

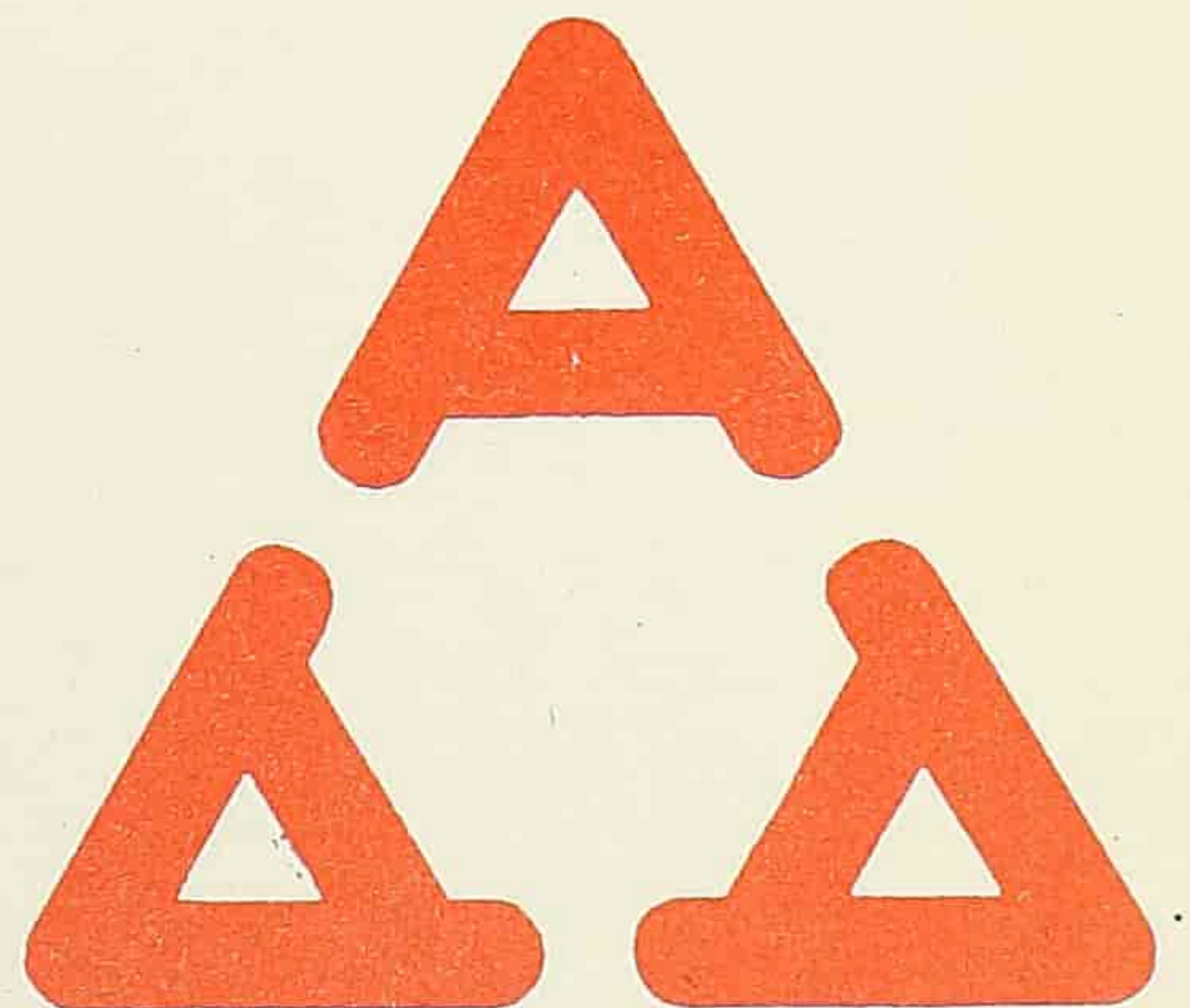
4 428

JUS

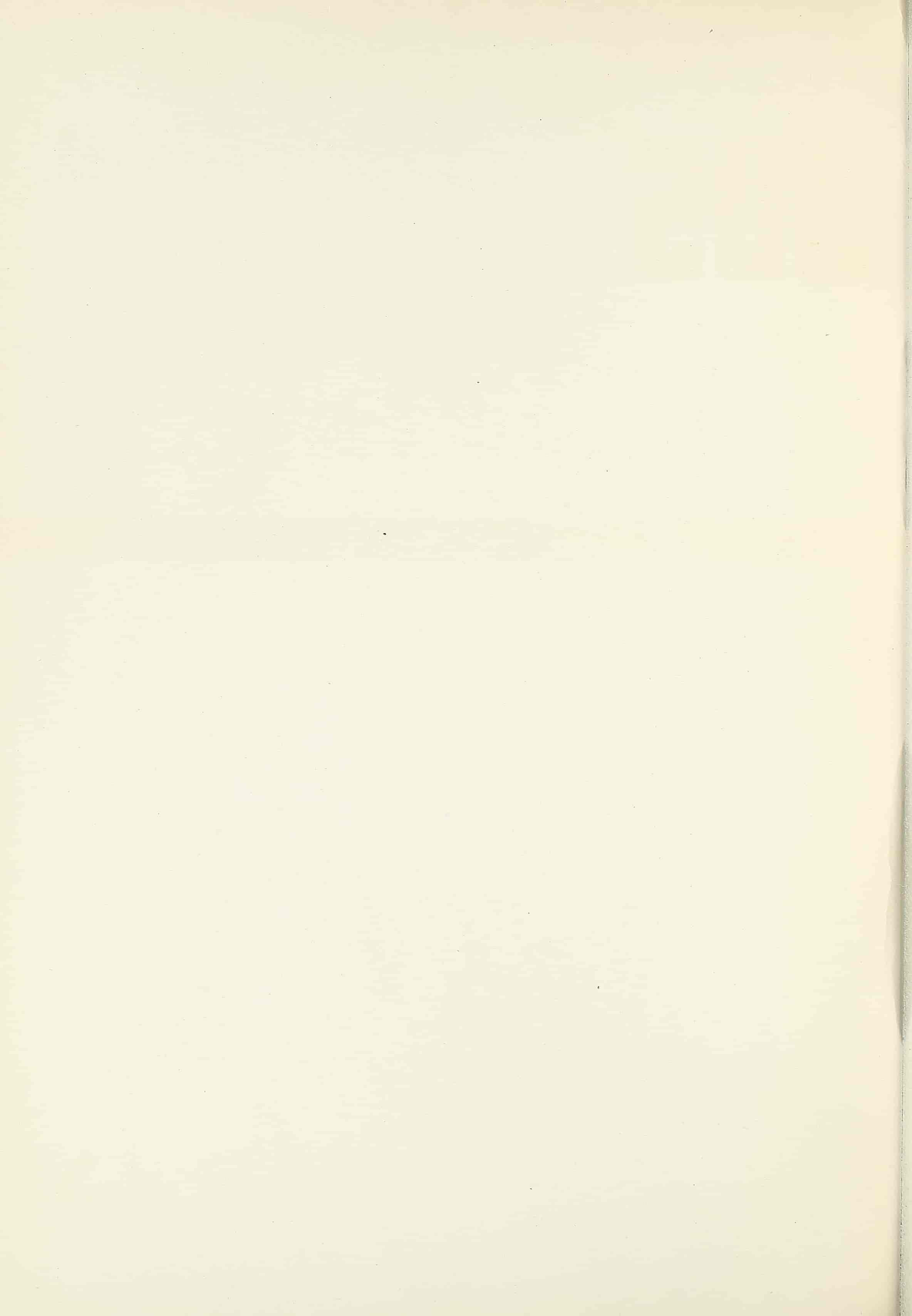
standardizacija

BILTEN SAVEZNOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

11-12



BROJ 11-12 NOVEMBAR/DECEMBAR 1983. BEOGRAD STRANA 277-323



standardizacija

bilten saveznog zavoda za
standardizaciju - beograd

11-12

novembar/decembar
1983.

IZDAVAČ

Savezni zavod za standardizaciju
Beograd, Slobodana Penezića Krcuna 35, P.F. 933
Telefon 644-066/276

DIREKTOR

Vukašin Dragojević, dipl. ecc.

ODGOVORNI UREDNIK

Đuka Lisica, dipl. ing.

UREDNIK

Natalija Vuković

TEHNIČKI UREDNIK

Ljubinka Mihić

REDAKCIONI ODBOR

Alija Alajbegović, Zoran Milivojević, Gordana
Stojanović, Nada Ivanović, Mr Franja Čoha,
Miroslav Isaković, Dragana Davidović, Mr Milica
Miljković

PRODAVNICA SAVEZNOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

Slobodana Penezića Krcuna 35

Cena po jednom primerku din. 50.-

Godišnja pretplata din. 300.- Pretplatu slati

neposredno na adresu prodavnice Saveznog zavoda za
standardizaciju, Beograd,

Ul. Slobodana Penezića Krcuna 35, pošt. fah. br. 933

ili na evidentni račun 60805-845-614

Telefoni: 644-066, 682-099

STANDARDOTEKA

Slobodana Penezića Krcuna 35

ŠTAMPA:

Savezni zavod za standardizaciju

Slobodana Penezića Krcuna 35

Beograd

Aktom Republičkog sekretarijata za kulturu SRS
br. 413-81/74-02 od 4. II 1974. godine ovo izda-
nje je oslobođeno poreza na promet proizvoda.



THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

1950

1950

1950

1950

1950

1950

1950

1950

1950

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
LIBRARY

Sadržaj Biltena „Standardizacija“ 11/12/1983.

„Analiza dosadašnjeg funkcionisanja instituta utvrđenih zakonom koji doprinose otvaranju Saveznog zavoda za standardizaciju prema drugim subjektima“	
Materijal pripremljen u SZS-u za potrebe Saveznog sekretarijata za pravosuđe i organizaciju savezne uprave	277
AKTUELNOSTI	284
UPUTSTVO o načinu obrazovanja i rada komisija za standarde (tekst u celini)	286
„Osvrt na probleme kvaliteta i standardizacije u privredi SR Makedonije“ – Referat saopšten na Savetovanju „Standardizacija '82 – Ohrid Privredna komora SR Makedonije	294
„Industrijske dizalice“ – I i II deo Sreten RISTIĆ, dipl. ing.	296
Objavljeni jugoslovenski standardi	301
Kumulativna lista organizacija udruženog rada koje su ovlašćene za atestiranje proizvoda i homologaciju delova i opreme motornih vozila	309
Međunarodna standardizacija Primljena dokumentacija:	
Dokumentacija ISO	313
Dokumentacija IEC	319
Dokumentacija SEV	320
Kalendar zasjedanja SEV	323

Contents of the Bulletin „Standardization“ 11/12/1983

„Analysis of the Uptoday Functioning of Institutes Regulated by the Law which Contribute to the Opening of the Federal Institution for Standardization toward other Subjects“ This Material is Prepared in the Federal Institution for Standardization for the Needs of the Federal Ministry of Justice and Federal management Organization	277
Current events	284
„Guidelines for the Commissions for Standardization Way of Establishing and Work“	286
„Some Consideration of the Problems of Quality and Standardization in the Economy of the SR Macedonia“ Chamber of Economy of the SR Macedonia Reported at the Conference „Standardization '82“ – Ohrid	294
„Industrial Cranes“ – I and II Part Sreten RISTIĆ, B. Eng.	296
Yugoslav Published Standards	301
Cummulative List of the Organizations of Associated Labour Authorised for Certification and Approval of Motor Vehicle Equipment and Parts	309
International Standardization New Reached Documentation:	
– ISO Documentation	313
– IEC Documentation	319
– CME Documentation	320
– Meeting Calendar CME	323

1870
1871
1872
1873
1874
1875
1876
1877
1878
1879
1880
1881
1882
1883
1884
1885
1886
1887
1888
1889
1890
1891
1892
1893
1894
1895
1896
1897
1898
1899
1900

1870
1871
1872
1873
1874
1875
1876
1877
1878
1879
1880
1881
1882
1883
1884
1885
1886
1887
1888
1889
1890
1891
1892
1893
1894
1895
1896
1897
1898
1899
1900

ANALIZA DOSADAŠNJEG FUNKCIONISANJA INSTITUTA UTVRĐENIH ZAKONOM, KOJI DOPIRNOSE OTVARANJU SAVEZNOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU PREMA DRUGIM SUBJEKTIMA

Ovaj materijal je pripremljen u Saveznom zavodu za standardizaciju za potrebe Saveznog sekretarijata za pravosuđe i organizaciju savezne uprave.

UVOD

Pravo i dužnost Saveznog zavoda za standardizaciju da u svom radu ostvaruje određene odnose i saradnju sa drugim subjektima zasniva se pre svega na ustavnim načelima o organima uprave, po kojima ovi organi u izvršavanju postavljenih zadataka ostvaruju određene odnose i saradnju kako međusobno, tako i sa organizacijama udruženog rada, drugim samoupravnim organizacijama i zajednicama. Ovi odnosi i saradnja zasnivaju se na pravima i dužnostima utvrđenim Ustavom i zakonom.

Zakon o osnovama sistema državne uprave i o Saveznom izvršnom veću i saveznim organima uprave razrađuje načela o odnosima i saradnji saveznih organa uprave i saveznih organizacija prema skupštini društveno-političke zajednice i izvršnom organu, kao i o međusobnim odnosima i saradnji između saveznih organa uprave i saveznih organizacija. Tim zakonom isto tako razrađena su načela o odnosima saveznih organa uprave i saveznih organizacija prema samoupravnim organizacijama i zajednicama, društveno-političkim organizacijama, udruženjima građana i građanima. Odredbe člana 47. do 81. pomenutog zakona odnose se u potpunosti i na Savezni zavod za standardizaciju, kao saveznu organizaciju, i podrazumevaju obavezu tog Zavoda da — polazeći od neposrednih zadataka utvrđenih Zakonom o organizaciji i delokrugu saveznih organa uprave i saveznih organizacija — bliže razradi oblike svoje saradnje sa napred pomenutim subjektima. Ova analiza ima za cilj da utvrdi u kojoj su meri u radu Saveznog zavoda za standardizaciju došli do izražaja oni oblici njegove saradnje sa pojedinim subjektima koji na određeni način doprinose, ili treba da doprinesu otvaranju tog Zavoda prema delegatskim skupštinama i prema uticajima i inicijativama radnih ljudi i građana, samoupravnih organizacija i zajednica i ukupne društvene svesti. Iz tih razloga ovom analizom nisu obuhvaćeni oni oblici saradnje, predviđeni zakonom, koje Savezni zavod za standardizaciju obavezno ostvaruje sa drugim saveznim organima uprave, odnosno saveznim organizacijama i drugim subjektima.

SAVET ZA STANDARDIZACIJU

Članom 15. Zakona o standardizaciji („Službeni list SFRJ“ br. 38/77 i 11/80) određeno je da se pri Saveznom zavodu za standardizaciju formira Savet za standardizaciju, kao telo koje razmatra načelna pitanja sprovođenja politike standardizacije, izvršavanja Zakona o standardizaciji i propisa donesenih na osnovu tog zakona, i o tim pitanjima daje mišljenje direktoru Saveznog zavoda za standardizaciju. Putem ovog Saveta treba da se — prema Zakonu o standardizaciji — ostvaruje uticaj organizacija udruženog rada i drugih samoupravnih organizacija i zajednica, potrošača i korisnika usluga na donošenje propisa o jugoslovenskim standardima, tehničkim normativima i normama kvaliteta proizvoda i usluga.

Savet za standardizaciju čine predstavnici iz socijalističkih republika i socijalističkih autonomnih pokrajina (u daljem tekstu: SR i SAP), kao i predstavnici saveznih organa uprave i saveznih organizacija koje odredi Savezno izvršno veće.

Savet za standardizaciju ima 13 članova. U članstvu Saveta zastupljeni su:

- organizacije udruženog rada 6 članova
- samoupravne zajednice 2 člana
- savezni organi uprave 2 člana
- privredne komore 3 člana

Zastupljenost, po republikama i pokrajinama:

- SR Bosna i Hercegovina 1
- SR Hrvatska 1
- SR Makedonija 1
- SR Slovenija 2
- SR Srbija 1
- SAP Kosovo 1
- SAP Vojvodina 1

(Ostali članovi Saveta su predstavnici saveznih organa uprave, Privredne komore Jugoslavije i zajednica JŽ i JPTT).

Savet za standardizaciju redovno razmatra planove i programe rada Saveznog zavoda za standardizaciju, izveštaje

o radu tog Zavoda, programe rada na sprovođenju Društvenog dogovora o načinu i oblicima saradnje na utvrđivanju opšte politike standardizacije i unapređivanju kvaliteta proizvoda i radova, i druga pitanja od značaja za razvoj i unapređenje standardizacije. Na svojoj poslednjoj sednici Savet za standardizaciju razmatrao je i Program aktivnosti na daljoj transformaciji Saveznog zavoda za standardizaciju, kao i izveštaj o sprovođenju tog programa, i dao je niz korisnih sugestija u cilju poboljšanja ovih materijala.

U toku niza godina svog postojanja i rada Savet za standardizaciju dao je dragocen doprinos razvoju standardizacije i unapređenju ove delatnosti svojim konstruktivno kritičkim pristupom razmatranju planova i programa standardizacije i korisnim sugestijama za njihovo poboljšanje, aktivnim učešćem u formulisanju politike standardizacije i inicijativama za zaključenje pomenutog Društvenog dogovora. Isto tako, članovi ovog Saveta i Savet u celini aktivno su učestvovali u diskusijama o nacrtu i predlogu Zakona o standardizaciji i njegovih izmena i dopuna iz 1980. godine, zalažući se za savremeni zakonski koncept integralne standardizacije i njegovo dosledno sprovođenje. Zahvaljujući u znatnoj meri zalaganju i razumevanju članova Saveta za standardizaciju bilo je moguće organizovati rasprave o nacrtima i predlozima Zakona o standardizaciji u kojem je učestvovalo više od 3.000 organizacija udruženog rada kao i rasprave u republičkim, odnosno pokrajinskim privrednim komorama; primedbe i predlozi koji su tim putem dobijeni omogućili su znatno poboljšanje teksta nacarta i predloga ovog zakona, koji je zatim dobio podršku udruženog rada. Na predlog Saveznog zavoda za standardizaciju, koji je podržao Savet za standardizaciju, nakon donošenja Zakona o standardizaciji u svim SR i SAP – u organizaciji privrednih komora – održana su savetovanja, što je znatno doprinelo razumevanju i pravilnijoj primeni tog zakona.

NEPOSREDNA SARADNJA SA DRUGIM SUBJEKTIMA

Zakonom o standardizaciji određeno je da se jugoslovenski standardi donose, u pravilu, na osnovu i u okviru godišnjih i višegodišnjih programa standardizacije koje utvrđuje Savezni zavod za standardizaciju u skladu s politikom i ciljevima koji su utvrđeni Društvenim planom Jugoslavije, pri čemu u pripremanju tih programa Savezni zavod za standardizaciju saraduje sa zainteresovanim organizacijama udruženog rada, privrednim komorama i drugim samoupravnim organizacijama i zajednicama i organima društveno-političkih zajednica. Organizacije udruženog rada, druge zainteresovane samoupravne organizacije i zajednice, privredne komore i organi društveno-

-političkih zajednica zakonom su ovlašćeni da podnose predloge za donošenje jugoslovenskih standarda.

Ova saradnja ostvaruje se na sledeći način:

- u informativnim glasilima Saveznog zavoda za standardizaciju objavljuje se da je sačinjen godišnji ili višegodišnji program standardizacije, kao i način na koji zainteresovane organizacije i organi mogu isti pribaviti, i rok do koga se moraju dostaviti primedbe i predlozi;
- određeni broj primeraka predmetnih programa dostavlja se opštim udruženjima i privrednim komorama, kao i komisijama za standardizaciju i kvalitet koje deluju u okviru Privrednih komora; isto tako, primerci ovih programa dostavljaju se neposredno i određenim organima uprave u federaciji, SR i SAP;
- blagovremeno primljene primedbe i predlozi razmatraju se u Saveznom zavodu za standardizaciju, a razmatra ih i Savet za standardizaciju;
- osnovane primedbe i predlozi prihvataju se i vrše se odgovarajuće korekcije programa, a neosnovane primedbe i predlozi se uz obrazloženje odbijaju.

Predloge za donošenje jugoslovenskih standarda, koje van utvrđenih programa standardizacije podnose organizacije udruženog rada, druge zainteresovane samoupravne organizacije i zajednice, privredne komore i organi uprave razmatraju odgovarajuće Komisije za standarde, koje daju mišljenje o osnovanosti predloga. U najvećem broju slučajeva mišljenje Komisije za standarde je odlučujuće.

Savezno izvršno veće može da naloži donošenje jugoslovenskog standarda koji nije predviđen programom standardizacije.

KOORDINACIONI ODBOR DRUŠTVENOG DOGOVORA O NAČINU I OBLICIMA SARADNJE NA UTVRĐIVANJU OPŠTE POLITIKE STANDARDIZACIJE I UNAPREĐIVANJU KVALITETA PROIZVODA, RADOVA I USLUGA

Članom 15. Zakona o standardizaciji određeno je da se način i oblici saradnje zainteresovanih organizacija udruženog rada, drugih samoupravnih organizacija i zajednica i organa društveno-političkih zajednica u oblasti standardizacije određuju društvenim dogovorom. Ova saradnja odnosi se na utvrđivanje opšte politike standardizacije, godišnjih i višegodišnjih programa standardizacije, praćenje primenjivanja standarda, unapređenje delatnosti i na druga pitanja od zajedničkog interesa za učesnike društvenog dogovora.

Društveni dogovor o načinu i oblicima saradnje na utvrđivanju opšte politike standardizacije i unapređivanju kvaliteta proizvoda, radova i usluga (u daljem tekstu: Društveni dogovor) zaključen je krajem 1982. godine.

Učesnici u dogovaranju su: Savezno izvršno veće, izvršna veća skupština republika i autonomnih pokrajina, Privredna komora Jugoslavije, Zajednica industrije naoružanja i vojne opreme, Zajednica JPPT, Zajednica JŽ, Zajednica jugoslovenske elektroprivrede, privredne komore republika i autonomnih pokrajina, Jugoslovenski savez organizacija za unapređivanje kvaliteta, Savez društava za unapređenje standardizacije u Jugoslaviji i Savez inženjera i tehničara Jugoslavije.

Društvenim dogovorom je predviđeno da učesnici dogovora zajednički pripremaju predloge za utvrđivanje opšte politike standardizacije, tipizacije i unifikacije (u tehničkom smislu) i unapređivanja kvaliteta proizvoda, radova i usluga, kao i za sprovođenje te politike. Pored toga, učesnici dogovora su se saglasili da sarađuju u pripremanju godišnjih i višegodišnjih programa standardizacije, kojima treba da budu obuhvaćeni ne samo jugoslovenski standardi već i drugi propisi iz oblasti standardizacije, a isto tako i granski standardi koje na osnovu člana 25. do 28. Zakona o standardizaciji donose organizacije udruženog rada udružene u poslovne i druge samoupravne zajednice i zajednice u koje su — na osnovu zakona — udružene određene organizacije udruženog rada radi obezbeđenja tehnološkog jedinstva sistema. Dogovorena saradnja obuhvata i saradnju i dogovaranje u postupku pripremanja zakona i propisa iz oblasti standardizacije i o načinu njihovog izvršavanja, izgradnji jedinstvenog informacionog sistema o standardima, tehničkim normativima, normama kvaliteta i drugim propisima, podsticanju organizacija udruženog rada da preduzimaju kadrovske, organizacione i druge mere za unapređivanje standardizacije i kvaliteta, i podsticanje društvenog dogovaranja i samoupravnog sporazumevanja u oblasti standardizacije i kvaliteta. Učesnici dogovora ustanovili su obavezu međusobnog izmenjivanja informacija o primenjivanju propisa iz oblasti standardizacije i o problemima koji se javljaju u njihovom sprovođenju.

Radi sprovođenja Društvenog dogovora učesnici u dogovoru obrazovali su Koordinacioni odbor, koji sačinjava po jedan predstavnik svakog od učesnika dogovora. Predsednika i zamenika predsednika Koordinacionog odbora biraju članovi tog odbora iz svojih redova, na vreme od jedne godine.

Koordinacioni odbor, radi sprovođenja Društvenog dogovora, vrši sledeće poslove:

- usklađuje aktivnosti na utvrđivanju opšte politike standardizacije i unapređivanja kvaliteta proizvoda, radova i usluga, i na njenom sprovođenju;
- usklađuje programe i planove standardizacije i programe unapređivanja kvaliteta proizvoda, radova i usluga;
- povremeno daje ocenu stanja u oblasti standardizacije, i po potrebi predlaže pokretanje postupka za izmenu i dopunu Zakona o standardizaciji i donošenje mera za dosledno primenjivanje tog zakona;

- obrazuje, po potrebi, komisije i radne grupe radi obavljanja pojedinih poslova i zadataka;
- donosi zaključke o načinu izvršavanja pojedinih poslova i zadataka;
- prati izvršavanje poslova i zadataka i sprovođenje utvrđenih aktivnosti;
- razmatra izveštaje i predloge komisija i radnih grupa;
- razmatra i druga pitanja od interesa za uspešnije sprovođenje politike standardizacije i unapređenja kvaliteta;
- podnosi izveštaj o svom radu najmanje jednom godišnje.

Koordinacioni odbor doneo je poslovnik o svom radu, kojim je uređen način rada Koordinacionog odbora, pripremanje i održavanje sednica, usklađivanje stavova i koordinacija u izvršavanju Društvenog dogovora.

Koordinacioni odbor utvrđuje svoje godišnje i višegodišnje programe rada, koji — između ostalog — sadrže i rokove do kojih se pojedini zadaci moraju realizovati, način izvršavanja i nosioce tih zadataka.

Koordinacioni odbor ima 25 članova, i u njemu su zastupljeni delegati svih učesnika u dogovoru. Prva sednica Koordinacionog odbora održana je u martu 1983. godine, a već na drugoj sednici (juna 1983. godine) razmatran je i usvojen program rada i metodologija rada ovog organa.

Program rada obuhvatio je:

- određivanje grupacija proizvoda za koje je hitno potrebno doneti standarde i propise iz oblasti standardizacije, prvenstveno uzimajući u obzir mogućnosti izvoza, s tim da se za te proizvode utvrdi i potreba usklađivanja domaćih propisa sa međunarodnim standardima i propisima, kao i potreba uključivanja u međunarodne sisteme atestiranja radi smanjenja troškova izvoza tih proizvoda;
- analiza uslova i mogućnosti za izradu ovih standarda i propisa;
- analiza potreba i program pregleda i revizije postojećih standarda i propisa iz oblasti standardizacije, prema čl. 4. Zakona o standardizaciji;
- analiza standarda i propisa iz oblasti standardizacije zemalja u koje se izvoze jugoslovenski proizvodi, u cilju premošćavanja vancarinskih barijera izvozu tih proizvoda;
- utvrđivanje mogućnosti šire dostupnosti i korišćenja međunarodnih standarda u organizacijama udruženog rada;
- uključivanje u međunarodne sisteme atestiranja, radi priznavanja dokumenata o tehničkoj ispravnosti, kvalitetu i karakteristikama jugoslovenskih proizvoda u međunarodnoj razmeni i uštede deviznih sredstava koja se sada troše radi pribavljanja takvih dokumenata u inostranstvu koji su jedan od uslova plasmana proizvoda;

- analiza organizacije i postupaka standardizacije, radi intenziviranja standardizacije na svim nivoima (jugoslovenski, granski i interni standardi i standardi pod sistema standardizacije kao što je standardizacija u okviru JNA);
- analiza aktivne saradnje sa međunarodnim organizacijama i telima za standardizaciju (vladine i nevladine organizacije i tela za standardizaciju) u cilju utvrđivanja prioriteta saradnje i rezultata koji se tom saradnjom mogu ostvariti;
- osnovi strategije razvoja standardizacije i kvaliteta u okviru tehnološkog razvoja;
- obezbeđenje uticaja organizovanih potrošača na unapređenje standardizacije i kvaliteta;

Koordinacioni odbor utvrdio je nosioce zadataka i robove za njihovo izvršenje, metodologiju rada i postupak dostavljanja i razmatranja istih.

Pored napred navedenog, Koordinacioni odbor je razmatrao probleme dekoncentracije nadležnosti za poslove iz oblasti standardizacije, razvoja standardizacije s aspekta njenog uticaja na tehnološki razvoj i obezbeđenje uticaja organizovanih potrošača na unapređenje standardizacije i kvaliteta proizvoda.

U narednom periodu Koordinacioni odbor raspravljaće:

- pitanja informacionog sistema o standardima, tehničkim normativima, normama kvaliteta i drugim propisima iz oblasti standardizacije;
- probleme finansiranja delatnosti standardizacije na svim nivoima;
- usklađivanje programa i planova standardizacije i unapređenja kvaliteta, na svim nivoima standardizacije;
- problematiku kadrova za standardizaciju i unapređenje kvaliteta.

Iz napred izloženog proizilazi da ovaj Društveni dogovor, program i rad Koordinacionog odbora i sprovođenje Društvenog dogovora omogućavaju i obezbeđuju najšire otvaranje Saveznog zavoda za standardizaciju prema uticajima i inicijativama radnih ljudi i građana, samoupravnih organizacija i zajednica i društva uopšte.

KOMISIJE ZA STANDARDE I DRUGA RADNA TELA SAVEZNOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

Članom 18. do 20. Zakona o standardizaciji određeno je:

- 1) da se, radi pripremanja jugoslovenskih standarda, u Saveznom zavodu za standardizaciju obrazuju Komisije za standarde čije članove imenuje direktor Saveznog zavoda za standardizaciju; za članove ovih komisija imenuju se stručnjaci za odgovarajuće područje, odnosno granu iz organizacija udruženog rada i drugih zainteresovanih samoupravnih organizacija i zajednica, organizacija potrošača i korisnika usluga, organa

društveno-političkih zajednica i predlagača standarda, a na predlog tih organizacija, zajednica i organa;

- 2) da se obrazovanje i način rada tih komisija bliže uređuje propisom direktora Saveznog zavoda za standardizaciju;
- 3) da Komisije za standarde razmatraju predloge za donošenje jugoslovenskih standarda i daju mišljenje o osnovanosti predloga, izrađuju nacрте jugoslovenskih standarda, razmatraju mišljenja, primedbe i predloge date u toku diskusije o nacrtima jugoslovenskih standarda i utvrđuju konačni tekst predloga jugoslovenskih standarda;
- 4) da Komisije za standarde mogu direktoru Saveznog zavoda za standardizaciju davati predloge za reviziju i donošenje novih jugoslovenskih standarda, za donošenje propisa o jugoslovenskim standardima, za proveravanje rešenja sadržanih u nacrtu jugoslovenskog standarda radi sagledavanja mogućih efekata njihovog primenjivanja, za usaglašavanje jugoslovenskih standarda sa međunarodnim standardima, i druge predloge radi unapređivanja standardizacije u SFRJ;
- 5) da je Komisija za standarde dužna da razmotri sve uredno i blagovremeno dostavljene primedbe, predloge i mišljenja u vezi sa nacrtom jugoslovenskog standarda, koje pristignu u Savezni zavod za standardizaciju nakon diskusije u okviru zainteresovanih organizacija udruženog rada, drugih samoupravnih organizacija i zajednica i organa uprave;
- 6) da je Komisija za standarde dužna, uz obrazloženje, da izvesti direktora Saveznog zavoda za standardizaciju, da ne prihvata primedbe, mišljenje ili predloge zainteresovanih organizacija i organa na nacrt jugoslovenskog standarda ako se te primedbe, mišljenja i predlozi odnose na bitna tehnička, tehnološka, ekonomska ili pravna pitanja sadržana u nacrtu odgovarajućeg standarda, i
- 7) da Komisija za standarde utvrđuje predloge jugoslovenskih standarda na osnovu usaglašenih stavova svojih članova.

Nacrti jugoslovenskih standarda moraju se, prema Zakonu o standardizaciji, staviti na diskusiju zainteresovanim organizacijama udruženog rada, drugim zainteresovanim samoupravnim organizacijama i zajednicama, kao i zainteresovanim organima uprave. Pri tome se nacrt jugoslovenskog standarda mora objaviti na način koji omogućava tim organizacijama i organima da ga razmotre i da o njemu daju svoje mišljenje, primedbe i predloge, s tim da rok za razmatranje nacrta jugoslovenskog standarda i dostavljanje primedaba, predloga i mišljenja ne može da bude kraći od tri meseca računajući od dana objavljivanja tog nacrta. Način objavljivanja nacrta jugoslovenskih standarda određuje direktor Saveznog zavoda za standardizaciju. Izmene i dopune jugoslovenskih standarda, kao

i njihova zamena novim jugoslovenskim standardima za iste proizvode vrše se na isti način i po istom postupku koji je propisan za donošenje jugoslovenskih standarda, s tim što je rok za razmatranje ovih predloga nešto kraći (najmanje 30 dana od dana objavljivanja nacrta).

Ovakav način utvrđivanja i donošenja jugoslovenskih standarda pokazuje da u pogledu jugoslovenskih standarda postoji potpuna otvorenost prema uticajima organizacija udruženog rada, drugih zainteresovanih samoupravnih organizacija i zajednica i organa uprave nadležnih za odgovarajuće oblasti. Zakon o standardizaciji u potpunosti je prihvatio tradiciju standardizacije kao delatnosti, po kojoj je standard uvek rezultat konsenzusa predstavnika svih relevantnih interesa — proizvođača, korisnika, odnosno neposrednih potrošača i državnih organa ukoliko se država, odnosno njeni organi u određenom slučaju pojavljuje kao zainteresovana strana. Ovoliki stepen otvorenosti međutim za sada, nije moguć u pogledu propisa iz oblasti standardizacije, s obzirom na njihov nužno interventni karakter koji proizilazi iz potrebe obezbeđenja i zaštite zajedničkih interesa kao što su tehničko-tehnološko jedinstvo, vancarinske zaštitne mere, zaštita života, zdravlja i čovekove okoline, interesi narodne odbrane i samozaštite i slični. I pored toga, u praksi Saveznog zavoda za standardizaciju, pri donošenju propisa iz oblasti standardizacije gotovo u svim slučajevima primenjuje se isti postupak koji se primenjuje pri donošenju jugoslovenskih standarda, u cilju da se iskoriste svi stručni potencijali koji postoje u zemlji radi iznalaženja najprihvatljivijih tehničkih rešenja s obzirom na uslove i mogućnosti kojima — uzimajući u obzir tehničku i kadrovsku opremljenost organizacija udruženog rada i mogućnost nabavke sirovina — raspolažu domaće organizacije udruženog rada.

Direktor Saveznog zavoda za standardizaciju doneo je, na osnovu člana 18. stav 3. Zakona o standardizaciji i člana 255. Zakona o osnovama sistema državne uprave i o Saveznom izvršnom veću i saveznim organima uprave, UPUTSTVO o načinu obrazovanja i rada Komisija za standarde. Ovim Uputstvom uređen je način obrazovanja i rada Komisija za standarde, ali i obrazovanje i način rada drugih radnih tela Saveznog zavoda za standardizaciju — Koordinacionih komisija ovog Zavoda. Prema tom Uputstvu, koordinacione komisije Saveznog zavoda za standardizaciju obrazuju se radi koordinacije rada između komisija za standarde koje deluju u jednoj široj oblasti ili grani delatnosti, radi obezbeđenja organizovanog i koordiniranog učešća u radu međunarodnih organizacija za standardizaciju, s tim što iste vrše funkciju radnih i savetodavnih tela Saveznog zavoda za standardizaciju u odgovarajućoj oblasti.

Uputstvom direktora Saveznog zavoda za standardizaciju bliže je uređen:

- 1) delokrug rada Komisija za standarde i drugih radnih tela Saveznog zavoda za standardizaciju;
- 2) obrazovanje Komisija za standarde i drugih radnih tela;
- 3) organizacija Komisija za standarde i drugih radnih tela;
- 4) način rada Komisija za standarde i drugih radnih tela (opšte odredbe; vođenje zapisnika; formiranje radnih grupa; planiranje rada komisija; rad na izradi jugoslovenskih standarda; rad na međunarodnoj standardizaciji);
- 5) registrovanje komisija i radnih tela i informisanje o njihovom radu.

Ovo Uputstvo primenjuje se počev od 1. maja 1983. godine.*

O formiranju i radu Komisija za standarde i drugih radnih tela Saveznog zavoda za standardizaciju do sada nije vođena jedinstvena evidencija, tako da se ne raspolaže podacima:

- o broju formiranih komisija i radnih tela godišnje, ili za više godina;
- o sastavu tih komisija i radnih tela, s obzirom na odredbe člana 18. stav 2. Zakona o standardizaciji;
- o broju predloga za donošenje jugoslovenskih standarda koje su razmatrale i dale mišljenje o njihovoj osnovanosti ove komisije;
- o broju izrađenih jugoslovenskih standarda u okviru tih komisija;
- o broju primedaba, predloga i mišljenja na nacрте jugoslovenskih standarda u okviru javne diskusije (diskusija u okviru zainteresovanih organizacija, zajednica i organa);
- o broju predloga, primedaba i mišljenja prihvaćenih, odnosno odbijenih od strane ovih komisija;
- o broju i rezultatima usaglašavanja mišljenja i stavova po pitanjima po kojima komisije za standarde nisu prihvatile primedbe, predloge i mišljenja o bitnim pitanjima tehničkih, tehnoloških, ekonomskih i pravnih pitanja sadržanih u nacrtima standarda;
- o broju predloga direktoru Saveznog zavoda za standardizaciju za reviziju, i zamenu jugoslovenskih standarda novim standardima koji su potekli od komisija za standarde;
- o broju predloga ovih komisija za donošenje propisa o jugoslovenskim standardima u pogledu određivanja obavezne primene tih standarda, ili neobaveznosti tih standarda;

* U daljem tekstu ovog broja biltena, tačnije na početku rubrike „Standardi i propisi“ u celosti objavljujemo tekst ovog Uputstva.

- o predlozima ovih komisija za (tehničko i drugo) proveravanje tehničkih rešenja sadržanih u jugoslovenskim standardima radi sagledavanja mogućih efekata njihovog primenjivanja, što je inače obaveza koja proizilazi iz člana 2. Zakona o standardizaciji;
- o broju predloga ovih komisija u pogledu usaglašavanja jugoslovenskih standarda sa međunarodnim standardima, kao i
- o broju drugih predloga komisija za standarde, podnešenih u cilju unapređenja standardizacije u SFRJ.

Međutim, činjenica da o napred navedenim pitanjima nije vođena jedinstvena evidencija ni u kom slučaju ne znači da odgovarajuće odredbe Zakona o standardizaciji nisu bile sprovedene u skladu sa zakonom, već samo to da iste nisu bile evidentirane na određeni način i da iz tih razloga nisu evidentirani odgovarajući podaci. Sprovedenje odredaba Zakona o standardizaciji moguće je kontrolisati putem kontrole rešenja o obrazovanju odgovarajućih komisija u pogledu sastava tih komisija u skladu sa zakonskim odredbama, a u pogledu sprovođenja drugih zakonskih odredaba, koje se odnose na ovalšćenja i rad komisija, putem zapisnika o radu ovih komisija.

DRUGI OBLICI SARADNJE SAVEZNOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU KOJI DOPRINOSE OTVARANJU PREMA DRUGIM SUBJEKTIMA

Propise o tehničkim normativima, normama kvaliteta i druge propise iz oblasti standardizacije donosi direktor Saveznog zavoda za standardizaciju, i to: propise o tehničkim normativima i normama kvaliteta u saglasnosti sa funkcionerima koji rukovode saveznim sekretarijatima ili saveznim komitetima određenih zakonom, a ostale propise iz oblasti standardizacije – samostalno. Zakonom o standardizaciji nije, u pogledu donošenja ovih propisa, predviđeno da pri donošenju ovih propisa njihove nacрте i predloge razmatraju, i na njih daju primedbe, predloge i mišljenja drugi subjekti osim subjekata određenih Zakonom o standardizaciji.

Međutim, polazeći od odredaba Zakona o osnovama sistema državne uprave i o Saveznom izvršnom veću i saveznim organima uprave, kojim su ustanovljena načela saradnje saveznih organa uprave i saveznih organizacija u vršenju poslova i zadataka iz njihovog delokruga sa organizacijama udruženog rada, drugim samoupravnim organizacijama i zajednicama i organima uprave u SR i SAP, Savezni zavod za standardizaciju – nastojeći da propisi iz oblasti standardizacije sadrže najoptimalnija tehnička rešenja pojedinih problema – pri izradi i donošenju ovih propisa primenjuje u načelu isti postupak koji se primenjuje pri donošenju jugoslovenskih standarda. U informativnim glasilima Saveznog zavoda za standardizaciju ob-

javljuje se da je pripremljen nacrt određenog propisa, i daje se informacija o tome koji subjekti, koji su zainteresovani za odgovarajući propis, i na koji način mogu pribaviti taj nacrt radi razmatranja i stavljanja eventualnih primedaba, predloga i mišljenja, kao i u kom roku treba iste da dostave Saveznom zavodu za standardizaciju. Radne grupe koje rade na izradi ovih propisa kao i odgovarajuće stručne službe u Saveznom zavodu za standardizaciju obavezne su prema utvrđenoj metodologiji izrade ovih propisa da sve uredno i blagovremeno dostavljene primedbe, predloge i mišljenja ove vrste uzimaju u obzir pri utvrđivanju konačnog teksta predloga propisa, odnosno pri pravnoj redakciji, tehničkoj i jezičkoj unifikaciji. Po potrebi održavaju se i zajednički konsultativni sastanci članova radne grupe, predstavnika stručnih službi Saveznog zavoda za standardizaciju i podnosilaca takvih predloga, primedaba i mišljenja radi iznalaženja odgovarajućih rešenja i usaglašavanja stavova po pojedinim pitanjima. Takav način rada potvrdio se u dosadašnjoj praksi kao opravdan, jer je omogućio odgovarajuće korekcije teksta predloga propisa na osnovu stručnih argumenata i ocene tih argumenata na osnovi široj od uobičajene. Ovaj postupak u isto vreme doprinosi boljem „prihvatanju“ a time i sprovođenju ovih propisa u praksi, jer organizacije udruženog rada ove propise posmatraju kao pravila koje su same utvrdile ili učestvovalе u njihovom utvrđivanju, a ne kao propise nametnute „odozgo“. I pored svih napred istaknutih prednosti takvog načina rada mora se konstatovati da takav postupak produžava vreme potrebno za izradu nacрта propisa, jer je usaglašavanje stavova po određenim pitanjima često dugotrajno i teško, s obzirom na odraz tehnički opravdanih rešenja pojedinih problema s aspekta bezbednosti, zaštite, štednje i sl. na ekonomiju, organizaciju rada i druga područja. Pri Privrednim komorama u pojedinim SR i SAP formirane su i deluju posebne Komisije za standardizaciju i kvalitet, sa kojima Savezni zavod za standardizaciju najuže saraduje. Ova saradnja se odvija putem međusobnih konsultacija i zajedničkog razmatranja pojedinih pitanja i problema iz ovih oblasti, što rezultira sprovođenjem zajednički dogovorenih mera i akcija. U saradnji sa ovim komisijama, pored toga, organizuju se povremeno savetovanja o aktuelnim pitanjima standardizacije i kvaliteta. Na osnovu opštih i stručnih rasprava o takvim pitanjima na ovim savetovanjima donose se zaključci koje Savezni zavod za standardizaciju u najvećoj mogućoj meri uzima u obzir u svom radu, a posebno u programiranju i planiranju svojih delatnosti. Naročito živa i aktivna saradnja razvijena je sa ovim komisijama pri privrednim komorama SR Slovenije, SR Makedonije i SR Hrvatske. Savezni zavod za standardizaciju razvija i saradnju sa društveno-stručnim organizacijama koje su aktivne u oblasti standardizacije i kvaliteta, kao što su: Savez inženje-

ra i tehničara, Savez društava za unapređenje standardizacije, Savez društava za unapređenje kvaliteta, Jugoslovenska elektrotehnička komisija, i druge.

Standardizacija, kao delatnost koja po tradiciji pretpostavlja kao uslov svog postojanja sporazumevanje svih relevantnih interesa, a svoje akte kao rezultat usaglašenih stavova predstavnika svih takvih interesa (koji se ni u kom slučaju ne smeju poistovetiti sa kompromisom iz-

među tih interesa), u najvećoj mogućoj meri je kao funkcija uprave otvorena prema uticajima organizacija udruženog rada, samoupravnih i drugih zajednica i zainteresovanih organa uprave izvan federacije. U ovoj oblasti ostvaruju se načela utvrđena saveznim Zakonom o osnovama sistema državne uprave i o Saveznom izvršnom veću i saveznim organima uprave, i Ustava SFRJ o organima uprave, u punoj meri.



PRVA SEDNICA SAMOUPRAVNE ZAJEDNICE JEKA

Održana je 28. juna 1983. godine u prostorijama SOUR „Rade Končar“ u Zagrebu. Sednicom je rukovodio Mr Vitomir Kovačec, predsednik Zajednice. Pošto je napravljen pregled izvršenih i preostalih obaveza po zapisniku sa Osnivačke skupštine, utvrđeno je da je pored 45 organizacija udruženog rada, koje su prihvatile Samoupravni sporazum o povezivanju u Jugoslovenski elektrotehnički komitet – Zajednicu za međusobnu plansku i poslovnu saradnju na standardizaciji u oblasti elektrotehnike, na samoj Skupštini 21. aprila 1983. godine, do maja, Sporazum prihvatilo još 6 organizacija, tako da se 51 organizacija uvrstila u osnivače Zajednice JEK, među kojima su najveća poslovna preduzeća. Prihvatanje Sporazuma ostaje otvoreno i za sve ostale zainteresovane organizacije u zemlji.

Na sednici je vođena živa diskusija po pitanju predloga plana aktivnosti Zajednice u 1983. godini, u prvom redu o realizaciji pretvaranja dosadašnjih tehničkih odbora u komisije za standarde SZS za elektrotehniku u cilju sprečavanja dupliranja posla, kako je to u transformaciji JEK-a predviđeno. Razmatrana su i pitanja izdavanja granskih standarda, učenja naše zemlje u IEC i CB sisteme za atestiranje, donošenje normativnih akata koja regulišu aktivnosti JEK-a i način finansiranja budućih aktivnosti JEK-a. Izražena je želja da se pronađe način da se što pre uđe u korak sa međunarodnom standardizacijom.

Dogovoreno je da se predloži direktoru SZS sastanak za početak septembra ove godine sa predsednikom Zajednice i Komisije za koordinaciju jugoslovenske standardizacije u oblasti elektrotehnike u cilju razmatranja načina buduće saradnje. Usvojeno je da se sledeća sednica Izvršnog odbora održi novembra meseca, po mogućstvu istog dana kada se održava sednica Koordinacione komisije, s obzirom da su većina članova odbora JEK-a i članovi Koordinacione komisije.

PORUKA GOSPODINA D.C. KOTHARI-a, PREDSEDNIKA MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA STANDARDIZACIJU POVODOM ČETRNAESTOG SVETSKOG DANA STANDARDIZACIJE, 14. OKTOBRA 1983. GODINE

Četrnaesti svetski dan standardizacije mi je pružio ugodnu priliku da vam se svima obratim i osećam se srećnim i počastvovanim što mogu da podelim neka svoja razmišljanja sa vama, ovom prilikom, koja mi se prvi put ukazala od mog stupanja na mesto predsednika. Moj izbor, po mom mišljenju, ima jedan određen značaj budući da je ova čast, biti izabran za predsednika ove ugledne međunarodne organizacije, pripala jednom građaninu Trećeg sveta. To je dokaz ukoliko je dokaz potreban – prave univerzalnosti ove svetske Organizacije i ide u prilog činjenici da nas ništa ne može razjediniti u našoj neumornoj težnji ka ispunjavanju zajedničkog zadatka.

Standardizacija i industrijski razvoj imaju dvosmernu uzročno posledičnu povezanost. Dok je, s jedne strane, standardizacija bila i ostala istorijski značajan faktor unapređenja veštine i znanja u oblasti proizvodnje, s druge strane, potreba za standardizacijom je porasla i njen značaj je baš došao do izražaja ovim usponom i napretkom proizvodnje. Pri svemu tome danas, ovaj veći broj dostignuća, po obimu i finesama, nameće veću odgovornost onima od nas koji želimo da podstičemo na daleko i na široko unapređenje standardizacije za dobrobit svih ljudi.

U isto vreme, moraju nas zabrinjavati znakovi upozorenja koji dolaze od napretka koji prevazilazi brzinu kojom se obavlja rad na standardizaciji. Od bitne je važnosti da se naponi koji se ulažu u ovom pravcu još strožije sprovode i dopunjavaju novim poslovima koji imaju u osnovi još fundamentalnija i trajnija rešenja.

Ovom prilikom, povodom Svetskog dana standardizacije, upućujem najozbiljniji apel svim članovima ISO-a da ponovo uvide značaj međunarodne standardizacije. Mogućnosti standardizacije ne bi se smele koristiti ili zloupotrebiti za donošenje tehničkih uslova koji bi sprečavali uvoz; niti bi bilo poželjno da razlike u standardima budu korišćene za zaštitu domaćih proizvođača nstandardizovane robe. Suština standardizacije je u njenoj univerzalnosti i prava namena standarda bila bi izneverena ako bi se standardi koristili za uske nedalekovide interese.

Standardi su oruđe koje usmerava i poboljšava rezultate aktivnosti standardizacije. Zbog toga se oni moraju stalno podvrgavati reviziji kako bi bili kompletno uobličeni, precizni i jasni, oslobođeni nedoslednosti i neadekvatnih rešenja a najvažnije od svega je da ne budu zastareli. Sve ovo bi zahtevalo od nas da uložimo izuzetan trud u stalno preispitivanje standarda.

Pioniri u ovom poslu, pre nas, podigli su koncept standardizacije sa nivoa, gde je ovaj delokrug rada bio ekskluzivno namenjen jednoj određenoj eliti, na novu visinu koja obuhvata sve vidove ljudskih aktivnosti. Izražavam svoje poštovanje za sva njihova dostignuća dostojna divljenja. Ali stvarno priznanje njima moglo bi da bude jedino naše potpuno angažovanje na unapređenju plodova njihovog rada.

Univerzalnoj poruci standardizacije trebalo bi dati vrlo veliki publicitet. Srž neuporedive koristi od standardizacije je u tome što je to disciplina koja garantuje sigurnost i bezbednost u pogledu troškova, radne snage i vremena. Na taj način ona omogućuje da se postigne veća brzina i ušteda u procesu proizvodnje. Naš zadatak bi trebalo sada da bude da nastojimo da što bolje ostvarimo ovaj cilj među sve većim brojem ljudi. Trebalo bi da damo što veći publicitet našem cilju i da obezbedimo da se standardizacija više ceni a i da se što više primenjuje. Trebalo bi posvetiti veću pažnju povećanju efikasnosti našeg sistema u radu na standardizaciji na taj način što bi ga širi krug ljudi prihvatio.

Ja iskreno želim da se obim ISO delatnosti još više poveća uz prevazilaženje političkih i ideoloških barijera radi ostvarivanja stvarnog, sveukupnog reda i saradnje a da pri tom sačuva svoju sadašnju boju i karakter. Liberalno i dobrovoljno obeležje ove Organizacije ni u jedno vreme ne iziskuje da bude zamenjeno obaveznošću da bude prihvaćena.

Ovo je prilika za mene da ponovo dam obećanje, a to tražim i od vas svih, da ćemo udružiti napore ka ostvarivanju zajedničkog cilja – unapređenja standardizacije – koja, za proizvođače unosi zakonitost u proces proizvodnje, za korisnike povećava sigurnost a za krajnjeg korisnika olakšava izbor i garantuje kvalitet.

(Prevela

Natalija Vuković, dipl. fil.)

ELEKTROENERGETIKA

ANKETA U VEZI SA POKRETANJEM RADA NA REVIZIJI „PRAVILNIKA O TEHNIČKIM MERAMA ZA POGON I ODRŽAVANJE ELEKTROENERGETSKIH POSTROJENJA“ („SLUŽBENI LIST SFRJ“, BR. 19/68)

U okviru grupe za elektrotehniku i grupe za mašinstvo SZS pokreće se rad na reviziji gore navedenog pravilnika. Na osnovu ranije dobijenih primedbi elektroprivrednih organizacija, koje su se odnosile na Opšte odredbe (tačka 1) i Proizvodnju, prenos i razvođenje električne energije (tačka 5) postojećeg Pravilnika, načinjen je prednacrt za reviziju Pravilnika u saradnji sa Zajednicom jugoslovenske elektroprivrede (JUGEL). S obzirom da ostala poglavlja Pravilnika nisu bila razmatrana, a stav Saveznog zavoda za standardizaciju i JUGEL-a je da Pravilnik treba revidirati u celini, SZS pokreće anketu, kojom se obraća svim zainteresovanim organizacijama da daju svoje mišljenje primedbe i predloge za izmene i dopune prednacrtu Tehničkog normativa za pogon i održavanje elektroenergetskih postrojenja.

Sve primedbe, predlozi i mišljenja dobijeni po završetku ove ankete razmatraće se u okviru radne grupe SZS koja će se obrazovati uz saradnju JUGEL-a. Posle razmatranja predloga, primedbi i mišljenja, pristupiće se izradi nacrtu revizije ovog Pravilnika, koji će biti dostavljen svim zainteresovanim organizacijama.

U skladu sa izloženim, molimo sve zainteresovane organizacije da svoje primedbe, predloge i mišljenja u vezi sa revizijom Pravilnika o tehničkim merama za pogon i održavanje elektroenergetskih postrojenja pošalju Saveznom zavodu za standardizaciju, grupa za elektrotehniku, Slobodana Penezića-Krcuna 35/III, 11000 Beograd, najkasnije **do 25. decembra 1983. godine.**

Pri sastavljanju predloga o dopuni i izmeni postojećeg Pravilnika učesnici ankete treba da se pridržavaju sledećih principa:

- a) Odredbe koje se odnose na rad osoblja pri pogonu i održavanju i na zaštitu na radu nisu u nadležnosti SZS i ne mogu se unositi u pravilnik.
- b) Predloge o izmenama i dopunama treba jasno izložiti, ako je moguće treba navesti predloženi tekst izmene ili dopune.
- c) Po mogućnosti treba uz predloge dati obrazloženje i objašnjenje o efektima koji se postižu predloženim izmenama i dopunama.

standardi i propisi u jugoslaviji

Na osnovu člana 18. stav 3. Zakona o standardizaciji („Službeni list SFRJ“, br. 38/77 i 11/80) i člana 255. Zakona o osnovama sistema državne uprave i o Saveznom izvršnom veću i saveznim organima uprave („Službeni list SFRJ“, br. 23/78 i 21/82), direktor Saveznog zavoda za standardizaciju donosi

U P U T S T V O O NAČINU OBRAZOVANJA I RADA KOMISIJA ZA STANDARDE

I. UVODNE ODREDBE

1. Ovim uputstvom utvrđuje se način obrazovanja i rada komisija za standarde (u daljem tekstu: komisije) Saveznog zavoda za standardizaciju (u daljem tekstu: SZS).

2. Radi kontinuiranog i kompleksnog sagledavanja i usklađivanja potreba i mogućnosti i planiranja aktivnosti standardizacije u određenoj oblasti, planskog i organizovanog učešća u međunarodnoj standardizaciji, uključivanja što većeg broja stručnjaka i zainteresovanih organa i organizacija u proces jugoslovenske standardizacije, kao i radi pravovremenog, efikasnog i racionalnog informisanja organizacija udruženog rada o aktivnostima jugoslovenske i međunarodne standardizacije i blagovremenog razmatranja svih pitanja bitnih za razvoj i unapređenje jugoslovenske standardizacije, SZS obrazuje komisije kada se za to ukaže potreba.

3. Komisija za standarde formira se kao stalno radno telo SZS za određenu užu oblast ili predmet standardizacije i u njoj se odvija rad na izradi i donošenju novih, odnosno preispitivanju i reviziji postojećih jugoslovenskih standarda, kao i na aktivnom učešću u donošenju međunarodnih standarda.

4. Radi koordinacije rada između komisija za standarde koje deluju u jednoj široj oblasti ili grani delatnosti, sprovođenja utvrđene politike i unapređenja standardizacije u toj oblasti, kao i radi obezbeđenja organizovanog i koordiniranog učešća u radu međunarodnih organizacija za standardizaciju, formiraju se, po potrebi, koordinacione komisije za standardizaciju (u daljem tekstu: koordinacione komisije) kao radna i savetodavna tela SZS.

Delokrug, sastav i organizacija rada koordinacionih komisija određuje se posebnim rešenjima direktora SZS.

II. DELOKRUG RADA

5. U okviru oblasti za koju je obrazovana komisija obavlja određene poslove i zadatke od kojih su najvažniji:

- pripremanje predloga višegodišnjih i godišnjih planova izrade novih, preispitivanja i revizije postojećih jugoslovenskih standarda, kao i planova drugih aktivnosti;
- razmatranje predloga za donošenje jugoslovenskih standarda i davanje mišljenja o osnovanosti predloga;
- razmatranje prednacrti i utvrđivanje nacrti jugoslovenskih standarda;
- razmatranje mišljenja, primedbi i predloga dobijenih u toku diskusije o nacrtima jugoslovenskih standarda i utvrđivanje konačnog teksta predloga jugoslovenskih standarda;
- predlaganje stepena obaveznosti i roka za primenu jugoslovenskih standarda;
- davanje predloga za proveravanje rešenja i parametara sadržanih u nacrtima jugoslovenskih standarda;
- razmatranje i utvrđivanje metoda rada i aktivnosti na izvršavanju plana rada komisije i prema potrebi obrazovanje radnih grupa za obavljanje određenih poslova i zadataka;
- saradnja sa drugim komisijama za standarde, sa radnim telima koja rade na pripremi granskih standarda i drugih tehničkih propisa u zemlji, sa poslovnim zajednicama i drugim samoupravnim organizacijama i zajednicama koje se bave pojedinim aktivnostima u vezi sa standardizacijom, naročito u toku izrade planova rada komisije i prednacrti jugoslovenskih standarda;
- po potrebi i zahtevu direktora SZS rad na izradi nacrti pravilnika o tehničkim normativima i normama kvaliteta, nacrti naredbi o obaveznom atestiranju i drugih propisa;

- redovno praćenje rada i učestvovanje u radu radnih tela međunarodnih organizacija za standardizaciju iz delokruga predmeta rada komisije, a po potrebi i radnih tela regionalnih međunarodnih organizacija za standardizaciju;
- razmatranje svih dokumenata u postupku donošenja međunarodnih standarda koji su od interesa za našu zemlju i izjašnjavanje o tim dokumentima glasanjem;
- predlaganje delegata i utvrđivanje stavova sa kojima jugoslovenska delegacija učestvuje u radu komiteta, potkomiteta i radnih grupa međunarodnih organizacija za standardizaciju;
- razmatranje drugih pitanja radi razvoja i unapređivanja standardizacije u odnosnoj oblasti.

III. OBRAZOVANJE KOMISIJE

6. Komisija se po pravilu formira kada se ukaže potreba. Pri ovome treba voditi računa o tome da komisija ima određen i kontinuiran predmet rada, kao i o tome da nema dupliranja i preklapanja u predmetu i delokrugu rada pojedinih komisija.

7. Inicijativu za obrazovanje nove komisije može pokrenuti komisija, koordinaciona komisija, Savet za standardizaciju ili SZS.

8. Direktor SZS, na osnovu pribavljenog mišljenja Saveta za standardizaciju, odnosno koordinacione komisije, donosi rešenje o obrazovanju nove, odnosno reorganizaciji ili ukidanju postojeće komisije. Ovo rešenje sadrži naziv i oznaku komisije, oblast rada, oznake i nazive tela međunarodnih organizacija za standardizaciju u kojima će komisija saradivati i ime stručnjaka SZS koji je zadužen za organizovanje i sprovođenje postupka obrazovanja komisije.

9. Članove komisije, u skladu sa članom 18. Zakona o standardizaciji, imenuje direktor SZS svojim rešenjem. Pri imenovanju članova komisije vodi se računa da to budu stručnjaci potrebnog stručnog profila, kao i predstavnici svih struktura zainteresovanih za standardizaciju u toj oblasti.

10. Poziv za predlaganje predstavnika za rad u novoj komisiji za standarde objavljuje se u glasilu SZS „JUS-informacije“, a po potrebi i u drugim javnim glasilima.

Poziv se upućuje i direktno pojedinim organizacijama održenog rada, opštim udruženjima, poslovnim zajednicama, naučno-istraživačkim institutima, fakultetima, kao i organima društveno-političkih zajednica za koje se smatra da bi učešće njihovih predstavnika doprinelo uspešnom radu komisije.

11. Poziv iz t. 10 ovog uputstva sadrži:

1. naziv, oznaku i delokrug rada nove komisije,
2. poziv zainteresovanim organizacijama, zajednicama, odnosno organima da dostave podatke o imenu i prezimenu, radnom mestu, zvanju, adresi, broju telefona i teleksa stručnjaka koji se predlaže za predstavnika u odnosnoj komisiji;
3. rok u kojem zainteresovane organizacije, zajednice i organi treba da predlože svoje stručnjake za članove komisije, a koji ne može biti kraći od 30 dana.

12. Uz prijavu za učešće svog predstavnika u radu komisije, zainteresovana organizacija, zajednica ili organ daje saglasnost da će snositi sve troškove njegovog rada u komisiji i obezbeđivati ostale uslove potrebne za redovno i aktivno učešće u radu.

13. Zainteresovane organizacije, zajednice i organi mogu i po isteku roka iz t. 11 ovog uputstva predložiti svoje stručnjake za članove komisija, s tim što se tako predloženi stručnjaci uključuju u rad komisije u onoj fazi u kojoj se taj rad nalazi u času njihovog uključivanja.

14. Da bi se obezbedio potreban stručni profil članova komisije, SZS obavlja, prema potrebi, konsultacije sa odgovarajućim organizacijama udruženog rada, privrednim komorama, opštim udruženjima, poslovnim zajednicama, fakultetima, naučnoistraživačkim institucijama i nadležnim organima inspekcije.

15. O prestanku članstva u komisiji nekog od članova direktor SZS donosi rešenje i to u sledećim slučajevima:

- na zahtev organizacije, zajednice ili organa koji su delegirali svog predstavnika, ako delegirani stručnjak ne može više aktivno da učestvuje u radu komisije;
- ako član komisije prestane da bude aktivan, tj. ako neopravdano tri puta uzastopno ne prisustvuje sednicama komisije, ne izjašnjava se, kada se to traži pismenim putem, o predmetu rada komisije i sl.;
- ako član komisije prekine radni odnos sa organizacijom koja ga je delegirala.

Rešenje o prestanku članstva nekog od članova komisije dostavlja se i organizaciji koja ga je delegirala.

IV. ORGANIZACIJA KOMISIJE

16. Komisija ima predsednika, sekretara i članove.

Predsednik komisije

17. Predsednik komisije rukovodi radom komisije i odgovoran je za njega, kao i za realizaciju planova i programa.

Zadatak je predsednika komisije da prilikom vođenja sednica omogući da svi članovi iznose svoja mišljenja i da adekvatno formuliše donete odluke. Pri ovome predsednik mora zastupati zajedničke stavove komisije, a ne stav svoje organizacije.

Predsednik komisije je dužan da organizuje i koordinira razmatranje i izjašnjavanje o međunarodnim dokumentima iz delokruga rada komisije, da ostvaruje potrebnu saradnju sa drugim komisijama i da podnosi izveštaj o radu komisije prema utvrđenom postupku.

18. Predsednik komisije treba da bude lice koje poznaje problematiku tehničko-tehnološkog razvoja, proizvodnje i tržišta u oblasti koju obuhvata komisija, zatim ciljeve i principe standardizacije, da ima iskustvo u radu na standardizaciji i da vlada engleskim ili francuskim jezikom.

Predsednik komisije mora imati uslove za obavljanje dužnosti predsednika i saglasnost svoje organizacije.

U skadu sa kriterijumima iz 1. i 2. stava ove tačke, predsednik komisije može biti predstavnik u komisiji delegiran iz organizacije udruženog rada, naučnoistraživačkih organizacija i drugih samoupravnih organizacija i zajednica i organa ili radnik SZS koji je određen za rad u toj oblasti standardizacije.

19. Predsednik komisije bira se za period od tri godine ili za trajanje jedne sednice komisije, o čemu odlučuje komisija.

Ukoliko je stav komisije da treba izabrati predsednika za period od tri godine, komisija predlaže predsednika a izbor potvrđuje direktor SZS svojim rešenjem. Predsednik ima pravo ponovnog izbora.

Ukoliko se predsednik bira za jednu sednicu, izbor se vrši na toj sednici komisije.

20. Direktor SZS može izmeniti rešenje o imenovanju predsednika komisije na blagovremeni zahtev predsednika ako ovaj ima objektivne teškoće u radu, a sa njegovim razlozima se prethodno upozna i izjasni komisija.

Sekretar

21. Poslove sekretara komisije obavlja radnik SZS određen od strane direktora SZS.

Ukoliko je predsednik komisije radnik SZS, onda on obavlja i poslove sekretara komisije.

22. Sekretar komisije odgovoran je za ažuriranje programa i planova SZS u vezi sa planiranim aktivnostima komisije, za koordinaciju rada komisije i odgovarajućih aktivnosti u Zavodu, za ugovaranje izrade radnih materijala prednacrt standarda, kao i za ispravnu primenu Zakona o standardizaciji i utvrđenih postupaka rada, u radu komisije.

Sekretar je dužan da povremeno informiše direktora SZS o planiranim zadacima koji su u toku i izvršenim zadacima u komisiji. On mora biti potpuno informisan o radu komisije.

Osim toga, zadaci sekretara su:

- briga o održavanju ažurnih spiskova članova komisije,
- zakazivanje sednica komisija, dostavljanje poziva za sednice i radnih materijala (u dogovoru sa predsednikom komisije),

- obezbeđenje registrovanja prednacrt standarda,
- vođenje podataka o rezultatima javne diskusije o nacrtima standarda,
- obezbeđenje unifikacije tekstova standarda i konačnog teksta standarda za štampu.

V. NAČIN RADA KOMISIJA

Opšte odredbe

23. Komisije rade u sednicama odnosno putem prepiske.

24. Za svaku sednicu komisije predsednik i sekretar zajednički utvrđuju dnevni red koji se, uz poziv za sednicu, dostavlja svim članovima komisije najkasnije 15 dana pre dana određenog za održavanje sednice.

Materijal koji se odnosi na dnevni red sednice po pravilu se šalje ranije, a najkasnije uz poziv za sednicu.

25. Sednice komisije održavaju se u prostorijama Zavoda, u drugim prostorijama u sedištu Zavoda ili u drugom mestu ukoliko se postigne dogovor o tome između članova komisije.

Ukoliko se sednica komisije održava van sedišta Zavoda, jedan od članova komisije, prema dogovoru, vodi brigu o obezbeđenju prostorija i ostalih neophodnih uslova za rad.

26. Ukoliko je član komisije sprečen da učestvuje u radu sednice, dužan je da obavesti SZS o tome najkasnije 4 dana pre datuma početka sednice.

U slučaju sprečenosti da učestvuje u radu sednice, član komisije je dužan da pošalje svoje mišljenje o pojedinim dokumentima i predmetima koji će biti razmatrani na sednici.

Na osnovu uvida u prethodno primljena obaveštenja od članova komisije u vezi sa njihovom sprečenošću da dođu na sednicu i dobijenih pismenih mišljenja o predmetima razmatranja na sednici, može se odložiti sednica komisije. Obaveštenje o odlaganju sednice članovi komisije moraju dobiti najkasnije 2 dana pre datuma predviđenog za održavanje sednice.

Organizacija, zajednica ili organ koji je delegirao člana komisije može, ukoliko je član komisije sprečen da prisustvuje sednici, uputiti na sednicu drugog stručnjaka koji ga može uspešno zameniti u radu, sa istim pravima i obavezama.

Sednici komisije mogu, na osnovu prethodne prijave, prisustvovati i drugi predstavnici zainteresovanih organizacija, zajednica odnosno organa, ali samo savetodavno.

27. Sednicom komisije rukovodi predsednik, a u slučaju njegove sprečenosti sekretar komisije.

28. Na početku sednice predsednik konstatuje da li je prisutno 2/3 članova komisije, da bi se sednica mogla odvijati prema planiranom dnevnom redu. Član komisije koji je dostavio blagovremeno svoje mišljenje o pojedinim tačkama dnevnog reda, prema članu 26, stav 2, može se računati kao prisutan ukoliko se na taj način postiže broj od 2/3 članova komisije. U slučaju da su dostavljena mišljenja odsutnih članova komisije oprečna ili sporna, predsednik može da traži izjašnjavanje prisutnih članova komisije o pitanju dovoljne zastupljenosti za usaglašavanje stavova.

29. O radu komisije vodi se zapisnik.

Zapisnik vodi sekretar ili član komisije koji za to bude određen na samoj sednici.

Zapisnik sadrži:

- naziv mesta održavanja sednice, dan i čas početka i završetka radne sednice komisije,
- dnevni red sednice,
- imena prisutnih članova komisije i drugih lica koja su prisustvovala sednici,
- donete zaključke i usaglašene stavove o pojedinim pitanjima i potrebna obrazloženja za sporna pitanja iz dnevnog reda,
- izdvojena mišljenja pojedinih članova komisije o donetim zaključcima, odnosno druge primedbe i predloge ukoliko su takvi dati na sednici.

30. Zapisnik sa sednice komisije dostavlja se svim članovima komisije najkasnije 30 dana po održavanju sednice.

Primedbe na zapisnik članovi komisije mogu dostaviti sekretaru najdalje 20 dana od datuma slanja zapisnika. Ukoliko član komisije ne dostavi primedbe na zapisnik u ovom roku, smatra se da ih nema.

Zapisnik sa prethodne sednice usvaja se na prvoj narednoj sednici komisije.

Radne grupe

31. Komisije mogu prema potrebi formirati radne grupe koje se sastoje od manjeg broja stručnjaka. Ad hoc radna grupa formira se radi preciznijeg definisanja nekog pitanja na samoj sednici komisije.

Radna grupa se formira radi pripreme prednacrt jugoslovenskih standarda i drugih inicijalnih dokumenata ili radi obavljanja određenih zadataka iz delokruga rada komisije. Takođe, ona pomaže sekretaru u izvršavanju nekih zadataka komisije.

Radna grupa radi između sednica komisije. Formira se od članova komisije koji su se izjasnili za rad u odnosnoj radnoj grupi. Na predlog komisije u rad radne grupe mogu se uključiti i stručnjaci koji nisu članovi komisije ako se sa time saglasi organizacija, zajednica ili organ u kojem je zaposlen odnosni stručnjak. Konačan sastav radne grupe dostavlja se svim članovima komisije u posebnom dokumentu predsednika i sekretara komisije.

32. Odluku o formiranju, odnosno ukidanju radne grupe donosi komisija na svojoj sednici.

Radna grupa ima svoju oznaku i naziv.

33. Zadatak je sekretara komisije da organizuje rad radne grupe i da u dogovoru sa njenim članovima organizuje sastanke.

Radna grupa može izabrati svog predsednika. Sekretar komisije (odnosno predsednik radne grupe) podnosi izveštaj komisiji o rezultatima rada radne grupe.

Planiranje rada komisija

34. Komisije neprekidno rade na izradi i inovacijama svojih godišnjih i višegodišnjih planova rada.

Pri izradi planova rada komisije su dužne da uzimaju u obzir:

- društveni plan Jugoslavije i rezolucije o ostvarivanju društvenog plana u planskoj godini,
- odluke i zaključke SIV-a i organa i tela Skupštine SFRJ koji se odnose na standardizaciju,
- društvene dogovore i samoupravne sporazume koji su od interesa za sprovođenje politike standardizacije,
- kompleksne programe izrađene i donete u okviru društvenog dogovora o načinu i oblicima saradnje pri utvrđivanju opšte politike standardizacije i unapređivanju kvaliteta proizvoda, radova i usluga,
- usvojen srednjoročni i godišnji plan rada SZS,
- predloge za standarde upućene od pojedinih organizacija, zajednica odnosno organa,
- planove međunarodnih organizacija za standardizaciju,
- međudržavne ugovore koje je potpisala naša zemlja.

35. Planovi rada komisija su sastavni deo planova rada SZS i izrađuju se u skladu sa metodologijom planiranja u SZS.

Godišnji plan rada komisije sadrži sledeće podatke:

- 1) naslov standarda ili grupe standarda i naznaku faza koje će biti završene u planskom periodu,
- 2) rokove završetka pojedinih faza,
- 3) naznaku nosioca izrade standarda (radna grupa, organizacija i sl.) i imena stručnjaka koji će učestvovati u realizaciji pojedinih faza rada, ukoliko su poznata,
- 4) ukoliko je potrebno formiranje nove radne grupe, navesti potencijalne članove,
- 5) oznaku ili naziv druge radne grupe, druge komisije ili radnog tela druge organizacije sa kojima će se saradivati u toku izvršavanja zadatka,
- 6) podatke o međunarodnim, regionalnim, nacionalnim i drugim standardima koji će biti baza za izradu ili reviziju jugoslovenskih standarda,
- 7) da li su potrebni posebni uslovi za izvršenje planiranog zadatka,
- 8) plan svojih sednica.

36. U cilju izrade godišnjeg plana rada SZS za narednu plansku godinu, komisija izrađuje nacrt svog godišnjeg plana rada koji dostavlja sekretaru odgovarajuće koordinacione komisije za standardizaciju, ukoliko ova komisija postoji za dotičnu planu, najkasnije do 1. oktobra tekuće godine, za narednu plansku godinu, radi analize usaglašenosti nacrtu plana komisije sa nacrtima planova drugih komisija.

37. Nacrte godišnjih i višegodišnjih planova rada komisije dostavljaju direktoru SZS najkasnije do kraja oktobra meseca tekuće godine.

38. Nacrti planova rada komisija razmatraju se i usvajaju u sklopu postupka razmatranja i usvajanja ukupnog plana rada SZS.

39. Rad na izradi jugoslovenskog standarda planira se i sinhronizuje istovremeno sa izradom odgovarajućeg međunarodnog standarda, kad god je to moguće i opravdano, radi izbegavanja dupliranja posla stručnjaka — članova komisije.

Rad na jugoslovenskim standardima

40. Izrada predloga prednacrtu standarda poverava se na sednici komisije radnoj grupi, nekom od članova komisije ili nekoj organizaciji udruženog rada.

Izuzetno kada se oceni da u komisiji nema stručnjaka koji bi bili u stanju da pripreme zadovoljavajući tekst predloga prednacrtu, komisija može predložiti SZS da za njegovu izradu angažuje odgovarajuće organizacije, odnosno stručnjake koji nisu članovi komisije.

41. Predlog prednacrtu standarda mora biti oblikovan i izložen prema Uputstvu o postupku za uobličavanje i redigovanje jugoslovenskih standarda.

42. Predlagač (radna grupa ili pojedinac) predloga prednacrtu standarda dostavlja pripremljen tekst sekretaru komisije koji u SZS obezbeđuje kontrolu predloga prednacrtu sa redakcijskog i pravnog stanovišta, kao i sa stanovišta usklađenosti sa već donetim standardima, tehničkim normativima, normama kvaliteta i drugim propisima, unosi potrebne izmene u tekst predloga prednacrtu sam ili sa nosiocem izrade predloga prednacrtu standarda ukoliko se radi o većim izmenama teksta.

Tako pripremljen tekst predstavlja prednacrt standarda koji sekretar šalje svim članovima komisije određujući rok u kome mogu poslati svoje primedbe.

Po isteku ovog roka, sekretar sređuje i obrađuje pristigle primedbe i uz poziv za sednicu komisije dostavlja ih svim članovima komisije.

43. Na sednici komisije detaljno se razmatra pripremljen tekst prednacrtu standarda, po pravilu razmatranjem obrađenih primedbi koje su bile upućene pre sednice na tekst prednacrtu i primedbi datih od strane članova komisije, na samoj sednici.

Na samoj sednici, a na osnovu izjašnjavanja članova komisije, predsednik formuliše usaglašene stavove u vezi sa tekstom koji se razmatra.

44. Ukoliko su primedbe na tekst prednacrtu standarda formalnog karaktera ili su suštinske, ali su usaglašeni stavovi članova komisije, komisija usvaja tekst kao nacrt standarda sa izmenama koje će biti naknadno unete u tekst na osnovu zapisnika sa sednice.

U tom slučaju, član komisije, radna grupa koju komisija odredi ili sekretar komisije vrši izmene teksta u skladu sa zapisnikom sa sednice i ispravljen tekst se šalje na postupak anotacije kao nacrt jugoslovenskog standarda.

45. Ukoliko su primedbe na prednacrt suštinskog karaktera i nije postignuto usaglašavanje stavova članova komisije, komisija može oformiti posebnu radnu grupu u koju treba da uđu predlagač, sekretar komisije i oni članovi komisije između kojih postoji razmimoilaženje u stavovima, koja će prema dobijenim primedbama i zaključcima komisije pripremiti novi tekst prednacrtu standarda.

Izjašnjavanje o novom tekstu prednacrtu može se obaviti pismenim putem ukoliko komisija donese takav zaključak. U tom slučaju sekretar komisije dostavlja novi prednacrt svim članovima sa naznakom roka do kojeg treba da dostave svoje stavove i primedbe na drugi prednacrt.

Ovaj rok ne treba da bude kraći od 15 dana.

Ukoliko 2/3 članova komisije prihvati tekst drugog prednacrt, on se može smatrati prihvaćenim od strane komisije kao nacrt jugoslovenskog standarda.

Ukoliko član komisije ne dostavi svoje mišljenje u određenom roku, smatraće se da je saglasan sa tekstom drugog prednacrt.

46. U slučaju da su primedbe na drugi prednacrt takve da je radnoj grupi ili sekretaru komisije nemoguće da uskladi tekst sa svim primedbama i da je potrebno zajedničko razmatranje drugog prednacrt putem sednice, zakazuje se druga sednica komisije u vezi sa prihvatanjem prednacrt standarda.

Komisija može doneti odluku i o obustavljanju rada na dotičnom standardu ukoliko ne postoje uslovi da se taj standard donese i primenjuje.

47. Sa usvajanjem nacrt jugoslovenskog standarda komisija utvrđuje trajanje javne diskusije o nacrtu standarda ukoliko ova diskusija treba da bude duža od tri meseca, odnosno od 30 dana za izmene i dopune jugoslovenskih standarda.

48. Po isteku roka iz t. 47. ovog uputstva, sekretar komisije sistematizuje i obrađuje sve prispele primedbe, predloge i mišljenja, umnožava ih i dostavlja svim članovima komisije i svima onima koji su dostavili primedbe.

Ukoliko dobijene primedbe nisu suštinskog karaktera, sekretar može, u dogovoru sa predsednikom komisije, tražiti izjašnjenje članova komisije pismenim putem o usvajanju teksta predloga standarda.

Ukoliko su dobijene primedbe sustinskog karaktera, zakazuje se sednica komisije radi razmatranja dobijenih primedbi i usvajanja teksta predloga standarda.

Obaveštenje o sastanku komisije dostavlja se svim organizacijama, zajednicama, organima uprave, radnim ljudima i građanima koji su dostavili bitnije primedbe na nacrt jugoslovenskog standarda.

49. Komisija je dužna da razmotri sva uredno i blagovremeno dostavljena mišljenja i sve primedbe i predloge na nacrt i odlučuje koje će od tih mišljenja, predloga i primedbi usvojiti i na odgovarajući način uneti u tekst predloga jugoslovenskog standarda.

Komisija pre početka sednice za razmatranje primedbi na nacrt standarda donosi odluku o tome da li može punovažno da radi s obzirom na strukturu prisutnih članova komisije i strukturu i značaj primedbi, predloga i mišljenja koji su dobijeni o nacrtu standarda.

Pri tom treba da se uzmu u obzir stavovi članova komisije koji ne prisustvuju sednici, ali su svoje stavove dostavili pismenim putem do dana održavanja sednice.

50. Tekst predloga standarda utvrđuje se usaglašavanjem stavova članova komisije. Pod usaglašenim stavovima smatraće se i odluke koje su donete tročetvrtinskom većinom glasova prisutnih članova komisije.

Predsedavajući je dužan da omogući svakom članu komisije koji to zatraži da iznese svoje mišljenje kako bi se pri usvajanju rešenja mogli oceniti i uporediti različiti interesi.

Uz tekst predloga jugoslovenskog standarda komisija daje predlog stepena obaveznosti i datuma početka obavezne primene jugoslovenskog standarda.

51. Ukoliko su primedbe na tekst nacrt takvog značaja i obima da nacrt standarda treba da pretrpi bitne izmene, komisija određuje radnu grupu koja priprema novi nacrt standarda u skladu sa zaključcima komisije.

Razmatranje novog nacrt vrši se prema postupku utvrđenom u tačkama 45. do 50. ovog uputstva.

52. Ukoliko komisija ne prihvati mišljenja, primedbe i predloge koji se odnose na bitna tehnička, tehnološka, ekonomska ili pravna pitanja, dužna je da o tome obavesti direktora SZS sa obrazloženjem svog stava.

53. Odredbe tačkaka 40. do 52. ovog uputstva primenjuju se i na izvršavanje poslova u postupku izmena, dopuna ili zamene jugoslovenskih standarda.

Rad na međunarodnoj standardizaciji

54. Svaka komisija redovno prati rad i učestvuje u radu onih komiteta, potkomiteta i radnih grupa međunarodnih organizacija za standardizaciju koji izrađuju međunarodne standarde iz oblasti koju obuhvata komisija.

Ova saradnja se utvrđuje prilikom obrazovanja komisije

55. Godišnjim planovima rada komisija na međunarodnoj saradnji utvrđuju se predmeti međunarodne standardizacije, odnosno međunarodni standardi koje treba razmatrati u okviru komisija za standarde ili njihovih radnih grupa u procesu izrade i donošenja tih standarda, kao i postupak prikupljanja mišljenja i primedbi i izjašnjavanja članova komisija o odgovarajućim međunarodnim dokumentima.

56. Sekretari komisija su dužni da sve dokumente u procesu izrade međunarodnih standarda i druge međunarodne dokumente važne za ostvarivanje plana rada komisije dostavljaju onim članovima komisija ili radnih grupa koji su posebno angažovani na realizaciji planova rada.

57. Radi aktivnog učešća u radu na izradi međunarodnih standarda i potrebnog uticaja naše zemlje na sadržaje međunarodnih standarda, a u skladu sa planovima rada komisija, kad god je moguće, potrebno je da članovi komisija učestvuju na zasedanjima međunarodnih organizacija za standardizaciju

Komisije predlažu predstavnike jugoslovenske standardizacije i stavove i smernice sa kojima će oni učestvovati na zasedanjima odgovarajućih tela međunarodnih organizacija u vezi sa standardizacijom.

Predstavnici jugoslovenske standardizacije dužni su da na zasedanjima međunarodnih organizacija zastupaju stavove dogovorene na komisijama, kao i to da po povratku sa zasedanja podnesu pismeni izveštaj o zasedanju i pokrenutim problemima odgovarajućoj komisiji odnosno direktoru SZS.

58. Troškovi prevoza i dnevnica za učešće na zasedanjima tela međunarodnih organizacija padaju na teret organizacije, zajednice ili organa u kojem je član komisije u stalnom radnom odnosu.

VI. REGISTROVANJE KOMISIJA I INFORMISANJE O NJIHOVOM RADU

59. U Saveznom zavodu za standardizaciju vodi se registar svih komisija za standarde.

Sadržaj i način vođenja ovog registra je regulisan internim aktom SZS.

60. Na osnovu registra iz prethodne tačke periodično, a najmanje jednom godišnje, izrađuje se celokupni pregled svih komisija i publikuje na pogodan način radi informisanja najšire zainteresovane javnosti.

61. Dužnost je sekretara i predsednika komisija da pripremaju kraće informacije o svom radu radi objavljivanja u glasilima SZS i glasilima drugih organizacija, zajednica i organa.

Ove informacije treba naročito da se odnose na obaveštavanje o sednicama koje će se održati radi utvrđivanja predloga jugoslovenskih standarda i o rezultatima održanih sednica u vezi sa standardima koji su od interesa za širu javnost.

VII. PRELAZNE I ZAVRŠNE ODREDBE

62. Rad komisija odnosno radnih grupa započet pre stupanja na snagu ovog uputstva nastaviće se i postupno prilagođavati načinu i postupku koji je propisan ovim uputstvom.

63. Ovo uputstvo stupa na snagu danom potpisivanja, a primenjivaće se od 1. maja 1983. godine.

Savezni zavod za standardizaciju

Broj: 01-3784/1-83

1983-03-07

Beograd

DIREKTOR
Vukašin Dragojević, s.r.

OSVRT NA PROBLEME KVALITETA I STANDARDIZACIJE U PRIVREDI SR MAKEDONIJE

PRIVREDNA KOMORA MAKEDONIJE

Referat saopšten na Savetovanju „Standardizacija '82“ — Ohrid

Kvalitet proizvoda u svetu, u poslednjim decenijama, postaje prvenstveno pitanje nacionalne privrede kome se posvećuje posebna pažnja. I naša privreda orijentisana, većim delom, ka izvozu, bila je dovedena u situaciju da shvati da se na inostranom tržištu može održati samo ako ponudi visok kvalitet. Borba za kvalitet prema tome dobila je karakter borbe za bolji plasman naših proizvoda na međunarodnom tržištu. Domaće tržište s druge strane, zbog povećanja životnog standarda isto tako je zaoštrilo kriterijume u pogledu kvaliteta. Zbog toga, kvalitet proizvoda, kao osnovni pokazatelj njihove vrednosti i konkurentne sposobnosti na svetskom tržištu, pored produktivnosti rada, postaje značajan faktor u privredivanju organizacija udruženog rada i aktuelan i važan činilac ekonomske stabilizacije, a naponi za unapređenje kvaliteta su deo ukupnih društvenih aktivnosti usmerenih ka sprovođenju u život politike ekonomske stabilizacije.

Borba za visokoproduktivnu proizvodnju i viši kvalitet proizvoda nije moguća bez utvrđivanja i sprovođenja klasifikacije, tipizacije i unifikacije i ostalih instrumenata standardizacije. Ona deluje u procesu stabilizacije ostvarivanjem jedinstva našeg tržišta i obezbeđivanjem kvaliteta proizvoda na tržištu, a s tim i povećanjem izvoza i zaštitom potrošača.

U našoj zemlji standardizacija se organizovano sprovodi već tridesetak godina i iako su ostvareni značajni rezultati, još uvek nisu odstranjene neke krupnije slabosti koje postoje u ovoj delatnosti i nisu iskorišćene bitne mogućnosti koje bi dale bolju organizovanu aktivnost. I u našoj Republici, instrumentat — standardizacija još uvek nije našao svoje pravo mesto u privredi i još uvek se u dovoljnoj meri ne koristi kao faktor koji može da utiče na unapređenje kvaliteta proizvoda koji je uslov za njihov bolji plasman.

Polazeći od značaja ovih problema, Privredna komora Makedonije preduzimala je niz aktivnosti u ovom domenu. U okviru Komore već 6 godina deluje Odbor za unapređenje kvaliteta, standardizacije, dizajna i ambalaže, koji je u skladu sa svojim programom rada analizirao stanje u oblasti kvaliteta i standardizacije u našoj Republici. Dobijena saznanja pokazala su da od 150 analiziranih organizacija u 70 organizacija već su postignuti određeni rezultati na polju kontrole i unapređenja kvaliteta i standardizacije. Organizovana delatnost na ovom polju postoji u oblasti metaloprerađivačke, elektro, tekstilne i hemijske industrije i crne metalurgije, dok je nedovoljna angažovanost na ovom polju organizacija udruženog rada

iz oblasti poljoprivrede i prehrambene industrije.

Kontrola kvaliteta, organizovana sa ciljem održavanja nivoa kvaliteta i njegovog unapređenja postoji u svih 70 organizacija a njena organizaciona postavljena zavisi od veličine same organizacije. Dok je u većim organizacijama udruženog rada ova aktivnost organizovana kao radna zajednica, sektor ili odeljenje, u manjim organizacijama ista je služba ili radna jedinica. Od 70 organizacija u 33 je kontrola kvaliteta organizovana na nivou organizacije udruženog rada. U gore pomenute 33 organizovane kontrole kvaliteta na nivou organizacije udruženog rada 1 je OOUR, 2 su radne zajednice, 7 sektora, 16 odeljenja i 7 imaju drugu organizacionu formu. U ostalih 37 organizacija čija je kontrola kvaliteta na nivou OOUR-a, 4 su sektori, 18 službe, 6 odeljenja i 9 radne jedinice. Interesantno je primetiti da u našoj privredi postoji samo jedna OOUR kontrola kvaliteta i to u Rudnicima i železari „Skopje“ — Skopje, iako postoje uslovi za ovakvo organizovanje kontrole kvaliteta u više organizacija. Ovo pitanje je osobito važno u vezi sa ovlašćivanjem za atestiranje saglasno Zakonu o standardizaciji, kojim je propisano da ovlašćenje za atestiranje proizvoda mogu dobiti samo OOUR kontrole kvaliteta. Međutim, i pored preduzetih aktivnosti sa strane Privredne komore Makedonije i pokrenutih inicijativa da i organizacije udruženog rada naše, privrede organizaciono prestruje kontrolu kvaliteta ili da se bar dogovore na nivou grane o organizovanju zajedničke delatnosti iz ove oblasti, u skladu sa zahtevima Zakona o standardizaciji, i da na taj način steknu pravo vršenja atestiranja svojih proizvoda, za sada još uvek nema vidljivih rezultata. Momentalno su u SR Makedoniji ovlašćene 3 organizacije i to za atestiranje cementa — Zavod za ispitivanje materijala iz Skoplja — i za atestiranje pamuka — Institut za pamuk iz Strumice. Evidentno je da ove ovlašćene organizacije nisu iz oblasti privrede. S druge strane, ima i grana za koje postoje naredbe o atestiranju a u našoj Republici nema ovlašćenih organizacija, pa za atestiranje tih proizvoda treba čekati duže vremena u drugim republikama ili van zemlje, za šta su potrebna veća materijalna sredstva kako za transport proizvoda na analizu, tako i za samu analizu.

Uočljiva je i tendencija reorganizovanja službe za kontrolu kvaliteta, na nivou radne organizacije, u službu na nivou OOUR-a, što treba posebno analizirati pre svega radi obezbeđivanja nezavisnosti u odlučivanju službe u odnosu na kvalitet proizvoda. Sve dok lični dohodak službe za kontrolu kvaliteta zavisi od realizacije OOUR-a kome pripada ne može se očekivati nepristrasan odnos kontrolora prema kvalitetu proizvoda. Isto tako uticaj rukovodstva OOUR-a je daleko veći na službu kontrole nego ako je ista na nivou OOUR-a.

Uporedo sa organizovanjem delatnosti kontrole kvaliteta

u našoj privredi organizovana je i delatnost standardizacije kao nedeljiv deo obezbeđivanja kvaliteta i neophodan instrument za permanentno održavanje nivoa i daljeg unapređivanja kvaliteta. U našoj privredi od analiziranih 70 organizacija udruženog rada, aktivnost standardizacije, u 11, je organizovana kao služba i to u 7 na nivou organizacije udruženog rada, a u 4 na nivou OOUR-a. Pored toga u 29 organizacija službe za kontrolu kvaliteta obavljaju i funkciju standardizacije, a u 25 organizacija ovu funkciju vrši služba za tehničko-tehnološku pripremu. Samo u 5 organizacija na problemima standardizacije ne angažuje se niko.

U analiziranih 70 organizacija, u kontroli kvaliteta je zaposleno 1884 radnika od kojih 198 sa VSS, 72 sa VS, 884 sa SSS, 218 sa VK, 393 sa KV i 119 sa PK i NK kvalifikacijama. Najveći je broj zaposlenih, u ovoj delatnosti, u oblasti crne metalurgije, tekstilne, metaloprerađivačke i hemijske industrije. U odnosu na kvalifikacije najveći je broj radnika u kontroli kvaliteta sa srednjom stručnom spremom. Međutim, praćenjem razvoja kadrovske opremljenosti organizacija udruženog rada u delatnosti kontrole kvaliteta uočen je porast visokostručnih kadrova što ukazuje na činjenicu da su uloženi napor za kadrovsko jačanje ovih službi. Danas može da se konstatuje da je kadrovska struktura delatnosti kontrole kvaliteta u našoj privredi na zadovoljavajućem nivou i postoje mogućnosti za uspešno rešavanje problema kvaliteta proizvoda. Naša sagledavanja ukazuju na to da na polju standardizacije radi 84 radnika od kojih su 54 u službama za standardizaciju, a 30 u okvirima ostalih službi ili posebno zaduženi za ovu problematiku. U službama za standardizaciju od 54 zaposlenih 17 su sa VSS, 4 sa VS i 33 sa SSS. Najveći broj zaposlenih ima u oblasti crne metalurgije i metaloprerađivačke industrije. Zaposleni na problemima standardizacije u okviru drugih službi – kontrola kvaliteta i tehničko-tehnološke pripreme – su uglavnom sa VSS i SSS spremom. Broj organizacija koje imaju organizovane službe za standardizaciju, kao i broj zaposlenih u ovim službama i u drugim službama na ovoj problematici, govore o činjenici da su u organizacijama u privredi već stvorena jezgra koja će u budućnosti, prema potrebama, prerasti u službe ili biroa za standardizaciju. Međutim, to je još uvek nedovoljno u poređenju sa realnim potrebama.

Kvalitet proizvoda u našoj privredi uglavnom se reguliše jugoslovenskim standardima. Sasvim je mali broj onih organizacija koje proizvode po međunarodnim ili nekim inostranim standardima. Određen broj organizacija proizvodi po posebnim porudžbinama ili na osnovu ugovorenog kvaliteta. U ovom pogledu analiza je pokazala da se u 20 organizacija u Republici radi bez standarda zbog toga što ne postoje adekvatni jugoslovenski standardi za proizvode, koje ove organizacije proizvode.

Nedostatak određenih jugoslovenskih standarda je najčešće razlog za regulisanje kvaliteta proizvoda internim standardima. Od anketiranih organizacija, 25 imaju izrađen i pripremljen veliki broj internih standarda. Gledano po granama najveći broj internih standarda postoji u hemijskoj industriji, zatim u industriji nemetala, tekstilnoj industriji i u crnoj metalurgiji. S obzirom na to da interna standardizacija čini osnovu svih ostalih nivoa standardizacije raduje podatak da se na ovom polju već radi u našoj privredi, jer će se s tim obezbediti dalji ekonomski usklađen sistem standardizacije. Interes radnih organizacija za problem standardizacije iskazan je u njihovoj angažovanosti na izradi i donošenju jugoslovenskih standarda. Od anketiranih organizacija 18 su bile nosioci izrade novih jugoslovenskih standarda, a 21 organizacija je pokrenula inicijativu za reviziju 22 jugoslovenska standarda.

Primenu internih i jugoslovenskih standarda u organizacijama udruženog rada prati služba za kontrolu kvaliteta. Ona evidentira sva odstupanja od standarda u pozitivnom ili negativnom smislu, preko laboratorijskih ispitivanja i kontrole u toku procesa proizvodnje, i priprema izveštaje koji služe za informisanje proizvođača i stručnog rukovodstva o stanju kvaliteta. Ovi izveštaji služe kao baza za preduzimanje korektivnih mera u procesu proizvodnje, unapređenja kvaliteta proizvoda, usavršavanja internih standarda kao i za pokretanje inicijative za reviziju ili donošenje novih jugoslovenskih standarda. Informisanje o kvalitetu ima preventivnu ulogu u borbi za unapređenje kvaliteta proizvoda i njegovo konstantno održavanje na propisanom nivou.

Preduzete aktivnosti u privredi SR Makedonije ukazuju na činjenicu da se problemu kvaliteta i standardizacije posvećuje pažnja, međutim, izostaju potrebni efekti radi drugih tehničko-ekonomskih problema, koji proizilaze iz momentalno nezavidnog stanja u odnosu na snabdevanje repromaterijalom kao i zbog konjunktura na tržištu gde se može prodati sve što se proizvede, specijalno deficitarni proizvodi. Postojeće stanje da se na domaćem tržištu prodaju proizvodi sa nižim kvalitetom po višim cenama, a na inostranom tržištu proizvodi sa višim kvalitetom a po nižim cenama, dovodi do neopravdanog zapostavljanja kvaliteta koji je od presudnog značaja za prodor na svetsko tržište.

Polazeći od ovoga, u sadašnjim teškim uslovima privređivanja, nameće se jedan od osnovnih preduslova – ostvarenje potrebnog nivoa kvaliteta i njegovo permanentno održavanje, korišćenjem svih raspoloživih instrumenata a osobito standardizacije, bez koje je nemoguće učestvovati u konkurentskoj borbi proizvođača na svetskoj sceni, posebno danas kada je imperativ naše privrede unapređivanje izvoza i njegove strukture. Bez bitne promene u odnosu na kvalitet i standardizaciju u organizacijama ud-

ruženog rada i celom društvu ne može se dobiti bitka za ekonomsku stabilizaciju. Ovo saznanje treba da bude prisutno kod svih radnih ljudi i podsticaj svim proizvodnim

i društvenim subjektima da daju svoj doprinos u razvoju kvaliteta i standardizacije a s tim i sprovođenju zacrtane politike stabilizacije.

INDUSTRIJSKE DIZALICE

Sreten Ristić, dipl. ing.

U skladu sa Zakonom o standardizaciji Savezni zavod za standardizaciju će uskoro da na javnu diskusiju predlog za reviziju standarda JUS M.D1.020/64 o podeli dizalica u pogonske klase.

*Naredni tekst može da posluži kao materijal za javnu diskusiju jer uporedo daje prikaz podele dizalica u pogonske klase prema sada važećem standardu i prema predlo-
gu za reviziju istog.*

IDEO

POGONSKE KLASSE DIZALICA

U cilju prilagođavanja konstrukcije dizalice uslovima ek-

splatacije, jugoslovenskim standardom JUS M.D1.020 iz 1964. godine, utvrđeni su kriterijumi, za podelu dizalica u pogonske klase (radne grupe). Standardom je utvrđeno ukupno četiri pogonske klase i iste se mogu da odnose kako na dizalicu u celini tako i na pojedine njene glavne sklopove (pogone). Na osnovu pogonske klase dizalice ili njenih pogona određuju se, pri proračunu elemenata sklopova, odgovarajući sigurnosni faktori.

Kao osnov za određivanje pogonske klase dizalice služe brojčane vrednosti sledećih parametara: broj radnih ciklusa na sat, relativno opterećenje, — stvarno radno vreme za 24 časa teorijsko radno vreme za 24 časa, godišnje stvarno radno vreme i teorijski vek trajanja (vidi tabelu 1).

TABELA 1.

Oznaka pog. klase		Broj radnih ciklusa na sat n	Relativno opter. gr [%]	Teor. rad. vreme T _t (h)	Stvarno rad. vr. za 24 h T _s (h)	Teorij. vek traj. V _t (h)	Godiš. stvar. rad. v. T _g (h)
Naziv	Broj						
Laka	1	do 16	do 56	do 0,5	2,8 ÷ 5,6	2000	do 2000
Srednja	2	16 ÷ 32	50 ÷ 63	0,5 ÷ 1	4 ÷ 8	4000	2000 do 3000
Teška	3	32 ÷ 63	56 ÷ 70	1 ÷ 2	5,6 ÷ 11,2	8000	3000 do 4000
Vrlo teška	4	preko 63	preko 63	preko 2	8 ÷ 16	16000	preko 4000

Za određivanje pogonske klase merodavna je vrednost onoga parametra koji daje veću, odnosno težu klasu.

Za noseću konstrukciju važi pogonska klasa pogona za glavno dizanje, a dizalica kao celina razvrstava se u onu pogonsku klasu u koju je razvrstana noseća konstrukcija.

Od 1964. godine kada je donet standard za podelu industrijskih dizalica u pogonske klase (JUS M.D1.020) došlo je do promena u broju pogonskih klasa i načinu njihovog određivanja u više propisa izvan naše zemlje.

Tako je Evropska federacija za standarde (FEM) usvojila podelu dizalica u 6 pogonskih klasa na osnovu opterećenja dizalice (vrlo lako, lako, srednje i teško opterećenje) i učestalosti opterećenja t.j. broja ciklusa podizanja u toku radnog veka ($6,3 \cdot 10^4$; $2 \cdot 10^5$; $6,3 \cdot 10^5$; $2 \cdot 10^6$).

Pogonski mehanizmi su svrstani takođe u šest klasa (grupa) i to na osnovu opterećenja i klase radnog vremena.

Klasa radnog vremena je definisana na osnovu dnevnog srednjeg radnog vremena u satima (do 0,5; 0,5 ÷ 1; 1 ÷ 2; 2 ÷ 4; 4 ÷ 8; 8 ÷ 16 i preko 16 sati) i na osnovu ukupnog

teorijskog veka trajanja u satima (800, 1600, 3200, 6300, 12500, 25000 i 50.000 sati).

Na sličan način u DIN standardima dizalice su svrstane u 6 pogonskih klasa a mehanizmi u 9 klasa.

Međutim, Međunarodna organizacija za standardizaciju (ISO) u standardu ISO 4301/80 je i kompletne dizalice i mehanizme podelila u osam klasa.

Time je omogućeno da se sačini racionalnija koncepcija čelične konstrukcije dizalice i njenih mehanizama u odnosu na ono što omogućava važeći JUS M.D1.020 koji dizalice svrstava samo u četiri pogonske klase.

Stoga novi JUS M.D1.020 treba usaglasiti sa standardom ISO 4301/80. U njemu bi, prema maksimalnom broju radnih ciklusa, dizalice trebalo da budu svrstane u 10 klasa prema tabeli 2.

TABELA 2. – KLASSE RADNIH CIKLUSA

Klasa radnih ciklusa	Maksimalni broj radnih ciklusa	Primedbe
C.0	$1,6 \cdot 10^4$	Neredovna (slučajna) upotreba
C.1	$3,2 \cdot 10^4$	
C.2	$6,3 \cdot 10^4$	
C.3	$1,25 \cdot 10^5$	
C.4	$2,5 \cdot 10^5$	Redovna upotreba neznatna
C.5	$5 \cdot 10^5$	Redovna upotreba sa prekidi- ma
C.6	$1 \cdot 10^6$	Intenzivna upotreba neredovna
C.7	$2 \cdot 10^6$	Intenzivna upotreba
C.8	$4 \cdot 10^6$	
C.9	Više od $4 \cdot 10^6$	

Prema opterećenju dizalice bi se svrstale u 4 klase u zavisnosti od veličine koeficijenta opterećenja K_p koji se izračunava po obrascu:

$$K_p = \sum \left[\frac{C_i}{C_t} \cdot \left(\frac{P_i}{P_{max}} \right)^m \right], \text{ gde je:}$$

C_i – srednji broj ciklusa rada za svaku veličinu tereta posebno: $C_1, C_2, C_3 \dots C_n$

C_t – ukupan broj ciklusa rada

$$C_t = C_1 + C_2 + C_3 + \dots + C_n$$

P_i – srednje veličine individualnih tereta karakterističnih za rad dizalice: $P_1, P_2, P_3 \dots P_n$

P_{max} – najteži teret koji dizalica sme da diže
 $m = 3$

Razvijeni obrazac za koeficijent opterećenja dizalice je:

$$K_p = \frac{C_1}{C_t} \cdot \left(\frac{P_1}{P_{max}} \right)^3 + \frac{C_2}{C_t} \cdot \left(\frac{P_2}{P_{max}} \right)^3 + \frac{C_3}{C_t} \cdot \left(\frac{P_3}{P_{max}} \right)^3 + \dots + \frac{C_n}{C_t} \cdot \left(\frac{P_n}{P_{max}} \right)^3$$

Nominalni koeficijent opterećenja dizalice se određuje tako što se računski koeficijent opterećenja zaokruži na najbližu višu vrednost iz Tabele 3.

TABELA 3. – KLASSE OPTEREĆENJA DIZALICE

Klasa opterećenja	Nominalni koeficijent opterećenja K_p	Primedbe
Q1–laka	0,125	Dizalica diže izuzetno maksimalni teret a obično diže male terete
Q2–sred.	0,25	Dizalica diže retko maksimalni teret a obično diže srednje terete
Q3–teška	0,50	Dizalica diže retko maksimalni teret a obično diže teške terete
Q4–vrlo teška	1,00	Dizalica je najčešće opter. teret. blizu maksim. teretu

U zavisnosti od klase opterećenja i klase radnih ciklusa dizalice bi bile svrstane u 8 pogonskih klasa datih u tabeli 4.

TABELA 4. – POGONSKE KLASSE DIZALICE

Klasa opterećenja	Nominalni koeficijent opterećenja K_p	Klasa radnih ciklusa									
		C_0	C_1	C_2	C_3	C_4	C_5	C_6	C_7	C_8	C_9
Q1–laka	0,125			1	2	3	4	5	6	7	8
Q2–srednja	0,25		1	2	3	4	5	6	7	8	
Q3–teška	0,50	1	2	3	4	5	6	7	8		
Q4–vrlo teš.	1,00	2	3	4	5	6	7	8			

Prema dužini trajanja upotrebe mehanizama u satima, mehanizmi bi bili podeljeni u 10 klasa datih u tabeli 5.

TABELA 5. – KLASSE RADNOG VREMENA

Klase radnog vremena	Trajanje pogona – ukupno h	Pr im e d b e
T.0	200	Neredovna (slučajna) upotreba
T.1	400	
T.2	800	
T.3	1.600	
T.4	3.200	Redovna upotreba – neznatna
T.5	6.300	Redovna upotreba – sa prekidima
T.6	12.500	Intenzivna upotreba – neredovna
T.7	25.000	Intenzivna upotreba
T.8	50.000	
T.9	100.000	

Ukupno trajanje pogona iz tabele 5. su teorijske vrednosti i služe kao kriterijum za izbor elemenata mehanizama i ne smatraju se kao garantovane vrednosti trajanja pogona.

U toku pogona mehanizmi nisu stalno maksimalno opterećeni. Prema veličini opterećenja, mehanizmi mogu da budu svrstani u jedno od 4 stanja opterećenosti u zavisnosti od veličine koeficijenta opterećenja mehanizma K_m koji se izračunava po obrascu:

$$K_m = \sum \left[\frac{t_i}{t} \left(\frac{P_i}{P_{max}} \right)^m \right] \quad \text{gde je:}$$

t_i – srednja dužina trajanja rada mehanizma u časovima za svaku veličinu tereta posebno: $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$

t – ukupan iznos trajanja rada mehanizma
 $t = t_1 + t_2 + t_3 + \dots + t_n$

P_i – srednje veličine individualnih tereta karakterističnih za mehanizam u pogonu

P_{max} – najteži teret koji sme mehanizam da optereti
 $m = 3$

Razvijeni obrazac za koeficijent opterećenja mehanizma je:

$$K_m = \frac{t_1}{t} \left(\frac{P_1}{P_{max}} \right)^3 + \frac{t_2}{t} \left(\frac{P_2}{P_{max}} \right)^3 + \frac{t_3}{t} \left(\frac{P_3}{P_{max}} \right)^3 + \dots + \frac{t_n}{t} \left(\frac{P_n}{P_{max}} \right)^3$$

Nominalni koeficijent opterećenja mehanizma se određuje tako što se računski koeficijent opterećenja zaokruži na najbližu višu vrednost iz tabele 6.

TABELA 6. – STANJE OPTEREĆENJA MECHANIZMA

Stanje opterećenja	Nominalni koeficijent opterećenja K_m	Pr im e d b e
L ₁ – lako	0,125	Mehanizam je izuzetno maksimalno opterećen a obično radi sa malim opterećenjem
L ₂ – srednje	0,25	Mehanizam je retko maksimalno opterećen a obično radi pod srednjim opterećenjem.
L ₃ – teško	0,50	Mehanizam je retko maksimalno opterećen a obično radi pod teškim opterećenjem.
L ₄ – vrlo teško	1,00	Mehanizam najčešće radi pod maksimalnim opterećenjem.

U zavisnosti od stanja opterećenja i klase radnog vremena mehanizmi bi bili podeljeni u 8 klasa datih u tabeli 7.

TABELA 7. – POGONSKE KLASSE MECHANIZMA

Stanje opterećenja	Nominalni koeficij. opterećenja K_m	Klase radnog vremena									
		T ₀	T ₁	T ₂	T ₃	T ₄	T ₅	T ₆	T ₇	T ₈	T ₉
L ₁ – lako	0,125			M ₁	M ₂	M ₃	M ₄	M ₅	M ₆	M ₇	M ₈
L ₂ – srednje	0,25		M ₁	M ₂	M ₃	M ₄	M ₅	M ₆	M ₇	M ₈	
L ₃ – teško	0,50	M ₁	M ₂	M ₃	M ₄	M ₅	M ₆	M ₇	M ₈		
L ₄ – vrlo teško	1,00	M ₂	M ₃	M ₄	M ₅	M ₆	M ₇	M ₈			

Načini korišćenja pogonskih klasa dizalica i mehanizama bi bili određeni drugim standardima kao što su standardi za proračun noseće konstrukcije dizalice, užadi, kuka i drugih standarda koji su u vezi sa pogonskim klasama.

II DEO

Ukoliko dođe do usaglašavanja standarda JUS M.D1.020/64 sa standardom ISO 4301/80 onda će biti nužno i usaglašavanje standarda JUS M.D1.070/64 sa standardom ISO 4308/81, jer standardom JUS M.D1.070 iz 1964. godine date su opšte smernice za proračun užadi, bubnjeva (doboša) i užnica (koturova) za sve vrste industrijskih dizalica koje su u saglasnosti sa pogonskim klasama dizalica definisane standardom JUS M.D1.020 iz 1964. godine.

Iz navedenog razloga Saveznom zavodu za standardizaciju upućen je predlog za reviziju standarda JUS M.D1.070/64 koji sadrži opšta uputstva za proračun užadi, bubnjeva i užnica industrijskih dizalica, čija je suština izložena u daljem tekstu.

PRORAČUN UŽADI, UŽNICA I BUBNJEVA

A – Proračun i izbor tipa užadi

Izbor užadi bi se vršio pomoću jedne od dve niže navedenih metoda. Jedna metoda se bazira na vrednosti faktora izbora užadi „C” a druga na vrednosti koeficijenta sigurnosti ν .

Izračunavanje vrednosti za faktor izbora užadi „C” vrši se po obrascu:

$$C = \sqrt{\frac{\nu}{f \cdot k \cdot \pi/4 \cdot \delta m}}, \text{ gde je:}$$

- f – koeficijent ispune užadi prema JUS C.H1.022
- K – iskustveni koeficijent pouzavanja prema JUS C.H1.022
- δm – minimalna zatezna čvrstoća u MPa žice od koje je uže izrađeno
- ν – minimalni koeficijent sigurnosti za svaku pogonsku klasu mehanizma prema tabeli 1.

TABELA 1. – KOEFICIJENT ν

Pogonska klasa mehanizma	Minimalni koeficijent sigurnosti
M1	3,15
M2	3,35
M3	3,55
M4	4,00
M5	4,50
M6	5,60
M7	7,10
M8	9,00

U međunarodnom standardu ISO 4308/81 proizvod $f \cdot k \cdot \frac{\pi}{4}$ iz obrasca za „C” zamenjen je oznakom k' pa je:

$$C = \sqrt{\frac{\nu}{k' \cdot \delta m}}, \text{ gde je:}$$

k' – empirijski faktor minimalnog prekidnog opterećenja date konstrukcije užeta

Minimalni prečnik užeta izračunavao bi se pomoću obrasca:

$$D = C \cdot \sqrt{S}, \text{ gde je:}$$

C – faktori izbora užadi

S – maksimalna sila u užetu u Njutnima koja se dobija za vreme dejstva sledećih faktora:

- radnog nominalnog opterećenja
- težine koturače i/ili ostalih pribora za dizanje
- trenja usled proklizavanja užeta na koturači
- stepena korisnog dejstva koturače
- težine užeta (uzima se u obzir ako se teret nalazi na više od 5 m ispod mehanizma za dizanje).

Izbor užadi na osnovu koeficijenta sigurnosti ν vršio bi se uz pomoć obrasca:

$$F_0 = S \cdot \nu, \text{ gde je:}$$

F_0 – minimalna prekidna sila, u Njutnima

S – maksimalna sila u užetu, u Njutnima

ν – minimalni koeficijent sigurnosti iz tabele 1

Na osnovu računске vrednosti za prekidnu silu F_0 bira se onaj prečnik užeta za koji se garantuje jednaka ili veća vrednost za prekidnu silu.

Užad, koja se na oba kraja pričvršćuju i ne namotavaju na bubanj, biraju se po istom obrascu $F_0 = S \cdot \nu$ samo što se minimalni koeficijent sigurnosti ν bira iz tabele 2.

TABELA 2. – KOEFICIJENT ν

Pogonska klasa mehanizma	Minimalni koeficijent sigurnosti
M.1	2,5
M.2	2,5
M.3	3,0
M.4	3,5
M.5	4,0
M.6	4,5
M.7	5,0
M.8	5,0

Pri određivanju maksimalne sile zatezanja užeta S uzima se u obzir istovremeno statičke sile i sile koje proističu iz dejstva maksimalnog vetra i iz uslova udara.

Za rad u opasnim uslovima, kao što je prenošenje rastopljenog metala i slično:

a) ne može da se koristi pogonska klasa mehanizma niža od M.5

b) vrednost za koeficijent v treba da se uveća za 25 % a najviše do 9, ili tada vrednost za C treba da bude ista kao i vrednost za najbližu višu pogonsku klasu.

Za opšte slučajeve preporučuje se upotreba unakrsno použene užadi. Istosmerno použena užad se koristi u paru (levo použeno i desno použeno). Ako teret visi samo na jednom užetu, treba koristiti uže otporno prema uvrtnanju. Ako postoji opasnost od korozije užadi (npr. u slučaju dodira sa morskom vodom) preporučuje se upotreba pocinkovane užadi.

B – Prečnik bubnjeva i užnica i uputstvo za konstrukciju

Najmanji osnovni prečnik bubnja, užnice (kotura) i izravnavajuće užnice izračunavao bi se pomoću sledećih obrazaca:

$$\begin{aligned} D_1 &= h_1 \cdot d \\ D_2 &= h_2 \cdot d \\ D_3 &= h_3 \cdot d \end{aligned} \quad , \text{ gde je:}$$

- D_1 – osnovni prečnik bubnja
- D_2 – osnovni prečnik užnice
- D_3 – osnovni prečnik izravnavajuće užnice
- d – minimalni prečnik užeta
- h_1 – odnos osnovnog prečnika bubnja i prečnika užeta (faktor izbora bubnja)
- h_2 – odnos osnovnog prečnika užnice i prečnika užeta (faktor izbora užnice)
- h_3 – odnos osnovnog prečnika izravnavajuće užnice i prečnika užeta (faktor izbora izravnavajuće užnice)

Vrednosti za h_1 , h_2 i h_3 zavise od pogonske klase mehanizma i biraju se iz tabele 3.

U specijalnim slučajevima, kada dizalica ima više namena kao što je dizanje sa kukom, grabilicom ili elektromagnetom, što bi povlačilo za sobom promenu klase mehanizma i vrednosti za h , dozvoljeno je da se, vrednosti za h_1 , h_2 i h_3 , minimalni koeficijent sigurnosti užeta v i faktor izbora užeta C, biraju samo za jednu pogonsku klasu mehanizma.

TABELA 3. – VREDNOSTI ZA h_1 , h_2 i h_3

Pogonske klase mehanizma	Bubnjevi h_1	Užnice h_2	Izravnavajuće užnice h_3
M.1	11,2	12,5	11,2
M.2	12,5	14	12,5
M.3	14	16	12,5
M.4	16	18	14
M.5	18	20	14
M.6	20	22,4	16
M.7	22,4	25	16
M.8	25	28	18

Za auto dizalice to je klasa M4

Za teže uslove rada, kao što je rad sa grabilicom ili elektromagnetom, treba smanjiti najveće prekidno opterećenje za 20 %.

Bubanj mora da bude tako izveden da pri najnižem položaju kuke ostanu na bubnju još dva navoja užeta, ne računajući navoje koji služe za pričvršćivanje.

Konstrukcija bubnja mora obezbediti da uže, ni u slučaju labavljenja ne može da spadne sa bubnja. Ako je bubanj u tom cilju snabdeven na krajevima prirubnicama, visina prirubnica mora biti takva da prirubnica nadvišuje najviši sloj užadi najmanje za 1,5 d .

Ugao, koji zaklapa uže sa osom žleba na bubnju odnosno užnici, ne sme biti veći od 5° .

Pričvršćenje užeta za bubanj mora biti izvršeno na bazi 2,5 – struke sile užeta pri nazivnom opterećenju, uzimajući u obzir trenje dva navoja užeta na bubnju. Za koeficijent trenja između užeta i podloga $\mu = 0,1$, ta sila je

$$S_1 = 2,5 \frac{S}{e^{\mu\alpha}} = \frac{2,5 \cdot S}{e^{0,1 \cdot 4\pi}} = \frac{2,5 \cdot S}{3,5} = 0,71 \cdot S$$

Poluprečnik žlebova na bubnju i užnicama treba odrediti iz odnosa:

$$v \approx 0,53d, \text{ gde je}$$

v – poluprečnik žleba, a d prečnik užeta.

objavljeni jugoslovenski standardi i propisi

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

Oznaka i godina	N a s l o v	Broj strana	Cena din	„Sl. list SFRJ“
Grana B: Rudarstvo i prerada minerala, uglja i nafte				
Glavna grupa B.C.: Cement, gips i dr. mineralna veziva i njihovi proizvodi				
JUS B.C4.026 1983	Azbestnocementni cevovodi. Ispitivanje na pritisak na gradilištu	9	60.—	49/83
JUS B.C4.061 1983	Azbestnocementni proizvodi. Cevi, spojnice i dopunski delovi za kanalizaciju i drenažu	10	66.—	49/83
JUS B.C4.100 1983	Azbestnocementni proizvodi. Maloformatne ravne ploče. Tehnički uslovi i ispitivanje	5	45.—	49/83
Glavna grupa B.H.: Čvrsta mineralna goriva, nafta, bitumen, zemni gas i vosak i njihovi proizvodi				
JUS B.H8.039 1983	Ispitivanje nafte i naftnih proizvoda. Određivanje vode metodom destilacije	7	49.—	49/83
JUS B.H8.150 1983	Ispitivanje nafte i naftnih proizvoda. Određivanje vode i taloga metodom centrifuge	6	47.—	49/83
JUS B.H8.605 1983	Ispitivanje bitumena. Određivanje parafinskog broja	5	45.—	49/83
Grana D: Šumarstvo, drvna industrija i prerada drvenastih materija				
Glavna grupa D.A.: Osnovni i opšti standardi za granu šumarstva, drvne industrije i prerade drvenastih materija				
JUS D.A8.030 1983	Standardna atmosfera za klimatiziranje uzoraka i epruveta od drveta i ploča od drveta	2	23.—	49/83
Glavna grupa D.C.: Pilanski proizvodi, furniri i ploče				
JUS D.C8.100 1983	Ispitivanje ploča iverica. Uzimanje uzoraka i izrada epruveta	4	39.—	49/83
JUS D.C8.102 1983	Ispitivanje ploča iverica. Merenje dimenzija epruveta	3	32.—	49/83
JUS D.C8.103 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje vlažnosti	2	23.—	49/83
JUS D.C8.104 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje upijanja vode i debljinskog bubrenja	3	32.—	49/83
JUS D.C8.106 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje zatezne čvrstoće upravno na površinu ploče (raslojavanje)	3	32.—	49/83
JUS D.C8.107 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje savojne čvrstoće	3	32.—	49/83
JUS D.C8.108 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje modula elastičnosti pomoću ugiba pri savijanju epruvete	2	23.—	49/83

Oznaka i godina	N a s l o v	Broj strana	Cena din	„Sl. list SFRJ“
JUS D.C8.109 1983	Ispitivanje ploča iverica. Merenje dimenzija, pravosti ivica i pravouglosti ploča	2	23.—	49/83
JUS D.C8.110 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje smicajne čvrstoće	2	23.—	49/83
JUS D.C8.111 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje otpora prema izvlačenju eksera	4	39.—	49/83
JUS D.C8.112 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje otpora prema izvlačenju vijaka	4	39.—	49/83
JUS D.C8.113 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje odstupanja od ravni	3	32.—	49/83
JUS D.C8.114 1983	Ispitivanje ploča iverica. Određivanje zapreminske mase	2	23.—	49/83
Grana G: Industrija kože, gume i plastičnih masa				
Glavna grupa G.E.: Proizvodi od gume i plastičnih masa za tehničke svrhe				
JUS G.E2.310 1983	Transportne trake sa čeličnim ulošcima. Određivanje prekidne čvrstoće	3	32.—	50/83
JUS G.E2.311 1983	Transportne trake sa čeličnim ulošcima. Određivanje izduženja metalnih uložaka	2	23.—	50/83
JUS G.E2.312 1983	Transportne trake sa čeličnim ulošcima. Ispitivanje adhezije (veze) između užeta i neposredne obloge	2	23.—	50/83
JUS G.E2.313 1983	Transportne trake sa čeličnim ulošcima. Merenje debljine obloge	3	32.—	50/83
Grana H: Hemijska industrija				
Glavna grupa H.B.: Bazna i elektrohemijaska industrija				
JUS H.B2.032 1983	Formalin, tehnički. Tehnički uslovi	5	45.—	49/83
JUS H.B8.270 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja formaldehida. Volumetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.B8.271 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja metanola	2	23.—	49/83
JUS H.B8.272 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja kiselina (kao HCOOH). Volumetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.B8.273 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja gvožđa. Spektrofotometrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.B8.274 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja gvožđa. Metoda atomske apsorpcije	3	32.—	49/83
JUS H.B8.275 1983	Formalin, tehnički. Određivanje zapreminske mase pomoću areometra na 15 ^o C	2	23.—	49/83
JUS H.B8.276 1983	Formalin, tehnički. Određivanje izgleda	2	23.—	49/83
JUS H.B8.277 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja teških metala (kao Pb). Kolorimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.B8.278 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja pepela. Gravimetrijska metoda	2	23.—	49/83

Oznaka i godina	N a s l o v	Broj strana	Cena din	„Sl. list SFRJ“
JUS H.B8.279 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja neorganskih hlorida (kao Cl). Turbidimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.B8.280 1983	Formalin, tehnički. Određivanje sadržaja neorganskih sulfata (kao SO ₄). Turbidimetrijska metoda	3	32.—	49/83
Glavna grupa H.G.: Industrija hemijski čistih elemenata i jedinjenja				
JUS H.G2.035 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Tehnički uslovi	4	39.—	49/83
JUS H.G2.081 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Tehnički uslovi	4	39.—	49/83
JUS H.G8.077 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja natrijum-hlorida. Volumetrijska metoda	2	23.—	49/83
JUS H.G8.078 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja materija nerastvorljivih u vodi. Gravimetrijska metoda	2	23.—	49/83
JUS H.G8.079 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Merenje pH-vrednosti. Potencijometrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.080 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja sulfata. Turbidimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.081 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja fosfata. Spektrofotometrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.G8.082 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja jodida i bromida. Kolorimetrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.G8.083 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja ukupnog azota. Kolorimetrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.G8.084 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja teških metala (kao Pb). Kolorimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.085 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja gvožđa. Kolorimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.086 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja barijuma. Turbidimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.087 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja kalcijuma i magnezijuma. Metoda atomske apsorpcije	4	39.—	49/83
JUS H.G8.088 1983	Čiste hemikalije. Natrijum-hlorid. Određivanje sadržaja kalijuma. Metoda emisije spektrofotometrije sa plamenom	3	32.—	49/83
JUS H.G8.089 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja kalcijum-sulfat-dihidrata. Kompleksometrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.090 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja materija nerastvorljivih u hlorovodoničnoj kiselini. Gravimetrijska metoda	2	23.—	49/83
JUS H.G8.091 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja slobodnih kiselina (kao H ₂ SO ₄) ili alkalija (kao Ca(OH) ₂). Volumetrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.G8.092 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja hlorida. Turbidimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.093 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja karbonata (kao CO ₂). Turbidimetrijska metoda	4	39.—	49/83
JUS H.G8.094 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja nitrata. Kolorimetrijska metoda	4	39.—	49/83

Oznaka i godina	Naslov	Broj strana	Cena din.	„Sl. list SFRJ“
JUS H.G8.095 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja gvožđa. Kolorimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.096 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja teških metala (kao Pb). Kolorimetrijska metoda	3	32.—	49/83
JUS H.G8.097 1983	Čiste hemikalije. Kalcijum-sulfat-dihidrat. Određivanje sadržaja materija koje se ne talože amonijum-oksalamatom. Gravimetrijska metoda	3	32.—	49/83
Grana K: Industrija alata i pribora				
Glavna grupa K.T.: Merni alat				
JUS K.T1.010 1983	Granična merila. Tehnički uslovi	4	39.—	50/83
JUS K.T3.050 1983	Granična merila. Račve IDE i NE IDE za mere do 5 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.052 1983	Granična merila. Račve IDE i NE IDE, okrugle za mere iznad 5 do 160 mm	3	32.—	50/83
JUS K.T3.055 1983	Granična merila. Račve IDE i NE IDE, sa umecima za mere 100 do 180 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.056 1983	Granična merila. Račve IDE i NE IDE, sa umecima za mere iznad 180 do 360 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.060 1983	Granična merila. Račve IDE, kovane za mere iznad 5 do 100 mm	4	39.—	50/83
JUS K.T3.061 1983	Granična merila. Račve NE IDE, kovane, za mere iznad 5 do 100 mm	4	39.—	50/83
JUS K.T3.062 1983	Granična merila. Račve IDE i NE IDE, kovane, za mere iznad 5 do 100 mm	4	39.—	50/83
JUS K.T3.071 1983	Granična merila. Prstenovi IDE, za mere od 1 do 315 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.072 1983	Granična merila. Prstenovi NE IDE za mere od 1 do 315 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.075 1983	Granična merila. Etalon-prstenovi za mere od 1 do 315 mm	3	32.—	50/83
JUS K.T3.111 1983	Granična merila. Pločice IDE i NE IDE za mere do 12 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.112 1983	Granična merila. Pločice IDE i NE IDE, tanke za mere od 2 do 8 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.113 1983	Granična merila. Pločice IDE i NE IDE za mere iznad 12 do 100 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.120 1983	Granična merila. Tela čepova IDE za mere od 1 do 50 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.121 1983	Granična merila. Tela čepova NE IDE za mere od 1 do 50 mm	3	32.—	50/83
JUS K.T3.122 1983	Granična merila. Čepovi IDE i NE IDE za mere od 1 do 50 mm	3	32.—	50/83
JUS K.T3.123 1983	Granična merila. Čepovi IDE za mere od 1 do 50 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.124 1983	Granična merila. Čepovi NE IDE za mere od 1 do 50 mm	3	32.—	50/83

Oznaka i godina	N a s l o v	Broj strana	Cena din.	„Sl. list SFRJ“
JUS K.T3.130 1983	Granična merila. Tela čepova IDE za mere iznad 40 do 120 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.131 1983	Granična merila. Tela čepova NE IDE za mere iznad 40 do 120 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.136 1983	Granična merila. Čepovi IDE za mere iznad 40 do 120 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.137 1983	Granična merila. Čepovi NE IDE za mere iznad 40 do 120 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.137 1983	Granična merila. Čepovi NE IDE za mere iznad 40 do 120 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.140 1983	Granična merila. Čepovi IDE i NE IDE za mere iznad 40 do 65 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.145 1983	Granična merila. Tela čepova IDE za mere iznad 120 do 200 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.146 1983	Granična merila. Tela čepova NE IDE za mere iznad 120 do 200 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.147 1983	Granična merila. Čepovi IDE za mere iznad 120 do 200 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.148 1983	Granična merila. Čepovi NE IDE za mere iznad 120 do 200 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.149 1983	Granična merila. Šipkasta tela NE IDE za mere iznad 40 do 500 mm.	2	23.—	50/83
JUS K.T3.150 1983	Granična merila. Šipkasta merila NE IDE za mere iznad 40 do 500 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.151 1983	Granična merila. Čepovi IDE, pljosnati za mere iznad 200 do 360 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.152 1983	Granična merila. Čepovi NE IDE, pljosnati za mere iznad 200 do 360 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.950 1983	Granična merila. Drške za čepove sa konusom 1 : 50 za nazivne mere čepova do 50 mm	2	23.—	50/83
JUS K.T3.951 1983	Granična merila. Drške sa kuglicama za čepove za mere iznad 40 mm	3	32.—	50/83

Grana M: Mašinogradnja i metalska industrija

Glavna grupa M.A.: Osnovni i opšti standardi za granu mašinogradnje i metalske industrije

JUS M.A1.310 1983	Granična merila. Proračun mera i tolerancije izrade	8	55.—	50/83
JUS M.A1.320 1983	Granična merila. Granične vrednosti odstupanja i tolerancije izrade graničnih i kontrolnih merila za spoljne mere od 1 do 500 mm	12	77.—	50/83
JUS M.A1.340 1983	Granična merila. Granične vrednosti odstupanja i tolerancije izrade graničnih i kontrolnih merila za unutarne mere od 1 do 500 mm	12	77.—	50/83

Glavna grupa M.B.: Vijci, zakovice i ostali elementi za spajanje

JUS M.B0.100 1983	Vijci za lim. Navoj i završeci vijaka	1	14.—	49/83
JUS M.B0.520 1983	Granična merila. Račve i prstenovi (IDE i NE IDE) za veliki prečnik spoljnog navoja (vijka) za navoj M1,6 – 6 g do M – 100 – 6 g	3	32.—	50/83

Oznaka i godina	Naslov	Broj strana	Cena din.	„Sl. list SFRJ“
JUS M.B0.540 1983	Granična merila. Čepovi (IDE i NE IDE) za mali prečnik unutarnjeg navoja (navrtke) za navoj M 1,6 – 6H do M 100 – 6H	4	39.–	50/83
JUS M.B1.014 1983	Vijci za lim. Primena i prečnici rupa	3	32.–	49/83
JUS M.B1.465 1983	Vijci za lim sa upuštenom glavom i krstastim urezom	3	32.–	49/83
JUS M.B1.466 1983	Vijci za lim sa poluokruglom glavom i krstastim urezom	3	32.–	49/83
JUS M.B1.467 1983	Vijci za lim sa upuštenom sočivastom glavom i krstastim urezom	3	32.–	49/83
JUS M.B1.468 1983	Samouezni vijci sa poluokruglom glavom i krstastim urezom, sa navojem za lim	4	39.–	49/83
JUS M.B1.469 1983	Samouezni vijci sa poluokruglom glavom i krstastim urezom, sa navojem za lim i režućim završetkom	4	39.–	49/83
Glavna grupa M.N.: Drumaska vozila i drumski saobraćaj				
JUS M.N0.012 1983	Drumska vozila. Dimenzije motornih i priključnih vozila. Termini i definicije	15	94.–	49/83
JUS M.N0.013 1983	Drumska vozila. Dimenzije mopeda i motocikla na dva točka. Termini i definicije	8	55.–	49/83
JUS M.N0.014 1983	Drumska vozila. Trodimenzijski referentni sistem i primarne referentne tačke. Termini i definicije	2	23.–	49/83
JUS M.N0.015 1983	Drumska vozila. Mopedi. Tip, raspored komandi i njihovo funkcionisanje	2	23.–	49/83
JUS M.N2.230 1983	Drumska vozila. Mase mopeda i motocikla na dva točka. Termini i definicije	2	23.–	49/83
Grana N: Elektrotehnika				
Glavna grupa N.A.: Osnovni i opšti standardi iz elektronike i elektroindustrije				
JUS N.A0.720 1983	Radio-komunikacije. Predajnici i prijemni radio-uređaji. Termini i definicije	36	136.–	50/83
JUS N.A0.722 1983	Radio-komunikacije. Radio-difuzija. Opšti termini i definicije	17	96.–	50/83
JUS N.A0.723 1983	Radio-komunikacije. Radio-difuzija zvuka. Termini i definicije	13	83.–	50/83
Glavna grupa N.C.: Električni provodnici				
JUS N.C0.104 1983	Zaštita telekomunikacionih postrojenja od uticaja elektroenergetskih postrojenja. Uvođenje telekomunikacionih vodova u elektroenergetska postrojenja	11	72.–	49/83
JUS N.C6.051 1983	Savitljivi koaksijalni kablovi za radio-frekvencije RF 75–4–3 i RF 75–4–4	4	39.–	49/83
JUS N.C6.071 1983	Trakasti savitljivi dvožilni kabl za radio-frekvencije, bez elektromagnetne zaštite RF 300–A	3	32.–	49/83

Oznaka i godina	Naslov	Broj strana	Cena din.	„Sl. list SFRJ“
Glavna grupa N.J.: Elektrohemijski izvori				
JUS N.J3.726 1983	Olovni starterski akumulatori. Izvodi polova i čepovi. Mere, označavanje, uslovi kvaliteta i metode ispitivanja	2	23.—	49/83
Glavna grupa N.N.: Elektronika i telekomunikacije				
JUS N.N6.142 1983	Radio-komunikacije. TV-prijemnici. Minimalne vrednosti električnih karakteristika	11	72.—	49/83
Glavna grupa N.P.: Električni uređaji za motore i vozila				
JUS N.P0:101 1983	Električni uređaji za motorna vozila. Dimenzionisanje provodnika za napajanje električnih uređaja	3	32.—	49/83
JUS N.P6.250 1983	Električni uređaji za motorna vozila. Električna veza između vučnog i vučenog vozila. Tehnički uslovi i ispitivanja	3	32.—	49/83
JUS N.P6.251 1983	Električni uređaji za motorna vozila. Električna veza između vučnog i vučenog vozila sa opremom 6 V odnosno 12 V. Tip 12 N (Normalan)	5	45.—	49/83
JUS N.P6.252 1983	Električni uređaji za motorna vozila. Električna veza između vučnog i vučenog vozila sa opremom 6 V odnosno 12 V. Tip 12 S (Dopunski)	5	45.—	49/83
Grana U.: Građevinarstvo				
Glavna grupa U.M.: Izvedeni građevinski materijal				
JUS U.M1.027 1983	Beton. Određivanje puzanja (tečenja)	4	39.—	50/83
JUS U.M1.029 1983	Beton. Određivanje zapreminskih deformacija	2	23.—	50/83
Glavna grupa U.N.: Građevinski prefabrikovani elementi i oprema				
JUS U.N1.030 1983	Blokovi od pepela termoelektrana	5	45.—	49/83
JUS U.N2.010 1983	Ploče od gipsa za pregradne zidove	4	39.—	49/83
Grana Z: Standardi koji ne ulaze ni u jednu posebnu grupu standardizacije				
Glavna grupa Z.S.: Transport, tehnička oprema javnih puteva, signalizacija				
JUS Z.S2.301 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi opasnosti. Grafičko predstavljanje	34	136.—	49/83
JUS Z.S2.302 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi za regulisanje prvenstva prolaza. Grafičko predstavljanje	16	96.—	49/83
JUS Z.S2.303 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi za obeležavanje prelaza puta preko pruge. Grafičko predstavljanje	8	55.—	49/83

Oznaka i godina	N a s l o v	Broj strana	Cena din.	„Sl. list SFRJ“
JUS Z.S2.304 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi zabrane, odnosno ograničenja. Grafičko predstavljanje	41	190.—	49/83
JUS Z.S2.305 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi obaveze. Grafičko predstavljanje	22	100.—	49/83
JUS Z.S2.306 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi obaveštenja. Grafičko predstavljanje	44	190.—	49/83
JUS Z.S2.307 1983	Saobraćajni znakovi na putevima. Znakovi zaustavljanja i parkiranja. Grafičko predstavljanje	9	60.—	49/83

O obavenosti primene i datumu stupanja standarda na snagu videti navedene „Službene listove SFRJ“.

ISPRAVKE
JUS Kataloga 1983. godine

- 1) 69. strana, 4. red odozdo brisati
- 2) 118. strana, između 3. i 4. reda odozdo, uneti:
G.S2.659 1969 Plastične mase. Određivanje zapaljivosti materijala u obliku šipke (t. 4.2 stavljena van snage; Sl. list SFRJ, 29/80) 2
- 3) 252. strana, 8. red odozgo brisati
- 4) 289. strana, 1. red odozdo brisati
- 5) 397. strana, dodati: Naredba o obaveznom atestiranju šlemova za zaštitu u industriji („Sl. list SFRJ“, br. 4/82)

organizacije udruženog rada ovlašćene za atestiranje i homologaciju

KUMULATIVNA LISTA ORGANIZACIJA UDRUŽENOG RADA KOJE SU OVLAŠĆENE ZA ATESTIRANJE PROIZVODA I HOMOLOGACIJU

VUNA

"Službeni list SFRJ", broj 36/79:

1. Radna zajednica "TEKSTILNI INSTITUT", sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, Beograd, Vojislava Ilića br. 88, u sastavu Radne organizacije "CENTROTEXTIL-TEXTIL" Export-Import, sa neograničenom solidarnom odgovornošću osnovnih organizacija udruženog rada, Beograd, Knez Mihajlova br. 1-3;
2. Radna organizacija "VUNARSKI INSTITUT VUNIL", sa potpunom odgovornošću, Leskovac, Pušmanova 19;
3. Osnovna organizacija udruženog rada RAZVOJNO ISTRAŽIVAČKI CENTAR VISOKO, sa potpunom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije Tekstilna industrija "VITEKS", Visoko, sa solidarnom odgovornošću.

PAMUK

"Službeni list SFRJ", broj 36/79.

1. Radna zajednica "TEKSTILNI INSTITUT", sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, Beograd, Vojislava Ilića br. 88, u sastavu Radne organizacije "CENTROTEXTIL-TEXTIL" Export-Import, sa neograničenom solidarnom odgovornošću osnovnih organizacija udruženog rada, Beograd, Knez Mihajlova br. 1-3;
2. Radna organizacija ZAVOD ZA ISPITIVANJE KVALITETE ROBE, Zagreb, Gajeva 17/III, sa potpunom odgovornošću;
3. Osnovna organizacija udruženog rada TEKSTILNI ZAVOD ZA NAUČNA ISTRAŽIVANJA I RAZVOJ, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije Tekstilna industrija "PRINTEKS" iz Prizrena;
4. "JUGOINSPEKT-RIJEKA", Radna organizacija za kontrolu kvaliteta i kvantiteta robe, sa potpunom odgovornošću, Rijeka, Đure Đakovića 17/b;
5. Radna organizacija – INSTITUT ZA ZEMLJODELSTVO, sa potpunom odgovornošću, Strumica, Goce Delčeva br. 27;

6. Osnovna organizacija udruženog rada RAZISKAVE, Maribor, Kraljevića Marka 21, u sastavu Radne organizacije Tekstilni institut, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Maribor;

"Službeni list SFRJ", broj 46/79:

7. Radna organizacija za ugovornu kontrolu kvaliteta i kvantiteta robe u domaćem i međunarodnom prometu "JUGOKONTROLA", Rijeka, Fiorello la Guardia 13/IV, sa potpunom odgovornošću;
8. Radna organizacija za kontrolu kvaliteta i kvantiteta robe "JUGOINSPEKT" – LJUBLJANA, Ljubljana, Jakšičeva 1/II, sa potpunom odgovornošću;
9. Radna organizacija "VUNARSKI INSTITUT VUNIL", sa potpunom odgovornošću, Leskovac, Pušmanova 19.

PLOČE IVERICE ZA OPŠTU UPOTREBU I GRAĐEVINARSTVO

"Službeni list SFRJ", broj 40/79:

1. Radna organizacija INSTITUT ZA DRVO, Zagreb, ulica 8. maja 82/I;
2. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA MATERIALE, Ljubljana, Dimičeva 12, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije Zavod za raziskavo materiala in konstrukcij, Ljubljana, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Ljubljana, Dimičeva 12;
3. Osnovna organizacija udruženog rada CENTAR ZA DRVO, UGLJOVODONIČNE IZOLACIJE I SINTETIČKE PROIZVODE, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, u sastavu Radne organizacije Institut za ispitivanje materijala SR Srbije, sa solidarnom odgovornošću, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43;
4. Osnovna organizacija udruženog rada "ŠUMA-PROJEKT" – Institut za istraživanje, razvoj i projektovanje, Sarajevo, Maršala Tita 64, sa potpunom odgovornošću u sastavu Radne organizacije za istraživanje,

razvoj, projektovanje i inženjering "ŠIPAD IRC", sa ograničenom solidarnom odgovornošću, Sarajevo, Omladinsko šetalište br. 12;

5. Temeljna organizacija združenega dela za lesarstvo, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, Ljubljana, Večna pot 30, u sastavu visokoškolske radne organizacije Biotehniška fakulteta Univerze v Ljubljani, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Ljubljana, Večna pot 30;

"Službeni list SFRJ", broj 14/80:

6. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA PRERADU DRVETA, Beograd, Kneza Višeslava br. 1, sa neograničenom solidarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije Šumarskog fakulteta Univerziteta u Beogradu, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Beograd, Kneza Višeslava br. 1;

7. Radna organizacija CENTAR ZA RAZVOJ DRVNE INDUSTRIJE, sa potpunom odgovornošću, Slavonski Brod, M. Mesića 6/1;

"Službeni list SFRJ", broj 38/81:

8. Radna organizacija ŠUMARSKI FAKULTET, sa potpunom odgovornošću, Skoplje, Bulevar Jugoslavije b.b..

PROIZVODI KOJI PROUZROKUJU RADIO-FREKVENCIJSKE SMETNJE

"Službeni list SFRJ", broj 46/79:

1. Osnovna organizacija udruženog rada FABRIKA TELEVIZIJSKIH PRIJEMNIKA, RADIO-AKUSTIČNIH UREĐAJA I ELEMENATA, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, Niš, Bulevar Veljka Vlahovića b.b., u sastavu Radne organizacije "EI-TV ELEKTRONIKA", sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Niš;

2. Radna organizacija "ISKRA—INSTITUT ZA KAKOVOST IN METROLOGIJO", sa potpunom odgovornošću, Ljubljana, Tržaška 2;

3. Osnovna organizacija udruženog rada ELEKTROTEHNIČKI INSTITUT, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Zagreb, Baštijanova b.b., u sastavu Radne organizacije "RADE KONČAR—razvoj proizvoda i proizvodnje", sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Zagreb;

4. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA ELEKTRONIKU, TELEKOMUNIKACIJE I AUTOMATIZACIJU, Zagreb, Božidarevićeva br. 13, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije "RIZ—elektronika, telekomunikacije, automatizacija", Zagreb, Božidarevićeva 13;

"Službeni list SFRJ", broj 11/80:

5. RADNA ORGANIZACIJA ZA ISPTIVANJE KVALITETE ROBE, Zagreb, Gajeva 17/II, s potpunom odgovornošću;

6. Radna organizacija "ENERGOINVEST—Istraživačko razvojni centar za elektroenergetiku", Sarajevo-Lukavica, sa potpunom odgovornošću.

ELEKTRIČNI APARATI ZA DOMAĆINSTVO

"Službeni list SFRJ", broj 3/80:

1. Radna organizacija "ISKRA—Institut za kakovost i metrologiju", Ljubljana, Tržaška cesta 2, sa potpunom odgovornošću — za sve proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo, osim za električnu čebad, i jastuke u pogledu njihove trajnosti;

2. Osnovna organizacija udruženog rada ELEKTROTEHNIČKI INSTITUT, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Zagreb, Baštijanova b.b., u sastavu Radne organizacije "RADE KONČAR — Razvoj proizvoda i proizvodnje", sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Zagreb, za sve proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo, osim za električnu čebad i jastuke u pogledu njihove trajnosti;

3. Radna organizacija FAKULTETA ZA ELEKTROTEHNIKU, Ljubljana, Tržaška 25, sa potpunom odgovornošću za sve proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo, osim za mikrotalasne pećnice, aparate za negu kože i kose ultravioletnim zracima i infracrvenim zracima i saune;

4. Radna organizacija "ENERGOINVEST—Istraživačko razvojni centar za elektroenergetiku", Sarajevo-Lukavica, sa potpunom odgovornošću — za sledeće proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo: aparate za grejanje tečnosti, električne pegle, ploče za podgrejavanje, električne grejalice, usisivače, aparate za negu kose i kože, električne mlino-ve za kafu, električne pumpe, zagnjurenje grejače vode, kuhinjske mašine, ventilatore, protočne grejače vode, aparate za prženje, električna lemila i dečje igračke napajane iz električne mreže;

"Službeni list SFRJ", broj 26/81:

5. Radna organizacija GORENJE—RAZISKAVE IN RAZVOJ, Velenje, Celjska cesta, sa potpunom odgovornošću za sledeće proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo: frižidere, bojlere, mašine za pranje rublja, mašine za pranje sudova, centrifuge, aparate za negu kose i kože, električne mlino-ve za kafu, električne štednjake, sušare za rublje, mašine za sušenje rublja, kuhinjske mašine, ventilatore, protočne grejače vode i kuhinjske nape.

6. „Osnovna organizacija udruženog rada za ispitivanje kvaliteta „KVALITET“ sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, u sastavu EI Radna organizacija „Elektronika“, široke potrošnje „EI – TV Elektronika“, sa neograničenom odgovornošću, Niš, Bulevar Veljka Vlahovića 80–82 – za sve proizvode iz Naredbe o obaveznom atestiranju električnih aparata za domaćinstvo, osim za električnu čebad i jastuke u pogledu njihove trajnosti;”.

PROTIVEKSPLOZIONO ZAŠTIČENI ELEKTRIČNI UREĐAJI KOJI SU NAMENJENI ZA UPOTREBU U PROSTORIMA UGROŽENIM OD EKSPLOZIVNIH SMEŠA

„Službeni list SFRJ“, 46/82

U smislu Naredbe o obaveznom atestiranju (homologaciji) protiveksploziono zaštićenih električnih uređaja koji su namenjeni za upotrebu u prostorima ugroženim od eksplozivnih smeša („Službeni list SFRJ“, br. 25/81), ovlašćena je sledeća organizacija udruženog rada za ispitivanje navedenih uređaja, i to:

1) Osnovna organizacija udruženog rada Elektrotehnički institut, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije „Rade Končar“ – Razvoj proizvoda i proizvodnje, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Zagreb, Baštijanova bb.

JUTA

„Službeni list SFRJ“, broj 19/80

Za atestiranje jute u smislu Naredbe o obaveznom atestiranju jute ovlašćene su sledeće organizacije udruženog rada, i to:

1) Radna organizacija – ZAVOD ZA ISPITIVANJE KVALITETA ROBE – Zagreb, Gajeva 17/II, sa potpunom odgovornošću

2) Radna organizacija za ugovornu kontrolu kvaliteta i kvantiteta robe u domaćem i međunarodnom prometu „JUGOKONTROLA“ – Rijeka, Florello la Guardia 13/IV, sa potpunom odgovornošću.

CEMENT

„Službeni list SFRJ“, broj 67/80:

1. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA MATERIJALE, Ljubljana, Dimičeva 12, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije Zavod za reziskavo materijala in konstrukcij, Ljubljana, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Ljubljana, Dimičeva 12 za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa;

2. Osnovna organizacija udruženog rada „CENTAR ZA BETON I HEMIJU“ Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije INSTITUT ZA ISPITIVANJE MATERIJALA SR SRBIJE, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, sa neograničenom solidarnom odgovornošću za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa;

3. Osnovna organizacija udruženog rada FAKULTET GRAĐEVINSKIH ZNANOSTI u Zagrebu, Zagreb, Janka Rakuše 1, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije GRAĐEVINSKI INSTITUT, Zagreb, Janka Rakuše 1, sa neograničenom solidarnom odgovornošću – za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa;

4. Osnovna organizacija udruženog rada „KEMIJA, NAFTA I GRAĐEVINSKI MATERIJALI“, Zagreb, Preradovićeveva 31a, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije „JUGOINSPEKT ZAGREB“ – kontrola kvalitete i kvantitete, Zagreb, Preradovićeveva 31a, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću – za cimente iz uvoza;

„Službeni list SFRJ“, broj 14/81:

5. Osnovna organizacija udruženog rada FAKULTET GRAĐEVINSKIH ZNANOSTI U SPLITU, Split, Veselina Masleše b.b., sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije GRAĐEVINSKI INSTITUT ZAGREB, Janka Rakuše 1, sa neograničenom solidarnom odgovornošću – za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa;

6. Radna organizacija „INSTITUT ZA ISPITIVANJE MATERIJALA BANJA LUKA“, Banja Luka, Juraja Križanića b.b., sa potpunom odgovornošću – za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa;

7. Radna organizacija „ZAVOD ZA ISPITIVANJE MATERIJALI SKOPJE“, sa potpunom odgovornošću, Skoplje, Rade Končara br. 16 – za sve vrste cementa iz Naredbe o obaveznom atestiranju cementa.

PREFABRIKOVANI ELEMENTI OD ČELIJASTOG BETONA

„Službeni list SFRJ“, br. 61/81:

1. Osnovna organizacija udruženog rada FAKULTET GRAĐEVINSKIH ZNANOSTI u Zagrebu, Zagreb, Janka Rakuše 1, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije GRAĐEVINSKI INSTITUT Zagreb, Janka Rakuše 1, sa neograničenom solidarnom odgovornošću;

2. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA MATERIALE, Ljubljana, Dimičeva 12, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije ZAVOD ZA RAZISKAVO MATERIALA IN KONSTRUKCIJ, Ljubljana, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Ljubljana, Dimičeva 12;

3. Osnovna organizacija udruženog rada CENTAR ZA BETON I HEMIJU, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću u sastavu Radne organizacije INSTITUT ZA ISPITIVANJE MATERIJALA SR SRBIJE, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, sa neograničenom solidarnom odgovornošću i

4. Radna organizacija INSTITUT ZA ISPITIVANJE MATERIJALA, Banja Luka, Banja Luka, Juraja Križanića b.b., sa potpunom odgovornošću.

UŽAD ZA IZVOZNA POSTROJENJA U RUDARSTVU

„Službeni list SFRJ”, broj 27/80 i 67/80:

1. Radna organizacija RUDARSKI INSTITUT, Ljubljana Aškerčeva 20 sa potpunom odgovornošću;

2. Osnovna organizacija udruženog rada INSTITUT ZA RUDARSTVO, GEOTEHNIKU I NAFTU, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Zagreb, Pierottijeva 6, u sastavu Radne organizacije RUDARŠKO-GEOLOŠKO-NAFTNOG FAKULTETA, Zagreb, Pierottijeva 6, sa neograničenom solidarnom odgovornošću;

3. Osnovna organizacija udruženog rada CENTAR ZA METALE, sa ograničenom supsidijarnom odgovornošću, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43, u sastavu Radne organizacije INSTITUT ZA ISPITIVANJE MATERIJALA SR SRBIJE, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Beograd, Bulevar Vojvode Mišića 43.

ŠLEMOVI ZA ZAŠTITU U INDUSTRIJI

U smislu Naredbe o obaveznom atestiranju šlemova za zaštitu u industriji („Službeni list SFRJ”, br. 4/82

i 43/82) ovlašćena je sledeća organizacija udruženog rada, i to:

1) Osnovna organizacija udruženog rada Institut za građevinsku fiziku i sanacije, sa neograničenom supsidijarnom odgovornošću, Ljubljana, Dimičeva 12, u sastavu Radne organizacije Zavod za raziskavo materiala in konstrukcij, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Ljubljana, Dimičeva 12”.

POKRETNE GASNE PEĆI ZA GREJANJE BEZ PRIKLJUČAKA NA DIMNJAK

Za atestiranje pokretnih gasnih peći za grejanje bez priključka na dimnjak, u smislu Naredbe o obaveznom atestiranju pokretnih gasnih peći za grejanje bez priključka na dimnjak („Službeni list SFRJ”, br. 1/82), ovlašćene su sledeće organizacije udruženog rada, i to:

1) Osnovna organizacija udruženog rada Elektrotehnički institut, sa supsidijarnom odgovornošću, u sastavu Radne organizacije „Rade Končar — Razvoj proizvoda i proizvodnje”, sa neograničenom solidarnom odgovornošću, Zagreb, Baštijanova bb;

2) Radna organizacija Fakultet za strojništvo sa potpunom odgovornošću, Ljubljana, Murnikova br. 2.

HOMOLOGACIJA

SVETLA ZA VOŽNJU UNAZAD ZA SVA MOTORNA VOZILA I NJIHOVE PRIKOLICE

„Službeni list SFRJ”, broj 23/83

1. Radna organizacija „SATURNUS”, TOZD TOVARNA AVTOOPREME, n. sol.o, Ljubljana, Ob železnici 16

ZADNJA SVETLA ZA MAGLU ZA MOTORNA VOZILA I NJIHOVE PRIKOLICE

„Službeni list SFRJ”, broj 23/83

1. Radna organizacija „SATURNUS”, TOZD TOVARNA AVTOOPREME, n.sol.o, Ljubljana, Ob železnici 16

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Ovaj pregled sadrži predloge međunarodnih standarda, usvojene međunarodne standarde i drugu važniju dokumentaciju kao i kalendar zasedanja koju je Savezni zavod za standardizaciju primio od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) i Saveta za uzajamnu ekonomsku pomoć (SEV).

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



Predlozi međunarodnih standarda objavljeni u periodu od 21. aprila do 9. septembra

ISO/TC 2	– Elementi za pričvršćivanje	ISO 7094	„Ravne podloške, široke. Klasa izrade C“
ISO 1207	„Vijci sa cilindričnom glavom, sa urezom. Klasa izrade A“	ISO 7380	„Vijci sa poluokruglom glavom i šestostranim upustom za metrični navoj“
ISO 1479	„Vijci za lim sa šestougonom glavom“	ISO 7434	„Uvrtni vijci sa urezom i šiljastim zarubljenim završetkom“
ISO 1481	„Vijci za lim sa cilindričnom širokom glavom, sa urezom“	ISO 7435	„Uvrtni vijci sa urezom i koničnim završetkom“
ISO 1580	„Vijci sa cilindričnom zaobljenom glavom sa urezom. Klasa izrade A“	ISO 7436	„Krunaste šestostrane navrtke, varijante 2. Klase izrade A i B“
ISO 2009	„Vijci sa upuštenom glavom i urezom. Klasa izrade A“	ISO 7719	„Šestostrane samokočeće navrtke (od svih metala), varijanta 1. Klasa čvrstoće od 5 do 8 i 10“
ISO 2010	„Vijci sa upuštenom sočivastom glavom i urezom. Klasa izrade A“	ISO 7720	„Šestostrane samokočeće navrtke (od svih metala), varijanta 2. Klase čvrstoće od 9 do 12“
ISO 2320	„Šestougaone navrtke, samokočive od čelika. Mehaničke i funkcionalne karakteristike	ISO/TC 4	– Kotrljajni ležaji
ISO 4753	„Elementi za pričvršćivanje. Završeci vijaka“	ISO 1002	„Kotrljajni ležaji koji se koriste u vazduhoplovnim konstrukcijama. Karakteristike, gabaritne dimenzije, tolerancije, statičko opterećenje“
ISO 4757	„Krstasti urez za vijke“	ISO 6811	„Loptasti klizni ležaji. Rečnik“
ISO 4766	„Uvrtni vijci sa koničnim završetkom i urezom“	ISO/TC 5	– Metalne cevi i fitinzi
ISO 7041	„Šestostrane navrtke samokočeće pomoću nemetalnog umetka, varijanta 2. Klasa izrade 9 i 12“	ISO 49	„Fitinzi za cevi od kovnog liva sa navojem prema ISO 7.“
ISO 7043	„Šestostrane navrtke samokočeće pomoću nemetalnog umetka sa konično zarubljenim vencem“	ISO 7186	„Cevi i pribor od savitljivog gvožđa za cevovode koji nisu pod pritiskom“
ISO 7044	„Šestostrane navrtke samokočeće sa konično zarubljenim vencem (od svih metala)“	ISO 7268	„Sastavni delovi cevi. Definicije nominalnog pritiska“
ISO 7045	„Vijci sa poluokruglom glavom. Klasa izrade A“	ISO 7369	„Cevi. Savitljiva metalna creva. Rečnik opštih termina“
ISO 7049	„Vijci za lim sa poluokruglom glavom i krstastim urezom“	ISO/TC 6	– Papir, karton i celulozna pulpa
ISO 7091	„Ravne podloške, normalne. Klasa izrade C“	ISO 2144	„Papir i karton. Određivanje pepela“

ISO 3689	„Papir i karton. Određivanje otpornosti na prskanje posle potapanja u vodu“		otpornosti 1100 MPa. Maksimalna temperatura korišćenja 235 ⁰ C“
ISO 3781	„Papir. Određivanje otpornosti na istezanje posle potapanja u vodu“	ISO 7403	„Elementi za pričvršćivanje za vazduhoplovstvo. Vađenje žljebom Metričke serije“
ISO 6924	„Koverte za dopisivanje. Rečnik“		
ISO/TC 8	– Brodogradnja i pomorske konstrukcije	ISO/TC 22	– Drumska vozila
ISO 6219	„Brodogradnja. Unutrašnja plovidba. Dizalice i dizalice za sidra“	ISO 4008/2	„Drumska vozila. Ispitivanje pumpe za ubrizgavanje goriva. Deo 2: Statički uslovi“
ISO 6812	„Veznice obala – brod. Međupovršina između krajeva i brodova snabdeveni sa pravim zadnjim rampama“	ISO 4040	„Drumska vozila. Putnički automobili. Postavljanje ručnih komandi, pokazivača i svetlosnih signala“
ISO 7061	„Brodogradnja. Aluminijski mostić za iskrcavanje za okeanske brodove“	ISO 7612	„Drumska vozila. Pumpe visokog pritiska sa postoljem za pričvršćivanje“
ISO 7364	„Brodogradnja i pomorske konstrukcije. Pomoćni uređaji na mostu. Dimenzije“	ISO 7747	„Drumska vozila. Ulošci za prečistače sa punim protokom ulja“
ISO 7365	„Brodске i pomorske konstrukcije. Mašinerija na palubi. Dimenzije za vuču za okeanske brodove“	ISO/TC 23	– Traktori i mašine za poljoprivredu
ISO/TC 10	– Tehnički crteži	ISO 4004	„Poljoprivredne mašine i traktor. Širine traga“
ISO 7083	„Tehnički crteži. Simboli za geometrijske tolerancije. Proporcije i dimenzije“	ISO 5676	„Traktori i mašine za poljoprivredu i šumarstvo. Hidraulične spojnice. Kočna instalacija“
ISO/TC 17	– Čelik	ISO 6097	„Poljoprivredni traktori i samohodne poljoprivredne mašine. Performanse grejnih i ventilacionih sistema u zatvorenim kabinama“
ISO 643	„Čelik. Mikrografsko određivanje veličine zrna feritnog ili austenitnog čelika“	ISO 6533	„Šumska oprema. Prenosne lančaste testere. Uređaj za zaštitu ruku. Dimenzije“
ISO 5952	„Kontinualno vruće valjani čelični limovi konstruktivnog kvaliteta sa poboljšanom otpornošću prema atmosferskoj koroziji“	ISO 6535	„Šumska oprema. Prenosne lančaste testere. Zaustavljač lanca. Performanse“
ISO 7705	„Osnovna pravila za određivanje karakteristika žilavosti u standardima za čelik“	ISO 7224	„Oprema za vinogradarstvo. Pumpe za mošt. Metode ispitivanja“
ISO 7778	„Čelik. Ploče sa specificiranim karakteristikama debljina“	ISO/TC 24	– Sita, određivanje granulometrijskog sastava sejanjem i drugim metodama
ISO/TC 20	– Aeronautika i kosmonautika	ISO 565	„Sito za kontrolu. Metalna sita, perforirane ploče i električnim putem formirani listovi. Nazivne mere otvora“
ISO 4147	„Metrički elementi za pričvršćivanje. Šestougone navrtke sa prorezima. Klasifikacija otpornosti 1100 MPa. Maksimalna temperatura korišćenja 235 ⁰ C“	ISO/TC 27	– Čvrsta mineralna goriva
ISO 6833	„Vazduhoplovni teret. Minimalne karakteristike budućih sistema utovara i prostora u vazduhoplovima velike nosivosti (intermodalni)“	ISO 331	„Ugalj. Određivanje vlage u analitičkom uzorku uglja. Direktna gravimetrijska metoda“
ISO 7257	„Vazduhoplovi. Ispitivanje savitljivosti pri obrtanju spojeva i fitinga za hidraulične cevi u vazduhoplovstvu“	ISO/TC 28	– Proizvodi od nafte i sredstva za podmazivanje
ISO 7332	„Elementi za pričvršćivanje za vazduhoplovne konstrukcije. Klasifikacija	ISO 3838	„Sirovi proizvodi nafte i tečni ili čvrsti proizvodi nafte. Određivanje gustine ili relativne gustine. Metode sa piknometrima“

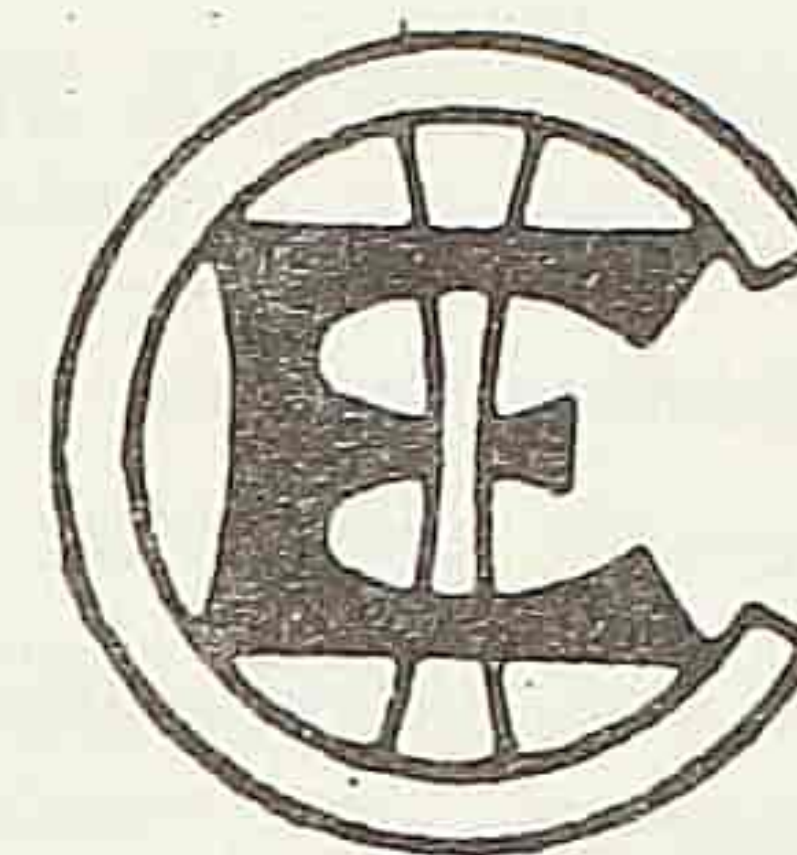
ISO 6295	„Proizvodi nafte. Mineralna ulja. Određivanje interfacijalnoq površinskoq napona prema vodi. Metoda prstena“	ISO 6799	„Životinjske i biljne masti i ulja. Određivanje sastava stereolske frakcije. Metoda gasno-tečne hromatografije“
ISO/TC 29	– Sitan alat	ISO 6887	„Mikrobiologija. Opšte uputstvo za pripremu rastvora za mikrobiološka ispitivanja“
ISO 2568	„Okrugle nareznice za navoj, ručne i mašinske i nosač ručne nareznice. Izmena 2“	ISO 6888	„Mikrobiologija. Opšte uputstvo za brojanje Staphylococcus aureus. Tehnika brojanja kolonija“
ISO 7294	„Testere za drvo. Oblici profila ozubljenja. Terminologija i označavanje“	ISO/TC 35	– Boje i lakovi
ISO/TC 30	– Merenje protoka tečnosti u zatvorenim vodovima	ISO 1524	„Boje i lakovi. Određivanje finoće mlevenja“
ISO 4046/2	„Merenje protoka vode u zatvorenim vodovima. Merenje vode za piće. Deo 2: Zahtevi za instalacije. Dopuna“	ISO 3680	„Boje, lakovi, nafta i srodni proizvodi. Ispitivanje zapaljivosti i nezapaljivosti. Metoda brze ravnoteže“
ISO/TC 31	– Pneumatici, naplaci i ventili	ISO 3856/1	„Boje i lakovi. Određivanje sadržaja „rastvornog“ metala. Deo 1: Određivanje sadržaja olova. Atomska absorpciona spektroskopska metoda sa plamenom i spektrofotometrijska metoda sa ditizonom“
ISO 4223/2	„Definicije nekih termina koji se koriste u industriji pneumatika. Deo 2: Čvrsti pneumatici“	ISO 6504/1	„Boje i lakovi. Određivanje pokrivne moći boje. Deo 1: Metoda Kubelka – Munka za bele i svetle boje“
ISO 5751/2	„Pneumatici i naplaci za motocikle (metričke serije). Deo 2: Pneumatici serije 80, 90 i 100“	ISO/TC 36	– Kinematografija
ISO/TC 34	– Poljoprivredno-prehrambeni proizvodi	ISO 359	„Kinematografija. Površina projektovane slike na kinematografskom filmu od 16 mm. Dimenzije i položaj“
ISO 2172	„Voćni sok. Određivanje rastvorljivog sadržaja. Piknometrijska metoda“	ISO/TC 39	– Mašine alatke
ISO 3726	„Rastvorljiva kafa. Određivanje gubitka mase na 70°C pod redukovanim pritiskom“	ISO 1708	„Uslovi ispitivanja paralelnih strugova za opštu namenu. Ispitivanje tačnosti
ISO 4052	„Kafa. Određivanje sadržaja kofeina. (Referentna metoda)“	ISO/TC 41	– Remenice i remenje
ISO 5061	„Stočna hrana. Određivanje ljuski semena u ulju ricinusa“	ISO 5284	„Transportne trake. Lista ekvivalentnih termina“
ISO 5223	„Ispitivanje žitarice sejanjem“	ISO/TC 42	– Fotografija
ISO 5504	„Seme uljarica i uljane poqače od semena uljarica. Određivanje izotiocijana i vinil-tio-oksazalodina“	ISO 3029	„Fotografija. Dimenzije filma, papira i kalema za format 126“
ISO 5530/4	„Pšenično brašno. Fizičke karakteristike testa. Deo 4: Određivanje reoloških svojstava korišćenjem alveografa“	ISO 6728	„Fotografija. Sočiva kamere. Određivanje kontribucionog indeksa boje (ISO/CCI)“
ISO 5560	„Dehidratirani beli luk. Specifikacije“	ISO/TC 43	– Akustika
ISO 5562	„Kurkuma, u celosti ili mlevena (prah). Specifikacije“	ISO 389	„Akustika. Standardna nulta tačka za baždarenje audiometra za čist ton. Dopuna 1“
ISO 5986	„Stočna hrana. Određivanje ekstrakta dietiletra“	ISO/TC 44	– Zavarivanje i srodni postupci
ISO 6320	„Životinjske i biljne masti i ulja. Određivanje refraktivnog indeksa“	ISO 3690	„Zavarivanje. Određivanje vodonika u čistom metalu šava, koji potiče od
ISO 6496	„Stočna hrana. Određivanje sadržaja vlage“		
ISO 6666	„Kafa. Sonde za uzimanje uzoraka“		
ISO 6670	„Instant kafa. Uzimanje uzoraka“		

	upotrebe obeleženih elektroda za zavarivanje lakih i niskolegiranih čelika. Dopuna 1"		
ISO/TC 45	– Guma i proizvodi od gume	ISO/TC 55	– Rezana građa i trupci za rezanje
ISO 1307	„Gumena creva. Unutrašnji prečnici, tolerancije dužina i ispitni pritisci“	ISO 4472	„Rezana građa četinarska i liščara. Transportna ambalaža“
ISO 2252	„Gumena obuća, postavljena industrijska za upotrebu na niskim temperaturama“	ISO 4480	„Četinarski trupci. Merenje dimenzija i određivanje zapremine“
ISO 2303	„Izopren kaučuk (IR), bez ulja, tipovi polimerizovani u rastvoru. Test-receptura i procenjivanje karakteristika vulkanizata“	ISO/TC 58	– Boce za gasove
ISO 3302	„Guma. Dimenzionalne tolerancije tvrdih oblikovanih i ekstrudovanih proizvoda. Izmena 1“	ISO 407	„Boce za gasove za medicinske svrhe. Spojnice za slavine račvastog tipa“
ISO 3910	„Nepostavljene oblikovane gumene čizme“	ISO/TC 61	– Plastične mase
ISO 4633	„Zaptivači od gume. Prstenovi za spajanje za cevovode za snabdevanje vodom i kanalizacione cevovode“	ISO 472	„Plastične mase. Rečnik. Dopuna 2“
ISO 6123/2	„Gumom ili plastičnim masama obloženi kotrljajni ležaji. Tehnički uslovi. Deo 2: Klasifikacija površinskih karakteristika“	ISO 1184	„Plastične mase. Određivanje zateznih svojstava folija“
ISO 6209	„Guma, ingredientni za smešu. Čađ. Određivanje ekstrahujućih metoda rastvaračem“	ISO 4577	„Plastične mase. Polipropilen i propilen-kopolimeri. Određivanje termalne oksidativne stabilnosti u vazduhu. Metoda peći“
ISO 7233	„Gumena i plastična creva i uređaji. Vakuumska otpornost. Metode ispitivanja“	ISO 4597/1	„Plastične mase. Sredstva za otvrdnjavanje i ubrzavanje za epoksi smole. Deo 1: Označavanje“
ISO 7751	„Gumena i plastična creva i uređaji. Odnosi ispitnog i prskajućeg pritiska prema radnom pritisku“	ISO 6383/1	„Plastične mase. Filmovi i listovi. Određivanje otpornosti na cepanje. Deo 1: Metoda cepanja pantalina“
ISO/TC 46	– Dokumentacija	ISO 6383/2	„Plastične mase. Filmovi i listovi. Određivanje otpornosti na cepanje. Deo 2: Metoda Elmendorfova“
ISO 6438	„Dokumentacija. Skup znakova afričke azbuke za razmenu bibliografskih podataka“	ISO/TC 65	– Rude mangana
ISO/TC 47	– Hemija	ISO 5975	„Rude hroma. Određivanje sadržaja kalcijuma i magnezijuma. EDTA – titrimetrijska metoda“
ISO 7100	„Fosforna kiselina, tehnička. (uključujući prehrambene proizvode). Određivanje sadržaja vanadijuma. Spektrofotometrijska metoda sa fosfo-volframvanadatom“	ISO 6233	„Rude mangana i koncentracije. Određivanje sadržaja kalcijuma i magnezijuma EDTA – titrimetrijska metoda“
ISO/TC 48	– Laboratorijsko stakleno posuđe i aparati	ISO/TC 67	– Materijali i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa
ISO 1770	„Štap-termometri za opšte svrhe. Izmena 1“	ISO 5225	„Oprema za rotaciono bušenje. Lista ekvivalentnih termina“
ISO 1771	„Termometri sa zatvorenom skalom za opšte svrhe. Izmena 1“	ISO/TC 68	– Bankarske operacije
		ISO 6166	„Bankarske operacije. Sistem označavanja brojevima identifikovanja međunarodnih garancija“
		ISO/TC 72	– Tekstilne mašine i pomoćni uređaji
		ISO 364	„Tekstilne mašine i pomoćni uređaji. Žičanice od dvostruke žice za tkačke razboje“
		ISO 2013	„Tekstilne mašine i pomoćni uređaji. Sekciona vratila. Promena oblika i položaja“
		ISO 5247	„Tekstilne mašine i pomoćni uređaji. Mašine za tkanje. Klasifikacija i rečnik“

- ISO/TC 77 – **Proizvodi od vlaknima ojačanog cementa**
- ISO 395 „Azbest-cementni škriljac“
- ISO/TC 79 – **Laki metali i njihove legure**
- ISO 2106 „Anodizacija aluminijuma i njegovih legura. Određivanje mase po jedinici površine (površinska gustina) anodne oksidne prevlake. Gravimetrijska metoda. Izmena 1“
- ISO 2107 „Aluminijum, magnezijum i njihove legure. Označavanje čvrstoće“
- ISO 2931 „Anodizacija aluminijuma i njegovih legura. Procenjivanje kvaliteta anodne oksidacione prevlake pomoću admitance ili impedance“
- ISO 7773 „Legure magnezijuma. Okrugle šipke i cevi. Dimenzionalne tolerancije“
- ISO/TC 81 – **Opšti nazivi za pesticide**
- ISO 1750 „Pesticidi i druge agrohemikalije. Opšti nazivi. Izmena 1“
- ISO/TC 83 – **Gimnastičke sprave i oprema**
- ISO 6959 „Skijaške cipele za kros-kontri sa tri rupe za klin. Dimenzije, međupovršina, konstruisanje“
- ISO 6960 „Skijaški vezovi za kros-kontri sa tri klina. Dimenzije, međupovršina, konstruisanje“
- ISO/TC 85 – **Nuklearna energija**
- ISO 4037 „X i γ referentno zračenje za kalibraciju dozimetara i merača doze i određivanje odziva kao funkcije energije fotona“
- ISO 7385 „Nuklearne električne, centrale. Uputstvo za obezbeđivanje kvaliteta skupljenih podataka o pouzdanosti“
- ISO/TC 91 – **Površinski aktivna sredstva**
- ISO 457 „Sapuni. Određivanje sadržaja hlorida. Titrimetrijska metoda“
- ISO 6388 „Površinski aktivna sredstva. Određivanje karakteristika tečenja korišćenjem“
- ISO/TC 93 – **Skrob (uključujući derivate i sporedne proizvode)**
- ISO 5379 „Skrob i prerađeni proizvodi. Određivanje sadržaja sumpordioksida. Audiometrijska metoda i nefelometrijska metoda“
- ISO 5381 „Proizvodi hidrolize skroba. Određivanje sadržaja vode. Modifikovana metoda po Karl Fišeru“
- ISO/TC 96 – **Dizalice i drugi uređaji za dizanje**
- ISO 4306/1 „Uređaji za dizanje. Rečnik. Deo 1: Tipovi dizalice“
- ISO 4306/2 „Uređaji za dizanje. Rečnik. Deo 2: Parametri“
- ISO 4306/3 „Uređaji za dizanje. Rečnik. Deo 3: Opšti koncept“
- ISO 4306/4 „Uređaji za dizanje. Rečnik. Deo 4: Delovi elemenata“
- ISO 7752/1 „Uređaji za dizanje. Radni organi. Raspored i karakteristike. Deo 1: Opšti principi“
- ISO/TC 97 – **Računske mašine i obrada informacija**
- ISO 2033 „Obrada informacija. Kodiranje u mašini čitljivim karakterima (MICR i ROC)“
- ISO 2955 „Obrada informacija. Predstavljanje SI jedinica i drugih jedinica u sistemima sa ograničenim skupovima znakova“
- ISO 6429 „Obrada informacija. ISO sedmo-bitni i osmo-bitni skup kodiranih karaktera. Dodatne kontrolne funkcije za uređaje sa mogućnošću predstavljanja karaktera“
- ISO 6709 „Standardno predstavljanje geografske širine, dužine i visine za pozicije geografskih tačaka“
- ISO 6936 „Obrada podataka konverzija između ISO sedmo-bitnog koda i CCITT međunarodnog telegrafskog alfabeta br. 2 (ITA 2)“
- ISO/TC 105 – **Čelična žičana užad**
- ISO 4101 „Vučena čelična žica za elevatorsku užad. Tehnički uslovi“
- ISO/TC 107 – **Metalne i druge neorganske prevlake**
- ISO 2742 „Staklasti i porculanski emajli. Određivanje otpornosti prema kličalnoj limunskoj kiselini“
- ISO 2743 „Staklasti i porculanski emajli. Određivanje otpornosti prema rastvorima vrućih deterdženata koji se koriste za pranje tekstila“
- ISO 4533 „Staklasti i porculanski emajli. Određivanje otpornosti prema rastvorima vrućih deterdženata koji se koriste za pranje tekstila“
- ISO 4535 „Staklasti i porculanski emajli. Aparati za određivanje otpornosti prema rastvorima vrućih deterdženata koji se koriste za pranje tekstila“
- ISO/TC 108 – **Mehaničke vibracije i udari**
- ISO 2372 „Mehaničke vibracije mašina sa brzinom rada od 10 do 200 rev/s. Osnova za određivanje standardnih vrednosti. Izmena 1“

- ISO/TC 119 – Materijali i proizvodi metalurgije praha**
 ISO 3879 „Tvrđi metali. Ispitivanje tvrdoće po Vickersu“
 ISO 4497 „Metalni prahovi. Određivanje veličine čestice suvim sejanjem“
- ISO/TC 122 – Ambalaža**
 ISO 780 „Oznake (slikovite) za rukovanje proizvodima“
 ISO 3676 „Ambalaža. Veličine jediničnih tereta. Dimenzije“
- ISO/TC 123 – Klizni ležaji**
 ISO 4378/1 „Klizni ležaji. Rečnik. Deo 1: Izrada, noseći materijali i njihova karakteristika“
 ISO 4378/2 „Klizni ležaji. Rečnik. Deo 2: Trenje i habanje“
- ISO/TC 126 – Duvan i proizvodi duvana**
 ISO 6565 „Duvan i proizvodi duvana. Otpornost prema vučenju cigareta i filtera. Definicije, standardni uslovi i opšti aspekti“
 ISO 7210 „Mašina za pušenje duvana i proizvoda duvana. Nerutinska metoda ispitivanja“
- ISO/TC 127 – Mašine za zemljane radove**
 ISO 2860 „Mašine za zemljane radove. Minimalne dimenzije prilaza“
 ISO 7451 „Mašine za zemljane radove. Hidraulični ekskavatori. Kofica hidraulične lopate. Određivanje zapremine“
 ISO 7454 „Mašine za zemljane radove. Merenje dimenzije okretanja mašina sa točkovi- ma“
 ISO 7464 „Mašine za zemljane radove. Metode ispitivanja za merenje opterećenja na rudi“
- ISO/TC 131 – Hidraulične i pneumatičke transmisije**
 ISO 4391 „Hidraulične transmisije. Pumpe, motori, i integralne transmisije. Definicije parametara i slovni simboli“
- ISO/TC 134 – Veštačka đubriva**
 ISO 7407 „Veštačka đubriva. Određivanje sadržaja kalcijuma rastvorno u kiselini. Priprema rastvora za ispitivanje“
- ISO/TC 144 – Sistemi za difuziju i distribuciju vazduha**
 ISO 7807 „Distribucija vazduha. Pravi kružni vodovi od spiralnog oblikovanog čeličnog lima i pravi četvrsti vodovi od čeličnog lima. Dimenzije“
- ISO/TC 146 – Čistoća vazduha**
 ISO 6879 „Čistoća vazduha. Karakteristike performansi i principa za metode merenja čistoće vazduha“
- ISO/TC 147 – Čistoća vode**
 ISO 5666/1 „Čistoća vode. Određivanje ukupne žive atomsko-absorpcionom spektrofotometrijom bez plamena. Deo 1: Metoda posle mineralizacije sa permanganat-persulfatom“
 ISO 5666/2 „Čistoća vode. Određivanje ukupne žive atomsko-absorpcionom spektrofotometrijom bez plamena. Deo 2: Metoda posle mineralizacije sa ultravioletnim zračenjem“
 ISO 5813 „Čistoća vode. Određivanje rastvorenog kiseonika. Jodometrijska metoda“
- ISO/TC 150 – Implatni za hirurgiju**
 ISO 5835/4 Implanti za hirurgiju. Metalni zavrtnji za kosti. Dimenzije. Deo 4: Zavrtnji sa simetričnim navojem, konične podpovršine“
 ISO 5838/4 „Implanti za hirurgiju. Kosturski klinovi i žice. Deo 1: Materijal i mehanički zahtevi“
- ISO/TC 158 – Analiza gasova**
 ISO 6142 „Analiza gasova. Priprema gasnih mešavina za kalibraciju. Težinske metode“
 ISO 6977 „Prirodan gas. Određivanje vode i sadržaja metanola. Metoda gasne hromatografije“
- ISO/TC 164 – Mehanička ispitivanja metala**
 ISO 148 „Čelik. Ispitivanje na udar (V-zarez)
- ISO/TC 165 – Drvene konstrukcije**
 ISO 6891 „Drvene konstrukcije. Spojevi napravljeni sa mehaničkim elementima za pričvršćivanje. Opšti principi za određivanje čvrstoće i karakteristike deformacije“
- ISO/TC 171 – Mikrografija**
 ISO 3272/1 „Mikrofilmovanje tehničkih crteža i drugih kancelarijskih dokumenata. Deo 1. Radni postupci“
- ISO/COPOLCO**
 Uputstvo 37 „Uputstvo za upotrebu proizvoda koji su od interesa za potrošače“

NOVI MEĐUNARODNI STANDARDI IZ ELEKTROTEHNIKE



IEC/TC 7

Goli provodnici od aluminijuma

- Publikacija 111 (II izdanje, 1983): „Specifična otpornost tvrdo vučene aluminijumske žice za električne provodnike“

Cena: 12 Šv. fr.

- Izmena br. 1 (1983) publikacije 210 (1966): „Provodnici od legure aluminijum-čelik“

Cena: 6 Šv. fr.

IEC/SC 14D

Mali energetski i specijalni transformatori

- Publikacija 742 (I izdanje, 1983, 1983): „Izolacioni transformatori i bezbednosno izolacioni transformatori“

Cena: 180 Šv. fr.

IEC/TC 15

Izolacioni materijali

- Publikacija 371-3-3 (I izdanje, 1983): „Specifikacija za izolacione materijale na bazi liskuna. Deo 3: Specifikacije za pojedine materijale. List 3: Kruti liskunski materijali za aparate za zagrevanje.“

Cena: 16 Šv. fr.

IEC/TC 20

Energetski kablovi i provodnici

- Publikacija 502 (III izdanje, 1983): „Energetski kablovi sa izolacijom od ekstrudovanog čvrstog dielektrika za nazivne napone od 1 kV do 30 kV“

Cena: 99 Šv. fr.

IEC/TC 23E

Instalacioni prekidači i slični aparati

- Publikacija 755 (I izdanje, 1983): „IEC izveštaj – Opšti uslovi za prekidače za zaštitu od kratkog spoja“

Cena: 100 Šv. fr.

IEC/SC 38B

Izolatori za nadzemne vodove

- Publikacija 383 (III izdanje, 1983): „Ispitivanja kera-

mičkih ili staklenih izolatora za nadzemne vodove sa nominalnim naponom iznad 1000 V“

Cena: 78 Šv. fr.

IEC/TC 40

Kondenzatori i otpornici za elektronske uređaje

- Izmena br. 1 (1983) publikacije 115-1 (1982): „Nepromenljivi otpornici za upotrebu u elektronskim uređajima. Deo 1: Opšti standard“

Cena: 16 Šv. fr.

- Publikacija 115-4-1 (I izdanje, 1983): „Nepromenljivi otpornici za upotrebu u elektronskim uređajima. Deo 4: Smernice za izradu pojedinačnih standarda. Nepromenljivi otpornici snage. Nivo pouzdanosti E“

Cena: 31 Šv. fr.

- Publikacija 115-5-1 (I izdanje, 1983): „Nepromenljivi otpornici za upotrebu u elektronskim uređajima. Deo 5: Smernice za izradu pojedinačnih standarda. Precizni nepromenljivi otpornici. Nivo pouzdanosti E“

Cena: 31 Šv. fr.

IEC/TC 49

Piezoelektrični kristali

- Jedinice kristala kvarca za stabilizaciju i selekciju frekvencija. Deo 2: Smernice za upotrebu jedinki kristala kvarca za stabilizaciju i selekciju frekvencija“

Cena: 95 Šv. fr.

IEC/TC 70

Zaštitna kućišta

- Izmena br. 2 (1983) publikacije 529 (1976): „Klasifikacija stepena zaštite ostvarenih pomoću kućišta“

Cena: 6 Šv. fr.

IEC/SC CISPR B

Smetnje od VF aparata i postrojenja u industriji, nauci i medicini

- Publikacija 19 (I izdanje, 1983): „Smernice za korišćenje substitucione metode za merenje zračenja nastalih od mikrotalasnih peći za frekvencije iznad 1 GHz“

Cena: 16 Šv. fr.

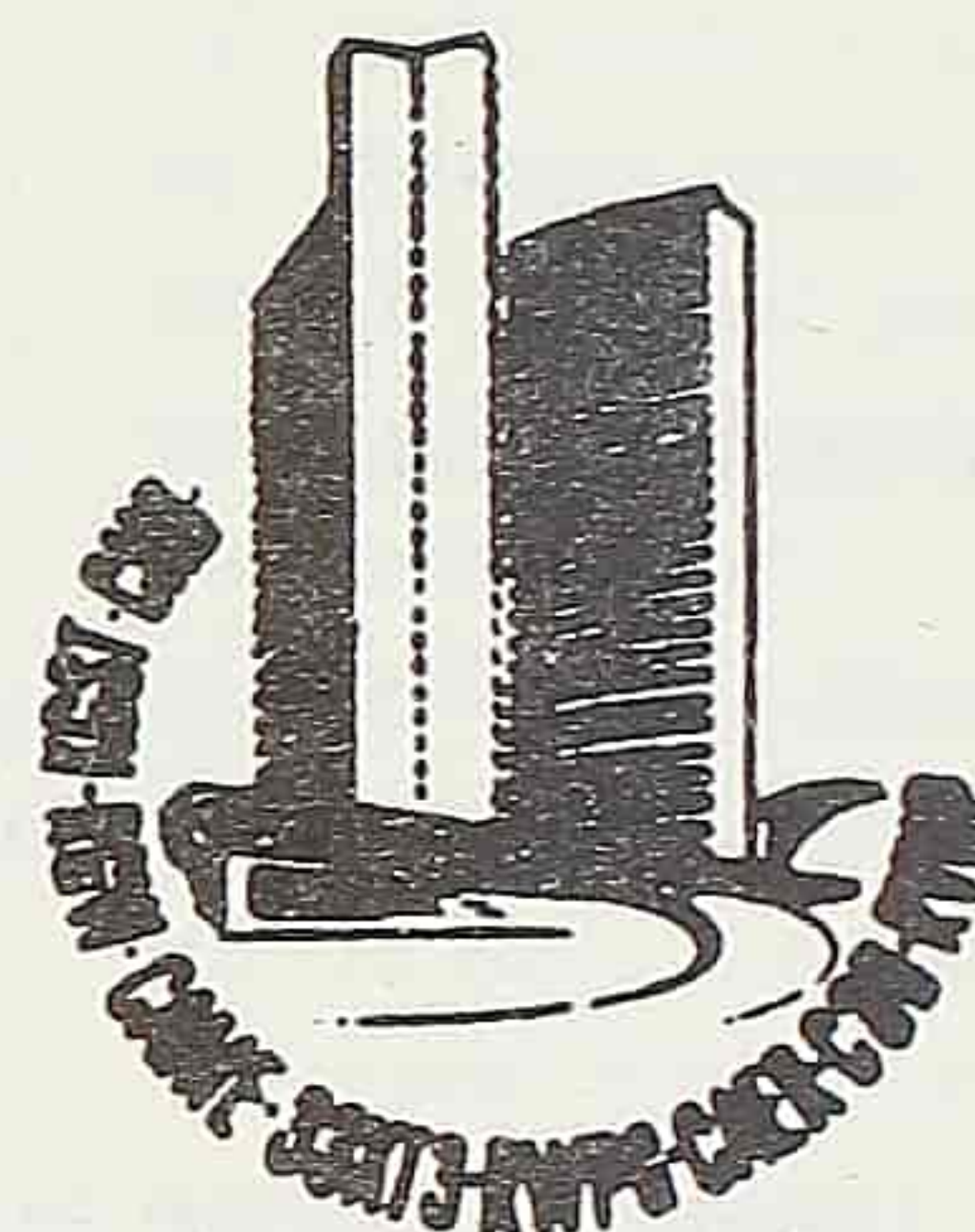
DOKUMENTACIJA SEV

Savezno izvršno veće je na sednici održanoj 5. juna 1974. godine donelo zaključak o proširenju saradnje između SFRJ i SEV u oblasti standardizacije u skladu sa članom 1. i 2. Sporazuma između vlade SFRJ i SEV o učešću predstavnika SFRJ u radu organa SEV. U skladu sa Sporazumom predstavnici SFRJ učestvuju u radu stalne komisije SEV za saradnju u oblasti standardizacije i njenih radnih tela po pitanjima od uzajamnog interesa za SFRJ i zemlje članice SEV.

Za nosioca saradnje određen je Savezni zavod za standardizaciju, a saradnja se realizuje preko Jugoslovenske delegacije za učešće u radu Stalne komisije SEV za saradnju u oblasti standardizacije.

U vezi sa navedenim, Bilten Zavoda će u ovoj rubrici objavljivati primljene važnije standarde SEV, metodološka uputstva i kalendar zasjedanja radnih tela Komisije.

Nacrti standarda SEV izrađuju se u okviru Stalne komisije SEV za saradnju u oblasti standardizacije, u okviru radnih tela granskih komisija SEV i privrednih udruženja zemalja članica SEV.



Metodološka uputstva

MS 101 – 82

- Ovlašćivanje ispitnih centara u sistemu uzajamnog priznavanja rezultata ispitivanja proizvoda u okviru SEV

MS 102 – 82

- Spisak proizvoda za koje će se primenjivati uzajamno priznavanje rezultata ispitivanja u okviru SEV. Postupak izrade spiska i njegova tipska forma

MS 103 – 82

- Postupak razmene informacija o uzajamnom priznavanju rezultata ispitivanja proizvoda u okviru SEV

Standardi

ST SEV 674–82

- Električne i hidraulične kormilarske mašine za brodove

ST SEV 1971–79

- Pneumatici, dijagonalni, za poljoprivredne mašine i traktore. Označavanje, osnovne mere i norme eksploatacionih režima

ST SEV 1984–79

- Dokumentacija za konstrukcije. Uslovne grafičke oznake u šemama. Mehanički spojevi, pogoni i uređaji

ST SEV 3139–81

- Profili trapeznog oblika od bakra i legura bakra za kolektore električnih mašina

ST SEV 3286–81

- Šperploče. Termini i definicije defekata

ST SEV 3295–81

- Zupčasti prenosnici. Opšti termini, definicije i oznake

ST SEV 3541–82

- Čelični sirovi ingot, pravougaoni

ST SEV 3549–82

- Sanitarno-tehnička armatura. Ventili za deobu vode. Tipovi, osnovne i priključne mere

ST SEV 3566–82

- Zaštitni omotači za kablove. Tipovi, osnovne mere, tehnički zahtevi i metode ispitivanja

ST SEV 3568–82

- Keramički materijali za elektrotehniku. Metode određivanja modula elastičnosti

ST SEV 3571–82

- Halogene sijalice za automobile

ST SEV 3581–82

- Univerzalni sistem automatske kontrole, regulisanja i upravljanja. Brojčanici i skale kod manometarskih termometara. Tehnički zahtevi i označavanje

ST SEV 3597-82

- Rude mangana, koncentracije i aglomerati. Titrimetrijska metoda i gravimetrijska metoda, sa primenom automatskih analizatora, za određivanje sadržaja sumpora

ST SEV 3625-82

- Aluminijski prah predviđen za pirotehniku i hemijsku industriju

ST SEV 3626-82

- Sinterovani kontaktni materijali na osnovu srebra. Marke i tehnički zahtevi

ST SEV 3640-82

- Električni, hidraulični i pneumatski spojevi kod automobila, prikolica i poluprikolica. Raspoređivanje

ST SEV 3651-82

- Prekidači visokog napona kod medicinskih rendgenaparata. Tipovi i osnovne mere

ST SEV 3694-82

- Klima – uređaji za domaćinstvo. Zahtevi za bezbednost i metode ispitivanja

ST SEV 3695-82

- Tosteri za domaćinstvo. Metode funkcionalnih ispitivanja

ST SEV 3700-82

- Transportni polimerni sanduci. Metoda određivanja postojanosti oblika i dimenzija posle uticaja povišene temperature

ST SEV 3735-82

- Dokumentacija za konstrukcije. Uslovne grafičke oznake u šemama. Elementi digitalne tehnike

ST SEV 3754-82

- Dokumentacija za konstrukcije. Sistem označavanja strujnog kola u električnim šemama

ST SEV 3759-82

- Plastične mase. Metode određivanja temperature lomljivosti prilikom savijanja

ST SEV 3760-82

- Plastične mase. Metoda određivanja temperature omekšavanja termoplasta po Vikatu

ST SEV 3760-82

- Pneumatici. Metoda merenja spoljašnjeg prečnika i širine profila

ST SEV 3771-82

- Otpornici. Metode merenja otpora izolacije

ST SEV 3772-82

- Otpornici. Metode određivanja zavisnosti otpora od temperature

ST SEV 3773-82

- Kondenzatori. Metode merenja kapaciteta i tangensa ugla gubitka

ST SEV 3776-82

- Kondenzatori. Metode merenja struje odvoda

ST SEV 3779-82

- Elektromehanički sastavni delovi. Metoda merenja otpora izolacije

ST SEV 3781-82

- Elektromehanički sastavni delovi. Metoda ispitivanja uticaja poprečnog statičkog opterećenja

ST SEV 3782-82

- Elektromehanički sastavni delovi. Ispitivanje na uticaj osnovnog statičkog opterećenja

ST SEV 3783-82

- Elektromehanički sastavni delovi. Ispitivanje čvrstoće poluge za upravljanje

ST SEV 3784-82

- Elektromehanički sastavni delovi. Metoda ispitivanja spojeva kontakata u izolatoru

ST SEV 3785-82

- Prostorije i radna mesta sa kontrolisanom sredinom bez prašine. Termini, definicije i klasifikacije prema stepenu čistoće

ST SEV 3791-82

- Kotrljajni ležaji. Valjkasti cilindrični ležaji za ležišne čaure železničkih kompozicija. Tehnički zahtevi

ST SEV 3792-82

- Kotrljajni ležaji. Valjkasti radijalni jednoređni igličasti ležaji bez prstena. Tehnički zahtevi

ST SEV 3797-82

- Pneumatske i mehaničke mašine za pređenje. Tehnički zahtevi

ST SEV 3798-82

- Mašine za tkanje. Radna širina

ST SEV 3800-82

- Rotacioni čunkovi kod industrijskih šivaćih mašina. Vrste i osnovne mere

ST SEV 3806-82

- Viši alkoholi sintetički tehnički. Određivanje sadržaja ugljeničnih jedinjenja

ST SEV 3807-81

- Viši alkoholi sintetički tehnički. Metoda određivanja bromnog broja

ST SEV 3809-82

- Metanol tehnički. Metoda određivanja permanganatnog broja

ST SEV 3815-82

- Rudnički lančani ekskavatori. Tehnički zahtevi

ST SEV 3819-82

- Mašine za pranje rublja za komunalne perionice. Vrste, tehnički zahtevi i metode ispitivanja

ST SEV 3832-82

- Konzerve. Postupak uzimanja uzorka za mikrobiološku analizu

ST SEV 3838-82

- Sirevi fermentisani i topljeni. Određivanje masti

ST SEV 3844-82

- Profili presovani od aluminijuma i aluminijumovih legura. Zahtevi za mehaničke karakteristike

ST SEV 3845-82

- Ploče od legiranog cinka za galvanske elemente suvih baterija

ST SEV 3849-82

- Morska navigacija, morska hidrografija i okeanografija. Terminologija

ST SEV 3854-82

- Aktivne boje. Metoda određivanja postojanosti prilikom skladištenja

ST SEV 3869-82

- Mašine za proizvodnju predmeta od plastičnih masa. Glavni parametri

ST SEV 3870-82

- Kočna papuča kod železničkih kola

ST SEV 3880-82

- Motori sa unutrašnjim sagorevanjem. Smerovi kretanja ručnih komandi

ST SEV 3882-82

- Motori sa unutrašnjim sagorevanjem. Označavanje cilindra

ST SEV 3887-82

- Trakaste testere. Tehnički zahtevi

ST SEV 3903-82

- Koks kamenog uglja. Određivanje hlora

ST SEV 3906-82

- Boksit, fotometrijska metoda određivanja fosforpentoksida

ST SEV 3908-82

- Glinica. Titrimetrijska metoda određivanja alkalnosti

ST SEV 3911-82

- Metalni prah. Sedimentacione metode određivanja granulometrijskog sastava

ST SEV 3913-82

- Tvrde legure. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja

ST SEV 3927-82

- Nosila. Vrste i mere

ST SEV 3930-82

- Otpornost na klimatske faktore kod medicinskih uređaja. Metode ispitivanja

ST SEV 3931-82

- Svetiljke koje se koriste u stomatologiji. Tehnički zahtevi i metode ispitivanja

ST SEV 3937-82

- Hidraulika u mašinstvu. Filtri i separatori za radne tečnosti. Terminologija

ST SEV 3938-82

- Hidraulika u mašinstvu. Cilindri sa jednostranim i dvostranim učinkom. Tehnički zahtevi

ST SEV 3940-82

- Hidraulika u mašinstvu. Razvodnici. Metode ispitivanja

ST SEV 3941-82

- Hidraulika u mašinstvu. Jednosmerni ventili. Tehnički zahtevi

ST SEV 3942-82

- Hidraulika u mašinstvu. Jednosmerni ventili. Metode ispitivanja

ST SEV 3943-82

- Pouzdanost u tehnici. Tehnički objekti. Pravila za određivanje otkaza i maksimalnih stanja

ST SEV 3944-82

- Pouzdanost u tehnici. Planiranje posmatranja

ST SEV 3948-82

- Zaštita na radu. Zaštitni beskontaktni uređaji kod proizvodne opreme. Opšti zahtevi

ST SEV 3950-82

- Zaštita na radu. Daljinski zaštitni uređaji kod proizvodne opreme. Opšti zahtevi

ST SEV 3954-82

- Zaštita na radu. Dermatološka sredstva za ličnu zaštitu. Klasifikacija i opšti zahtevi

ST SEV 3957-82

- Sigurnosna tehnika. Putničke žičare. Zahtevi za sredstva za spasavanje

ST SEV 3959-82

- Sigurnosna tehnika. Putničke žičare. Zahtevi u zavisnosti od pogona

ST SEV 3770-82

- Otpornici. Zahtevi prilikom merenja električnih parametara

KALENDAR ZASEDANJA RADNIH TELA STALNE KOMISIJE SEV ZA SARADNJU U OBLASTI STANDARDIZACIJE ZA 1984. GODINU

Mesec	Zemlja	Radno telo
Januar	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
Februar	Poljska	Radna grupa za konstrukcionu dokumentaciju
	DR Nemačka	Radna grupa za referentne materijale
	ČSSR	Grupa eksperata za hemiju
	Mađarska	Grupa eksperata za elektrotehniku
	Mađarska	Grupa eksperata za međugranska pitanja
Mart	SSSR	Radna grupa za rezne alate
	Bugarska	Radna grupa za zaštitu na radu
	ČSSR	Grupa eksperata za mašinogradnju
	SSSR	Grupa eksperata za metrologiju
April	Bugarska	Sekcija za metrologiju
	SFRJ	Sekcija za sigurnosnu tehniku
	Mađarska	Sekcija za kvalitet industrijskih proizvoda
	SSSR, Institut SEV	Grupa eksperata za međugranska pitanja
Maj	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 55. zasedanju Stalne komisije
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта planova rada
	-	Grupa eksperata za metalurgiju
	ČSSR	Grupa eksperata za metrologiju
	DR Nemačka	Grupa eksperata za metalurgiju
Avgust	SSSR	Grupa eksperata za elektrotehniku
	DR Nemačka	Sekcija za kvalitet industrijskih proizvoda
Septembar	Rumunija	Radna grupa za međuzamenljivost
	DR Nemačka	Radna grupa za rezne alate
	DR Nemačka	Radna grupa za Sistem referalnih podataka
	Bugarska	Radna grupa za konstrukcionu dokumentaciju
	Rumunija	Grupa eksperata za mašinogradnju
	SSSR, Institut SEV	Grupa eksperata za međugranska pitanja
	Rumunija	Grupa eksperata za metrologiju
	Mađarska	Sekcija za metrologiju
	Poljska	Sekcija za sigurnosnu tehniku
	SSSR	Radna grupa za ambalažu i pakovanje
	Poljska	Radna grupa za elemente za spajanje
Oktobar	SSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	ČSSR	Grupa eksperata za građevinarstvo i drvenu građu
	Poljska	Grupa eksperata za metrologiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
Novembar	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju
	SSSR, Sekretarijat SEV	Grupa eksperata za usaglašavanje nacрта standarda SEV koji idu na usvajanje na 56. zasedanju Stalne komisije
	ČSSR	Grupa eksperata za metalurgiju

41



428/1983



700030745, 11/12

COBISS