međutim, sastoji se u tome da privučem pažnju na neophodnost da se svaki novi prelog iz oblasti standardizacije podvrgne pod jedan ili dva limitirajuća principa.

Potrebna ograničenja su sledeća:

1) Predloženi radovi treba da odrede granice postavljene u cilju bezbednosti; ili
2) Ovi radovi treba da pruže izvesne olakšice u međunarodnoj razmeni, a da pri tome ne ograničavaju razvoj, niti žrtvuju bezbednost i način funkcionisanja.

Prvo, ako se razmatra pitanje bezbednosti, očigledno je da su u svim zemljama inženjeri elektrotehnike neposredno odgovorni kada garantuju da je oprema koju proizvode, prema njenoj koncepciji, izuzimajući rizike udesa i požara, bezbedna pod uslovima normalnog funkcionisanja, kao i dobrim delom, nepravilnog funkcionisanja. Konstruktori električne opreme, razume se, moraju uvek da vode računa o bezbednosti. Međutim, danas, ne samo da kupac, koji je mnogo bolje obavešten, zahteva veliku sigurnost bezbednosti, već u nekim zemljama vlade uvode u primenu propise koji postavljaju izvesne granicę za bezbednost kako za nacionalne proizvode tako i za uvoz. Ovo zahteva međunarodnu saglasnost u pogledu određivanja razumnog nivoa bezbednosti koji je prihvatljiv sa dve tačke gledišta — tehničkog i ekonomskog.

Srećan sam što mogu da kažem da će posle četiri godine napora Međunarodna elektrotehnička komisija uskoro objaviti prvi dogovor u svetskim razmerama o potrebama bezbednosti elektroaparata u domaćinstvu.

Drugo ograničenje se odnosi na uputstvo za ispitivanje predloga za nove radove. U stvari, u trenutku kada radovi budu uključeni u međunarodni plan, lako će nam biti da se uljuljkujemo iluzijom da je standardizacija poželjan završetak. Dakle, ovakvo stanje može samo da dovede do rasipanja napora i do nerazumevanja, prejudicirajući vrednosti korisnih elemenata, u stvari, bitnih, za međunarodnu preporuku, polazeći pri tome od činjenice da će teškoće nastati od trenutka njene primene.

Priprema međunarodne preporuke predstavlja, u stvari, prvu fazu dugog, često mukotrpnog postupka, u cilju uklanjanja tehničkih barijera koje se suprotstavljaju trgovini. Ako se uporedi veliki broj nacionalnih standarda sa preporukama IEC, može se konstatovati da postoje izvesna razmimoilaženja, izostavljanja pa čak i protivrečnosti. Tačno je da se danas polaže mnogo više pažnje i usmerava što je moguće bliže radovima IEC. Pored toga, postoje opravdani i razumni razlozi za postojanje ovih razlika. Neophodnost ovih razlika je novi argument za ograničavanje međunarodnih radova samo na osnovne karakteristike. U stvari, nije neophodno potpuno usmeravanje, s obzirom da razlike ne stvaraju barijere u trgovini. Prirodno je da ovakvi problemi postoje u svim zemljama, i često je vrlo teško biti savestan ili prosto imati na umu sve ove razlike do trenutka kada se one same nameću ili kada se želi izvoziti neki artikal; u stvari, tada se otkriva da praksa koja se upražnjava u jednoj zemlji nije uvek u skladu čak i sa nacionalnim standardima iste zemlje.

Međutim, očevidno je da će, uprkos teškoćama i nesporazumima koji otežavaju međunarodnu standardizaciju, oni koji, kao mi, pripadaju svetu međunarodne elektrotehnike, produžiti da daju svu svoju podršku ovoj aktivnosti.

S toga, sa velikim zadovoljstvom dajem svoj skromni prilog i svoju punu podršku uspehu Međunarodnog dana standardizacije.

NOVI PREDSEDNIK ISO (1971—73)
G. FRANCIS L. LAQUE

G. Francis L. LaQue, predsednik Američkog nacionalnog instituta (ANSI) je budući predsednik ISO (Međunarodne organizacije za standardizaciju). On će preuzeti dužnost 1. januara 1971. godine za period od tri godine, od G. Faruka A Sünter-a, predsednika Turskog instituta za standardizaciju.

G. LaQue eminentni stručnjak za oblast korozije i antikorozivnih materijala je savetnik Međunarodnog društva za nikl (International Nickel Company), gde sarađuje od 1927. godine. Nedavno je u njegovu čast promenjeno ime čuvenom Laboratorijumu za istraživanja u oblasti korozije na ostrvu Harbor, u Severnoj Karolini.

G. LaQue je predsednik Komiteta za standardizaciju u oblasti inženjeringa i robe pri Američkom ministarstvu trgovine (U. S. Department od Commerce Panel on Engineering and Commodity Standards). Izveštaj koji je objavio, poznat kao »Izveštaj LaQue«, je imao odlučujući uticaj pri konstituisanju Američkog nacionalnog instituta za standardizaciju (ANSI), ranije Instituta SAD za standardizaciju (USASI).

Kao direktor i predsednik ANSI on je postao energičan pobornik ekspanzije i intenzivnog učešća Sjedinjenih Američkih Država u radu Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

On je izabran jednoglasno na zasedanju Generalne skupštine, koja se sastaje svake tri godine, održanom prošlog meseca u Ankari. G. LaQue je do sada drugi građanin Severne Amerike u rukovodstvu Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, koja okuplja rukovodeće nacionalne organizacije za standardizaciju iz više od 60 zemalja.

G. LaQue je autor oko dve stotine članaka i publikacija koje obrađuju oblast korozije i druge oblasti.

Rođen u Ganoque-u, Ontario, u Kanadi, G. LaQue je 1927. godine stekao titulu doktora hemije i metalurgije na Queen's University, Kingston, Ontario, a 1934. godine titulu počasnog doktora pravnih nauka na istom univerzitetu.

G. LaQue je oženjen i ima dvoje dece.

DK 677.721

Predlog jugoslovenskog standarda br. 9302	Čelična užad UŽAD ZA OPŠTE SVRHE Tehnički uslovi za izradu i isporuku	JUS C.H1.022 1970.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. mart 1971.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje uslove kvaliteta i način proveravanja kvaliteta užadi od čelične žice, koja se upotrebljava za opšte svrhe (u daljem tekstu »užad«).

Užad određena za posebne svrhe, npr. užad za izvozna postrojenja u rudarstvu, nisu obuhvaćena ovim standardom.

2 Terminologija i definicije

Termini upotrebljeni u ovom standardu i njihove definicije objašnjeni su u standardu JUS C.H1.020.

3 Kvalitet

3.1 Izrada

Za izradu užadi po ovom standardu mora biti upotrebljena žica prema standardu JUS C.B6.051.

3.11 Metalni deo užeta (deo bez jezgra)

3.11.1 Žice u strukovima i strukovi u užetu moraju biti čvrsto usukani, odnosno použeni. Mala prazna mesta između strukova, zaostala još pri izradi užeta kao posledica veće debljine vlaknastog uloška, dozvoljena su čak i u opterećenom stanju užeta.

3.11.2 Svaki sloj žica u struku ili u metalnom ulošku, ako se uže proizvodi od gole žice, mora biti podmazan u toku procesa proizvodnje.

3.11.3 Mazivo za žicu ne sme da reaguje sa sredstvom koje se upotrebljava za natapanje vlaknastog uloška.

3.11.4 Spojevi žica mogu se izvesti tvrdim lemljenjem ili električnim čeonim zavarivanjem.

3.12 Jezgro

3.12.1 Metalni uložak jezgra izrađuje se od čeličnih žica prema standardu JUS C.B6.051. Žice upotrebljene za izradu jezgra ne smeju imati veću nazivnu zateznu čvrstoću od žica upotrebljenih za izradu strukova. Za izradu pokretnih užadi metalni uložak treba u principu da ima oblik užeta. Za izradu nepokretnih užadi jezgro može da ima oblik užeta ili oblik struka.

3.12.2 Jezgro užeta sačinjava vlaknasti ili metalni uložak.

3.12.3 Vlaknasti uložak se izrađuje od biljnih vlakana, prvenstveno od tvrdih. On mora biti natopljen hemijski neutralnim sredstvom za podmazivanje.

Užad prečnika većih od 12 mm mora imati vlaknasti uložak sastavljen od použenih strukova (vlaknasto jezgro u obliku užeta).

3.13 Uže kao celina

3.13.1 Kod okruglih užadi korak strukova mora biti za oko 6,5 do 8 puta veći od prečnika.
Korak usukivanja žica u struku mora biti 8 do 11 puta veći od prečnika sloja u kome se dotične žice usukuju.

3.13.2 Uže mora da je ravnomerno použeno i da ostane u tom stanju i kada se ispravno odmota sa doboša ili kotura. Ono ne sme da pokazuje greške kao što su oštećene ili prekinute žice, otvoreni strukovi, itd.

3.13.3 Uže mora biti na svakom kraju prikladno vezano, tako da se kraj ne raspliće.

3.13.4 Ako je uže pocinkovano onda sve žice u tom užetu moraju biti pocinkovane.

Svaka pocinkovana žica u užetu mora imati kvalitet prevlake cinka prema odgovarajućim odredbama propisanim u standardu JUS C.B6.051 (vidi JUS C.M6.051 — tač. 4.4).

3.2 Mehaničke osobine

3.21 Zatezna čvrstoća pojedinih žica raspredenih iz užeta mora ležati u granicama vrednosti navedenih u JUS C.B6.051.

3.22 Najmanji broj previjanja mora odgovarati vrednostima navedenim u tabeli 1 odnosno 2.

3.23 Najmanji broj uvijanja mora isto tako odgovarati vrednostima navedenim u tabeli 1 odnosno 2.

Tabela 1

Prečnik žice mm	Prečnik cilindra savijanja mm	Najmanji broj previjanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²				Dužina epruvete	Najmanji broj uvijanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²			
		140	160	180	200		140	160	180	200
0,18 0,2 0,22	Froj previjanja i uvijanja nije propisan. Mesto ispitivanja previjanjem i uvijanjem vrši se ispitivanje zatezanjem žice vezane u čvor prema JUS ..... pri čemu žica vezana u čvor mora da izdrži najmanje 50% propisane nazivne zatezne čvrstoće.									
0,23 0,24 0,26										
0,28 0,31 0,34 0,37										
0,4 0,45 0,5	2,5	10 9 8	10 8 7	9 8 6	8 7 6	20				
0,55 0,6 0,65 0,7	3,5	14 12 10 9	13 11 9 8	12 10 8 7	11 9 7 6	200 × d	62	58	54	46
0,75 0,8 0,85	5	16 14 13	15 13 12	14 12 11	13 11 10					
0,9 0,95 1		12 11 10	11 10 9	10 9 8	9 8 7					
1,05 1,1 1,15	7,5	19 18 17	18 17 16	17 16 15	16 15 14	100 × d	31	29	27	22
1,2 1,25 1,3		16 15 14	15 14 13	14 13 12	13 12 11					
1,35 1,4 1,45 1,5		13 12 11 10	12 11 10 9	11 10 9 8	10 9 8 7					
1,55 1,6 1,65	10	16 15 14	14 13 12	12 12 11	11 11 10					
1,7 1,75 1,8		13 12 12	11 10 10	10 9 9	10 9 9	100 × d	29	26	24	19
1,85 1,9 1,85 2		11 11 10 10	9 9 8 8	8 8 7 7	8 8 7 7					
2,1 2,2 2,3	15	17 16 15	15 14 13	14 13 12	13 12 11					
2,4 2,5 2,6		13 12 11	12 11 10	11 10 9	10 9 8					
2,7 2,8 2,9 3		10 9 8 8	9 8 8 7	8 7 6 6	7 6 5 5	100 × d	26	24	21	17

Tabela 1 — nastavak

Prečnik žice mm	Prečnik cilindra savijanja mm	Najmanji broj previjanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²				Dužina epruvete	Najmanji broj uvijanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²			
		140	160	180	200		140	160	180	200
3,1	20	13	12	11	10	1) 100 × d	24	22	19	16
3,2		12	11	10	9					
3,3		11	10	9	8	1) 50 × d	12	11	9	8
3,4		10	9	8	7	1) 100 × d	22	20	17	14
3,5		9	8	7	6	1) 50 × d	11	10	8	7
3,6 2)		8	7	6	5	Prema ugovoru				
3,8 2)		7	6	5	4					
4 2)		7	6	5	4					
4,2 2)	30	10	9	8	7					
4,4 2)		9	8	7	6					
4,6 2)		8	7	6	5					
4,8 2)		7	6	5	4					
5		6	5	4	3					

1) Izbor ispitne dužine 100 × d ili 50 × d (d = prečnik žice) vrši se prema ispitnom uređaju koji stoji na raspolaganju i prepušta sa laboratoriji.

2) Kod prečnika žice 3,6 do 5 mm navedeni brojevi savijanja važe samo za gole žice; za pocinkovane vučene žice brojevi savijanja se moraju posebno ugovoriti.

3.24 Zbirna prekidna sila užeta ne sme da bude manja od računske prekidne sile istog užeta, a po mogućstvu ne treba ovu vrednost da prekorači za više od 15%; vrednosti ove računske prekidne sile navedene su u odgovarajućem standardu za konstrukciju dotičnog užeta (vidi JUS C.H1.021).

3.25 Uže sa nazivnim zateznim čvrstoćama žica do 180 kp/mm² može da ima stvarnu prekidnu silu manju od računske prekidne sile i to:

— do 20%, ako je uže sa šest struka použenih istovremeno ili unakrsno, sa do 37 žica u svakom struku koje su istog prečnika;

— do 25%, ako je uže sa šest struka i sa brojem žica iznad 37 u svakom struku, ili ako je uže sa osam struka, ili bilo koje uže koje ima paralelno usukane žice u strukovima.

Kod užadi sa nazivnim zateznim čvrstoćama žica iznad 180 kp/mm², kao i kod užadi drugih konstrukcija, stvarna prekidna sila treba da se posebno ugovori.

4 Oblik, mere i mase

4.1 Za oblik odnosno konstrukciju, mere, mase i ostale tehničke podatke, merodavni su pojedinačni standardi čiji je pregled naveden u standardu JUS C.H1.021.

4.2 Dužina užeta ne sme biti manja od vrednosti navedene u porudžbini. Dozvoljava se da isporučena dužina užeta prekorači poručenu dužinu za do 5%, ali najviše do 30 m.

Ako se u porudžbini ne navedu tačno određene dužine (fiksne) u kojima užad moraju biti isporučena, proizvođač može isporučiti užad u proizvodnim dužinama; u toma slučaju dužina isporučenog užeta mora biti višestruki umnožak najmanje dužine navedene u porudžbini.

Dužine užadi potrebne za uzimanje uzoraka pri proveravanju kvaliteta putem prijemnog organa, unose se u porudžbinu kao dodatak poručenoj dužini.

5 Proveravanje kvaliteta

5.1 Svrstavanje u skupine

U cilju proveravanja kvaliteta, jedna isporuka užadi iste konstrukcije, ako se sastoji iz više dužina, svrstava se u skupine, i to:

— ako ima 40 i manje dužina: jednu skupinu sačinjavaju 10 dužina užadi; ostatak dužina užadi smatra se kao jedna skupina;

— ako ima iznad 40 dužina: jednu skupinu sačinjavaju 20 dužina užadi; ostatak dužina užadi smatra se kao jedna skupina;

— vrlo velike isporuke užadi mogu se podeliti u grupe za koje će se primeniti poseban postupak proveravanja kvaliteta.

Tabela 2

Prečnik žice mm	Prečnik cilindra savijanja mm	Najmanji broj previjanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²				Dužina epruvete	Najmanji broj uvijanja žica kod nazivne zatezne čvrstoće kp/mm²			
		140	160	180	200		140	160	180	200
0,5	2,5	5	4	4	4					
0,55		10	9	8	7					
0,6	3,5	8	7	7	6					
0,65		7	6	5	4					
0,7		6	5	4	4	200 × d	42	40	36	
0,75		12	11	10	9					
0,8		11	10	9	8					
0,85	5	10	9	8	7					
0,9		9	8	7	6					
0,95		8	7	6	5					
1		7	6	5	4					
1,05		15	14	13	11					
1,1		14	13	12	10	100 × d	20	18	16	
1,15		13	12	11	9					
1,2		12	11	10	8					
1,25	7,	11	10	9	7					
1,3		10	9	7	6					
1,35		9	8	7	5					
1,4		8	7	6	5					
1,45		7	6	5	4					
1,5		7	6	5	4					
1,55		10	9	8	7					
1,66		10	9	8	7					
1,65		9	8	7	6					
1,7		9	8	7	6	100 × d	18	16	13	
1,75	10	8	7	6	5					
1,8		8	7	6	5					
1,85		7	6	5	4					Prema ugo-voru
1,9		7	6	5	4					
1,95		6	5	4	4					
2		6	5	4	4					
2,1		13	12	11	10					
2,2		12	11	10	9					
2,3		11	10	9	8					
2,4		10	9	8	7					
2,5	15	9	8	7	6					
2,6		8	7	6	5					
2,7		7	6	5	4	100 × d	16	13	10	
2,8		6	5	4	3					
2,9		6	5	4	3					
3		5	4	3	2					
3,1		9	8	7	6	1) 100 × d	11	8	6	
3,2		8	7	6	5					
3,3		8	7	6	5	1) 50 × d	5	4	3	
3,4	20	7	6	5	4	1) 100 × d	10	7	5	
3,5		6	5	4	3	1) 50 × d	5	4	3	
3,6		5	4	3						
3,8		4	4	2						
4		4	3	2						
4,2		6	5							
4,4		5	4			Prema ugovoru				
4,6	30	5	4	Prema ugovoru						
4,8		4	3							
5		3	2							

1. Izbor ispitne dužine 100 × d ili 50 × d (d = prečnik žice) vrši se prema ispitnom uređaju koji stoji na raspolaganju i prepušta se laboratoriji.

5.2 **Uzimanje uzoraka**

5.21 Od svake skupine odnosno grupe, od bilo koje dužine iz skupine, uzima se nasumce po jedan komad užeta dovoljne dužine, koji služi kao uzorak. Od ovog uzorka uzimaju se epruvete za ispitivanja odgovarajućih mehaničkih osobina prema tač. 3.21, 3.22, 3.23 i eventualno za ispitivanje cinkane prevlake prema tač. 3.13.4, ako je uže pocinkovano.

5.22 Od ukupnog broja žica u uzorku, za ispitivanje se uzima samo 10%, najmanje po dve žice svakog prečnika od svakog struka. Od uzetih žica pripremaju se epruvete.

5.23 Ispitivanje stvarne prekidne sile prema tač. 3.25 mora se posebno ugovoriti, pa se tom prilikom ugovara i adekvatno povećanje dužine užeta.

5.3 **Ispitivanje**

5.31 Pri proveravanju prečnika uže mora biti u neopterećenom stanju; merenje prečnika se vrši pomoćnim merilom u dva pravca u istom preseku, i to:

— kod užadi sa parnim brojem spoljnih strukova, prečnik se meri preko dva suprotna struka;
— kod užadi sa neparnim brojem strukova, prečnik se meri preko jednog struka i šupljine koju obrazuju dva na suprotnu stranu ležeća struka; ako uže ima sedam strukova, izmerenoj vrednosti dodaje se još 4%, a ako ima pet strukova dodaje se još 6%.

5.32 Dužina užeta meri se u nenapregnutom stanju.

5.33 Ispitivanje zatezanjem vrši se prema standardu JUS C.A4.002. Za određivanje zatezne čvrstoće pojedinih žica uzima se nazivni prečnik dotične žice.

5.34 Ispitivanje naizmeničnim previjanjem vrši se prema standardu JUS C.A4.018.

5.35 Ispitivanje uvijanjem vrši se prema standardu JUS C.A4.016.

5.36 Zbirna prekidna sila određuje se množenjem srednje vrednosti maksimalnih sila zatezanja ispitanih žica sa brojem svih žica u užetu. Ako je jezgro užeta i sačinjeno od metalnog uloška, žice iz jezgra ne uzimaju se u obzir pri određivanju zbirne prekidne sile.

5.37 Prekidna sila užeta određuje se ispitivanjem jednog komada užeta, prema standardu JUS...

5.38 Ispitivanje cinkane prevlake vrši se, i to:

— prianjanja cinkane prevlake, prema standardu JUS C.A4.019;
— ravnomernosti cinkane prevlake, prema standardu JUS C.A6.020;
— mase cinkane prevlake, prema standardu JUS C.A6.021.

5.4 **Odbacivanje**

Ako od uzoraka uzetih prema tač. 5.21 najmanje dve žice ne zadovolje odgovarajućim zahtevima pri bilo kojem ispitivanju po tač. 5.33, 5.34, 5.35, i eventualno 5.38 za pocinkovano uže, vrste ispitivanja sa nezadovoljavajućim rezultatima ponavljaju se na sledećih 20% žica istog uzorka.

Ako se pri bilo kom ponavljanom ispitivanju na najmanje dvema žicama dobije nezadovoljavajući rezultat, duži na užeta od koje je uzet uzorak odbacuje se i celokupan gore opisani postupak ispitivanja ponavlja na uzorcima uzetim od nove dve dužine užadi iste skupine. Ako najmanje dve žice iz ova nova dva uzorka ne odgovara zahtevima pri bilo kojoj vrsti gore navedenih ispitivanja, cela dotična skupina užadi se odbacuje.

Na osnovu obostranog sporazuma može se pristupiti ispitivanju pojedinačno svake dužine užadi odbačene skupine. Jedna dužina užeta smatra se ispravnom ako se postigne propisana odgovarajuća zbirna prekidna sila, ispitivanjem svih žica dotične dužine užeta, pošto se prethodno izračuna, eliminišu one žice koje imaju nezadovoljavajući rezultat pri bilo kojoj vrsti gore navedenih ispitivanja.

5.5 **Dokazivanje kvaliteta**

5.51 Dokazivanje kvaliteta užadi može se izvršiti:

a) izdvajanjem atesta od strane proizvođača, u kome moraju biti navedeni rezultati ispitivanja osobina propisanih ovim standardom ili dogovorenih;

b) kvalitativnim prijemom uz izdvajanje atesta; proveravanju kvaliteta prisustvuje ili ga vrši organ poručioca. Proizvođač stavlja besplatno na raspolaganje potrebne uređaje i radnu snagu, ili ukoliko se odgovarajuća ispitivanja moraju vršiti izvan pogona proizvođača (neispravni uređaji, i sl.) troškove ispitivanja snosi proizvođač.

Na zahtev prijemnog organa proizvođač mora staviti na uvid potvrde o baždarenju uređaja za ispitivanje.

Proizvođač mora blagovremeno obavestiti poručioca da je isporuka spremna za preuzimanje.

5.52 Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede jedan od načina dokazivanja kvaliteta, po tač. 5.51 a) ili 5.51 b); u slučaju da to ne učini postupiće se po tač. 5.51 a).

6 Podaci potrebni za porudžbinu

6.1 Potrebni podaci za porudžbinu užadi koja su obuhvaćena standardima, navedeni su u odgovarajućim standardima za konstrukciju užadi (vidi JUS C.H1.021), sem tih podataka treba navesti i dužinu u kojoj uže treba da se isporuči.

6.2 Ako uže nije standardizovano potrebno je navesti sledeće podatke:

— nazivni prečnik užeta,
— konstrukciju užeta,
— oblik strukova,
— broj žica u struku,
— nazivni prečnik i nazivnu zateznu čvrstoću žica,
— vrstu površine žica (gola ili pocinkovana),
— način-smer použavanja strukova u uže,
— vrstu jezgra,
— obaveštenje da li uže treba da je neraspletivo,
— računsku masu 1 m užeta,
— računsku prekidnu silu, i
— dužina užeta.

7 Pakovanje i označavanje

7.1 Užad obuhvaćena ovim standardom mogu se isporučiti namotana na doboše ili svezana u koturove, po izboru proizvođača.
Poručilac može u svojoj porudžbini da precizira način pakovanja.

7.2 Na svakom dobošu odnosno koturu, mora biti pričvršćena tablica od čvrstog materijala, sa sledećim podacima:

— broj doboša odnosno kotura,
— naziv ili znak proizvođača,
— nazivni prečnik užeta,
— nazivna zatezna čvrstoća žica,
oznaka standarda ako je uže standardizovano,
— neto masa užeta (samo kotura, bez eventualnog doboša),
— ukupna masa: uže plus doboš, ako se uže isporučuje na dobošu.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA ČELIČNU UŽAD

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. mart 1971.

Stavljaju se na javnu diskusiju sledeći predlozi standarda:

Predlog br. 9303:	Čelično uže za opšte svrhe. Spiralno uže 1+6= =7 žica. Konstrukcija i tehnički podaci	**JUS C.H1.060**
Predlog br. 9304:	Čelično uže za opšte svrhe. Spiralno uže 1+6+ +12=19 žica. Konstrukcija i tehnički podaci	**JUS C.H1.061**
Predlog br. 9305:	Čelično uže za opšte svrhe. Spiralno uže 1+6+ +12+18=37 žica. Konstrukcija i tehnički podaci	**JUS C.H1.062**
Predlog br. 9306:	Čelično uže za opšte svrhe. Uže sa prosto usukanim strukovima 6×7=42 žice + vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci	**JUS C.H1.070**
Predlog br. 9307:	Čelično uže za opšte svrhe. Uže sa prosto usukanim strukovima 6×19=114 žica +1 vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci	**JUS C.H1.071**

Predlog br. 9308: Čelično uže za opšte svrhe. Uže sa prosto usukanim strukovima $6 \times 37 = 222$ žice $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.072**

Predlog br. 9309: Čelično uže za opšte svrhe. Uže sa prosto usukanim strukovima $8 \times 37 = 296$ žice $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.073**

Predlog br. 9310: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Seale konstrukcije $6\ (1+9+9) = 114$ žica $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.080**

Predlog br. 9311: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Seale konstrukcije $8\ (1+9+9) = 152$ žice $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.081**

Predlog br. 9312: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Seale konstrukcije $6\ (7+15+15) = 222$ žice $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.082**

Predlog br. 9313: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Warrington konstrukcije $7\ (1+6+6+6) = 114$ žica $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci .... **JUS C.H1.090**

Predlog br. 9314: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Warrington konstrukcije $8\ (1+6+6+6) = 152$ žice $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci .... **JUS C.H1.091**

Predlog br. 9315: Čelično uže za opšte svrhe. Uže sa žicama za popunjavanje $7\ (1+6+12) = 114$ žica $+$ 36 žica za popunjavanje $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.100**

Predlog br. 9316: Čelično uže za opšte svrhe. Uže žicama za popunjavanje $8\ (1+6+12) = 152$ žice $+48$ žica za popunjavanje $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.101**

Predlog br. 9317: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Warrington-Seale konstrukcije $6\ (1+6+6+6+12) = 186$ žica $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.110**

Predlog br. 9318: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Warrington-Seale konstrukcije $6\ (1+7+7+7+14) = 216$ žica $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.111**

Predlog br. 9319: Čelično uže za opšte svrhe. Uže Warrington-Seale konstrukcije $8\ (1+7+7+7+14) = 228$ žica $+1$ vl. uložak. Konstrukcija i tehnički podaci ..... **JUS C.H1.112**

Novosadska fabrika kabela je predložila standardizaciju ove užadi; isto tako izradila je i nacrte predloga standarda, a stručna komisija, obrazovana od predstavnika više preduzeća, razmatrala ih je i obradila.

Predlozi su razaslati nekim zainteresovanim organizacijama, a ostali, na svoj zahtev, mogu ih dobiti od Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, p. fah 933.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA BOKS PALETE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. mart 1971.

Stavlja se na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda:

Predlog br. 9320 Boks paleta. Tehnički uslovi za izradu i isporuku ..... **JUS M.Z2.311**

Inicijatori za izradu ovoga predloga standarda bili su preduzeće »ITEK« — Kanal, zatim Zajednica jugoslovenskih železnica i Zajednica za paletizaciju. Ove organizacije istovremeno su izradile i nacrte ovog standarda. Nacrte je razmatrala i redigovala stručna komisija.

Predlog je razaslat nekim zainteresovanim organizacijama, a ostali, na svoj zahtev, mogu ga dobiti od Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, Beograd, pošt. fah 933.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KONTENERIZACIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. mart 1971.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda:

Predlog br. 9321 Konteneri. Nauglice ISO-kontenera serije 1 i UIC-transkontenera ..... **JUS M.Z2.354**

Navedeni predlog standarda umnožen je i dostavljen na adresu izvesnog broja zainteresovanih preduzeća i organizacija.

Interesenti koji ovaj predlog nisu primili, mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Cara Uroša 54) sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ELEKTRONIKE I TELEKOMUNIKACIJA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. mart 1971.

I Konektori

Predlog br. 9322: Konektori za štampane ploče tipa AM i AC. Tehnički uslovi i ispitivanja ..... **JUS N.R4.101**

Predlog br. 9323: Konektori za štampane ploče. Granična merila za utikačka gnezda konektora. Oblik, mere i materijal ..... **JUS N.R4.102**

Predlog br. 9324: Konektori za štampane ploče. Granična merila za utikače konektora. Oblik, mere i materijal ..... **JUS N.R4.103**

Predlog br. 9325: Konektori za štampane ploče. Utikačko gnezdo tipa AMG. Oblik i mere ..... **JUS N.R4.104**

Predlog br. 9326: Konektori za štampane ploče. Utikačko gnezdo tipa ACG. Oblik i mere ..... **JUS N.R4.105**

Predlog br. 9327: Konektori za štampane ploče. Utikač tipa ACU. Oblik i mere ..... **JUS N.R4.106**

Predlog br. 9328: Konektori za štampane ploče. Polarizacioni osigurač. Oblik, mere i materijal ..... **JUS N.R4.107**

Predlog br. 9329: Konektori za štampane ploče. Kontaktna šinica. Oblik, mere i materijal..... **JUS N.R4.108**

Predlog br. 9330: Konektori za štampane ploče. Utikački deo štampanih ploča. Oblik i mere ..... **JUS N.R4.109**

Predloge su izradili stručnjaci TPO 48 B.

II Ispitivanja uticaja okoline

Predlog br. 9331: Osnovna ispitivanja uticaja okoline. Postupak Fc-vibracije ..... **JUS N.A5.730**

Predlog br. 9332: Osnovna ispitivanja uticaja okoline — Postupak Ga-stalno ubrzanje ..... **JUS N.A5.735**

Predlog br. 9333: Osnovna ispitivanja uticaja okoline. Postupak J-plesan ..... **JUS N.A5.745**

Predloge su izradili stručnjaci TO 50.

III Vrste spojeva

Predlog br. 9334: Obavijeni, privezani i uvezani električni spojevi. Tehnički uslovi ..... **JUS N.R4.201**

Predloge su izradili stručnjaci TPO 48 B.

IV Štampane veze

Predlog br. 9335 Štampane veze i kola. Terminologija. Opšte .. **JUS N.R7.005**

Predlog su izradili stručnjaci TO 52.

V Radio-smetnje

Predlog br. 9336	Suzbijanje radio-smetnji od uređaja za radio i televizijski prijem za frekvencijsko područje od 0,1 do 900 MHz	**JUS N.N0.906**

Predlog su izradili stručnjaci nacionalnog odbora CISPR-a.

VI Feriti

Predlog br. 9337	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Feritna X-jezgra. Oblik i mere.....	**JUS N.R8.017**
Predlog br. 9338	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Feritna jezgra SM6. Oblik i mere	**JUS N.R8.018**
Predlog br. 9339	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Kalemska tela X. Oblik i mere	**JUS N.R8.019**
Predlog br. 9340	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Kalemska tela SM6 sa 6 izvoda. Oblik i mere	**JUS N.R8.020**
Predlog br. 9341	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Kalemska tela SM6 sa 4 izvoda. Oblik i mere	**JUS N.R8.021**
Predlog br. 9342	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop za X-jezgra. Oblik i mere.....	**JUS N.R8.022**
Predlog br. 9343	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Pločica za oklope X-jezgara. Oblik i mere	**JUS N.R8.023**
Predlog br. 9344	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Priključna kukica za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.024**
Predlog br. 9345	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Kontaktna nožica za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.025**
Predlog br. 9346	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Cevasti navojni držač za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.026**
Predlog br. 9347	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 14 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.027**
Predlog br. 9348	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 18 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.028**
Predlog br. 9349	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 22 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.029**
Predlog br. 9350	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 26 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.030**
Predlog br. 9351	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 30 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.031**
Predlog br. 9352	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 36 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.032**
Predlog br. 9353	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Podnožje 42 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.033**
Predlog br. 9354	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 14 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.034**
Predlog br. 9355	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 18 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.035**
Predlog br. 9356	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 22 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.036**
Predlog br. 9357	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 26 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.037**
Predlog br. 9358	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 30 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.038**
Predlog br. 9359	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 36 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.039**
Predlog br. 9360	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Oklop 42 za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS N.R8.040**
Predlog br. 9361	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Elastične podloške za lončasta jezgra. Oblik i mere	**JUS M.B2.123**
Predlog br. 9362	Kalemovi sa feritnim jezgrima. Elastične podloške za X jezgra. Oblik i mere	**JUS M.B2.124**

Predloge su izradili stručnjaci TO 51.

Svi predlozi su redigovani u ovom Zavodu i dostavljeni zainteresovanim organizacijama na mišljenje.

Interesenti koji nisu dobili predloge mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Cara Uroša 54) sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi.

IZMENA STANDARDA ZA BAZNE HEMIKALIJE

Stručna komisija za izradu standarda iz oblasti baznih hemikalija na sastanku održanom 29. jula 1970. godine u Subotici izvršila je izmenu u standardu:

JUS H.B9.030 — Bazne hemikalije. Dikalcijumfosfat

U tački 6.1 ovog standarda menja se formulacija i glasi:

»Dikalcijumfosfat za stočnu hranu se pakuje i isporučuje u trostrukim vrećama od natronpapira koje su iznutra prevučene (kaširane) polietilenskim slojem, ili u vrećama od plastičnih masa, u neto masi od 50 kg.

Prema zaključcima stručne komisije navedena izmena je usledila na zahtev proizvođača i potrošača, radi prelaza na savremeniji i ekonomičniji način pakovanja, koji se zasniva na upotrebi odgovarajuće ambalaže i na pakovanju većih količina dikalcijumfosfata

DOPUNE

U jugoslovenskim standardima JUS F.D5.351, 352, 353 i 354, objavljenim u Službenom listu br. 5/69, stručna komisija za čarape na IV zasedanju od 21. septembra 1970. godine izvršila je sledeće dopune:

U standardu JUS F.D5.351 i 353, tač. 3.3 se dopunjuje sledećim: »Za čarape 4/4 prema tabeli 4 i sl. 4, vrednosti A i B se sabiraju ako su list i okrajak izjedna izrađeni«.

U standardu JUS F.D5.352, tač. 3.3, drugi red iza tačke se dopunjuje sa »osim mere A koja je orijentaciona,« a tačka se briše.

U standardu JUS F.D5.354, tač. 3.3, drugi red iza tačke se dopunjuje sa »osim mere A koja je orijentaciona. Mere čarapa izrađenih od vunene pređe na ravnopletaćim mašinama su orijentacione«, a tačka se briše.

Mole se korisnici ovih standarda u kojima nisu unete ove dopune da gore navedene dopune unesu.

Iz Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Ovaj pregled sadrži predloge preporuka, usvojene preporuke i drugu važniju dokumentaciju koju je Jugoslovenski zavod za standardizaciju primio od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

Preporučuje se zainteresovanima da koriste ovu dokumentaciju uvidom u prostorijama Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, ili putem izrade kopija, a po posebnom traženju, uz obavezu plaćanja troškova reprodukcije.

ISO/TC 2 — Vijci, navrtke i pribor

Predlozi preporuka ISO:

br. 2009 — »Vijci sa upuštenom glavom i urezom. Metrička serija« (rok za primedbe 1. XII 1970)

br. 2010 — »Vijci sa upuštenom sočivastom glavom. Metrička serija« (rok za primedbe 1. XII 1970).

ISO/TC 5 — Cevi i fitinzi

Predlog preporuke ISO:

br. 2084 — »Dimenzije flanšni za cevne vodove za opšte svrhe« (rok za primedbe 1. XII 1970).

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

Predlozi preporuka ISO:

br. 2180 — »Uvod u preporuku ISO/R 31 — Jedinice i simboli. Opšti principi za veličine« (rok za primedbe 20. XI 1970),

br. 2188 — »Parameri bez dimenzija« (rok za primedbe 20. XI 1970)

ISO/TC 20 — Aero- i kosmonautika

Predlog preporuke ISO:

br. 2020 — »Savitljiva čelična žičana užad za kontrolu u vazduhoplovstvu« (rok za primedbe 1. XI 1970).

ISO/TC 22 — Automobili

Predlog preporuke ISO:

br. 2088 — »Revizija preporuke ISO/R 512 — Zvučni signali za motorna vozila. Akustički standardi i tehnički propisi« (rok za primedbe 15. XII 1970).

ISO/TC 35 — Boje i lakovi

Predlog preporuke ISO:

br. 2040 — »Pigmenti na bazi stroncijum hromata« (rok za primedbe 1. XII 1970).

ISO/TC 47 — Hemija

Preporuke ISO:

br. 1594 — »Urea, tehnička. Određivanje pepela. Gravimetrijska metoda«,

br. 1614 — »Viši alifatski alkoholi. Glicerin, tehnički. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja. Opšte«,

br. 1615 — »Viši alifatski alkoholi«. Glicerin, tehnički. Određivanje alkalnosti ili kiselosti. Volumetrijska metoda«,

br. 1688 — Natrijum i kalijum silikat, tehnički. Određivanje suve supstance. Gravimetrijska metoda«,

br. 1689 — »Natrijum i kalijum silikat, tehnički. Obračun odnosa $\frac{SiO_2}{Na_2O}$ ili $\frac{SiO_2}{K_2O}$,

br. 1692 — »Natrijum i kalijum silikat, tehnički. Određivanje ukupne alkalnosti, izražene kao Na_2O ili K_2O (prema potrebi). Volumetrijska metoda«.

ISO/TC 61 — Plastične mase

Preporuke ISO:

br. 1326 — »Plastične mase. Određivanje zapaljivosti i brzine gorenja plastičnih masa u obliku folija«.

br. 1597 — »Plastične mase. Određivanje sadržaja sirćetne kiseline u neplastificiranom celuloznom acetatu«.

Predlozi preporuka ISO:

br. 2038 — »Izmena preporuke ISO/R 604—1967 »Određivanje pritisnih svojstava plastičnih masa« (rok za primedbe 1. XII 1970),

br. 2078 — »Stakleni tekstilni strukovi, trake, pređe i konac. Označavanje« (rok za primedbe 1. XII 1970).

ISO/TC 97 — Računske mašine i obrada informacija

Predlog preporuke ISO:

br. 2022 — »Procedure proširenog koda za ISO 7 bit-kod« (rok za primedbe 1. XII 1970).

ISO/TC 99 — Poluprerađevine od drveta

Preporuka ISO:

br. 1324 — »Klasifikacija parketnih daščica od masivnog hrastovog drveta«.

ISO/TC 107 — Obrada metalnih površina

Predlozi preporuka ISO:

br. 2063 — »Zaštita gvožđa i čelika prema koroziji raspršivanjem cinka i aluminijuma« (rok za primedbe 1. XII 1970),

br. 2064 — Termini koji se odnose na merenje debljine metalnih i drugih neorganskih prevlaka« (rok za primedbe 1. XII 1970),

br. 2079 — »Obrada površine i metalne prevlake. Opšta terminologija« (rok za primedbe 15. XII 1970),

br. 2081 — »Elektrolitička prevlaka cinka na gvožđu i čeliku (rok za primedbe 15. XII 1970),

br. 2082 — »Elektrolitička prevlaka kadmijuma na gvožđu i čeliku« (rok za primedbe 15. XII 1970).

KALENDAR ZASEDANJA

Kalendar zasedanja tehničkih komiteta, potkomiteta i drugih organa međunarodnih organizacija: Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

U ovoj rubrici objavljujemo nova sazvana i planirana zasedanja, prema informacijama iz Biltena ISO, u kome se objavljuju podaci o zasedanjima. Planirana zasedanja označena su znakom*. Datumi i mesta ovih zasedanja biće naknadno definitivno određeni.

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove, koji žele da na svoj teret pošalju svoje stručnjake na neko od ovih zasedanja, treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Cara Uroša 54) radi dobijanja potrebnih objašnjenja i uputstava.

Za učešće na zasedanju ISO i IEC potrebno je pismeno ovlašćenje Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, pošto je JZS u tim organizacijama učlanjen u ime naše zemlje.

Novembar	2—4	London	ISO/TC 58/SC 3	Boce za gasove /Konstrukcija boca
	2—4	Cirih	ISO/TC 22/SC 14	Automobili / Spoljašnja oprema — registarske tablice
	3—5	Frankfurt	ISO/TC 86/SC 5	Rashladni uređaji / Konstrukcija i ispitivanje frižidera
	3—5	Pariz	ISO/TC 100	Lanci i lančići za prenos snage i konvejere
	3—6	Pariz	ISO/TC 129	Aluminijumske rude
	4—6	Pariz	ISO/TC 123/SC 3	Klizna ležišta / Dimenzije i tolerancije
	5—6	Cirih	ISO/TC 22/SC 11	Automobili / Sigurnosna stakla
	10—13	London	ISO/TC 81	Jedinstveni nazivi za pesticide
	16—19	Pariz	ISO/TC 69	Primena statističkih metoda
	23—28	Torino	ISO/TC 95/SC 14	Kancelarijske mašine / Tastatura
	24—25	Keln	ISO/TC 22/SC 5	Automobili / Ispitivanje motora
	25—27	Pariz	ISO/TC 137	Veličine obuće
*Jesen		Torino	ISO/TC 95/SC 15	Kancelarijske mašine / Alfa-numeričke mašine
Novembar / Decembar	30—1	Torino	ISO/TC 95/SC 6	Kancelarijske mašine / Mašine za obradu pošte i druge specijalne mašine
Decembar	7—8	London	ISO/TC 116/SC 4	Aparati za grejanje prostorija / Aparati bez sagorevanja
*	8—9	Štokholm	ISO/TC 22/SC 4	Automobili / Karavani i lake prikolice
	9—11	London	ISO/TC 116	Aparati za grejanje površina
*	15—18	Moskva	ISO/TC 10/SC 4	Crteži / Opšti principi. Šematsko prikazivanje u oblasti kinematike
*		Krakov	ISO/TC 57	Površinska obrada
1971.				
Januar	19—21	Diseldorf	ISO/TC 17/SC 6	Čelik / Metode mehaničkog ispitivanja

INFORMACIJE ISO

U ovoj rubrici objavljuju se stručne i druge informacije iz informativnog biltena Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).

ISO NASTOJI DA REŠI PITANJE RAZNOLIKOSTI OZNAČAVANJA DEBLJINE (FINOĆE) VLAKANA I PREĐE

Tehnički komitet Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO/TC 38 preporučio je međunarodnu standardizaciju tekstilnih proizvoda i predložio određeni rok za definitivno ukidanje i u svetskim razmerama mnogobrojnih tradicionalnih sistema za označavanje debljine-finoće tekstilnih vlakana i pređe koji su još u upotrebi. ISO bi želeo da sadašnja zapanjujuća raznolikost metoda bude zamenjena do kraja 1973. godine, sistemom tex, koji je univerzalan za metričko merenje.

Sada, na primer, finoća filamenta najlona za ženske čarape je merena u denijima (masa pređe u gramima, dužine 9000 metara), dok pamuk, svila, lan, vuna i druga prirodna i veštačka vlakna imaju svoje posebne sisteme i one koji su iz njih proizašli.

S obzirom da se sve češće i češće koristi pređa koja sadrži više vrsta vlakana neophodno je prihvatiti jedinstven sistem mera čime bi se izbegla konfuzija i gubljenje vremena. Ovo ima značaj i za proizvođače i za trgovinu.

Sistem tex, koji postoji već nekoliko godina, već je primenjen u mnogo slučajeva paralelno sa tradicionalnim sistemima koji se odnose na »hank«, »skein«, »snap« »spyndle-unit«, itd. Prednosti jednog jedinstvenog sistema su odavno poznate, ali praksa duboko ukorenjena ne menja se od danas do sutra u industriji gde se svaka grana razvija prema svom sopstvenom putu.

ISO, koji je objavio preporuke objašnjavajući ih praktičnim potrebama koje zahtevaju izmenu, smatra da je došao momenat da se uspostavi hronološki plan za dovršenje ovog zadatka. Krajem 1971. godine, predlaže ISO, vrednost tex biće prvenstvena, prva oznaka, a dve godine kasnije svi drugi sistemi moraće da nestanu.

Odluka je doneta u Londonu, na početku juna 1970, na sastanku Tehničkog komiteta ISO/TC 38 koji predstavlja interese industrije, vlada i istraživača u 17 zemalja.

(*Service d'Information ISO*, 19. juni 1970)

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list SFRJ« br. 25/70. od 11. VI 1970.

Jedinstveni nazivi za pesticide

JUS H.B5.004 1970. — Principi odabiranja jedinstvenih naziva za pesticide 2,50

JUS H.B5.101 1970. — Peta lista 3,50

JUS H.B5.102 1970. — Šesta lista 4,50

JUS H.BH.103 1970. — Sedma lista 4,50

JUS H.B5.104 1970. — Osma lista 2,50

Navedeni standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. septembra 1970.

»Službeni list SFRJ« br. 25/70. od 11. VI 1970.

JUS H.K1.100 1970. — Želatin za prehrambenu industriju 4,50

Navedeni standard obavezan je i stupa na snagu 1. januara 1971.

»Službeni list SFRJ« br. 25/70. od 11. VI 1970.

JUS H.C1.021 1970. — Anorganski pigmenti. Litopon ..... 7.—

Navedeni standard obavezan je i stupa na snagu 1. jula 1971.

»Službeni list SFRJ« br. 25/70. od 11. VI 1970.

JUS U.E9.022 1970. — Noseći slojevi podloga za puteve od mehanički stabilizovanog tla. Tehnički uslovi za izradu 8,50

JUS U.E9.024 1970. — Noseći slojevi podloga za puteve od cementom stabilizovanog tla. Tehnički uslovi za izradu ..... 7.—

JUS U.E9.026 1970. — Noseći slojevi podloga za puteve od krečom stabilizovanog tla. Tehnički uslovi za izradu ..... 7.—

JUS U.E4.020 1970. — Tehnički uslovi za izradu livenih asfalta ..... 13.—

JUS E.B3.112 1970. — Vrbova kora, Salicis Cortex 3,50

JUS E.B3.113 1970. — Kora od korena žutike, Berberidis radicis, cortex 3,50

JUS E.B3.116 1970. — Cvet nevena, Calendulae flos 3,50

JUS E.B3.119 1970. — Cvet bulke (turčinka), Rhoeados flos 3,50

JUS E.B3.123 1970.	— Plod anisa, Anisi fructus	3,50
JUS E.B3.124 1970.	— Plod peršuna, Petroselini fructus	3,50
JUS E.B3.125 1970.	— Ždraljika (kokotac), Meliloti herba	3,50
JUS E.B3.126 1970.	— Očajnica, Marrubii albi herba	3,50
JUS E.B3.130 1970.	— Koren selena, Levistici radix	3,50
JUS E.B3.133 1970.	— Rizom slatke paprati, Polypodii rhizoma	3,50
JUS E.B3.134 1970.	— Seme tatule, Stramonii semen	3,50
JUS E.B3.135 1970.	— Seme lana, Lini semen	3,50
JUS E.B3.136 1970.	— »Šišarice« hmelja, Lupili strobili	3,50
JUS E.B3.137 1970.	— Islandski lišaj, Lichen islandicus	3,50

Navedeni standardi primenjuju se od 1. januara 1971.

Izdavač: Jugoslovenski zavod za standardizaciju —Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 634-322.
Odgovorni urednik: Slavoljub Vitorović, dipl. inž.
Cena pojedinom primerku din. 10. —. Godišnja pretplata din. 80. — Pretplatu slati neposredno na adresu prodavnice Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, Beograd, ul. Kneza Miloša br. 16, pošt. fah br. 933 ili na žiro račun br. 608-637-320-10

Štampa: Beogradski grafički zavod — Beograd