

41 420
JUS

standardizacija

bilten jugoslovenskog zavoda za standardizaciju — beograd

3

standardizacija

bilten jugoslovenskog zavoda
za standardizaciju — beograd

3

mart

1973.

strana 31—63

IZDAVAČ

Jugoslovenski zavod za standardizaciju,

Cara Uroša 54

Beograd

Telefon 634-322

P. F. 933

Evidentni račun 60805-845-614

ODGOVORNI UREDNIK

Milan KRAJNOVIĆ, dipl. ecc.

REDAKCIONI ODBOR

Slavoljub ĐORĐEVIĆ, Đuka LISICA,
Mara MATIĆ, Srboljub STOJKOVIĆ,
Branislav TEŠIĆ, Olga VELJANOVIĆ,

UREDNIK ZA ŠTAMPU

Marija KRISTARIĆ

TEHNIČKI UREDNIK

Dragutin MILOŠEVIĆ

PRODAVNICA JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

Kneza Miloša 16, Beograd

ŠTAMPA:

Beogradski izdavačko-grafički zavod
Beograd, Bulevar vojvode Mišića 17.

Aktom Republičkog sekretarijata za kulturu SRS
br. 413—55/73—02 od 1. I. 1973. godine ovo
izdanje je oslobođeno poreza na promet proizvoda.

o standardizaciji u rudarstvu, preradi minerala i uglja (Srboljub Stojković, dipl. ing.)..	33
normiranje i razrada standarda u SSSR (prevela Dragica Kostić, dipl. ing.).....	37
izolacioni sistemi (preveo Gojko Aćimović, dipl. ing.)	40
Anotacije predloga standarda za javnu diskusiju iz oblasti:.....	42
— zaštite od korozije. Galvanske prevlake	42
— ispitivanja kartona	42
— alata i pribora. Klešta	43
— energetskih transformatora	44
— energetskih transformatora	44
— šinskih vozila	44
međunarodna standardizacija:	
— primljena dokumentacija	45
— kalendar zasedanja	49
— informacije ISO	53
pregled primljenih važnijih inostranih standarda	55
objavljeni jugoslovenski standardi	63





pozivamo sve naše čitaoce, saradnike iz oblasti
standardizacije, stručnjake svih grana privrede

na saradnju u našem
biltenu »standardizacija«

dopise, članke, pitanja, mišljenja i predloge slati
na adresu izdavača.

Redakcija

o standardizaciji u rudarstvu, preradi minerala i uglja od 1952. do 1972.

srboljub stojković, dipl. ing.

Rad na standardizaciji u našoj zemlji započeo je 1950. godine u Savetu za mašingradnju Vlade FNRJ.

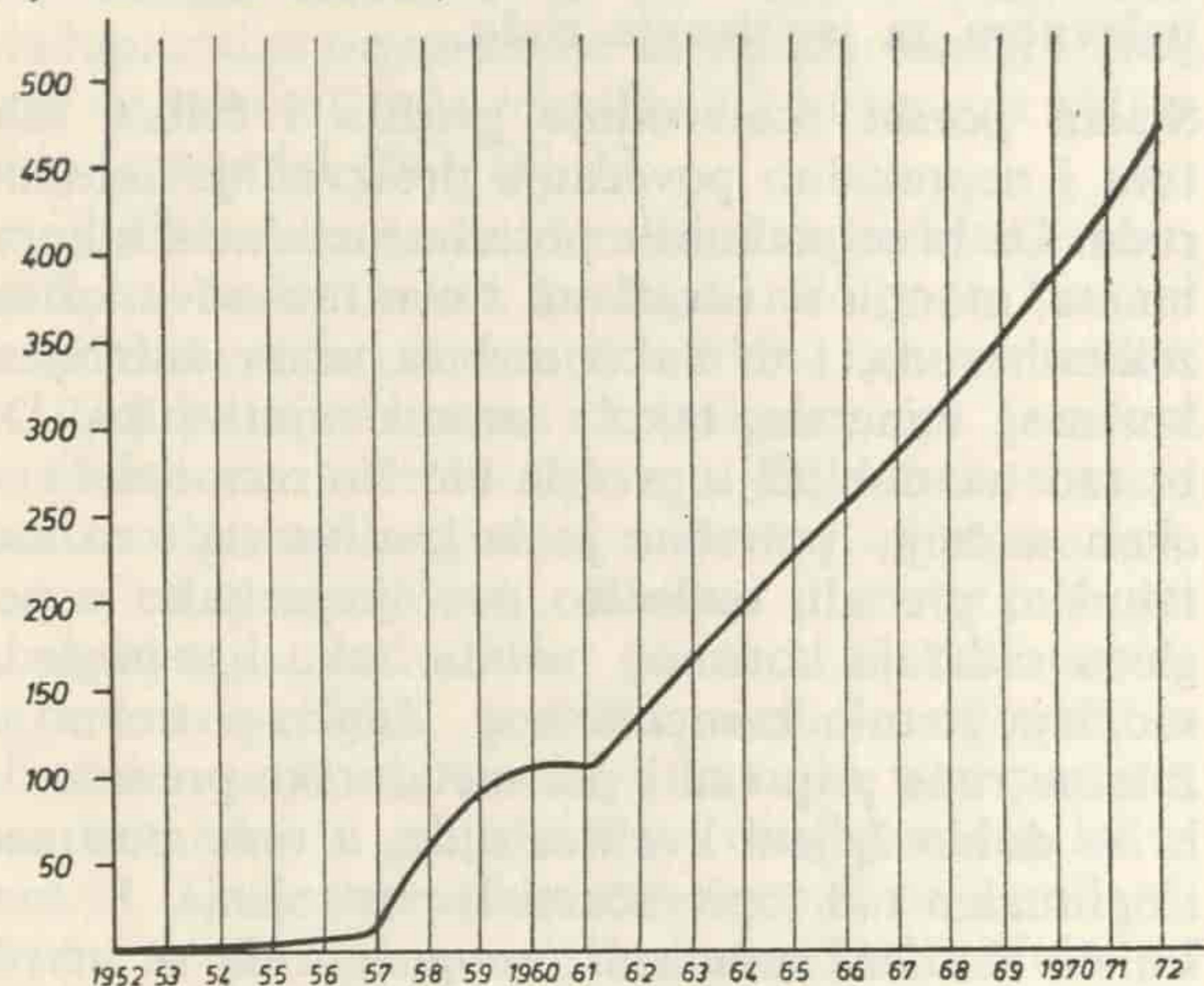
U prvim godinama rada aktivnost je bila usmerena na uvođenju jedinstvenog sistema i okupljanju stručnjaka-saradnika koji će raditi na izradi predloga standarda i zajedno sa stručnjacima iz privrede donositi definitivne nacionalne standarde.

Prvi jugoslovenski standardi objavljeni su u »Službenom listu FNRJ« 1952. godine. Među ovim standardima objavljeni su i prvi standardi iz oblasti uglja.

U toku 20 godina rada na standardizaciji u grani rudarstva, preradi minerala i uglja doneseno je 579 standarda. U ovih 579 standarda uključen je izvestan broj standarda iz drugih grana koji se pretežno koriste u rudarstvu.

Ukupan broj izrađenih standarda od 1952. do 1972. godine prikazan je na sl. 1.

Broj izrađenih standarda 1952-1972



Sl. 1

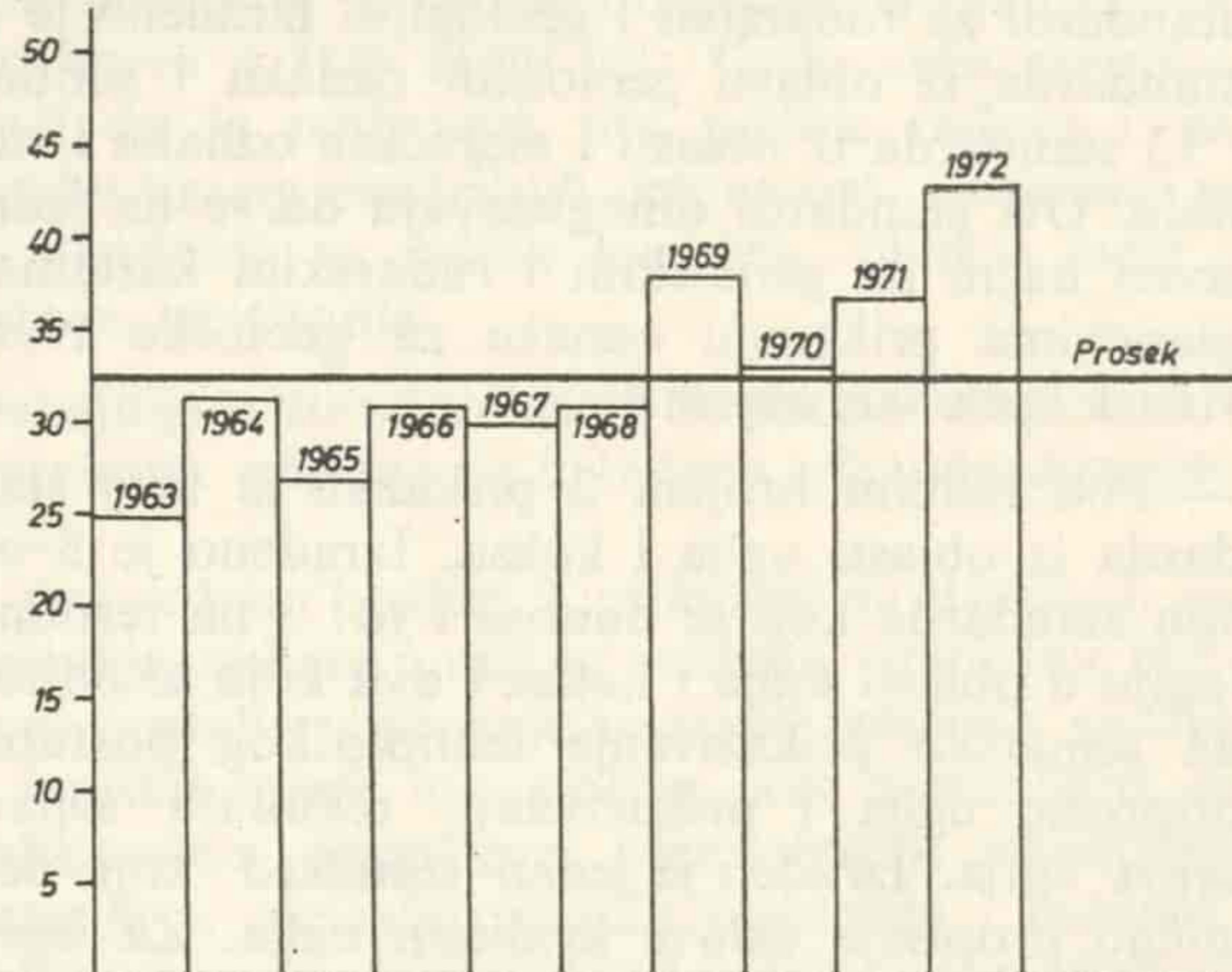
Proučavanjem dosadašnjeg rada na standardizaciji u grani rudarstva, preradi minerala i uglja, može se zapaziti da je aktivnost rada u prvih pet godina bila na iznalaženju metoda rada i iznalaženju onih oblasti u grani koje se mogu prvo dovesti pod standardizaciju. U ovih prvih 5 godina doneseno je oko 10 standarda. U sledećih pet godina rad na samoj standardizaciji je intenzivniji jer je i interes radnih organizacija za standardizaciju rastao, što se odrazilo i na broj standarda. Dakle, u prvih 10 godina rada u ovoj grani prošlo se kroz pripremni period, a zatim se uz veoma veliki uloženi napor, uspelo da ostvari oko 150 standarda. Ovih 150 standarda izvršilo je znatan uticaj na racio-

nalniju proizvodnju u pojedinim oblastima, a naročito u industriji vatrostalnog materijala, jer je u toj oblasti doneseno preko 50 standarda.

Pored ovih standarda, u tom periodu doneseni su standardi za livački pesak, ručni rudarski alat, i standard za jamski vagonet sa elementima koji je omogućio da se pristupi izradi standarda za profile jamskih prostorija.

Iz dijagrama sl. 1 može se uočiti da se u prvih 10 godina rad na donošenju standarda nije odvijao kontinuirano i da se porast izrade standarda znatno kolebao, što se može tumačiti velikim teškoćama u aktiviranju pojedinih oblasti u grani, jer su se neke oblasti zatvarale, a druge se nisu mogle blagovremeno otvarati bilo zbog izvesnih nerazumevanja stručnjaka iz privrede, bilo iz drugih objektivnih okolnosti koje prate svaki početak rada. Međutim, u sledećih 10 godina ovaj interes se iz godine u godinu povećavao, otvarale su se oblasti koje nisu mogle biti obuhvaćene u prvih 10 go-

Broj izrađenih standarda 1963-1972



Sl. 2

dina, što je omogućilo da se rad na donošenju standarda stabilizuje i da se približno kontinuirano sprovodi, što se vidi iz priloženog dijagrama na sl. 2.

Na slici 2 prikazano je kretanje izrade standarda po godinama od 1963. do 1972. godine. U ovom periodu prosečno je rađeno oko 33 standarda godišnje.

Aktivnost rada odvijala se uglavnom na standardizaciji terminologije, oblika i mera, uslova kvaliteta (svojstva, karakteristike proizvoda) i metoda ispitivanja. U tom smislu do sada izrađeni standardi razvrstani su prema oblastima i tipovima prema sledećoj tabeli:

Red. broj	N a z i v	Izrađeno do 31. 12. 1972.	Tipovi standarda				
			opšti	oblik i mere	uslovi kvaliteta	uzimanje uzoraka i metode ispitivanja	kompleksni
1	Osnovni standardi za rudarstvo i geologiju	23	23	—	—	—	—
2	Ugalj i koksa	62	5	—	1	56	—
3	Crna i obojena metalurgija	78	2	—	—	76	—
	— železne rude	32	1	—	—	31	—
	— manganove rude	28	1	—	—	27	—
	— troska	18	—	—	—	18	—
4	Nemetali i vatrostalni materijal	111	29	25	31	24	2
5	Rudnička oprema	45	3	27	5	—	10
6	Rudarski alat i pribor	80	—	70	1	—	9
7	Preseci jamskih prostorija i jamska podgrada	41	—	39	—	—	2
8	Eksploziv, štapin i detonatori	35	—	4	7	17	7
9	Zaštita u rudarstvu	4	1	—	—	3	—
Ukupno:		479	63	165	46	175	30

U tabeli su standardi grupisani po pojedinim oblastima od rednog broja 1 do 9.

— Pod rednim brojem 1 prikazani su osnovni standardi za rudarstvo i geologiju. Izrađeno je 10 standarda iz oblasti geoloških oznaka i simbola i 13 standarda iz oblasti meračkih oznaka i simbola. Ovi standardi omogućavaju da se na jedinstven način na geološkim i rudarskim kartama i planovima prikazuju oznake za geološke tvorevine i rudarske objekte.

— Pod rednim brojem 2 prikazan je broj standarda iz oblasti uglja i koksa. Izrađeno je 5 opštih standarda koji se odnose i to: 3 na terminologiju u oblasti uglja i koksa i dva koja se odnose na šematsko prikazivanje tehnološkog postupka pripreme uglja i prikazivanje rezultata separisanja uglja. Izrađen je jedan standard koji delimično propisuje uslove kvaliteta uglja. Za ispitivanje uglja i koksa izrađeno je 56 standarda. U ovih 56 standarda uključeno je i 12 standarda za ispitivanje pepela čvrstih mineralnih goriva.

Preko 90% standarda iz oblasti uglja i koksa su na međunarodnom nivou, jer su doneseni na osnovu međunarodnih preporuka ISO koje su rezultat rada tehničkog komiteta za čvrsta mineralna goriva ISO/TC 27.

Doneseni broj standarda u ovoj oblasti predstavlja solidan fond koji omogućava da se mogu utvrditi svi važniji parametri kvaliteta uglja i koksa.

Dalji rad na donošenju novih i reviziji postojećih standarda u oblasti uglja i koksa, takođe, će se oslanjati na saradnju sa tehničkim komitetom ISO/TC 27.

— Pod rednim brojem 3 prikazani su standardi koji se odnose na železne i manganove rude a,

takođe je prikazano i 18 standarda iz oblasti ispitivanja troske.

Iz oblasti železnih ruda donesena su 32 standarda uglavnom za ispitivanje ruda.

Stalan porast proizvodnje gvožđa i čelika zahteva i neprekidno povećanje proizvodnje železnih ruda. Da bi se podmirile potrebe metalurških kombinata, moraju se istraživati i otvarati nova ležišta železnih ruda, i to kako ona sa višim sadržajem korisnog minerala, tako i siromašnija ležišta. Da bi rad na dobijanju gvožđa bio što racionalniji — ekonomičniji, potrebno je da kvalitet rude za metaluršku preradu bude što povoljniji, kako u pogledu sadržaja korisnog metala, tako i u pogledu sadržaja štetnih komponenata. Znači, potrebno je železne rude pripremiti pre metalurške prerade da bi se dobio željeni kvalitet rude, a time postigao i optimalan rad topioničarskih postrojenja. U tom smislu izrađeni standardi omogućuju da se utvrdi kvalitet ruda koncentrata peleta i aglomerata. Na standardizaciji u oblasti železnih ruda radi tehnički komitet za železne rude Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO/TC 102. Naša zemlja preko svojih predstavnika učestvuje u radu ovog komiteta na donošenju dokumenata, od kojih su neki dostigli visok stepen saglasnosti članica komiteta pa uskoro treba očekivati i Međunarodne standarde. Na osnovu ISO standarda izradiće se novi JUS standardi koji nedostaju i postojeći standardi usaglasiti odnosno revidovati. Standardi iz oblasti manganovih ruda izrađeni su na bazi Međunarodnih preporuka ISO koje su rezultat rada tehničkog komiteta za manganove rude ISO/TC 65. — Pod rednim brojem 4 prikazani su doneseni standardi iz oblasti nemetala i vatrostalnog materijala. Naša zemlja po proizvodnji vatrostalnih

materijala nalazi se među prvima u Evropi, pa je razumljivo što u ovoj oblasti ima i zadovoljavajući broj standarda. Obzirom da se radi o materijalu koji ima široku primenu u industriji i da se na tržištu pojavljuje u vidu oblikovanih i neoblikovanih proizvoda, to su u ovoj oblasti zastupljeni svi tipovi standarda. Opšti standardi se odnose na terminologiju iz oblasti sirovina, proizvodnje, ispitivanja i primene vatrostalnih materijala. Iz oblasti terminologije urađeno je 26 standarda, od kojih je 13 na šest jezika (srpskohrvatskom, francuskom, engleskom, ruskom, italijanskom i nemačkom.) Standardi terminologije omogućuju lakše sporazumevanje između proizvođača i potrošača, a standardi na više jezika doprinose boljem korišćenju inostrane literature i lakšem uspostavljanju kooperativnih odnosa na međunarodnom tržištu. Pod opštim standardima su doneta i tri standarda koja se odnose na klasifikaciju vatrostalnih materijala. Standardi koji propisuju oblik i mere proizvoda uglavnom su doneseni za potrebe crne i obojene metalurgije a izvestan deo ovih standarda se odnosi na izgradnju ozida parnih lokomotiva. Donesen je prilično veliki broj (31) standarda koji propisuju karakteristike-tehničke uslove kvaliteta koje moraju da zadovolje vatrostalne sirovine i gotovi proizvodi. Za proveravanje kvaliteta proizvoda, oblika i mera, doneseni su standardi koji propisuju način ispitivanja. Nekoliko standarda iz ove oblasti izrađeno je na osnovu preporuka Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, koje su rezultat rada tehničkog komiteta za vatrostalni materijal ISO/TC 33.

Iz oblasti nemetala izrađeni su standardi za azbest, feldspat, barit, fluorit, krečnjak i dolomit, kvarcni pesak za livarstvo, industriju stakla i finu keramiku. — Pod rednim brojem 5 prikazani su izrađeni standardi za rudničku opremu. Prikazani su standardi za jamski vagonet, rudarsku izvoznju užad, vedra za prevoz ljudi, jalovine i materijala pri produbljenju rudničkih okana, akumulatorsku naglavnu svetiljku, grafičke simbole opreme za pripremu uglja, vetrene cevi, lance za transportere, kao i standardi za gabaritne mere jamskih lokomotiva. Ovde su uglavnom zastupljeni standardi oblika i mera i kompleksni standardi. Neki od ovih standarda, kao što su visokootporni lanci, izrađeni su na bazi preporuka Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, koje su rezultat rada tehničkog komiteta za rudarstvo ISO/TC 82. — Pod rednim brojem 6 prikazani su izrađeni standardi za rudarski alat i pribor. To su uglavnom standardi koji propisuju oblik i mere. U prvih 10 godina rada na standardizaciji u ovoj oblasti, doneti su standardi za ručni alat, kao što su pijuci, lopate, vile, motike, sekire, testere i drugi ručni alat. Tokom poslednjih nekoliko godina tehnički komitet za rudarstvo ISO/TC 82 pripremio je dokumente za standardizaciju pribora za istražno bušenje, na osnovu koga je izrađeno preko 50 standarda prema poznatom sistemu Kreljus. Ovim standardima obuhvaćen je kompletan pribor za bušenje sa jednostrukim jezgrenom cevima.

Izrađeno je oko 15 standarda iz oblasti alata za bušenje minskih bušotina u steni i uglju prema preporukama ISO koje su takođe rezultat rada tehničkog komiteta za rudarstvo ISO/TC 82. Ovaj alat obuhvata monoblok dleta, bušaće šipke, krune za bušenje u uglju i steni, i dr.

— Pod rednim brojem 7 prikazano je 39 standarda za preseke jamskih prostorija, kao što su hodnici, okna, uskopi i niskopi raznih profila. Ovi standardi su urađeni prema standardizovanoj opremi, kao što su jamski vagoneti, transporter i gabaritne mere jamskih lokomotiva. Ovde su takođe prikazana i dva kompleksna standarda koja se odnose na čeličnu otkopnu podgradu, čeličnu frikcionu stojku i čeličnu gredu.

Donošenjem ovih standarda olakšan je rad na projektovanju jamskih objekata, a izvođenje radova prema standardizovanim profilima daje racionalniji i ekonomičniji rezultat rada.

— Pod rednim brojem 8 prikazani su standardi iz oblasti eksploziva i detonatora. Pre desetak godina doneseni su standardi za amonijumnitratne praškaste eksplozive sa nitroglicerinom i bez njega, standardi za sporogoreći i detonirajući štapin i standard za rudarsku kapislu. U toku poslednje dve godine doneseni su standardi za ispitivanje eksploziva, kao i standardi za uslove kvaliteta i ispitivanje metanskih eksploziva.

Standardizacijom alata za bušenje bušotina bilo je omogućeno da se standardizuju dimenzije patrona eksploziva u JUS H.D1.020. Ovde treba posebno istaći da je poslednjih dve godine rađeno i na standardizaciji električnih detonatora. Doneseno je 10 standarda za uslove kvaliteta, oblik i mere i metode ispitivanja.

(Detaljnije o standardizaciji iz oblasti eksploziva i detonatora opisano je u biltenu »Standardizacija« 9/72).

— Pod rednim brojem 9, prikazani su standardi za uzimanje uzoraka jamskog vazduha, ispitivanje jamskog vazduha, uzimanje uzoraka izduvnih gasova iz jamskih dizel lokomotiva, kao i standard za maksimalno dopuštene koncentracije škodljivih materija u atmosferi radnih prostorija i radilišta. Daljom analizom tabele dobijaju se podaci o učešću pojedinih tipova standarda. Prema ukupno izrađenim standardima učešće pojedinih tipova standarda je sledeće:

— Opšti standardi	13,20%
— Standardi za oblik i mere	34,50%
— Standardi za karakteristike i uslove kvaliteta	9,60%
— Standardi za uzimanje uzoraka i metode ispitivanja	36,40%
— Kompleksni standardi	6,30%
	Σ 100%

Iz ove analize se vidi da najveće učešće imaju standardi za uzimanje uzoraka i metode ispitivanja i standardi za oblik i mere, koje iznosi oko 70%. Zatim slede opšti standardi, standardi za karakteristike i uslove kvaliteta i na kraju kompleksni standardi. Kada se ima u vidu da je rudarstvo

veoma heterogena grana, onda se ovakva struktura standarda logično nameće. Mineralne sirovine se, pre svega, ispituju u cilju utvrđivanja sadržaja korisnih i štetnih komponenata. Za preseke jamskih prostorija, rudarsku opremu, alat i oblikovane vatrostralne proizvode, donose se standardi za oblik i mere. Nešto manje učešće standarda za karakteristike i uslove kvaliteta proizilazi iz toga što se u pojedinim standardima propisuju zajedničke karakteristike i uslovi kvaliteta za više sličnih proizvoda.

Iz tabele se, takođe, može videti pokrivenost pojedinih oblasti, na osnovu koje se može usmeriti težište budućeg rada.

— U oblasti opštih standarda nastaviće se rad na rudarskoj terminologiji.

— U oblasti uglja i koksa donošenje novih standarda je vezano za saradnju sa tehničkim komitetom za čvrsta mineralna goriva ISO/TC 27. Ovde se predviđa i revizija ranije donesenih standarda koje praksa prevazilazi, a pre svega, standard za uzimanje i obradu uzoraka uglja.

— U oblasti crne i obojene metalurgije se vidi da su standardima obuhvaćene samo železne i manganove rude. U budućem radu težište će biti na donošenju standarda za rude i koncentrate obojenih metala, a zatim donošenje novih i reviziju postojećih standarda iz oblasti železnih ruda prema dokumentima tehničkih komiteta ISO, i to za železne rude ISO/TC 102, a za manganove rude ISO/TC 65.

— U oblasti nemetala i vatrostralnog materijala donesen je priličan broj standarda koji se znatnim delom odnose na vatrostralni materijal. Kako je iz oblasti vatrostralnog materijala dobar deo standarda donesen i pre 10 do 15 godina, većina od njih biće podvrgnuta reviziji, a donošenje novih standarda biće usklađeno sa radom tehničkog komiteta za vatrostralni materijal ISO/TC 33. Za ovaj deo posla obrazovana je stalna radna grupa, sastavljena od proizvođača i potrošača vatrostralnog materijala, kao i predstavnika naučnih institucija, koja će u saradnji sa ovim Zavodom pratiti razvoj standardizacije u ovoj oblasti i pripremati dokumente za izradu i reviziju jugoslovenskih standarda. Za ostale nemetalne sirovine pripremaće se standardi prema zainteresovanosti privrede, kao što su, na primer, standardi za kaolin.

— U oblasti rudarske opreme predviđa se rad na standardizaciji opreme za jamski i površinski transport, opreme za rudnički izvoz, a po mogućstvu, i standardizacija opreme za pripremu mineralnih sirovina. Na donošenju standarda iz ove oblasti korišće se i dokumenti tehničkog komiteta za rudarstvo ISO/TC 82 i komiteta za transportere ISO/TC 101.

— U oblasti rudarskog alata i pribora, predviđa se rad na standardizaciji pneumatičkog alata, pribora za istražno bušenje i pribora za bušenje minskih bušotina u steni i uglju. Takođe će rad biti usmeren i na reviziju postojećih standarda. Aktivnost rada na standardizaciji u ovoj oblasti

biće usaglašena sa radom tehničkog komiteta za rudarstvo ISO/TC 82.

— U oblasti preseka jamskih prostorija predviđa se standardizacija onih profila koji nisu obuhvaćeni dosadašnjim standardima, kao i standardizacija profila jamskih prostorija koji se odnose na rudnike metalnih ruda, a koji su postojećim standardima neznatno obuhvaćeni. Ovde se predviđa i standardizacija jamske podgrade za hodnike.

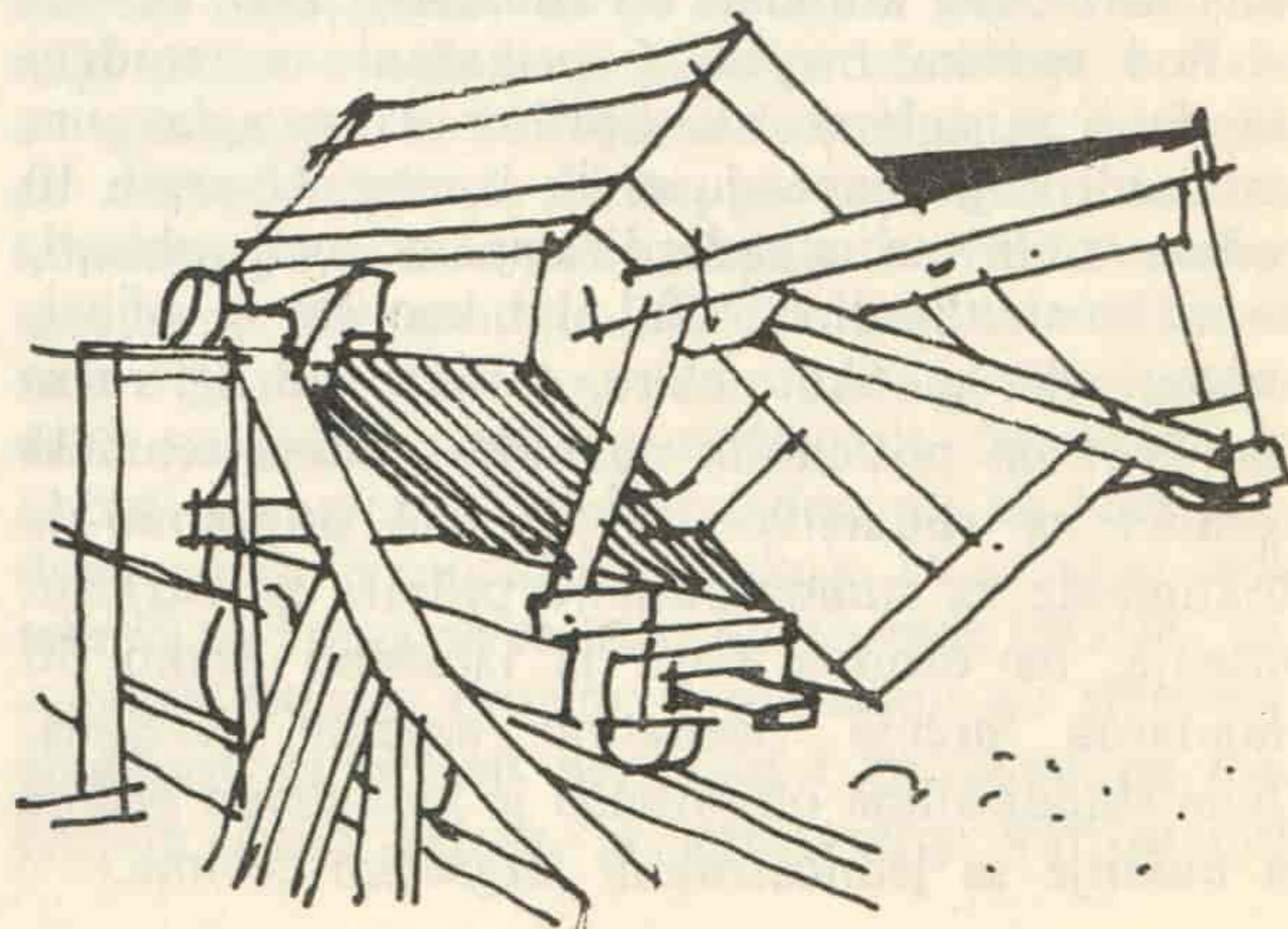
— U oblasti eksploziva i detonatora do sada je učinjen napor da se standardizacijom obuhvati što je moguće veći broj proizvoda koji se koriste u rudarskoj privredi. Tako su standardima obuhvaćeni privredni eksplozivi, štapini, detonatorska kapisla, a 1972. godine standardizovani su i električni detonatori. U ovoj oblasti dalje se predviđa rad na donošenju standarda za vodoplastične eksplozive, metode ispitivanja sastava eksploziva, i izrada standarda za metanske električne detonatore. Takođe se predviđa i revizija standarda za detonirajući štapin. Većina ranije donesenih standarda, kao što su privredni eksplozivi i detonatorska kapisla, revidirani su u 1971. i 1972. godini.

— U oblasti zaštite u rudarstvu nastaviće se rad na donošenju standarda iz oblasti rudničke atmosfere. Na izradi predloga standarda i donošenju definitivnih standarda bio je angažovan veliki broj stručnjaka iz cele zemlje, iz naših privrednih preduzeća, fakulteta, instituta i privrednih asocijacija.

Standardi su donošeni uz punu saglasnost privrede i u skladu sa našim tehnološkim i ekonomskim mogućnostima. Jednom rečju, većina donesenih standarda predstavlja naše stanje razvijenosti nauke, tehnike i tehnologije. Svakako, u skladu sa ovim se sprovodi i revizija onih standarda koje je praksa prevazišla ili ih treba uskladiti sa Međunarodnim dokumentima.

Sistematskim sprovođenjem standardizacije u naše radne organizacije doprineće se u velikoj meri povećanju produktivnosti rada i poboljšanju kvaliteta proizvoda, a zatim će se omogućiti uspešna podela rada na unutrašnjem i međunarodnom planu, kao i sigurniji plasman proizvoda na domaćem i inostranom tržištu.

Prema tome, do sada izrađeni standardi predstavljaju snažnu potporu razvoju i napretku rudarske privrede, kao i onih privrednih grana čiju osnovu čine mineralne sirovine.



normiranje i razrada standarda u SSSR

Prevod sa ruskog, članka M. E. Lomazova
i L. G. Sokolova, objavljenog u časopisu
Standarty i kačestvo, br. 9/1972.

Usavršavanje organizacije rada na standardizaciji kako u pojedinim granama privrede, tako i u međunarodnim razmerama, kao što je poznato, uslovljeno je neophodnošću povećanja uloge standarda za poboljšanje kvaliteta proizvedene robe. Međutim, sistem planiranja rada na standardizaciji ima niz nedostataka, od kojih je pored ostalih i narušavanje rokova i njihovo ispunjavanje u fazi razrade standarda. Ovo stanje se objašnjava odsustvom normativne baze za izvođenje tih radova.

U nekim dokumentima rok razrade standarda bio je određen na 18 meseci. Ovaj rok nije naučno utvrđen i, kao po pravilu, ne odgovara praksi. Tako, identično po komplikovanosti i sadržaju, standardi kod raznih ustanova, pa čak unutar ministarstva i ustanove, razrađuju se za različito vreme. Na primer u jednoj istoj organizaciji za GOST 17099—71 »Elektronska lampa male snage tipa 2C2S i njena priprema za široku primenu« trebalo je 25 meseci, a za GOST 17224—71 »Elektronska lampa male snage tipa 685 P i njena priprema za široku primenu«, trebalo je 14 meseci; GOST 5981—71 »Metalni lim za konzerve« Ministarstvo prehrambene industrije obradilo je za 64 meseci, a GOST 16604—71 »Limenke za prehrambene proizvode« — Narodno snabdevanje SSSR-a, za 30 meseci.

Neka Ministarstva i ustanove izradili su i uvode u svoje grane normative vremena i cene za obradu standarda. Sve ovo svedoči o neophodnosti stvaranja zajedničkih normi za razradu državnih standarda, koje bi objedinile određene vrste radova u datoj oblasti.

Analizirajući postojeće metode normiranja sledi zaključak, da su najmanje istraživane metode normiranja umnog rada, posebno kreativnog rada. Normiranje se izvodi na osnovu izučavanja utrošenog rada i vremena za pojedine elemente tog rada za duže vremenske periode i analiza organizacije radnog procesa.

Izbor pravca diferenciranog prilaza u razradi različitih standarda treba ostvariti u saglasnosti sa GOST 1.0—68 i uzimajući u obzir različite faktore koji u ovoj ili onoj meri imaju uticaja na složenost, pa prema tome i na produženje ovog rada. U takve faktore se ubrajaju: konstruktivna složenost proizvoda, broj pokazatelja koji se standardizuju, stepen novina i progresivnost razrade, broj učesnika, prisutnost eksperimentalnih i kon-

struktorskih radova, razrada novog standarda ili revizija, obim standarda, broj zainteresovanih organizacija, broj organizacija koje uvode standard, složenost štampanja, tiraž.

Razmotrićemo uticaj osnovnih faktora na dužinu i poteškoće razrade standarda, pošto njihov broj omogućuje da se naučno obrazlože normativi za izvršenje ovih radova.

Postupak razrade državnog standarda, kao što je određeno GOST 1.0—68, sastoji se iz šest faza. U prvoj fazi — organizacija razrade standarda i sastavljanje tehničkog zadatka — određuje se sadržaj i struktura budućeg standarda.

Tehnički zadatak se sastavlja na osnovu izučavanja domaćih i inostranih materijala za predmet koji se standardizuje, prethodno ispitivan u preduzećima, puštanjem određene vrste proizvoda. Poteškoća ovog rada u osnovi zavisi od oblika standarda i predmeta standardizacije. Na primer, prikupljanje, analiza i sistematizacija materijala za istorodnu proizvodnju pri obradi opšte tehničkih uslova za standarde biće znatno komplikovanije od tehničkih uslova standarda za konkretnu vrstu proizvoda.

Ne mali značaj u tehničkom zadatku ima količina i sadržaj pokazatelja za standardizaciju, kao i njihovo obrazloženje.

Teškoća sastavljanja spiska zainteresovanih ministarstava, organizacija i preduzeća direktno je proporcionalna broju zainteresovanih organizacija. Druga faza — izrada projekta standarda i dostavljanje na mišljenje — najkomplikovanija je i najteža etapa rada.

Sadržaj i sastav projekta standarda određuje se samo vrstom standarda. Pri izradi normativa celishodno je izdvojiti sledeće vrste standarda: opšte-tehnički; opštetehnički uslovi za grupu istorodnih proizvoda i tehnički uslovi za konkretnu vrstu proizvoda; opšte-tehnički zahtevi i tehnički zahtevi; postupci ispitivanja i kontrole; tipovi, osnovni parametri i razmere; konstrukcije i razmere kvalitet i asortiman, po pravilu i norme; terminologiju; vrste tehnoloških procesa.

Poteškoća razrade različitih vrsta standarda u osnovi se određuje u fazi izrade projekta. Ukupno trajanje cele faze može se odrediti pomoću raspoloživih statističkih podataka. Međutim, za normiranje je ovo nedovoljno. U datom slučaju celishodno je da se razmotri svaka vrsta standarda

posebno. Svaki predlog standarda uključuje: izvođenje tehnoloških proračuna, sastavljanje tablica uporednih pokazatelja standardizacije sa odgovarajućim pokazateljima inostranih standarda i preporukama Međunarodne organizacije za standardizaciju, određivanje patentne čistoće predmeta koji se standardizuje, preciziranje spiska organizacija za mišljenje, sastavljanje beleške sa objašnjenjem i projekta plana mera za obezbeđenje savremenog uvođenja standarda, tehničko oformljenje projekta, razmatranje od strane komisija za norme i tehničke standarde. Upravo, razrada standarda se sastoji od radova određenih vrstom standarda.

Na primer, pri razradi standarda za metode ispitivanja, još u fazi tehničkog zadatka neophodno je da se orijentaciono utvrdi relativna cena eksperimentalnih radova. Izrada projekta takvog standarda, pored već ukazanih radova, uključuje i sledeće vrste radova: izbor postupka za ispitivanje, izbor načina za odabiranje uzoraka, uzoraka za ispitivanje, pripremu za izvođenje ispitivanja (priprema neophodne opreme, uređaja), izbor režima ispitivanja, izvođenje ispitivanja i izradu postupka za određivanje optimalnosti date metode, izbor postupka obrade rezultata i na kraju, obradu rezultata po izabranoj metodi.

Pri sastavljanju projekta standarda za kvalitet prati se samo analiza, sistematizacija i tipiziranje materijala. Eksperimentalna ili konstruktivna razrada u datom slučaju nije potrebna, što znatno skraćuje vreme i umanjuje poteškoće za izvršavanje radova. U projekat takvog standarda neophodno je samo: obeležavanje kvaliteta materijala, njegov hemijski sastav, fizikalno-mehaničke osobine, postupci kontrole hemijskog sastava i fizikalno-mehaničkih osobina, kao i preporuke za primenu materijala.

Izrada projekta standarda za tehničke uslove najteži je postupak, ukoliko je obavezno da se uključe sledeći podaci: vrsta, osnovni parametri i razmere, tehnički zahtevi, kompletnost, pravila preuzimanja, postupci ispitivanja, obeležavanje, transportovanje i uskladištenje, garancije snabdevača. Složenost sastavljanja takvog projekta standarda zavisi uglavnom od predmeta koji se standardizuje.

Posle toga, pošto je od strane organizacije — razrađivača završena razrada prve redakcije projekta standarda, redosled izvođenja daljnjih radova biće isti za sve vrste standarda. Poteškoće u daljnjem radu nisu velike, ali vreme trajanja je znatno. Ono je povezano sa otpremom većeg broja projekata prve redakcije, dobijanjem odgovora, održavanjem komisijskih savetovanja i korekcije projekta standarda, daljnom koordinacijom, izvođenjem ekspertize, redigovanjem, overavanjem, potvrđivanjem u državni standard SSSR, registracijom i štampanjem. U izvođenju naznačenih radova učestvuje veliki broj organizacija, što je povezano sa višekratnom otpremom putem pošte.

Od trenutka otpreme radi dobijanja odgovora, kao osnovni faktor koji utiče na vreme razrade pojav-

ljuje se broj zainteresovanih organizacija, na osnovu kojeg se određuje broj pošiljki i kompleksnost komisija.

Detaljno razmatranje svih radova na izradi standarda omogućuje da se normira produženje i uočepoteškoće za izvođenje svake faze.

Proces razrade standarda raznih vrsta može se predstaviti u obliku mrežnog modela i na osnovu toga dobiti optimalno vreme izrade svake vrste standarda.

Najteže je utvrditi potrebno vreme za izvršenje pojedinih radova.

Vreme rada na kucanju tekstova (na pisačkoj mašini), proračunu, otpremi, operativnom umnožavanju projekta standarda, može se odrediti pomoću norme za izradu. Vreme rada za sastavljanje i dostavljanje mišljenja, dopuna na osnovu mišljenja, održavanje savetovanja radi usaglašavanja, redigovanja, razmatranja od strane komisija za norme i tehničke standarde, registraciju i drugo, određeno je GOST 1.0 — 68 i uputstvima 3 — 71.

Vreme za izvođenje naučnoistraživačkih radova i ekspertize projekta standarda može se odrediti na osnovu:

- analize statističkih podataka Saveznog instituta za statistiku u obrascima »Proračun vremena izrade standarda«;
- analize informacija koje sadrže obrasci — signali, kao odraz toka razrade standarda i uzroka odstupanja od planiranih rokova;
- stručnih ocena.

Postupak stručne ocene primenjuje se zbog toga, što je proces izvršavanja većine radova raščlanjen na pojedine elemente pa se ne može odrediti vreme. Da bi se odredilo vreme izvođenja pojedinih radova, neophodno je da se proanalizira informacija o standardima različitih vrsta. Zbog toga se razmatraju standardi koji se razrađuju za zamenu, najjednostavniji pri usaglašavanju (otpremljenih najmanjem broju zainteresovanih organizacija), standardi sa izradom minimalnog broja pokazatelja za standardizovanje i koji nisu patentom zaštićeni.

Upoređivanjem procesa razrade različitih vrsta standarda, koji odgovaraju nabrojanim zahtevima, dobićemo norme vremena za razradu najprostijih standarda različitih vrsta.

Kao sledeća faza rada javlja se utvrđivanje stepena uticaja osnovnih faktora na vreme razrade standarda i proračun koeficijenata koji ovo vreme produžuju ili skraćuju.

Za ovo je isto tako neophodno prikupiti i proanalizirati statističke podatke i stručne ocene.

Vreme izrade standarda zavisi, u prvom redu, od predmeta standardizacije. Znatno uticaj na vreme ima konstruktivna komplikovanost predmeta koji se standardizuje.

Odrediti po opštim grupama konstruktivnu komplikovanost za sve mašinske elemente je teško. Zbog toga je pogodnije da se utvrdi nekoliko grupa složenosti po teškoći izrade predmeta, a prema podacima preduzeća — proizvođača, imajući u vidu,

da su one direktno proporcionalne konstruktivnoj složenosti. Na osnovu stepena uticaja teškoće izrade predmeta na vreme razrade standarda, može se izračunati za svaku grupu konstruktivne složenosti koeficijent povećanja.

Ispitujući uticaj predmeta standardizacije na vreme razrade standarda, u posebnu grupu treba izdvojiti standarde za proizvode opšte potrošnje koji se vremenski duže koriste (proizvodi trajnije vrednosti).

Pri razradi standarda za ove proizvode, vreme ima poseban značaj, pošto uticaj potražnje, mode i drugih subjektivnih zahteva o potrebi svedoči o neophodnosti ubrzanja razrade standarda, s jedne strane, i broja zahteva za stalnim promenama, s druge strane.

Ovde treba neophodno izučiti dopunski takve faktore, kao što su potražnja, garancija trajanja korišćenja, uputstva za održavanje i servis aparata za domaćinstvo. Na osnovu ovih podataka izračunavaju se koeficijenti za skraćanje vremena. Pri klasifikaciji robe opšte potrošnje, najcelishodnije je poći, kako od principa u GOST 1.0 — 68, tako i od načina korišćenja.

U zavisnosti od karaktera korišćenja date vrste proizvoda, mogu se izdvojiti sledeće grupe:

— »gotovi proizvodi«, tj. proizvodi za konačnu upotrebu kao i proizvodi koji samostalno učestvuju u proizvodnom procesu, a namenjeni za zadovoljenje određenih ličnih potreba i potreba za proizvodnju;

— »dopunski proizvodi«, »proizvodi za zamenu«, tj. proizvodi koji samostalno ne učestvuju u procesu eksploatacije;

— »sirovine« — koje se koriste za proizvodnju poluproizvoda i gotovih proizvoda.

Dalje, neophodno je izučiti stepen uticaja drugih osnovnih faktora na vreme obrade, kao što je broj pokazatelja za standardizaciju, osnovna razrada standarda, broj zainteresovanih organizacija, novine i progresivnost obrade.

U pogledu progresivne obrade mogu se razmatrati standardi u koje su uvedeni novi pokazatelji za dati proizvod ili standardi za patentirane proizvode.

Kao rezultat ovih ispitivanja može se odrediti nekoliko koeficijenata koji produžuju ili skraćuju vreme izrade standarda u poređenju sa normama vremena za jednostavnije standarde različitih vrsta. Koristeći takve koeficijente, može se uopšteno utvrditi potrebno vreme za obradu svakog standarda. Potrebno vreme obračunavalo bi se množenjem normiranog vremena za obradu određene vrste standarda sa odgovarajućim koeficijentom. Opisani postupak normiranja je diferencijalni prilaz u oceni vremena i drugih utrošaka na obradi državnih standarda.

Prevela

Dragica Kostić, dipl. ing. tehnologije
Stručni saradnik JZS sa hem. industriju.

anotacije predloga jugoslovenskih standarda

iz oblasti zaštite od korozije. Galvanske prevlake.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi je 1. juni 1973. god.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi standarda:

Revizija standarda:

- | | | |
|--------------------------|---|---------------------|
| Predlog br. 10478 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake. Označavanje. Debljina prevlake. Opšta uputstva .. | JUS C.T7.105 |
| Predlog br. 10479 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake cinka na čeliku | JUS C.T7.111 |
| Predlog br. 10480 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake kadmijuma na čeliku | JUS C.T7.112 |
| Predlog br. 10481 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake nikla i niki-hroma na čeliku | JUS C.T7.113 |
| Predlog br. 10482 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake bakarnikla i bakar-niki-hroma na cinku i cinkovim legurama | JUS C.T7.114 |
| Predlog br. 10483 | Zaštita od korozije. Ispitivanje galvanskih prevlaka. Određivanje debljine prevlake po metodi sa mlazom | JUS C.A6.032 |

Novi standardi:

- | | | |
|--------------------------|---|---------------------|
| Predlog br. 10484 | Obrada površina i metalne prevlake. Klasifikacija termina | JUS C.T7.100 |
| Predlog br. 10485 | Zaštita od korozije. Galvanske prevlake kalaja i bakar-kalaja na čeliku, bakru i bakarnim legurama | JUS C.T7.115 |
| Predlog br. 10486 | Zaštita od korozije. Hromatiranje galvanskih prevlaka cinka i kadmijuma | JUS C.T7.121 |
| Predlog br. 10487 | Zaštita od korozije. Ispitivanje metalnih prevlaka. Određivanje prosečne mase prevlake kalaja na čeliku hemijskim rastvaranjem prevlake | JUS C.A6.022 |

Gore pomenuti predlozi novih i revizija standarda izrađeni su u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, a u cilju upotunjavanja podataka za standard za vijke navrtke sa galvanskom prevlakom — Tehnički uslovi za izradu i isporuku, koji se nalaze u obradi.

Zainteresovane radne organizacije koje nisu dobile tekstove ovih predloga standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, 11000 Beograd, Cara Uroša br. 54, tel. 634-322 sa zahtevom da im se isti naknadno dostave radi stavljanja eventualnih primedaba, izmena ili dopuna.

iz oblasti ispitivanja kartona

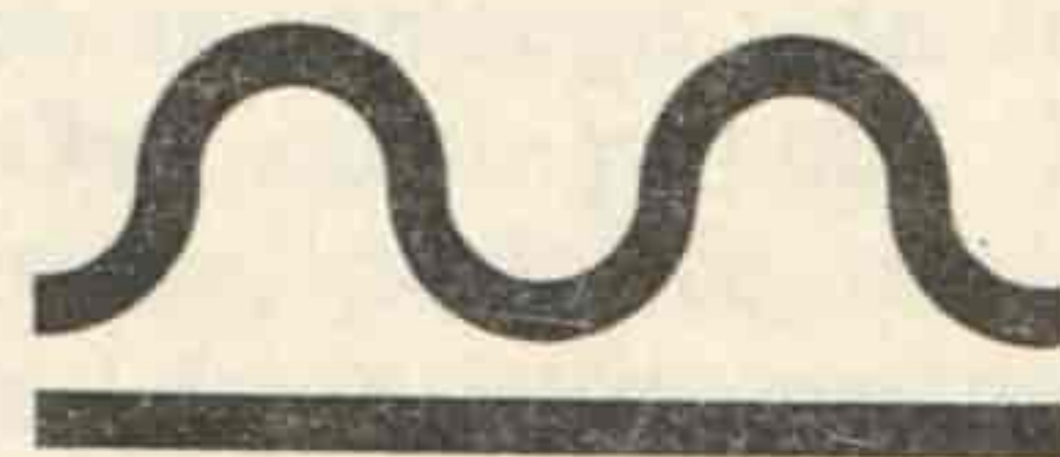
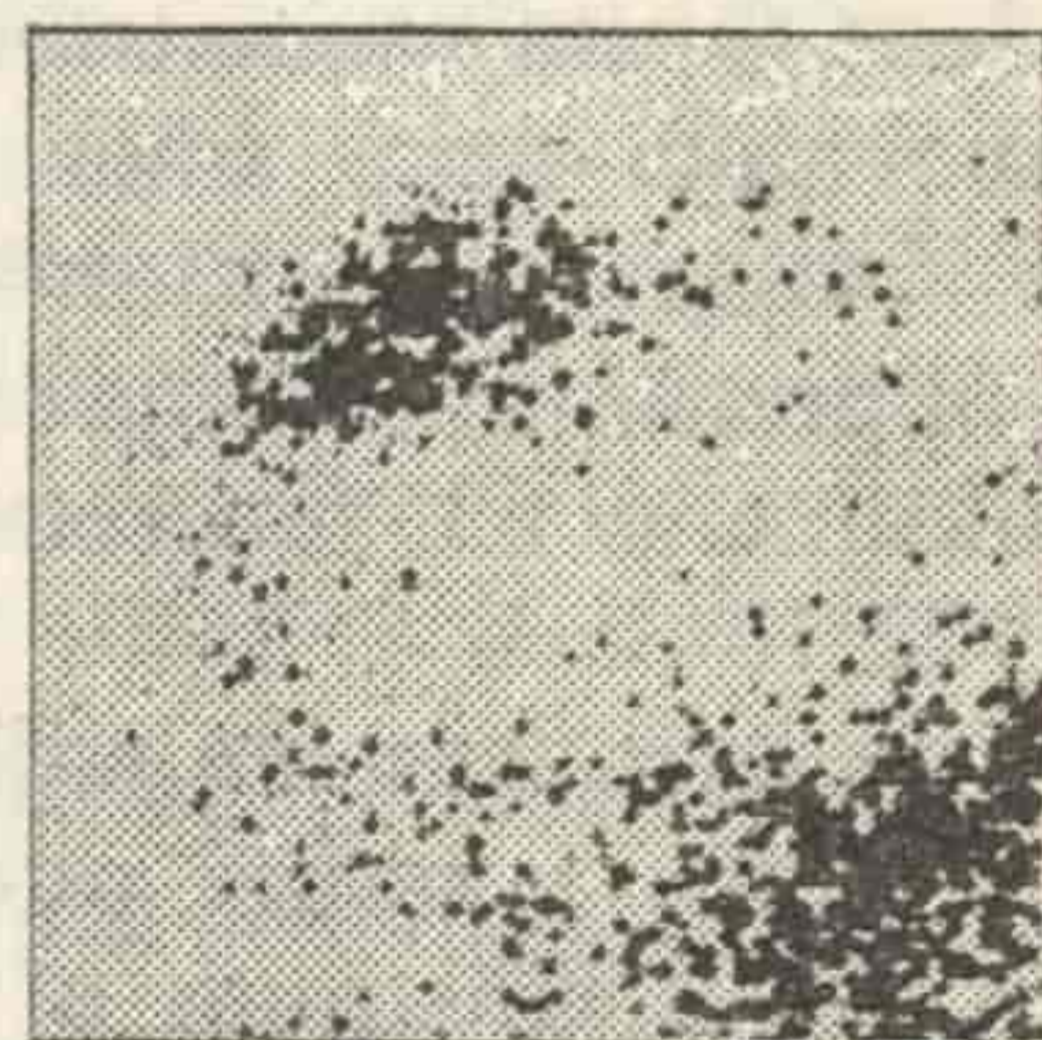
Krajnji rok za dostavljanje primedbi je 1. juni 1973. god.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog standarda

- | | | |
|--------------------------|--|---------------------|
| Predlog br. 10488 | Ispitivanje valovitog i punog kartona. Određivanje otpornosti na dinamičko probijanje .. | JUS H.N8.208 |
|--------------------------|--|---------------------|

Predlog standarda je izrađen u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, a na inicijativu Železničkog transportnog preduzeća Beograd.

Zainteresovane radne organizacije koje nisu dobile tekst ovog predloga standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, 11000 Beograd, Cara Uroša br. 54, tel. 634-322, sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi radi stavljanja eventualnih primedbi, izmena ili dopuna.



iz oblasti alata i pribora. Grupa — Klešta

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. juni 1973. godine

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi sledećih jugoslovenskih standarda:

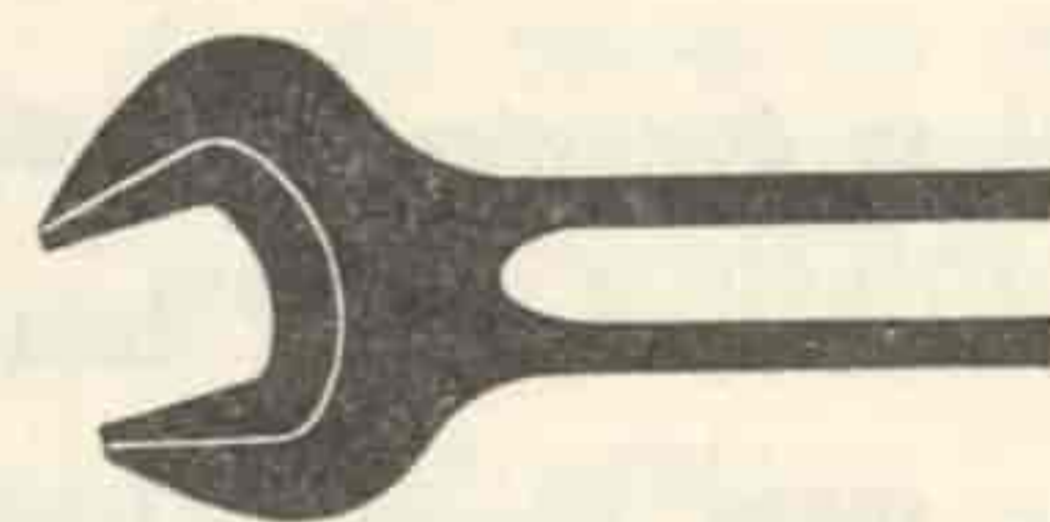
Revizije

Predlog br. 10489	Klešta kovačka, nazubljena	JUS K.G1.021
Predlog br. 10490	Klešta potkivačka	JUS K.G1.030
Predlog br. 10491	Klešta potkivačka, za potpetice	JUS K.G1.031
Predlog br. 10492	Klešta potkivačka, za opsecanje kopita	JUS K.G1.032
Predlog br. 10493	Klešta za ispitivanje kopita	JUS K.G1.033
Predlog br. 10494	Klešta potkivačka, sa nosom	JUS K.G1.034
Predlog br. 10495	Klešta za skidanje potkovicica	JUS K.G1.035
Predlog br. 10496	Klešta za gorače	JUS K.G1.045
Predlog br. 10497	Klešta kombinovana	JUS K.G1.050
Predlog br. 10498	Klešta pljosnata	JUS K.G1.060
Predlog br. 10499	Klešta pljosnata, sa dugim čeljustima	JUS K.G1.061
Predlog br. 10500	Klešta okrugla	JUS K.G1.062
Predlog br. 10501	Klešta okrugla, sa dugim čeljustima	JUS K.G1.063
Predlog br. 10502	Klešta mehaničarska, pljosnata	JUS K.G1.075
Predlog br. 10503	Klešta mehaničarska, poluokrugla	JUS K.G1.076
Predlog br. 10504	Radio-klešta, univerzalna	JUS K.G1.077
Predlog br. 10505	Klešta za telegrafiste	JUS K.G1.080
Predlog br. 10506	Klešta za sečenje, za preciznu mehaniku	JUS K.G1.100
Predlog br. 10507	Klešta za postrano sečenje tvrde žice	JUS K.G1.102
Predlog br. 10508	Klešta za postrano sečenje meke žice	JUS K.G1.103
Predlog br. 10509	Klešta stolarska	JUS K.G1.120
Predlog br. 10510	Klešta za motorna vozila	JUS K.G1.125
Predlog br. 10511	Klešta univerzalna, sa pomičnim zglobom ..	JUS K.G1.145
Predlog br. 10512	Klešta za gasne cevi	JUS K.G1.147
Predlog br. 10513	Klešta obučarska, savijena	JUS K.G1.200
Predlog br. 10514	Klešta obučarska, prava	JUS K.G1.201
Predlog br. 10515	Klešta obučarska, za sečenje	JUS K.G1.202
Predlog br. 10516	Klešta za betonsku armaturu	JUS K.G1.220
Predlog br. 10517	Paralelne mengele sa pravougaonom vođicom ili vođicom u obliku lastinog repa	JUS K.G2.011

Novi standardi

Predlog br. 10518	Klešta poluokrugla	JUS K.G1.064
Predlog br. 10519	Klešta za adjustažu	JUS K.G1.065
Predlog br. 10520	Klešta za spoljašnje uskočnike	JUS K.G1.066
Predlog br. 10521	Klešta za unutrašnje uskočnike	JUS K.G1.067
Predlog br. 10522	Klešta za sečenje, sa dugim vratom	JUS K.G1.104
Predlog br. 10523	Klešta za sečenje, polužna	JUS K.G1.105
Predlog br. 10524	Klešta. Definicije. Podela. Nazivi	JUS K.G1.001
Predlog br. 10525	Klešta. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	JUS K.G1.010
Predlog br. 10526	Klešta za sečenje. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	JUS K.G1.011

Predloge standarda je, na zahtev Poslovnog udruženja proizvođača alata ALAT iz Beograda, izradio Jugoslovenski zavod za standardizaciju i dostavio ih članovima stručne komisije na razmatranje. Zainteresovane organizacije mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju sa zahtevom da im se predlozi dostave radi eventualnih primedaba ili dopuna. Zahteve za slanje materijala treba dostaviti najkasnije do 1. maja 1973.



ISO/TC 36 — Kinematografija

Međunarodni standard:

- br. 1201 »Kinematografija. Kinematografski film 8 mm. Položaj i širina trake magnetnog snimka za snimanje i reprodukciju magnetski snimljenog zvuka«.

Predlog međunarodnog standarda:

- br. 2969 »Kinematografija, elektroakustičnost kinematografakih kontrolnih soba i bioskopskih sala. (Rok za primedbe 30. III 1973).

ISO/TC 38 — Tekstil

Međunarodni standardi:

- br. 2307 »Užad. Određivanje fizikalnih i mehaničkih svojstava«.

- br. 2313 »Tkanine. Određivanje otpornosti prema gužvanju merenjem ugla gužvanja«.

Predlozi međunarodnih standarda:

- br. 2915 »Vuna — određivanje sadržaja cisteinske kiseline u hidrolizatu vune metodama elektroforeze na papiru i kolorimetrije«. (Rok za primedbe 21. IV 1973).

- br. 2916 »Vuna — određivanje sadržaja alkalija« (Rok za primedbe 30. III 1973).

- br. 3005 »Tekstil. Određivanje promena dimenzije vunjenih tkanina i pletenih proizvoda pri dejstvu pare« (rok za primedbe 30. III 1973.)

- br. 3018 »Pravougaoni tekstilni podni pokrivači. Određivanje dimenzija. (Rok za primedbe 14. IV. 1973)

ISO/TC 43 — Akustika

Predlog međunarodnog standarda:

- br. 2922 »Merenje buke koju proizvode brodovi na unutrašnjim vodenim putevima«. (Rok za primedbe 14. IV 1973).

ISO/TC 45 — Elastomeri i proizvodi na bazi elastomera

Međunarodni standardi:

- br. 2024 »Lepljena provodljiva gumena obuća«.

- br. 2252 »Gumene čizme sa pojačanjem za upotrebu na niskim temperaturama«.

Predlozi međunarodnih standarda:

- br. 1853 »Provodljiva i antistatične gume. Merenje otpornosti«.

- br. 2921 »Vulkanizovana guma. Određivanje svojstva na niskoj temperaturi. TR ispitivanja — određivanje temperature na kojoj nastaje skupljanje pri hlađenju istegnute gume. (Rok za primedbe 21. IV 1973)

- br. 2951 »Vulkanizovana guma — određivanje otpora izolacije« (Rok za primedbe 30. III 1973).

- br. 2952 »Ebonit. Određivanje temperature ugiba pod opterećenjem.

ISO/TC 47 — Hemija

Međunarodni standardi:

- br. 2212 »Trihloretilen, tehnički. Metoda ispitivanja«.

- br. 2213 »Terhloretilen, tehnički. Metode ispitivanja«.

- br. 2215 »Borna kiselina, borni oksid i dinatrijum-tetraborat, tehnički. Određivanje sadržaja bakra. Fotometrijska metoda sa cinkdibenzilditiokarbamatom«.

- br. 2216 »Natrijumborati sirovi tehnički. Određivanje sadržaja natrijum-oksida i bornog oksida. Volumetrijska metoda«.

- br. 2218 »Natrijumborati sirovi, tehnički. Određivanje gubitaka žarenjem«.

- br. 2224 »Formaldehid u rastvoru, tehnički. Određivanje pepela«.

- br. 2312 »Ugljentetrahlorid, tehnički. Metode ispitivanja«.

- br. 2367 »Kriolit (prirodni i veštački). Određivanje sadržaja aluminijuma. Gravimetrijska metoda u obliku oksikvinoleata.

- br. 2368 »Aluminijumfluorid, tehnički. Određivanje sadržaja. Fotometrijska metoda 1,10 fenatrlina«.

- br. 2369 »Aluminijumfluorid, tehnički. Određivanje sadržaja silicijumdioksida (SiO_2). Spektrometrijska metoda sa redukovanim kompleksom silikomolibdena«.

- br. 2479 »Natrijumhlorid, tehnički. Određivanje materija nerastvorenih u vodi ili kiseline i priprema osnovnih rastvora za neka određivanja«.

- br. 2480 »Natrijumhlorid, tehnički. Određivanje sulfata. Gravimetrijska metoda u obliku barijumsulfata«.

Predlozi međunarodnih standarda:

- br. 2990 »Azotna kiselina, tehnička. Izračunavanje sadržaja azotne kiseline merenjem gustine« (Rok za primedbe 30. III 1973).

- br. 2992 »Amonijumsulfat, tehnički. Određivanje gvožđa fotometrijskom metodom sa 2,2 bipiridilom«. (Rok za primedbe 30. III 1973)

- br. 2996 »Natrijumtripolifosfat i natrijumpirofosfat, tehnički. Granulometrijska analiza mehaničkim merenjem«. (Rok za primedbe 30. III 1973).

- br. 2997 »Fosforna kiselina, tehnička. Određivanje sadržaja sulfata titrimetrijska metoda posle redukcije« (Rok za primedbe 21. IV 1973).

- br. 2998 »Natrijumtripolifosfat i natrijumpirofosfat, tehnički. Određivanje fosfata. Fotometrijska metoda sa redukovanim fosfomolibdenskim kompleksom«. (Rok za primedbe 21. IV 1973).

ISO/TC 54 — Etarska ulja

Predlog Međunarodnog standarda:
br. 3044 »Etarsko ulje eukaliptus citriodora« (Rok za primedbe 21. IV 1973).

ISO/TC 56 — Liskuni

Međunarodni standardi
»Liskun-muskovit blokovi u tankim listovima i lamelama. Vizuelna klasifikacija.

ISO/TC 67 — Materijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa

Međunarodni standard:
br. 2289 »Pribor za rotaciono bušenje. Bušće šipke (cevi)«.

ISO/TC 81 — Jedinstveni nazivi za pesticide

Dopuna 3 ISO/R 1750—1970 — »Jedinstveni nazivi za pesticide i druge fitofarmaceutske proizvode«.

ISO/TC 91 — Površinski aktivna sredstva

Međunarodni standard:
br. 2131 »Površinski aktivna sredstva. Uprošćena klasifikacija.
Izmena 1 ISO/R 1065—1969 »Površinski aktivna sredstva. Određivanje temperature zamućenja nejonizirajućih površinski aktivnih sredstava dobivenih iz etilenoksida«.

ISO/TC 93 — Skrob (njegovi derivati i sporedni proizvodi)

Dodatak 1 ISO/DIS 1227 »Skrob, njegovi derivati i sporedni proizvodi — rečnik (Rok za primedbe 30. III. 1973).

ISO/TC 91 — Računske mašine i obrada informacija

Predlog međunarodnog standarda:

br. 2864 »Zamenljiva kasetna sa šest magnetnih diskova—mehaničke i magnetne karakteristike«. (Rok za primedbe 21. IV 1973).

ISO/TC 104 — Kontejneri za transport robe

Predlog međunarodnog standarda:
br. 2978 »Specifikacije i ispitivanje serije 1 kontejnera — deo III: Tank kontejneri za tečne gasove«. (Rok za primedbe 26. III 1973.)

ISO/TC 131 — Hidraulični sistemi i njihovi organi

Predlog međunarodnog standarda:
br. 3019 »Volumetrijske pumpe i motori sa hidrauličnim prenosom. Dimenzije i klasifikacija prirubnica i osovina. Deo I: Serije u inčima pretvorene u metričke jedinice«.

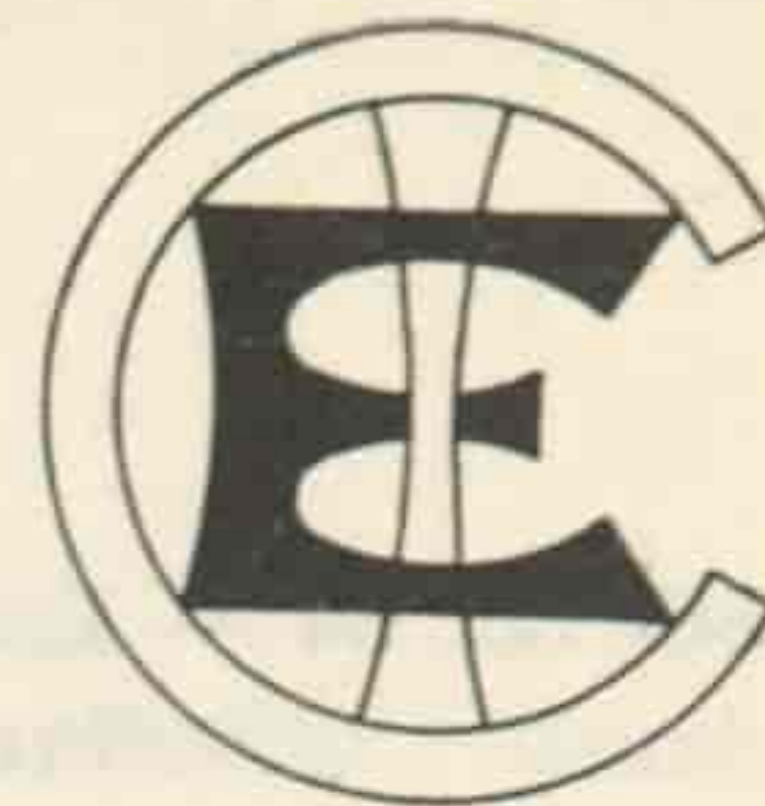
ISO/TC 120 — Koža

Međunarodni standard
br. 2589 »Koža. Fizikalna ispitivanja. Merjenje debljine«.

ISO/STACO Predlog međunarodnog standarda:

br. 1503.2 »Geometrijska orijentacija i pravci kretanja — pravila za geometrijsku orijentaciju, određivanje pravaca kretanja i koordinacija kretanja u upravljačkim elementima sa planiranim promenama u tehničkim objektima«.

dokumentacija IEC



IEC/TC 3 — Grafički simboli

Zapisnik sastanka podkomiteta za izradu šema, dijagrama i tabela, koji je održan od 11. do 15. septembra 1972. u Parizu.

IEC/TC 5 — Parne turbine

Zapisnik sastanka komiteta održanog od 7. do 9. septembra 1972. u Parizu.

IEC/TC 25 — Veličine i jedinice i njihovi slovni simboli

Zapisnik sastanka komiteta održanog od 25. do 27. oktobra u Sofiji.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

IEC publikacija 402: Uprošćen metod za kalibrisanje pritiskom mikrofona sa kondenzatorima od jednog inča tehnikom reciprociteta. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 28,50 šv. fr.

IEC/TC 39 — Elektronske cevi

IEC publikacija 235-6: Merenje električnih osobina elektronskih cevi za hiperfrekvencije. Šesti deo: klistroni velike snage. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 21 šv. fr. 21.

IEC/TC 48 — Elektromehanički sastavni delovi za elektronske uređaje

IEC publikacija 149—2F: Šesti dodatak publikaciji 149—2 (1965). Gnezda za elektronske cevi. Drugi deo: Posebne specifikacije za gnezda i dimenzije šablona i ispravljачa nožica. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 12 šv. fr.

IEC publikacija 149—2G: Sedmi dodatak publikaciji 149—2 (1965). Gnezda za elek-

tronske cevi. Drugi deo: Posebne specifikacije za gnezda i dimenzije šablona i ispravljачa nožica. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 13,50 šv. fr.

IEC publikacija 149—2H: Osmi dodatak publikaciji 149—2 (1965). Gnezda za elektronske cevi. Drugi deo: Posebne specifikacije za gnezda i dimenzije šablona i ispravljачa nožica. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 13,50 šv. fr.

IEC publikacija 149—2J: Deveti dodatak publikaciji 149—2 (1965). Gnezda za elektronske cevi. Drugi deo: Posebne specifikacije za gnezda i dimenzije šablona i ispravljачa nožica. Prvo izdanje, 1972. god. Cena 16,50 šv. fr.

Izmena br. 2, avgust 1972. god. publikacije 130—1 (prvo izdanje 1962). Konektori za frekvencije ispod 3 MHz. Prvi deo: Opšti zahtevi i metode merenja. Cena 16,50 šv. fr.

IEC/TC 55 — Žice za namote

IEC publikacija 182—2A, Prva dopuna publikacije 182—2. Izdanje 1972. Cena 9. — šv. fr.

IEC publikacija 317—11. Upredena lakovana bakarna žica sa omotom od svile. Prvo izdanje, 1972. Cena 25. — šv. fr.

Izmena vrednosti otpora u standardima publikacije 317 odnosno bakarnih provodnika. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. jun 1973.

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 IEC koja u prethodnim biltenima »Standardizacija« nisu objavljena.

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 br. 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.

ISO			
1973			
Februar			
6—7	Pariz	ISO/TC22/SC2	Automobili. Kočni sistem, oprema i mehaničke veze.
12—16	Vilna	ISO/TC10/SC10	Crteži (opšti principi). Šematsko prikazivanje u oblasti kinematike.
13—14	Štokholm	ISO/TC41/SC1	Remenice i remenje (uključivši klinasto remenje). Klinasti remeni i remenice za njih.
16	Pariz	*ISO/TC41/SC4	Remenice i remenje (uključivši klinasto remenje). Sinhroni remeni prenosnici.
20—21	Pariz	ISO/TC22/SC14	Automobili. Spoljna oprema.
20—22	Štokholm	ISO/TC86/SC7	Rashladni uređaji. Konstrukcija i ispitivanje rashladnih vitrina i sličnih uređaja za trgovinu.
26—27	London	ISO/TC22/SC8	Automobili. Osvetljenje i signalizacija.
26—28	Berlin	ISO/TC108/SC3	Mehanički udari i vibracije. Upotreba i baždarenje instrumenata za merenje udara i vibracija.
Mart			
5—10	Pariz	ISO/TC34/SC5	Poljoprivredni prehrambeni proizvodi. Mleko i mlečni proizvodi.
6—7	Pariz	ISO/TC29/SC2	Sitan alat. Burgije.
8—9	Pariz	ISO/TC29/SC3	Sitan alat. Razvrtači.
13—15	London	*ISO/TC94/SC11	Lična zaštitna sredstva. Zaštitna odeća i oprema. Odeća za zaštitu od dejstva hem. proizvoda.
14—15	Pariz	ISO/TC31/SC3	Gume, naplaci i ventili. Gume i naplaci za automobile, motorcikle i skutere.
20—24	Talin	*ISO/TC119/SC4	Materijali i proizvodi metalurgije praha. Metode uzimanja uzoraka i ispitivanja tvrdih metala.
26—28	Pariz	ISO/TC 149	Bicikli, tricikli i motorcikli.
Mart/April			
	Pariz	*ISO/TC118/SC1	Kompresori, pneumatski alati i mašine. Turbokompresori.
	Pariz	*ISO/TC118/SC2	Kompresori, pneumatski alati i mašine. Terminologija, definicije i simboli.
	Pariz	*ISO/TC118/SC3	Kompresori, pneumatski alati i mašine. Pneumatski alati i mašine.
I kvartal			
		*ISO/TC59/SC6	Zgradarstvo. Konstrukcije, spoljne obloge, unutrašnja podpodela.
April			
2—6	Ženeva	ISO/TC97/SC11	Računske mašine i obrada informacija magnetske trake.
3—4	Berlin	ISO/TC2/SC1	Vijci, navrtke i pribor. Mehaničke osobine elemenata za pričvršćivanje.
3—5	Pariz	*ISO/TC31/SC9	Gume, naplaci i ventili. Ventili i zračnice.
9—11	Hag	ISO/TC38/SC11	Tekstil. Etiketiranje u cilju davanja uputstva o održavanju tekstilnih proizvoda.

9—13	Ženeva	ISO/TC97/SC12	Računske mašine i obrada informacija. Instrumentacija magnetskih traka.
10—12	London	ISO/TC22/SC11	Automobili. Sigurnosno staklo.
11—13	London	ISO/TC57/SC2	Metrologija i karakteristika površina. Metode i sredstva za graduisanje i proveru instrumenata i uređaja. Uzorci za upoređene rapavosti.
	London	*ISO/TC33/SC3	Vatrostalni materijal. Dimenzije.
Maj			
7—9	Minhen	*ISO/TC 31	Gume, naplaci i ventili.
8	London	*ISO/TC115/SC3	Pumpe. Uslovi isporuke.
8—10	London	*ISO/TC94/SC3	Lična zaštita. Zaštitna odeća i oprema. Zaštitne čizme i cipele.
9—10	London	*ISO/TC115/SC1	Pumpa. Dimenzije pumpi.
9—11	Berlin	*ISO/TC44/SC10	Varenje. Unifikacija tehničkih propisa u tehnici varenja metala.
10—11	Minhen	*ISO/TC22/SC19	Automobili. Točkovi.
21—25	Detroit	*ISO/TC22	Automobili
		*ISO/TC52/SC1	Hermetičke limenke za životne namirnice. Limenke za opštu upotrebu.
Juni			
4—9	Cirih/Lion	*ISO/TC24/SC5	Sita, određivanje granulometrijskog sastava sejanjem i drugim metodama. Sita, od tekstilnog materijala.
18—19	London	*ISO/TC17/SC9	Čelik. Pokalaisni limovi.
20	London	*ISO/TC117/SC1	Industrijski ventilatori. Ispitivanje ventilatora.
21	London	*ISO/TC117/SC2	Industrijski ventilatori. Ispitivanje buke ventilatora.
21—22	London	*ISO/TC117	Industrijski ventilatori.
		*ISO/TC14	Krajevi vratila
		*ISO/TC16	Klinovi i žljebovi
		*ISO/TC30/SC5	Merenje protoka tečnosti u zatvorenim kanalima.
		*ISO/TC30/SC6	Elektromagnetni merači protoka.
			Merenje protoka tečnosti u zatvorenim kanalima.
			Terminološki rečnik
II kvartal			
		*ISO/TC4/SC5	Kotrljajni ležaji. Igličasti ležaji.
		*ISO/TC4/SC6	Kotrljajni ležaji. Ležaji sa loptastim omotačem i širokim unutr. prstenom.
		*ISO/TC4/SC8	Kotrljajni ležaji. Moć nošenja i vek trajanja.
	Italija	*ISO/TC26/SC1	Bakar i bakarne legure. Metode hemijske analize.
	Moskva	*ISO/TC67/SC7	Matrerijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa. Cevi za bušenje od aluminijumskih legura.
		*ISO/TC83	Gimnastičke sprave i sportska oprema.
Septembar			
5—7	Vašington	*ISO	Savet
5—7	Vašington	*ISO/TC68	Standardizacija u oblasti bankarstva.
5—7	Vašington	*ISO/TC146	Čistoća vazduha
10—13	Vašington	*ISO/TC147	Čistoća vode
10—14	Vašington	*ISO/TC17	Čelik
10—14	Vašington	*ISO	Generalna skupština
10—14	Vašington	*ISO/TC2	Vijci, navrtke i pribor
12—4	Vašington	*ISO/TC12	Veličine, jedinice, simboli, faktori i tablice za preračunavanje.
24—28	London	*ISO/TC97/SC10	Računske mašine i obrada informacije. Magnetski diskovi.
		*ISO/TC132/SC2	Ferolegure. Hemijska analiza.
Septembar/Oktobar			
	Berlin	*ISO/TC121	Oprema za anesteziiju i aparati za disanje za medicinsku upotrebu.
Oktobar			
1—5	Otava	*ISO/TC102/SC2	Željezne rude. Hemijske analize.

22—26	Madrid Austrija	*ISO/TC79/SC2 *ISO/TC35/SC10 *ISO/TC129/SC2	Laki metali i njihove legure. Anodni aluminijumi. Boje i lakovi. Metode ispitivanja veziva za boje. Aluminijumske rude. Metode ispitivanja.
Novembar		*ISO/TC86/SC5 *ISO/TC86/SC7	Rashladni uređaji. Konstrukcija i ispitivanje frižidera za domaćinstvo. Rashladni uređaji. Konstrukcija i ispitivanje rashladnih vitrina i sličnih uređaja za trgovinu.
IV kvartal		*ISO/TC4/SC10 *ISO/TC23/SC5 *ISO/TC67/SC5 *ISO/TC85 *ISO/TC95/SC17	Kotrljajni ležaji. Prijemna kontrola kotrljajnih ležaja za željezničke mazalice. Poljoprivredne mašine i traktori. Oprema za obradu tla. Materijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa. Obloge i cevi za bušenje. Nuklearna energija. Kancelarijske mašine. »Kreditne karte« i identifikacione karte.
Nepoznati podaci za mesec		*ISO/TC57 *ISO/TC72/SC1 *ISO/TC94/SC4 *ISO/TC133	Metrologija i karakteristika površina. Tekstilne mašine i pomoćni uređaji. Mašine, uređaji za pripremu vlakana za pređenje, pređenje i istezanje. Lična zaštita. Zaštitna odeća i oprema. Industrijski zaštitni šlemovi. Sistem mera i označavanje veličina odeće.
1973—1974		*ISO/TC70/SC1	Motori sa unutrašnjim sagorevanjem. Definicije.
1974			
Januar		*ISO/TC82/SC6	Rudarstvo. Dijamantski bušaći pribor sa jezgrovanjem.
Februar		*ISO/TC10/SC4	Crteži (opšti principi). Šematsko prikazivanje u oblasti kinematike.
Mart		*ISO/TC58	Boce za gasove.
April	London	*ISO/TC33/SC2 *ISO/TC33/SC4	Vatrostalni materijal. Metode fizičkog ispitivanja. Vatrostalni materijal. Hemijske analize.
I kvartal		*ISO/TC2/SC1 *ISO/TC95/SC6 *ISO/TC97 *ISO/TC152 *ISO/TC82/SC6	Vijci, navrtke i pribor. Mehaničke osobine elemenata za pričvršćivanje. Kancelarijske mašine. Mašine za obradu pošte i druge specijalne mašine. Računske mašine i obrada informacija. Gips, oblaganje gipsom i proizvodi gipsa. Rudarstvo. Dijamantski bušaći pribor sa jezgrovanjem.
Maj	Francuska Pariz Pariz	*ISO/TC119 *ISO/TC38/SC1 *ISO/TC38/SC2 *ISO/TC97/SC6	Materijal i proizvodi metalurgije praha. Tekstil. Ispitivanja postojanosti obojenja. Tekstil. Dimenzionalna stabilnost. Računske mašine i obrada informacija. Prenosenje podataka na daljinu.
Juni		*ISO/TC15 *ISO/TC30/SC2 *ISO/TC60	Spojnice. Merenje protoka tečnosti u zatvorenim kanalima. Uređaji za merenje razlike pritisaka. Zupčanici.

Oslo	*ISO/TC79/SC1	Laki metali i njihove legure. Metode hemijske i spektrohemijske analize.
Pariz	*ISO/TC120	Koža
Pariz	*ISO/TC120/SC1	Koža. Sirova sitna i krupna koža uključujući piklovane kože.
Pariz	*ISO/TC120/SC2	Koža. Štavljena koža.
II kvartal		
	*ISO/TC23/AC11	Poljoprivredne mašine i traktori. Oprema za unutrašnje radove u farmama i stočarstvu.
Varšava	*ISO/TC34/SC1	Poljoprivredni prehrambeni proizvodi. Sredstva za reprodukciju.
Varšava	*ISO/TC34/SC2	Poljoprivredni prehrambeni proizvodi. Seme i plodovi uljanih biljaka.
Varšava	*ISO/TC34/SC3	Poljoprivredni prehrambeni proizvodi. Voće i povrće i proizvodi voća i povrća.
Helsinki	*ISO/TC46	Dokumentacija
Helsinki	*ISO/TC46/SC1	Dokumentacija. Reprodukcijska dokumentacija.
Helsinki	*ISO/TC46/SC2	Dokumentacija. Konverzija pisanih jezika.
Helsinki	*ISO/TC46/SC4	Dokumentacija. Automatizacija u dokumentaciji.
	*ISO/TC47	Hemija
	*ISO/TC67	Materijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa.
	*ISO/TC67/SC8	Materijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa. Garnitura za rotaciono bušenje.
Poljska	*ISO/TC96/SC1	Dizalice i drugi uređaji za dizanje i odgovarajuća oprema za ekskavatore. Postupak konstruisanja.
Poljska	*ISO/TC96/SC3	Dizalice i drugi uređaji za dizanje, i odgovarajuća oprema za ekskavatore. Izbor kablova.
	*ISO/TC97/SC3	Računske mašine i obrada informacija. Međusobni spojevi opreme.
	*ISO/TC111/SC1	Lanci za dizanje, njihove spojke i pribor. Lanci
	*ISO/TC111/SC2	Lanci za dizanje, njihove spojke i pribor. Kuke.
	*ISO/TC111/SC3	Lanci za dizanje, njihove spojke i pribor. Pribor.

informacije ISO

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

međunarodni standardi

unapređuju poštansku službu

ISO eksperti sarađuju sa međunarodnim poštanskim upravama na razvoju standarda da bi se poboljšali savremeni sistemi za obradu pošte.

Mašine za automatsko sortiranje npr. su krajnje brze i efikasne, ali sa manje mogućnosti od ljudi. Ispitivanja sa različitim tipovima poštanskih karata su pokazala da se mašine za automatsko sortiranje ne mogu primeniti na karte ispod izvesnog stepena krutosti.

Karte pogodne krutosti mogu obično da prođu kroz mašine bez teškoća, ali one sa većom krutosti po dužini, pogodnije su od onih koje imaju veću poprečnu krutost.

Međutim, krutost je samo jedan faktor koji se uzima u obzir. Debljina, poroznost, glatkost površine i elektrostatičke osobine su među ostalim faktorima koji određuju ponašanje karata u automatskim mašinama za sortiranje.

Sva ova saznanja uzimaju se u obzir za razmatranje od strane tehničkih komiteta ISO koji su odgovorni za donošenje međunarodnih standarda za hartiju i karton*.

Veoma veliki broj publikovanih standarda iz ove oblasti koji je publikovan pokriva pitanja veličine papira, razglednica, i

koverata, površinu predviđenu za poništavanje i površinu rezervisanu za adresu, i različite metode ispitivanja u vezi sa papirom, kartonom i celuloznom pulpom.

Druga teškoća koja zabrinjava poštanske uprave je nivo luminiscencije koverata i karata. Hemikalije dodate hartiji u cilju povećanja beline mogu takođe da povećaju njenu fluorescenciju koja iznad izvesnog nivoa ometa automatsko detektovanje poštanskih maraka i brojeva.

Drugi problemi koji se razmatraju uključuju prozirne četvrtaste otvore na kovertima, optički karakter prepoznavanja, identifikacione brojeve, specifikacije za mašine koje vrše sortiranje pisama itd.

Ostala pitanja razmatraju se u okviru druga dva tehnička komiteta ISO koji su odgovorni za računске mašine i obradu informacija (ISO/TC 97) i kancelarijske mašine (ISO/TC 95).

Kooperativna saradnja između ISO i UPU sve je plodonosnija, tako da će se ubuduće, ISO-UPU Komiteti sastajati jednom godišnje umesto svake tri godine, kako je ranije bilo. Glavni deo zajedničkog rada vrši se korespondencijom.

*ISO/TC6

ISO News Service, 19 December 1972.

međunarodni standardi

i bioskop

Postizanjem međunarodnih dogovora o standardizaciji u oblasti kinematografije postiže se da veće koje se provodi u bioskopu bude prijatnije. Svakako da još jednom treba podvući činjenicu da je upravo, standardizacija omogućila da se danas u Njujorku ili Tokiju može bez teškoća prikazivati napr. sovjetski film »Rat i mir«, ili da se u celom svetu preko televizijskih ekrana može gledati spuštanje broda »Apolo« na mesec.

Standardizacija je, zahvaljujući u prvom redu Međunarodnoj organizaciji za standardizaciju (ISO), već široko primenjena na sve što je vezano za film, kalemove (bobine), zupčanike, kamere za snimanje i prikazivanje filmova i sl. Danas se ma koji film može bez teškoća prikazivati u bilo kojoj zemlji. Zahvaljujući standardizaciji bioskop je postao »najstandardizovanija« industrija; bez standardizacije on uopšte ne bi mogao biti ono što jeste.

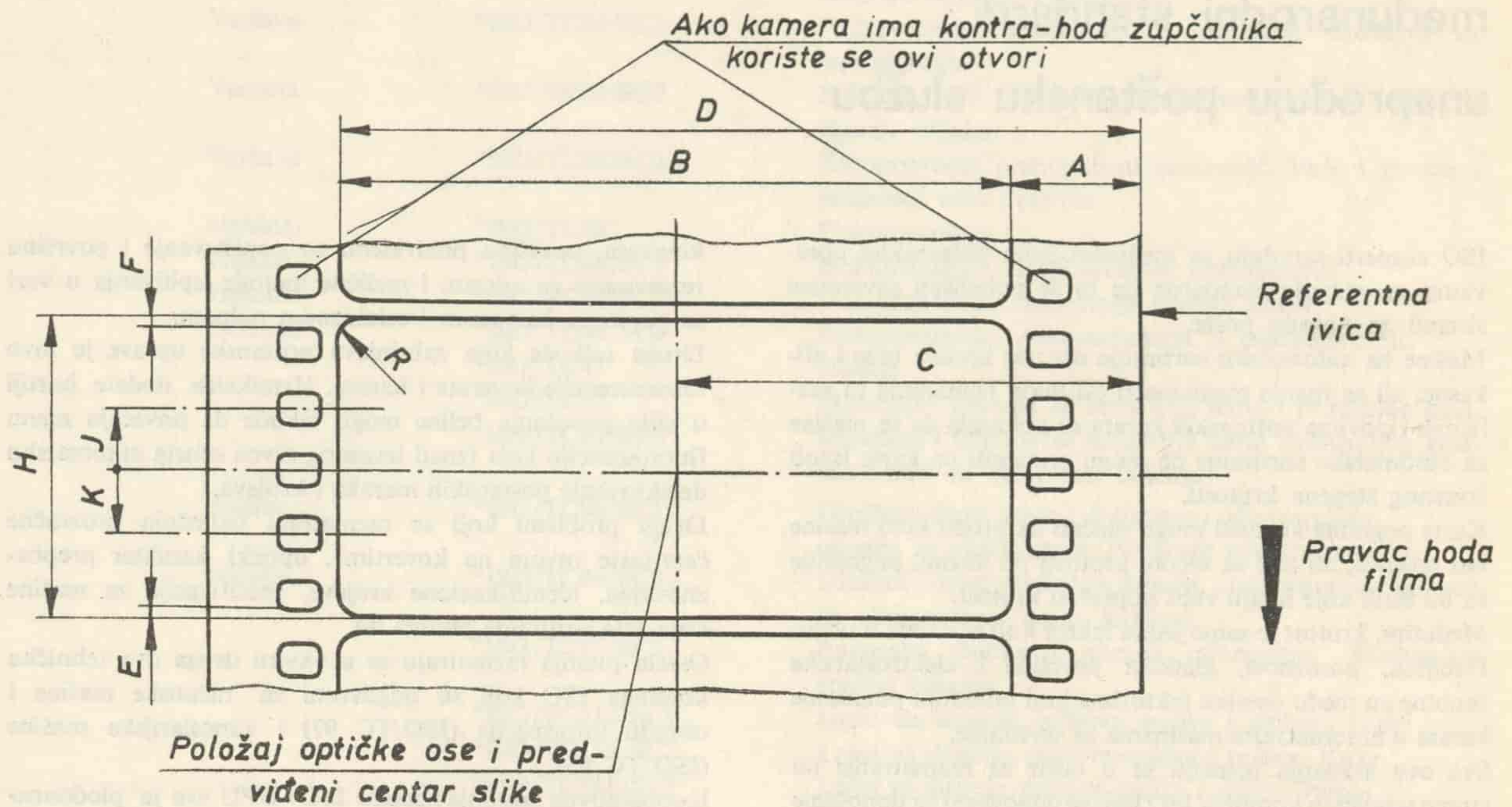
Pa ipak, postoje još mnogi nedostaci tehničke prirode koji na dosta suptilan način umanjuju efekat nekog filma i nerviraju gledaoce ili ljude koji rukuju aparatima za prikazivanje filmova. Postoji npr. najmanje deset različitih veličina filmskih slika, a malo bioskopskih sala koje bi bile tako opremljene da se u njima mogu prikazivati idealno slike svakog filma. Kada se radi o tome da se zbog veličine ekrana mora npr. jako »maskirati« projektovana slika, rizikuje se da se glumcima »odseku« glave ili noge. Ako se pak slika mora manje da »maskira«, kino-operator se izlaže opasnosti da mu se na ekranu pojave široke nepravilne ivice, ili zone koje kao bele trake za njega mogu samo da znače sigurnost pri operaciji prikazivanja, ali ne i idealnu sliku. Vrlo često dolazi do toga da se tekstovi (titlovi) ispod slika na ekranu »odseku«.

Gospodin Alex Alden, veteran tehničke službe američke filmske kompanije »20 th Century Fox« i sekretar tehničkog

komiteta Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO/TC 36 istakao je da gledaoci često nesvesno reaguju, bez da to pokažu i gestovima, kada se neki film rđavo projektuje. Ako se desi da se slika na ekranu duže zadržava nego što to želi kino-operator, dobijaju se neželjeni efekti. Ako je ozvučenje jako, gledaocu smeta da prati dialog, a ako je ozvučenje filma slabo, takođe, dolazi do nezgoda.

Kada je ekran jako osvetljen dolazi do pojave trenutnog »zasenčenja« pri čemu se smanjuje efekat npr. lepih snimaka iz prirode i sl.

Cilj istraživanja sastoji se, dakle, u tome da se dobije jedan opšti standardni nivo ozvučavanja i osvetljavanja filma i ekrana.



Međunarodna organizacija za standardizaciju (ISO) doneće uskoro četiri nova međunarodna standarda iz oblasti kinematografije. Dva od ovih standarda (ISO 2467 i ISO 2906) propisuju dimenzije i položaj slike snimljene kamerama na filmovima, širine 35, 65 i 70 mm. ISO dokument br. 69 propisuje dimenzije otvora i njihov razmak na filmu 16 mm, a dokument ISO 1201 specificira položaj i širinu magnetske trake na filmu širine 8 mm.

Novi standardi upotpunjuju broj od 36 ukupno objavljenih ISO standarda iz oblasti kinematografije. 26 nacрта predloga standarda su istovremeno, u toku ispitivanja i proveravanja

od strane eksperata za kinematografiju u okviru tehničkog komiteta ISO/TC36. U ovim radovima sudeluju eksperti 16 zemalja: Nemačke, Belgije, Kanade, Francuske, Indije, Italije, Japana, Holandije, Poljske, Rumunije, Engleske, Švedske, Švajcarske, Čehoslovačke, SSSR-a i Sjedinjenih američkih država. Sekretarijatom ISO/TC%) — Kinematografija — rukovodi Američka Nacionalna Organizacija za Standardizaciju (ANSA).

*Service d'information ISO
decembar, 1972. br. 184*

pregled primljenih važnijih inostranih standarda

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardizaciji Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci Zavoda ili da izvrše nabavku. Za sva obaveštenja obratiti se Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju — Standardoteka, Beograd, Cara Uroša br. 54.

- a) ASTM — SAD.
- b) DIN — Savezna republika Nemačka



1972 Annual Book of ASTM Standards Listed by Parts

- Part 1** — Steel. Piping. Tubing and Fittings
- Part 2** — Ferrous Castings; Ferroalloys
- Part 3** — Steel Sheet, Strip, Bar, Rod, Wire, Chain, and Spring, Metallic Coated Products
- Part 4** — Structural Steel; Concrete Reinforcing Steel; Pressure Vessel Plate; Steel Rails, Wheels, and Tires, Bearing Steel; Steel Forgings
- Part 5** — Copper and Copper Alloys (Including Electrical Conductors)
- Part 6** — Die-Cast Metals; Light Metals and Alloys (Including Electrical Conductors)
- Part 7** — Nonferrous Metals and Alloys (Including Corrosion Tests); Electrodeposited Metallic Coatings; Metal Powders; Surgical Implants
- Part 8** — Magnetic Properties; Metallic Materials for Thermostats and for Electrical Resistance, Heating, and Contacts; Electronics
- Part 9** — Cement; Lime; Cypsum (Including Cement Testing Manual)
- Part 10** — Concrete and Mineral Aggregates (Including Concrete Testing Manual)
- Part 11** — Bituminous Materials for Highway Construction, Waterproofing, and Roofing; Soil and Rock; Peats, Mosses, and Humus; Skid Resistance
- Part 12** — Chemical-Resistant Nonmetallic Materials; Clay and Concrete Pipe and Tile; Masonry Mortars and Units; Asbestos-Cement Products; Natural Building Stones
- Part 13** — Refractories, Glass, and Other Ceramic Materials; Manufactured Carbon and Graphite Products
- Part 14** — Thermal and Cryogenic Insulating Materials; Acoustical Materials; Building Joint Sealants; Fire Tests, Building Constructions
- Part 15** — Paper; Packaging; Cellulose; Casein; Flexible Barrier Materials; Business Copy Products; Leather
- Part 16** — Structural Sandwich Constructions; Wood; Adhesives
- Part 17** — Petroleum Products-Fuels, Solvents, Burner Fuel Oils, Lubricating Oils, Cutting Oils, Lubricating Greases, Hydraulic Fluids
- Part 18** — Petroleum Products-Measurement and Sampling, Liquefied Petroleum Gases, Light Hydrocarbons, Plant Spray Oils, Aerospace Materials, Sulfonates, Crude Petroleum, Petrolatum, Wax, Graphite
- Part 19** — Gaseous Fuels; Coal and Coke
- Part 20** — Paint, Varnish, Lacquer, and Related Products-Materials Specifications and Tests; Naval Stores; Aromatic Hydrocarbons and Related Chemicals
- Part 21** — Paint, Varnish, Lacquer, and Related Products-Tests for Formulated Products and Applied Coating
- Part 22** — Sorptive Mineral Materials; Soap; Engine Antifreezes; Polishes; Halogenated Organic Solvents; Activated Carbon; Industrial Chemicals
- Part 23** — Water; Atmospheric Analysis
- Part 24** — Textile Materials-Yarns, Fabrics, General Methods
- Part 25** — Textile Materials-Fibers, Zippers; High Modulus Fibers
- Part 26** — Plastics-Specifications; Methods of Testing Pipe, Film, Reinforced and Cellular Plastics; Fiber Composites
- Part 27** — Plastics-General Methods of Testing, Nomenclature
- Part 28** — Rubber; Carbon Black; Gaskets
- Part 29** — Electrical Insulating Materials
- Part 30** — General Test Methods; Radioisotopes and Radiation Effects; Statistical Methods; Appearance of Materials; Emission, Molecular, and Mass Spectroscopy; Sensory Evaluation of Material and Products; Chromatography; Temperature Measurement; Space Simulation; Resinography; Microscopy; Deterioration of Nonmetallic Materials
- Part 31** — Metals-Physical, Mechanical, Nondestructive, and Corrosion Tests, Metallography, Fatigue, Effect of Temperature
- Part 32** — Emission Spectrochemical Analysis; Chemical Analysis of Metals; Sampling and Analysis of Metal Bearing Orea
- Part 33** — Index



1. Erstausgaben, Nauausgaben und Norm-Entwürfe

- DK 003.6(084)
DIN 30600 Bl.187/72 Entw. Bildzeichen, Spannungssicherung
- DIN 30600** Bl.291/72 „ —, Ultra-Schallschwinger sendend
- DIN 30600** Bl.292/72 „ —, empfangend
- DIN 30600** Bl.309/72 „ —, Aufwickeln
- DIN 30600** Bl.310/72 „ —, Abwickeln
- DK 534.01:001.4
DIN 1311 Bl. 2/72 Entw. Schwingungslehre, Einfache Schwinger
- DK 535.345:001.4
DIN 58190 Bl.1/72 Optische Strahlungsfilter, Einteilung, Begriffe
- DK 535.361.08
DIN 67530/72 Reflektometer als Hilfsmittel zur Glanzbeurteilung an ebenen Anstrich- und Kunststoff-Oberflächen
- DK 543.852.44
DIN 53241/72 Entw. Bestimmung der Jodzahl, mit Wijs-Lösung
- DK 614.842.626:628.112.1/.2
DIN 14220/72 Entw. Löschwasserbrunnen
- DK 614.842.626:628.113.1
DIN 14210/72 Entw. Läschwasserteiche
- DK 614.842.626:628.132
DIN 14230/72 Entw. Unterirdische Läschwasserbehälter
- DK 615.472.2
DIN 13137/72 Medizinische Instrumente; Bauchdeckenhaken nach Fritsch
- DIN 58285/72** —; Wundhaken nach Volkmann
- DIN 58286/72** —; Wundhaken nach Kocher
- DIN 58287/72** —; Wundhaken nach Körte
- DIN 58288/72** —; Wundhaken nach Langenbeck
- DIN 58289** Bl. 1/72 —; Bauchdecken- und Leberhaken nach Mikulicz, mit gewölbtem Blatt
- DK 615.472.2
DIN 58290/72 Medizinische Instrumente; Wundhaken nach Bergmann
- DIN 58291/72** —; Wundhaken nach Simon
- DIN 58292/72** —; Trachealhaken
- DIN 58293/72** —; Trachealhaken nach Bose
- DIN 58294/72** —; Lidhalter nach Desmarres
- DK 62—597.2/.3:625.2.012
DIN 5651/72 Bremsklotzschuhe und Befestigungskeile für geteilte Bremsklötze an Schienenfahrzeugen, Technische Lieferbedingungen
- DK 62—713/—714:621.314.212
DIN 42556/72 Entw. Öl-Wasser-Kühler, für Transformatoren
- DK 62—777
DIN 3064/Bl.1/72 Quadratische und rechteckige Schilder, Schriftfeld-Aufteilungen, für Schilder ohne Rand und mit Feldzeilen
- DIN 30641** Bl.2/72 —;—, für Schilder mit Rand und mit Feldzeilen
- DIN 30641** Bl.3/72 —;—, für Schilder ohne Rand und ohne Feldzeilen
- DIN 30641** Bl.4/72 —;—, für Schilder mit Rand und ohne Feldzeilen
- DIN 30641** Bl.5/72 —;—, für rechteckige Schilder mit seitlichem Firmenfeld
- DK 62—78:614.8:011.4
DIN 31001 Bl.1/72 Entw. Sicherheitsgerechtes Gestalten technischer Erzeugnisse; Sicherheitsabstand für Schutzeinrichtungen, Begriffe
- DK 62—783.2:654.926:681:62:676.2.05
DIN 8738/72 Entw. Druck- und Papierverarbeitungsmaschinen; Sicherheitseinrichtungen, Akustische Anlaufwarneinrichtung
- DK 621.3.04:620.193.23—976
DIN 40046 Bl.5/72 Entw. Umweltprüfungen für die Elektrotechnik, Prüfung: C, Feuchte, Wärme, konstant
- DIN 40046** Bl.6/72 „ —, Prüfung D, Feuchte, Wärme, zyklisch
- DK 621.3.04:620.193.82
DIN 40046 Bl.10/72 —, Prüfung J: Schimmelpilzwachstum
- DK 621.3.04:620.193.94
DIN 40046 Bl.14/72 Entw. —, Prüfung N, Temperaturwechsel
- DK 621.3.049.75
DIN 40803 Bl.1/72 „ Gedruckte Schaltungen, Leiterplatten, Allgemeine Anforderungen und Prüfungen, Toleranztabellen
- Bb1.
- DK 621.3.049.75:620.1
DIN 40803 Bl.1/72 —, —, Allgemeine Anforderungen und Prüfungen
- DK 621.311.6.024.072—52
DIN 41746 Bl.1/72 Stabilisierte Stromversorgungsgeräte; Richtlinien für Datenblattangaben, Geräte mit Gleichstromausgang
- DK 621.315.32:621.791.76.03
DIN 44760/72 Sekundär-Anschlusskabel für Widerstandsschweisseinrichtungen, luftgekühlt
- DK 621.315.592:669.782/.783.620.1:621.317.331
DIN 50431/72 Prüfung halbleitender anorganischer Stoffe; Messung des spezifischen elektr. Widerstandes von Einkristallen aus Silicium oder Germanium mit dem Vier-Sonden-Gleichstrom-Verfahren bei linearer Anordnung der Sonden

- DK 621.315.604:621.315.3
DIN 46284/72 Zwei- und dreipolige Buchsenklemmleisten (Geräteklemmen) 380 V 440 V-, für Leiter bis 2,5 mm²
- DK 621.315.604:621.315.3
DIN 46285/72 — (Leuchtenklemmen) 380 V 440 V- für Leiter bis 2,5 mm²
- DK 621.316.5:621.318.5:621.315.684:003.62
DIN 46199 B1.5/72 Entw. Elektrische Schaltgeräte; Anschlussbezeichnungen, an Zeitrelais
- DK 621.316.541—213.3:621.3.053—783.3
DIN 49463 B1.3/72 Entw. Mehrpolige Kragensteckvorrichtung mit Schutzkontakt, 63 udd 125 A, über 42 bis 750 V, wasserdicht, Mech. Verriegelung für 63 A
- DK 621.316.542.9
DIN 43694 B1.4/72 Entw. Gekapselte Grenztaster, mit Stangenhebel für seitliches Anfahren, Anbau- und Funktionsmasse
- DK 621.316.542.9:62—523
DIN 43695 B1.1/72 Einsatz-Grenztaster für Maschinensteuerung, längliche Bauform, Einbaumasse und Schaltprinzip
- DK 621.382:003.62
DIN 41785 B1.3/72 Entw. Halbleiterbauelemente; Kurzzeichen zur Verwendung in Datenblättern, Kurzzeichen für Halbleiterbauelemente der Leistungselektronik
- DK 621.382:537-633.2:001.4
DIN 41863/72 Halleffekt-Bauelemente, Begriffe
- DK 621.382.2:621.314.63:62—192
DIN 41794 B1.8/72 Zuverlässigkeitsangaben für Halbleiterbauelemente, Gleichrichterioden
- DK 621.382.2:621.314.63:621.39:001.4
DIN 41853/72 Entw. Halbleiterdioden; Signaldioden und Gleichrichterioden, für die Nachrichtentechnik, Begriffe
- DK 621.382.233:62—192
DIN 41794 B1.9/72 Zuverlässigkeitsangaben für Halbleiterbauelemente, Thyristoren
- DK 621.397.13:001.4—20—03.30
DIN 45060 Bb1.11/72 Entw. Fernsehtechnik, Begriffe, Übersetzungen ins Englische, Ergänzung zu DIN 45060 Bb1. 1
- DK 621.397.13:001.4—40—03.30
DIN 45060 Bb1.21/72 Entw. —, —, — ins Französische, Ergänzung zu DIN 45060 Bb1. 2
- DK 621.643.2:62—592.2:629.113/.118
DIN 74234/72 Entw. Hydraulische Bremsanlagen, Rohre
- DK 621.643.2—4762.2—034.3.018.26:629.12
DIN 86018/72 Geschweisste Rohre aus Kupfer-Knetlegierungen
- DK 621.643.4.069:621.643.2—034.13:628.246
DIN 19512/72 Gusseiserne Abflussrohre (GA); Doppelabzweige
- DK 621.643.4.069:621.643.2—034.13:696.133.3
DIN 19514/72 —; Geruch verschlüsse, Nennweiten 50, 70 und 100
- DK 621.643.4.069—034.14:696.2:662.76
DIN 30681/72 Entw. Kompensatoren für Gasanlagen; Stahl-Kompensatoren
- DK 621.643.4.069—036:696.2:662.76
DIN 30680 Entw. —; Gummi-Kompensatoren
- DK 621.643.412
DIN 2505 /72 Entw. Berechnung von Flanschverbindungen
- DIN 2505 Bb1./72 Entw. Berechnung von Flanschverbindungen, Verspannungsschaubilder
- DK 621.643.412:621.824:621.828:621.873
DIN 15451 B1.2/72 Entw. Krane; Gelenkwellen, Flanschverbindungen
- DIN 15452/72 „ —; Anschlussflansche für Gelenkwellen
- DK 621.643.414:614.843.25
DIN 14244/72 Entw. Löschwasser-Sauganschlüsse, Überflur und Unterflur
- DK 621.643.414:625.245.62
DIN 6602/72 Gewindeanschlüsse für Kesselwagen
- DK 621.646.2:621.642.17.02
DIN 477 B1.5/72 Gasflaschenventile, für Prüfdrücke bis max. 450 bar (450 kp/cm²), Bauformen, Baumasse, Anschlüsse, Gewinde
- DIN 477 B1.20/72 Entw. Gasflaschenventile, für Prüfdrücke bis max. 450 bar, Bauformen, Baumasse, Anschlüsse, Gewinde, Ergänzung zu DIN 477 B1. 5
- DI 621.646.2:629.114.79:621.691.3:776.6
DIN 30715/72 Entw. Oberes Schwimmerventil für Saugfahrzeuge
- DK 621.753.1/.2:62—434.5:001.4
DIN 7178 B1.1/72 Entw. Kegeltoleranz- und Kegelpasssystem für Kegel von Verjüngung C=1:3 bis 1:500 und Längen von 6 bis 630 mm, Kegeltoleranzsystem
- DK 621.753.2
DIN 7157 Bb1./82 Entw. Passungsauswahl, Toleranzfelderauswahl nach ISO/R 1829
- DK 621.753.3:621.882.082:621.315.671—034.14
DIN 40431 B1.2/72 Stahlpanzerrohr-Gewinde; Gewindelehren, Gewinde-Gutlehrdorne und Ausschuslehdorne
- DK 621.753.3:621.882.082.1
DIN 2282 Bb1.1/72 Entw. Lehrenkörper für Gewinde-Gutlehrdorne und Minimum-Prüfdorne für Gewinde-Gut-

- DK 621.753.3:621.882.082.1
DIN 2299 Bb1./72 Entw. Gewinde-Ausschusslehrring für Metrisches ISO-Gewinde, Lehrenmasse für Gewinde von 1 bis 200 mm, Nenndurchmesser der Toleranzklasse mittel
- DK 621.791.76/.77:001.4
DIN 1910 B1.5/72 Schweißen, Widerstandsschweißen Verfahren
- DK 621.791.94.019:001.4
DIN 8518/72 Entw. Fehler an Brenn- und Plasmaschnitten, Einteilung, Benennungen, Erklärungen
- DK 621.798:621.315.1/.3
DIN 46393/72 Ringe, Lieferform für blanke und isolierte Drähte und Leitungen
- DIN 46394/72** Wickelformen für Ringe
- DK 621.798.142/.143:621.869.82
DIN 55511 B1.1/72 Packmittel; Schachteln, aus Vornorm Vollpappe und aus Wellpappe Abmessungen
- DK 621.798.144:672.41
DIN 2004 B1.2/72 Entw. Einwegverpackungen; Hobbocks aus Feinstblech oder Weissblech, konisch
- DK 621.798.2:672.462.2:621.798.144
DIN 2040/72 Vornorm Packhilfsmittel; Falzdeckel und Falzböden, rund, für nicht sterilisierbare Dosen
- DK 621.798.2—034.14:621.798.144:637.135
DIN 11503/72 Packhilfsmittel; Profile für Fuss- und Deckelreifen aus Stahl
- DK 621.822.6/.8
DIN 616/72 Wälzlager; Masspläne, für äussere Abmessungen
- DK 621.824:621.828:621.873
DIN 15450/72 Entw. Krane; Berechnung von Gelenkwellen, zum Antrieb von Laufsätzen
- DIN 15451 B1.1/72** „ —; Gelenkwellen, Anschlussmasse
- DIN 15453/72** „ —; —, Hinweise für Einbau, Wartung, Transport und Lagerung
- DK 621.824.024.4:629.113/.118
DIN 75532 B1.1/72 Entw. Anschlüsse zur Übertragung, von Drehbewegungen, an Getrieben, Zwischengetrieben, biegsame Wellen und Geräten, Formen
- DK 621.833:001.4
DIN 3998 B1.1/72 Entw. Benennungen für geometrische Grössen an Zahnrädern und Zahnradpaaren, Allgemeine Begriffe
- DK 621.833:001.4
DIN 3998 Bb1.1/72 Entw. Benennungen für geometrische Grössen an Zahnrädern und Zahnradpaaren, Alphabetisches Wörterverzeichnis
- DK 621.833.1:001.4
DIN 3998 B1.2/72 Entw. —, Stirnräder und Stirnradgetriebe
- DK 621.833.2:621.833.36:001.4
DIN 3998 B1.3/72 Entw. —, Kegelradgetriebe Hypoidgetriebe
- DK 621.833.38:001.4
DIN 3998 B1.4/72 Entw. —, Schneckengetriebe
DIN 3975/72 „ Verzahnungen; Bestimmungsgrössen an Zylinderschneckengetrieben, Grundbegriffe
- DK 621.85.01
DIN 109 B1.1/72 Entw. Antriebselemente, Umfangsgeschwindigkeiten
- DK 621.851:621.852.14
DIN 2211 B1.1/72 Entw. —, Schmalkeilriemenscheiben, Masse, Werkstoff
- DK 621.851:621.852.13:621.313
DIN 2211 B1.1/72 Entw. —, —, —, —, Auswahl und Zuordnung für elektrische Maschinen
- DK 621.852
DIN 109 B1.2/72 „ —, Achsabstände für Riementreibe
- DK 621.86.061.1:672.611
DIN 689/72 Entw. Ösenhaken
- DK 621.869.352
DIN 15120/72 „ Serienhebezeuge; Fahrbare Hubarbeitsbühnen, Berechnungsgrundsätze und Stand-sicherheit
- DK 621.882.082.1
DIN 13 B1.20/72 Metrisches ISO-Gewinde, Grenzmasse für Regelgewinde von 1 bis 68 mm, Nenndurchmesser mit gebräuchlichen Toleranzfeldern
- DK 621.882.211:62—729:629.113/.118
DIN 70620/72 Entw. Verschlusschrauben für Öl-ablass, Auswahl aus DIN 7604 und 908 für Kraft-fahrzeuge
- DK 621.922.025:621.923.1
DIN 69138/72 Entw. Schleifzylinder, zum Flach-schleifen
- DK 621.922.025:621.923.6
DIN 69125 B1.8/72 Entw. Gerade Schleifscheiben mit

- Aussparung auf einer Seite, zum Werkzeugschleifen
- DIN 69139 B1.2/72 „ Zylindrische Topfschleifscheiben, zum Werkzeugschleifen
- DIN 69146 B1.2/72 „ Einseitig konische Schleifscheiben, zum Werkzeugschleifen
- DIN 69147 B1.3/72 „ Zweiseitig konische Schleifscheiben, zum Zahnflankenschleifen
- DIN 69147 B1.4/72 „ —, zum Werkzeugschleifen
- DIN 69148 B1.1/72 „ Konische Topfschleifscheiben zum Werkzeugschleifen
- DIN 69149 B1.2/72 Entw. Tellerschleifscheiben, zum Werkzeugschleifen
- DIN 69153 B1.2/72 „ Zweiseitig verjüngte Schleifscheiben, zum Werkzeugschleifen
- DK 621.922.025:621.992.4
- DIN 69120 B1.5/72 Entw. Gerade Schleifscheiben ohne Aussparung, zum Gewindegewindeschleifen
- DK 621.93.023:679.8.053.11
- DIN 7303/72 Entw. Steinsägeblätter, Querschnitt, Anschlussmasse
- DK 624.131.22:620.1:624.131.439.5
- DIN 4096/72 Vornorm Baugrund; Flügelsondierung, Abmessungen des Gerätes, Arbeitsweise
- DK 624.971:628.975:654.912.8
- DIN 67544 B1.2/72 Entw. Lichtmaste, für Lichtsignalanlagen, mit Ausleger
- DK 625.2.019.4:001.4
- DIN 25653 B1.1/72 Benennungen für Schienenfahrzeugteile; Sandstreueinrichtung
- DK 628.946.8—218:614.847.9
- DIN 14683/72 Stativ, ausziehbar mit festem Aufsteckzapfen und mit Verlängerungsrohr
- DK 629.11.012.55:629.113/.118
- DIN 7793/72 Entw. Reifen, für Kraftfahrzeuge, Arbeitskraftmaschinen und Anhänger, in der Landwirtschaft, Forstwirtschaft und gewerblichen Wirtschaft (Mehrzweck-Reifen)
- DK 629.111:621.868:001.4:003.62
- DIN 4902/72 Flurförderzeuge; Handfahrzeuge und Anhänger, Laufzeug, Symbole, Benennungen, Erklärungen
- DK 629.114.79:621.691.3—776.6:628.2/3
- DIN 30705 B1.1/72 Entw. Gruben- und Kanalreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Saugfahrzeuge für Kanal- und Sinkkastenreinigung
- DK 629.114.79:621.691.3—776.6:628.2/3
- DIN 30705 B1.3/72 Entw. Gruben- und Kanalreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Saugfahrzeuge für Benzinabscheider-Reinigung
- DK 629.114.79:621.691.3—776.6:628.2/.3:001.4
- DIN 30702 B1. 5/72 Entw. Kommunalfahrzeuge, Begriffe für Gruben- und Kanalreinigungsfahrzeuge
- DK 629.114.79:621.691.3—776.6:628.3
- DIN 30705 B1.2/72 Entw. Gruben- und Kanalreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Saugfahrzeuge für Grubenreinigung
- DK 629.114.79:625.768—397
- DIN 30704 B1.11/72 Entw. Strassenreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Spül- und Waschfahrzeuge (Ergänzung zu DIN 30704)
- DK 629.114.79:625.768.1
- DIN 30704 B1.10/72 Entw. Strassenreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Kehrfahrzeuge (Ergänzung zu DIN 30704)
- DK 629.114.79:625.768.4
- DIN 30704 B1.12/72 Entw. —, Anforderungen an Kehrtransportfahrzeuge (Ergänzung zu DIN 30704)
- DK 629.114.79:628.288
- DIN 30705 B1.4/72 Entw. Gruben- und Kanalreinigungsfahrzeuge, Anforderungen an Hochdruckpülfahrzeuge
- DK 631.352.022
- DIN 11250/72 Entw. Landmaschinen; Mähklingen für Kreiselmäherwerke
- DK 631.352.93:001.4
- DIN 1856 B1.1/72 Rasenmäher mit Motor; Handgeführte Sichelmäher, Begriffe, Sicherheitsanforderungen
- DK 631.352.93:620.1
- DIN 1856 B1.2/72 —; —, Prüfung
- DK 631.8:542.61:546.185
- DIN 10403 B1. 2/72 Entw. Düngemittel und Bodenverbesserungsmittel; Aufschluss- und Extraktionsverfahren, Extraktion des wasserlöslichen Phosphates
- DK 631.8:542.61:546.185
- DIN 10403 B1.3/72 Entw. Düngemittel und Bodenverbesserungsmittel; Aufschluss- und Extraktionsverfahren, Extraktion des ameisensäurelöslichen Phosphates

- DIN 10403 B1.4/72 „ —; —, Extraktion des wasser- und neutralammoniumcitratlöslichen Phosphates nach Fresenius-Neubauer
DK 631.8:543.2:546.185
- DIN 10403 B1.1/72 Entw. Düngemittel und Bodenverbesserungsmittel; Aufschluss- und Extraktionsverfahren, Aufschluss des Gesamtphosphates
DK 643.34—83:001.4
- DIN 44960/72 Entw. Elektrische Küchenmaschinen, Begriffe
DK 665.73/.75:662.75:620.1:536.421.4
- DIN 51421/72 Prüfung von Mineralölen; Bestimmung des Gefrierpunktes von Flugkraftstoffen, Ottokraftstoffen und Motorenbenzolen
DK 665.73/.57:662.75:620.1:543.82
- DIN 51776/72 Prüfung flüssiger Brennstoffe; Bestimmung des Abdampfdruckstandes nach dem Aufblaseverfahren
DK 665.765:621.892:620.193.91:543.824.42
- DIN 51352 B1.1/72 Prüfung von Schmierstoffen; Bestimmung des Alterungsverhaltens von Schmierölen, Zunahme des Koksrückstandes nach Conradson nach Alterung mit Durchleiten von Luft
DK 666.153.2:681.11.03:681.113
- DIN 8276 B1.2/72 Runde Glasdeckel für Grossuhren, Anschlussmasse für Glasdeckel mit Zifferblatt
DK 666.31:620.1:543.712.3
- DIN 51078/72 Prüfung keramischer Roh- und Werkstoffe; Bestimmung der anhaftenden Feuchtigkeit
DK 666.76:620.193.93
- DIN 51069 B1.1/72 Vernorm —; Vergleichende Prüfung des Verhaltens feuerfester Werkstoffe gegen den Angriff fester und flüssiger Stoffe bei hoher Temperatur, Aufstreuverfahren (AV)
DIN 51069 B1.2/72 Vornorm —; —, Tiegelverfahren (TV)
- DK 666.965:691.316—431
- DIN 106/72 Kalksandsteine, Vollsteine, Lochsteine und Hohlblocksteine
DK 667.613:620.1
- DIN 53221/72 Entw. Prüfung von Anstrichstoffen und ähnlichen Beschichtungsstoffen; Prüfung von Anstrichen auf Überlackierbarkeit
DK 667.621.633:620.1:543.8:546.32—36
- DIN 53176 Entw. Prüfung von Anstrichstoffen; Bestimmung der Aminzahl von wasserverdünnbaren Bindemitteln
DK 667.622:620.1:535.24:535.668.2
- DIN 53234/72 Prüfung von Farbmitteln; Bestimmung der relativen Farbstärke in Weissaufhellungen, Photometrisches Verfahren
DK 667.662:620.1:535.361.2
- DIN 53164/72 Entw. Prüfung von Pigmenten; Bestimmung des relativen Streuvermögens von weisspigmenten, Schwarzgrundverfahren
DIN 53164 Bb1.1/72 „ —; —, Beispiel für die Durchführung des Schwarzgrundverfahrens (Prüfmedium Alkydharz)
- DIN 53165/72 „ —; —, Graupastenverfahren
DK (669.14/.15)—422.4:621.886.6
- DIN 6880/72 Entw. Blanker Keilstahl, Masse, zulässige Abweichungen, Gewichte
DK 669.14—41—122.2
- DIN 1623 B1.1/72 Flachzeug aus Stahl; Kaltgewalztes Band und Blech aus weichen unlegierten Stählen, Gütevorschriften
DK 669.14—417.2:625.2
- DIN 25512/72 Wellblechprofile, für Schienenfahrzeuge
DK 669.14—418—122.4
- DIN 1016/72 Flachzeug aus Stahl; Warmgewalztes Band, warmgewalztes Blech unter 3 mm Dicke, Masse, zulässige Mass-, Form und Gewichtsabweichungen
DK 669.14—422.6—122.4
- DIN 1015/72 Stabstahl; Warmgewalzter Sechskantstahl, Masse, Gewichte, zulässige Abweichungen
DK 669.14—426:621.88
- DIN 59115/72 Walzdraht aus Stahl für Schrauben, Muttern und Niete, Masse, zulässige Abweichungen, Gewichte
DK 669.14.018.29—462.3
- DIN 1627 B1.1/72 Entw. Warm fertiggestellte Stahlhohlprofile für den Stahlbau, Allgemeine Angaben, Anwendungsbereich, Eigenschaften
DK 669.14.018.29—462.311
- DIN 1627 B1.3/72 Entw. —, Profile mit kreisförmigem Querschnitt, Technische Lieferbedingungen

- DK 669.14.018.29—462.341/.342
DIN 1627 B1.2/72 Entw. —, Profile mit quadratischem oder rechteckigem Querschnitt, Technische Lieferbedingungen
- DK 669.3:620.113:543.7
DIN 50500/72 Chemische Analyse von Kupfer und Kupferlegierungen; Probenahme von Hüttenkupfer
- DK 669.5—41
DIN 17770/72 Bleche und Bänder aus Zink, Technische Lieferbedingungen
- DK 669.717—426.2—621.315.337.4
DIN 46426/72 Entw. Runddrähte aus Aluminium für die Elektrotechnik, Halbzeug für lackisolierte Wickeldrähte, Masse
- DK 672.61:621.86/.87
DIN 5688 B1.1/72 Entw. Hakenketten und Ringketten, Güteklasse 5
DIN 5688 B1.2/72 „ —, Güteklasse 6
DIN 5688 B1.3/72 „ Hakenketten und Ringketten, Güteklasse 8
- DK 672.835
DIN 5293/72 Ösen, für Gurte und Riemen
- DK 674.028:625.2
DIN 25522/72 Verbindungen bei Brettern und Bohlen, für Schienenfahrzeuge
- DK 676.16:620.1:543.854.72
DIN 54361/72 Entw. Prüfung von Zellstoff; Bestimmung des Pentosangehaltes, Furfurol-Verfahren
- DK 676.482:620.1:543.832.665.775
DIN 52924 B1.1/72 Entw. Prüfung von Papier und Papp; Bestimmung von extrahierbaren Bestandteilen, Bestimmung von Bitumen
- DK 676.482:620.1:543.832:665.7.033.22
DIN 52924 B1.2/72 Entw. —; Bestimmung von extrahierbaren Bestandteilen, Bestimmung von Paraffin
- DK 676.485:620.1:543.832:665.7.033.225
DIN 52924 B1.3/72 Entw. —; —, Bestimmung von Wachs
- DK 677.057:677.8
DIN 64913/72 Vornorm Leitwalzen. Hauptabmessungen
- DK 677.1/.5:620.172
DIN 53816/72 Entw. Prüfung von Textilien; Einfacher Zugversuch an einzelnen Fasern
- DK 678.074:620.1:539.412.1
DIN 53507/72 Entw. Prüfung von Elastomeren; Weiterreissversuch mit der Streifenprobe
- DK 678.074:620.1:543.849:546.56
DIN 53569 B1.1/72 Prüfung von Kautschuk und Elastomeren Bestimmung des Kupfergehaltes, Photometrisches Verfahren
DIN 53569 B1.2/72 —; —, Bestimmung durch Atomabsorptionsspektroskopie
- DK 678.074:620.1:543.849:546.711
DIN 53589 B1.1/72 —; Bestimmung des Mangan-gehaltes, Photometrisches Verfahren
DIN 53589 B1.2/72 —; —, Bestimmung durch Atomabsorptionsspektroskopie
- DK 678.5/.8:620.1:543.83
DIN 53738/72 Prüfung von Kunststoffen; Bestimmung des Gehaltes an extrahierbaren Bestandteilen
- DK 678.6.063.5:678.046.36
DIN 16948/72 Entw. Glasfaserverstärkte Reaktionsharzformstoffe, Einteilung und Bezeichnung
- DIN 16948 Bb1./72** Entw. —, Eigenschaften von speziellen Formstoffen
- DK 678.675.033
DIN 16773 B1.1/72 Entw. Kunststoff-Formmassen; Polyamid-Formmassen auf Grundlage von Homopolymerisation und Homopolykondensaten, Einteilung und Bezeichnung nach kennzeichnenden Eigenschaften
- DK 681.11.035.3
DIN 8255 B1.1/72 Spiralfederrollen für Uhren, geschlitzt, rund
- DK 681.11.036.2:681.114
DIN 8265 B1.1/72 Gehäuse für Kleinuhren, Runder Zifferblattausschnitt
DIN 8265 B1.2/72 —, Glasfalz bei rundem Zifferblattausschnitt
- DK 681.327.64
DIN 66208 B1.1/72 Entw. Magnetbänder zur Messwert-speicherung Mechanische Eigenschaften und Bezeichnung
- DK 681.4:620.193.1
DIN 58390 B1.3/72 Entw. Umweltprüfungen optischer Geräte, Mechanische Prüfungen

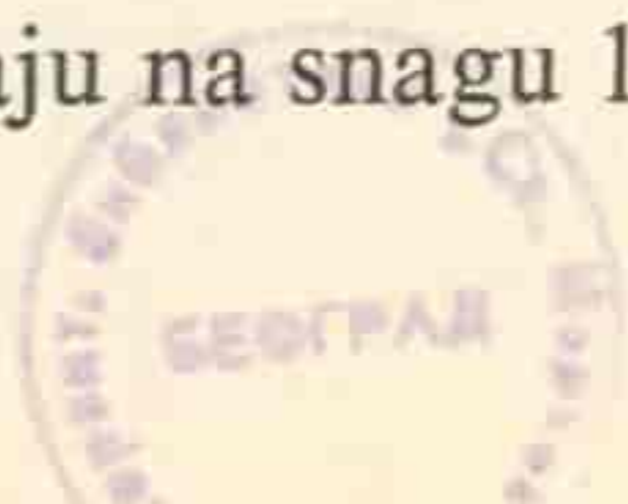
- DK 681.427:614.893
DIN 4646 B1.1/72 Sichtscheiben für Augenschutzgeräte Grundlagen, Anforderungen, Masse, Kennzeichnung
- DK 683.334.07
DIN 7463/72 Beschlagteile; Vorreiber und Anschläge, für Vorhängeschlösser
- DK 685.511.1
DIN 66073 B1.2/72 Entw. Handkoffer, Masse
- DK 685.511.1:001.4
DIN 66073 B1.1/72 Entw. —, Begriffe
- DK 69.03:69.05:725.85
DIN 18032 B1.1/72 Entw. Sporthallen, Turn- und Sporthallen, Richtlinien für den Bau und Betrieb
- DK 691.2:620.193.2
DIN 52106/72 Prüfung von Naturstein; Beurteilungsgrundlagen für die Verwitterungsbeständigkeit
- DK 691.21:620.193.19:539.217.1
DIN 52103/72 —; Bestimmung der Wasseraufnahme
- DK 691.22—4:620.1
DIN 52114/72 Bestimmung der Kornform bei Schüttgütern, mit der Kornform-Schieblehre
- DK 691.87:693.554:69.057.5:001.4:620.1
DIN 18216/72 Entw. Schalungsanker für Betonschalungen, Begriffe, Anforderungen, Prüfung
- DK 693.002.54
DIN 7253/72 Bodenlegerkellen
- DK 771.333:771.531.31.068.11
DIN 4527 B1.1/72 Kassettenfilm Nr 126, Kamera-Kassette für Kassettenfilm Br. 126, Anschlussmasse zur Kamera, Spule
- DK 778.533.2:778.553.2:771.531.352
DIN 15602 B1.1/72 Film 16 mm, Bildgrößen, Aufnahme und Wiedergabe, Bildseiten-Verhältnis 1,37:1 und 1,33:1
- DK 778.55:535.24
DIN 15748/72 Bewertung von Laufbildwerfern mit Lichtwurflampen (Glühlampen), Lichtmessungen, Messmethode und Auswertung
- DK 778.58:001.4:003.62
DIN 15580 B1.5/72 Begriffe und Kurzzeichen in der Kinotechnik, Filmbearbeitung in der Filmproduktion und in Filmbearbeitungsbetrieben, Begriffe und Ablauf

objavljeni jugoslovenski standardi

Službeni list SFRJ br. 26/72 od 25. V 1972.

JUS N.L1.310	— Signalne sijalice:	
1972	Konusne sijalice. Glavne mere i karakteristike.....	14,00
JUS N.L1.311	— „— Cevaste sijalice. Glavne mere i karakteristike.....	14,00
1972		
Navedeni standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. oktobra 1972. godine.		
Službeni list SFRJ br. 47/72 od 14. IX. 1972.		
JUS K.D5.017	— Alati za provlačenje:	
1972	Provlakači. Prednja drška, okruglog preseka, oblici A i B.....	10,00
JUS K.D5.018	— „— Provlakači. Zadnja drška, okruglog preseka, oblici C i D.....	10,00
1972		
JUS K.D5.019	— „— Provlakači. Drške pravougaonog preseka, prednja, oblika E i zadnja oblika F	14,00
1972		
JUS K.D5.020	— „— Provlakači. Prednja drška, pravougaonog preseka, oblik G.....	10,00
1972		
JUS K.D0.022	— Trnovi za nasadna glodala, razvrtače i upuštače	10,00
1972		
JUS K.D0.151	— Okretne pločice od tvrdog metala, za glodanje i struganje	14,00
1972		
JUS K.D0.152	— Okretne pločice od tvrdog metala za glodanje	20,00
1972		
JUS K.D3.010	— Spiralne burgije. Burgije od brzoreznog čelika. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	26,00
1972		
JUS K.D3.061	— Zabušivači za središna gnezda 60°, bez zaštitnog proširenja	14,00
1972		
JUS K.D3.062	— Zabušivači za središna gnezda 60°, sa zaštitnim proširenjem	10,00
1972		
JUS K.D3.201	— Razvrtači za rupe zakovica, sa Morzekoničnom drškom	10,00
1972		
JUS M.A5.210	— Sredstva za pridržavanje predmeta na mašinama alatkama. Središna gnezda od 60°	10,00
1972		
JUS M.B6.005	— Cevni vodovi:	
1972	Nazivni prečnici. Definicije. Standardne veličine	6,00
JUS M.B6.006	— „— Nazivni pritisci. Definicija. Standardne veličine	6,00
1972		
JUS M.B6.007	— Cevne prirubnice:	
1972	Opšti podaci. Pregled	26,00
JUS M.B6.020	— „— Čelične prirubnice. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	14,00
1972		
JUS H.B4.022	— Veštačka đubriva. Superfosfat, granuliran, nesušen. Uslovi kvaliteta	14,00
1972		
JUS H.B4.046	— Veštačka đubriva u tečnom stanju. Azotni rastvori	23,00
1972		
JUS H.M0.010	— Pomoćna sredstva za plastične mase. Skraćene oznake za omekšivače	10,00
1972		
JUS H.M8.020	— Ispitivanje omekšivača:	
1972	Određivanje relativne gustoće areometrom	10,00
JUS H.M8.021	— Određivanje relativne gustoće piknometrom	14,00
1972		
JUS H.M8.022	— Određivanje tačke očvršćavanja	10,00
1972		
JUS H.B3.048	— Bazne hemikalije:	
1972	Amonijačna voda, tehnička (sa 25% NH ₃)	20,00
JUS H.B6.060	— „— Paraformaldehid, tehnički	20,00
1972		
JUS H.B8.230	— „— Mravlja kiselina, tehnička. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja.....	26,00
1972		
JUS H.B8.250	— Bazne hemikalije. n-Butanol, tehnički. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja	23,00
1972		

Navedeni standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1973. godine.



Kupite

zbirka

41

428/1973



700020444,3

СОБИРА

UUS

iz svih oblasti obuhvaćenih standardima

- ♦ rudarstvo, prerada minerala, uglja i nafte
- ♦ metalurgija i tehnologija prerade metala
- ♦ šumarstvo, drvna industrija i prerada drvenastih materija
- ♦ tekstilna industrija
- ♦ proizvodi prerade kože, gume, smola, prirodnih i veštačkih plastičnih masa i kostiju
- ♦ radni merni alat i pribor
- ♦ mašinogradnja i metalna industrija
- ♦ merni aparati i proizvodi precizne mehanike
- ♦ elektrotehnika i elektroindustrija
- ♦ građevinarstvo

▶ lična zaštita

- ♦ dokumentacija
- ♦ poljoprivreda i prehrambena industrija