

12) полуаутоматском или аутоматском вагом мерног опсега од 0 до 15 kg са тачношћу од ± 1 g;

13) металним посудама од нерђајућег челика, минималне запремине од 150 l (три комада);

14) фрижидером радне запремине од најмање 150 l, са могућношћу одржавања радне температуре од -20 °C и тачношћу ± 2 °C;

15) комором са влагом, минималне радне запремине од $0,5$ m³;

16) порцеланским судом - тавом запремине 2 l;

17) воденим купатилом;

18) ексикатором;

19) прецизном аутоматском или полуаутоматском вагом, мерног опсега од 0 до 1 kg, са тачношћу од $\pm 0,1$ g;

20) дестилационим апаратом минималног капацитета од 2 l/h;

21) ситним прибором (гуменим подметачима, дрвеним решеткама, лествицама);

б) има раднике са следећим стручним квалификацијама:

1) ако је у питању радник који руководи испитивањима - дипломираног инжењера грађевинарства или дипломираног инжењера технологије или дипломираног инжењера геологије, са најмање 10 година радног искуства на пословима испитивања грађевинског материјала;

2) ако су у питању стручни радници:

а) дипломираног инжењера грађевинарства или дипломираног инжењера технологије или дипломираног инжењера геологије, са најмање пет година радног искуства на пословима испитивања грађевинског материјала;

б) техничара грађевинске или хемијске струке;

в) лаборанта.

Члан 12.

Организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање производа из члана 1. овог правилника дужна је да изврши атестирање у року од 20 дана од дана узимања узорка за атестирање.

Члан 13.

Овај правилник ступа на снагу по истеку три месеца од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ“.

Бр. 06-08-93/19
22. јануара 1990. године
Београд

Директор
Савезног завода за
стандардизацију,
Верољуб Танасковић, с. р.

487.

На основу члана 80. Закона о стандардизацији („Службени лист СФРЈ“, бр. 37/88), директор Савезног завода за стандардизацију прописује

ПРАВИЛНИК

О ОБАВЕЗНОМ АТЕСТИРАЊУ ЦРЕПОВА ОД ГЛИНЕ И О УСЛОВИМА КОЈЕ МОРАЈУ ИСПУЊАВАТИ ОРГАНИЗАЦИЈЕ УДРУЖЕНОГ РАДА ОВЛАШЋЕНЕ ЗА АТЕСТИРАЊЕ ТИХ ПРОИЗВОДА

Члан 1.

Овим правилником прописују се поступак обавезног атестирања црепова од глине, према југословенским стандардима JUS B.D1.009 и JUS B.D1.010, и услови које морају испуњавати организације удруженог рада овлашћене за атестирање тих производа.

Члан 2.

Обавезно атестирање производа из члана 1. овог правилника спроводи се на следећи начин:

1) за производе из домаће производње атестира се

тип црепа од глине узет од произвођача, уз контролу саобразности тог црепа атестираном типу;

2) за производе из увоза атестира се тип црепа од глине истог порекла, уз контролу саобразности производа из сваке партије испоруке истог типа и порекла атестираном типу, на узорцима узетим од организације удруженог рада која те производе ставља у промет.

Тип црепа је утврђен у југословенским стандардима JUS B.D1.009 - Вучени црепови од глине и JUS B.D1.010 - Пресовани црепови од глине.

Члан 3.

Испитивању ради обавезног атестирања типа производа из члана 1. овог правилника подлежу следеће карактеристике квалитета црепова од глине:

- 1) изглед;
- 2) мере;
- 3) непропустљивост воде;
- 4) постојаност на мразу;
- 5) отпорност према савијању;
- 6) отпорност према удару;
- 7) отпорност према деловању креча;
- 8) отпорност према деловању соли.

Члан 4.

Вредности карактеристика квалитета производа из члана 1. овог правилника које подлежу испитивању типа ради обавезног атестирања утврђене су у југословенским стандардима:

- 1) JUS B.D1.009 - Вучени црепови од глине;
- 2) JUS B.D1.010 - Пресовани црепови од глине.

Члан 5.

Карактеристике квалитета производа из члана 1. овог правилника испитују се на начин утврђен у југословенском стандарду JUS B.D8.010 - Методе испитивања црепова од глине.

Члан 6.

Узорке за испитивање типа производа из члана 1. овог правилника ради обавезног атестирања узима организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање, на начин утврђен југословенским стандардом JUS B.D8.010 - Методе испитивања црепова од глине, и то:

- 1) за домаће производе - на складишту готових производа код произвођача;
- 2) за производе из увоза - на складишту организације удруженог рада која те производе ставља у промет.

О узимању узорка саставља се записник, који садржи следеће податке:

- 1) назив и седиште произвођача (увозника);
 - 2) ознаку црепа;
 - 3) количину од које је узет просечан узорак;
 - 4) место и датум узимања просечног узорка.
- Записник о узимању узорка потписују представници произвођача (увозника) и организације удруженог рада овлашћене за обавезно атестирање.

Члан 7.

Извештај о испитивању ради обавезног атестирања производа из члана 1. овог правилника садржи:

- 1) податке о производу;
- 2) податке о произвођачу (увознику);
- 3) датум производње;
- 4) датум узимања узорка;
- 5) датум почетка и датум завршетка свих испитивања;
- 6) податке о југословенским стандардима према којима је вршено испитивање;
- 7) резултате испитивања;
- 8) закључак, са образложењем;
- 9) место и датум израде извештаја о испитивању;
- 10) назив и седиште организације удруженог рада овлашћене за обавезно атестирање;

11) број решења о овлашћивању и датум његовог издавања.

Извештај о испитивању из става 1. овог члана мора бити оверен потписом овлашћеног радника организације удруженог рада овлашћене за обавезно атестирање и печатом те организације.

Члан 8.

За производе из члана 1. овог правилника за које се испитивањем утврди да испуњавају одређене услове, организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање издаје атест, уз који прилаже извештај о испитивању.

Ако организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање утврди да ма који резултат испитивања не задовољава карактеристике квалитета прописане у члану 4. овог правилника, приступа поновном испитивању производа из члана 1. овог правилника на тај начин што узима двоструки број узорача из наредне партије.

Ако сви резултати испитивања накнадно узетих узорача задовољавају карактеристике квалитета прописане у члану 4. овог правилника, организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање издаје атест, уз који прилаже извештај о испитивању.

Атест и извештај о испитивању издају се у три примерка, од којих се један доставља подносиоцу захтева за атестирање, други Савезном заводу за стандардизацију, а трећи задржава организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање.

Време важења атеста о типу за производе из члана 1. овог правилника је 12 месеци.

Организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање дужна је да атест и извештај о испитивању чува најмање три године од дана њиховог издавања.

Промене конструкције, материјала и производног поступка које утичу на саобразност производа атестираном типу морају се пријавити организацији удруженог рада овлашћеној за обавезно атестирање, а производ се мора поново атестирати.

Члан 9.

Производе из члана 1. овог правилника за које је издат атест о типу, произвођач, односно увозник означава атестним знаком.

Производи из тачке 1. овог правилника означавају се на палетама, на начин утврђен Наредбом о изгледу и употреби атестираног знака („Службени лист СФРЈ”, бр. 4/79 и 31/81).

Испод атестног знака уписују се словна и бројчана ознака. Словна ознака се односи на групу и подгрупу југословенских стандарда којима припадају производи из члана 1. овог правилника (BD), а бројчана ознака представља шифру организације удруженог рада овлашћене за обавезно атестирање.

Члан 10.

Саобразност производа из члана 1. овог правилника атестираном типу контролише се на следећи начин:

1) за производе из домаће производње саобразност се контролише сваких шест месеци;

2) за производе из увоза саобразност се контролише за сваку партију испоруке истог типа и порекла.

За контролу саобразности испитују се следеће карактеристике квалитета:

а) изглед;

б) непропустљивост воде;

в) постојаност на мразу;

г) отпорност према деловању креча;

д) отпорност према деловању соли.

Карактеристике квалитета из става 2. овог члана, методе испитивања и поступак узимања узорача утврђени су у чл. 4. до 6. овог правилника.

Произвођач црепова од глине једанпут месечно узима узорке сваког типа производа и испитује следеће карактеристике квалитета:

а) изглед;

б) непропустљивост воде;

в) постојаност на мразу;

г) отпорност према деловању креча;

д) отпорност према деловању соли.

Резултате испитивања произвођач уноси у контролне књиге и дужан је да их сваких шест месеци достави овлашћеној организацији удруженог рада. Контролне књиге потписује лице које одреди произвођач црепова од глине.

Производи из члана 1. овог правилника саобразни су атестираном типу производа ако резултати испитивања одговарају вредностима наведеним у члану 4. овог правилника.

Ако је ма који резултат испитивања негативан, испитивање се понавља на двоструком броју узорача из наредне партије.

Ако резултати испитивања накнадно узетих узорача не одговарају вредностима наведеним у члану 4. овог правилника, организација удруженог рада овлашћена за атестирање обавештава о томе произвођача и Савезни завод за стандардизацију.

Резултати испитивања ради контроле саобразности типу производа уносе се у извештај о испитивању према члану 7. овог правилника, који овлашћена организација удруженог рада издаје у три примерка, с тим што један примерак доставља подносиоцу захтева за атестирање, други Савезном заводу за стандардизацију, а трећи задржава за себе.

Члан 11.

За атестирање производа из члана 1. овог правилника може се овластити организација удруженог рада која у погледу опремљености и стручних квалификација кадрова испуњава следеће услове:

1) располаже следећом опремом:

а) кљунастим помичним мерилом (већим);

б) кљунастим помичним мерилом „шублер” (мањим);

в) металним угаоником;

г) челичним лењиром;

д) челичним метром у облику траке;

ђ) клином (за мерење искривљености до 10 mm);

е) лаким чекићем;

ж) пресом од 2 t, са радним столом и два покретна ослонца у облику полуваљка и уређајем за континуирано равномерно повећање притиска од мин 10 kN према југословенском стандарду JUS B.D8.010 тачка 7;

з) сушицом са могућношћу регулације температуре од 20 °C до 180 °C и тачношћу одржавања температуре у границама ± 5 °C;

и) полуаутоматском или аутоматском вагом мерног опсега од 0 до 15 kg, са тачношћу мерења од $\pm 1g$;

ј) фрижидером радне запремине мин 150 l, са могућношћу одржавања радне температуре од -20 °C и тачношћу ± 2 °C;

к) комором са влагом минималне радне запремине од 0,5 m³;

л) порцеланским судом - тавом запремине ($V = 2 l$);

љ) воденим купатилом;

м) ексикатором;

н) прецизном аутоматском или полуаутоматском вагом мерног опсега од 0 до 1 kg са тачношћу мерења од $\pm 0,1 g$;

њ) дестилационим апаратом минималног капацитета од 2 l/h;

о) ситним прибором (гуменим подметачима, дрвеним решеткама, лествицама);

2) има раднике са следећим стручним квалификацијама:

а) ако је у питању радник који руководи испитивањима - дипломираног инжењера грађевинарства или дипломираног инжењера технологије или дипломираног инжењера геологије, са најмање 10 година радног искуства на пословима испитивања грађевинског материјала;

б) ако су у питању стручни радници - дипломираног инжењера грађевинарства или дипломираног инжењера технологије или дипломираног

инжењера геологије, са најмање пет година радног искуства на пословима испитивања грађевинског материјала;

- техничара грађевинске или хемијске струке;
- лаборанта.

Члан 12.

Организација удруженог рада овлашћена за обавезно атестирање производа из члана 1. овог правилника спроводи поступак атестирања у року од 20 дана од дана узимања узорка на атестирање.

Члан 13.

Овај правилник ступа на снагу по истеку три месеца од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 06-08-93/20
22. јануара 1990. године
Београд

Директор
Савезног завода за
стандардизацију,
Верољуб Танасковић, с. р.

488.

На основу члана 80. Закона о стандардизацији („Службени лист СФРЈ”, бр. 37/88), директор Савезног завода за стандардизацију издаје

НАРЕДБУ

О ОБАВЕЗНОЈ ХОМОЛОГАЦИЈИ ТАБЛИ ЗА ОЗНАЧАВАЊЕ ТЕШКИХ И ДУГИХ ВОЗИЛА КОЈЕ СЕ ПОСТАВЉАЈУ НА ЗАДЊУ СТРАНУ ВОЗИЛА

1. Обавезној хомологацији подлежу табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила.

2. Карактеристике квалитета табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила, које подлежу испитивању, поступак и начин узимања узорка, методе испитивања, контрола саобразности серијски произведених табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила хомологованом типу табле, садржај извештаја о испитивању производа ради издавања саопштења о хомологацији и изглед хомологационе ознаке и обрасца саопштења о хомологацији дати су у Једнообразним условима за испитивање и спровођење обавезне хомологације табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила, који су израђени на основу Правилника бр. 70 донесеног на основу Споразума о прихватању једнообразних услова за хомологацију и узајамно признавање хомологације опреме и делова моторних возила („Службени лист ФНРЈ”, бр. 5/62 – Међународни уговори и други споразуми) и чине саставни део ове наредбе, а објављују се у посебном издању Савезног завода за стандардизацију.

3. Обавезна хомологација табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила врши се на узорцима типа табле обухваћених овом наредбом.

4. За тип табле обухваћених овом наредбом које, према извештају о испитивању односног типа, испуњавају прописане услове, Савезни завод за стандардизацију издаје саопштење о хомологацији.

5. Контролу саобразности табле за означавање тешких и дугих возила које се постављају на задњу страну возила, из серијске производње, хомологованом типу, врши Савезни завод за стандардизацију.

6. Ова наредба ступа на снагу по истеку месец дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 06-01-93/73
15. марта 1990. године
Београд

Директор
Савезног завода за
стандардизацију,
Верољуб Танасковић, с. р.

489.

На основу члана 80. Закона о стандардизацији („Службени лист СФРЈ”, бр. 37/88), директор Савезног завода за стандардизацију издаје

НАРЕДБУ

О ОБАВЕЗНОЈ ХОМОЛОГАЦИЈИ ТАБЛИ ЗА ОЗНАЧАВАЊЕ СПОРИХ ВОЗИЛА (ПО КОНСТРУКЦИЈИ) И ЊИХОВИХ ПРИКОЛИЦА КОЈЕ СЕ ПОСТАВЉАЈУ НА ЗАДЊУ СТРАНУ ВОЗИЛА И ЊИХОВИХ ПРИКОЛИЦА

1. Обавезној хомологацији подлежу табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица.

2. Карактеристике квалитета табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица, које подлежу испитивању, поступак и начин узимања узорка, методе испитивања, контрола саобразности серијски произведених табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица хомологованом типу табле, садржај извештаја о испитивању производа ради издавања саопштења о хомологацији и изглед хомологационе ознаке и обрасца саопштења о хомологацији дати су у Једнообразним условима за испитивање и спровођење обавезне хомологације табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица, који су израђени на основу Правилника бр. 69 донесеног на основу Споразума о прихватању једнообразних услова за хомологацију и узајамно признавање хомологације опреме и делова моторних возила („Службени лист ФНРЈ”, бр. 5/62 – Међународни уговори и други споразуми) и чине саставни део ове наредбе, а објављују се у посебном издању Савезног завода за стандардизацију.

3. Обавезна хомологација табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица врши се на узорцима типа табле обухваћених овом наредбом.

4. За тип табле обухваћених овом наредбом које, према извештају о испитивању односног типа, испуњавају прописане услове, Савезни завод за стандардизацију издаје саопштење о хомологацији.

5. Контролу саобразности табле за означавање спорих возила (по конструкцији) и њихових приколица које се постављају на задњу страну возила и њихових приколица, из серијске производње, хомологованом типу, врши Савезни завод за стандардизацију.

6. Ова наредба ступа на снагу по истеку месец дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 06-01-93/75
19. марта 1990. године
Београд

Директор
Савезног завода за
стандардизацију,
Верољуб Танасковић, с. р.

490.

На основу члана 84. тач. 1. до 3, тач. 5. до 8. и тач. 10. и 11. Закона о рачуноводству („Службени лист СФРЈ”, бр. 12/89, 35/89 и 3/90), Савезни завод за статистику утврђује

КОЕФИЦИЈЕНТЕ

РАСТА ЦЕНА И КОЕФИЦИЈЕНТ РАСТА ТРОШКОВА ЖИВОТА У СФРЈ

1. Месечни коефицијент раста цена произвођача индустријских производа у априлу 1990. године у односу на март 1990. године је 0,002.