

(Шездесет девета унутрашња страна)

У П У Т С Т В О

ЗА ИМАОЦА ЗДРАВСТВЕНЕ КЊИЖИЦЕ

Здравственом књижицом доказује се својство осигураног лица.

Ималац здравствене књижице дужан је да чува здравствену књижицу јер на основу ње и уз личну карту — легитимацију може користити здравствену заштиту. Без здравствене књижице може се користити здравствена заштита само у хитним случајевима.

Осигураном лицу здравствену књижицу издаје војна јединица односно војна установа.

Здравствена књижица војног осигураника оверава се у случају премештаја војног осигураника, а здравствена књижица члана породице војног осигураника почетком календарске године. Оверавање књижица први војна јединица и војна установа надлежна за издавање здравствених књижица.

Носилац осигурања је дужан пријавити војној јединици односно војној установи надлежној за издавање здравствених књижица све промене које су од утицаја на коришћење права из здравственог осигурања, у року од 8 дана од дана настале промене, и то:

- промену имена или презимена;
- успостављање радне способности члана породице који је на основу неспособности за привређивање користи право из здравственог осигурања;
- престанак редовног школовања деце;
- промене настале у приходима услед којих би ималац здравствене књижице изгубио право на здравствено осигурање по основу осигурања војних осигураника.

505.

На основу члана 6. ст. 1. и 4. Закона о техничким мерама („Службени лист СФРЈ“, бр. 12/65 и 55/69), у сагласности са Савезним секретаријатом за рад и социјалну политику савезни секретар за привреду прописује

П РА В И Л Н И К

О ИЗМЕНАМА И ДОПУНАМА ТЕХНИЧКИХ ПРОПИСА ЗА ИЗРАДУ И УПОТРЕБУ ПАРНИХ КОТЛОВА, ПАРНИХ СУДОВА, ПРЕГРЕЈАЧА ПАРЕ И ЗАГРЕЈАЧА ВОДЕ

Члан 1.

У Техничким прописима за израду и употребу парних котлова, парних судова, прегрејача паре и загрејача воде (Додатак „Службеног листа ФНРЈ“, бр. 7/57 и 3/58), који су саставни део Правилника о Техничким прописима за израду и употребу парних котлова, парних судова, прегрејача паре и загрејача воде („Службени лист ФНРЈ“, бр. 7/57 и 3/58), у називу речи: „парних котлова“ замењују се речима: „парних и вреловодних котлова“.

Члан 2.

У члану 1. став 1. речи: „парних котлова“ замењују се речима: „парних и вреловодних котлова“.

Члан 3.

У члану 2. назив: „Парни котлови“ мења се и гласи: „Парни и вреловодни котлови“.

После става 1. додаје се нови став 2, који гласи:

„Као вреловодни котао, у смислу ових прописа, сматра се котао у коме је температура воде преко 110°C.“

Досадашњи став 2. постаје став 3.

У досадашњем ставу 3, који постаје став 4, у тачки под б) на крају тачка се замењује тачком и зарезом и после тога додаје се нова тачка под ц), која гласи:

„ц) сигурносни вентил директно оптерећен тежом у затвореној заштитној капи, чију је конструкцију одобрио надлежни инспекторат парних котлова.“

Члан 4.

После члана 3. додаје се нови члан 3а, који гласи:

„СТАБИЛНИ СУДОВИ ПОД ПРИТИСКОМ

Члан 3а.

1. Као стабилни судови под притиском, у смислу ових прописа, сматрају се судови који се pune компримираним, течним и под притиском раствореним гасовима, и ваздухом са натпритиском већим од 1 atm, као и судови у којима може настати натпритисак већи од 1 atm, који за време од пуњења до пражњења не мењају места.

Као стабилни судови сматрају се и судови под притиском израђени од неметала (тврдог порцелана, керамике, стакла и сличних материјала), који морају имати таблицу произвођача на којој је утиснут фабрички број и највећи дозвољени притисак у атмосферама. Да ли се такви судови (вакуум колоне, измењивачи топлоте итд.) могу без опасности употребити као судови под притиском, одлучује од случаја до случаја надлежни инспекторат парних котлова.

2. Одредбе овог члана не односе се на судове чији умножак садржаја у литрима и притиска у атмосферама не прелази бројку 300. При том највећи притисак може бити 3 atm.

3. Конструкције, прорачуни и употреба материјала, као и опрема и остало, за стабилне судове под притиском регулисаће се посебним техничким прописом. До доношења тих прописа могу се примењивати одговарајући технички прописи развијених земаља, односно прописи које инвеститор, у споразуму са произвођачем и инспекторатом парних котлова, одреди.“

Члан 5.

У члану 9. после тачке 9. додају се две нове тачке, које гласе:

„10. При постављању двају електричних пумпи дозвољен је само један извор струје, и то искључиво у случају кад испадање тог извора струје аутоматски искључује и ложење, а сакупљена топлота у ложисту и промајама котла не изазива никакво недозвољено испаравање воде која се налази у парном котлу.“

11. Нормални капацитет напонних пумпи парних котлова одређује се према нормалном учинку котла.“

Члан 6.

У члану 11. тачка 2. став 1. последње две реченице бришу се.

После става 1. додају се три нова става, који гласе:

„Праве спојне цеви водоказа морају имати унутарњи пречник најмање 25 mm. Савијене спојне

цеви код произвођача паре учинка до 0,5 t/h треба да имају најмање 35 mm а преко 0,5 t/h најмање 45 mm унутарњи пречник и не смеју имати оштре лукове.

Спојне цеви треба да су заштићене од дејства димних гасова.

Ако се водокази постављају на продужним спојним цевима, такве цеви треба изоловати.“

Досадашњи став 2. постаје став 5.

У тачки 6. став 2. мења се и гласи:

„Код котлова високих притисака и велике производње паре, поред нормалних, обавезни су и други показивачи водостаја на командним направама.“

После тачке 6. додају се две нове тачке, које гласе:

„7. Даљински водокази могу се употребити као друга направа за показивање водостаја парних котлова, ако надлежни инспекторат парних котлова одобри њихову употребу на основу прегледа поднетих конструкционих цртежа и описа рада даљинских водоказа.“

Непосредни водокази (уграђени на самом бубњу) морају бити видљиви са стајалишта руковаоца односно котла непосредно или посредно (ТВ-камера, систем огледала и сл.), али није потребно да буду један поред другог.

Непосредно постављени водоказ не мора бити видљив са стајалишта руковаоца котла, ако су постављена још два даљинска водоказа и ако бар један од њих може исправно функционисати у случају нестанка напона у електричној мрежи или притиска у постројењу компримираног ваздуха и сл. из којих се даљински водоказ напаја.

Под стајалиштем руковаоца котла подразумева се манипулативни простор руковаоца котла.

8. Проточни котлови великих котловских јединица морају имати уместо водоказних уређаја, два аутоматска међусобно независна сигнална уређаја, који визуелно, акустички или комбиновано упозоравају на почетак опасности услед недовољне количине воде. Уместо једног од таквих сигналних уређаја може се употребити аутоматски уређај за блокирање дожења у моменту кад први уређај сигнализира опасност.“

Члан 7.

У члану 12. тачка 1. став 1. прва реченица се замењује са две нове реченице, које гласе:

„Сваки стабилни котло мора имати бар један поуздани вентил сигурности са тегом или опругом. Дозвољени су помоћно управљани сигурносни вентили, ако они ступају у дејство без икаквог међуучључивања неког страног извора енергије.“

После става 7. додаје се нови став 8, који гласи:

„За уграђене вентиле сигурности са опругом, на стабилним парним котловима, морају се, уз осталу техничку документацију, инспекторату парних котлова доставити карактеристике опруге вентила сигурности и остали битни подаци о његовој конструкцији.“

У тачки 2. додаје се нови став 2, који гласи:

„Код парних котлова са добошем морају вентиле сигурности који су уграђени на добошу да чине најмање 50% укупне потребне количине испуштања. Остали вентиле сигурности, који су потребни за укупну количину испуштања, могу се сместити и на крају прегрејача, ако немају запорног органа између прегрејача и испарног дела котла. На излазу из прегрејача треба да се поставе вентиле сигурности за најмање 25% укупно потребног

учинка испуштања. Збир пропуштања вентила мора бити 100%.“

У тачки 3. додају се два нова става, који гласе:

„Прорачун површине потребног пресека сигурносних вентила на парним постројењима велике производње паре и високих притисака, треба извршити применом следећих образаца:

За водену пару:

$$A_0 = \frac{x}{\alpha_n} \cdot \frac{G}{p+1} \text{ са } x = \frac{0,625}{\psi} \cdot \sqrt{v \cdot (p+1)}$$

За гасове и паре:

$$A_0 = \frac{x}{\alpha_n} \cdot \frac{G}{p+1} \text{ са } x = \frac{0,182}{\psi} \cdot \sqrt{\frac{T}{M}}$$

За течности:

$$A_0 = \frac{x}{\alpha_n} \cdot \frac{G}{\sqrt{\Delta p}} \text{ са } x = \frac{0,625}{\sqrt{\gamma}}$$

где су:

- A_0 — најужи пресек струјања испред или на седишту вентила — — — — — у mm²
- G — највећа прорачунска количина проточног медија — — — — — у kg/h
- p — називни притисак вентила (натпритисак) — — — — — у kp/cm²
- Δp — $p - p_0$ (p_0 — противпритисак), апсолутни притисак — — — — — у kp/cm²
- v — специфична запремина водене паре — — — — — m³/kg
- M — релативна молекуларна маса (молекуларна тежина) — — — — — у kg/kmol
- T — температура при називном притиску — — — — — у °K
- γ — специфична тежина течности — — — — — у kp/m³
- ψ — коефицијент истицања (код надкритичних обима притиска = ψ_{\max})
- α — коефицијент истицања (вредност одређена испитивањем при градњи вентила)
- α_n — прорачунска вредност коефицијента истицања — — — — — $\frac{\alpha}{1,1}$

x — коефицијент врсте медија (средине)

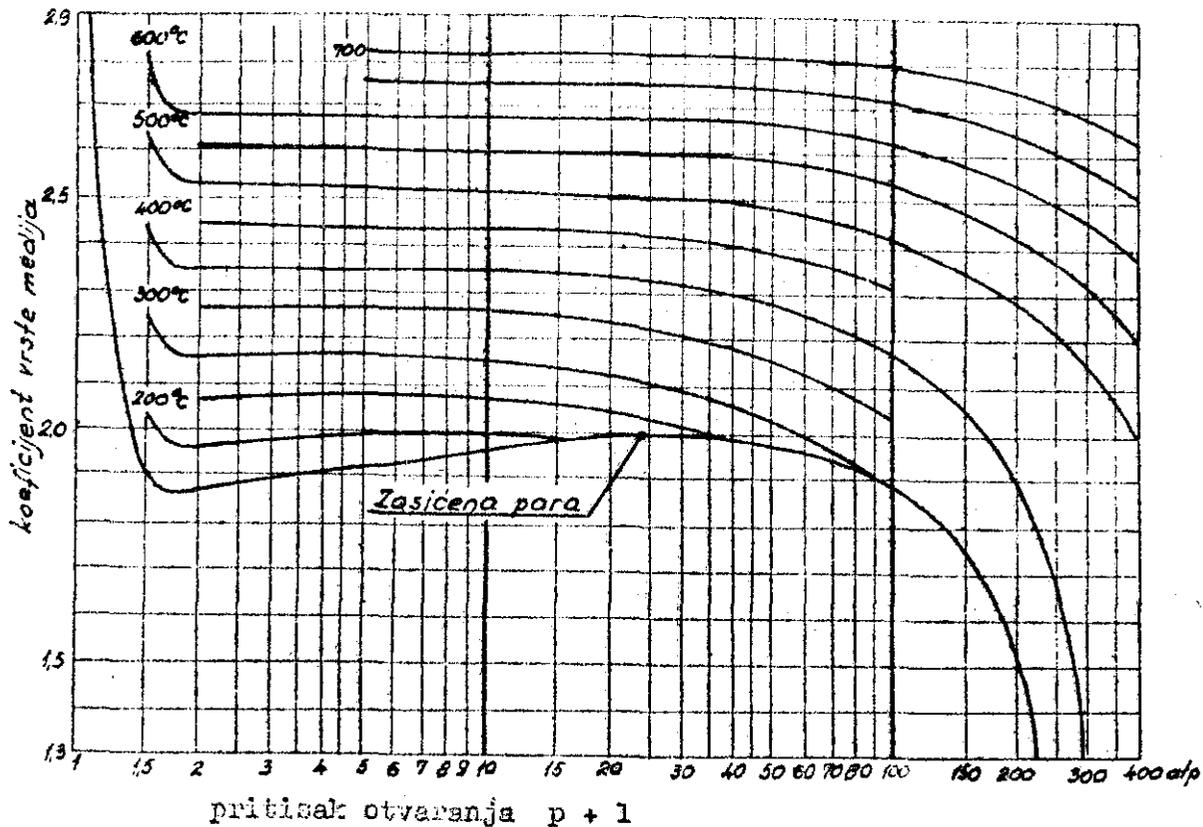
0,625 — бројчана вредност из константних вредности једначине истицања за водену пару и течности

0,182 — бројчана вредност из константних вредности једначине истицања за гасове и паре.

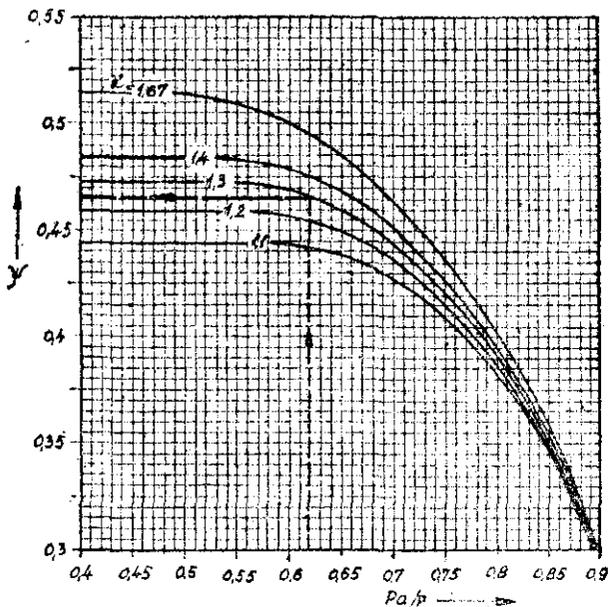
Податке за коефицијент истицања даје произвођач вентила, као једну од његових гарантних величина. Коефицијент врсте медија се за водену пару одређује из дијаграма 1, за гасове и паре из дијаграма 3. Коефицијент истицања ψ одређује се из дијаграма 2.“

У тачки 5. одредбе под б) мењају се и гласе:

„б) сви пресеци и водови морају бити обликовани тако да је обезбеђена количина издувавања, као и несметано дејство вентила сигурности односно уређаја против прекорачења притиска. Губитак притиска паре у доводу и одводу, изазван отпорима струјања, не сме да буде већи од 3% од притиска отварања вентила при највећој (предвиђеној) количини одвођења паре. При том треба узети у обзир и противпритиске на страни излаза (изазване отпорима струјања, плочама у облику сита и сличним)“.



Слика 1. Дијаграм за коефицијент медија k за водену пару



Слика 2. Дијаграм за коефицијент испицања ψ

Члан 8.

У члану 19. тачка 9. у одредби под ф) речи: „висине 200 mm од пода“ замењују се речима: „висине најмање 50 mm од пода“.

Члан 9.

У члану 25. после тачке 8. додаје се нова тачка 9, која гласи:

„9. Одредбе овог члана примењују се и на вреловодне котлове у којима је температура воде преко 110°C, који раде као самостална постројења.“

Члан 10.

У члану 39. у тачки 1. коефицијент: „ $V \geq 0,9$ “; замењује се коефицијентом: „ $V = 1,0$ “, а речи: „а варене цеви дозвољавају се само за притисак од 64 atm.“ бришу се.

Додаје се нови став 2, који гласи:

„За варене (шавне) цеви, употребљене за котловске и прегрејачке цеви, као и за њихово испитивање, примењиваће се, до доношења одговарајућих југословенских стандарда, нормативи и методе једног од признатих светских стандарда (УСА, енглески, немачки и др.).“

Члан 11.

У члану 47. тачка 2. брише се.

Досадашње тач. 3. до 13. постају тач. 2. до 12.

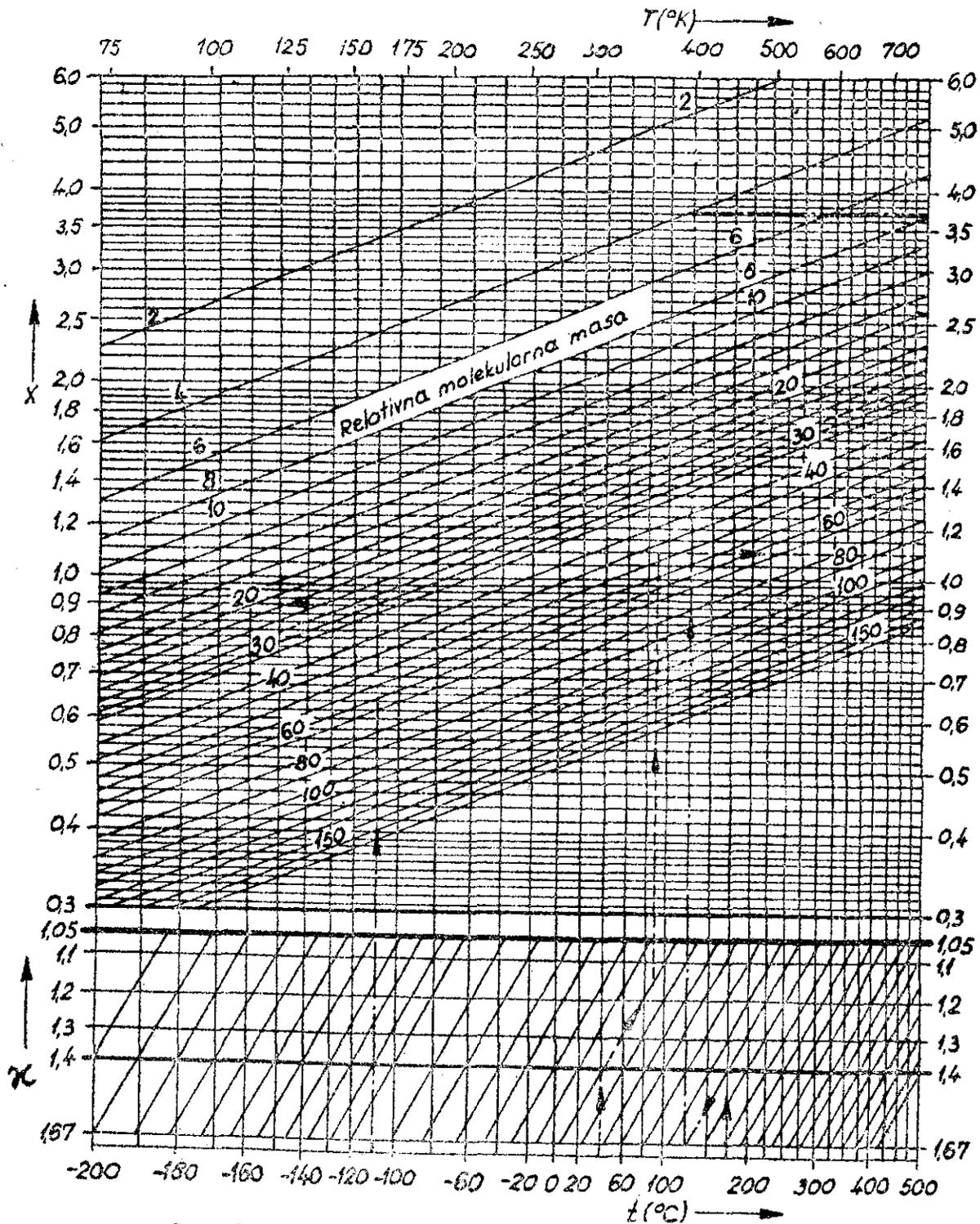
Члан 12.

Члан 48. мења се и гласи:

„Термичка обрада после заваривања и пластичне обраде.“

1. Термичка обрада, после заваривања и пластичне обраде, на појединим деловима или у целини (тј. у целом комаду) врши се жарењем, попуштањем и нормализационим жарењем, зависно од врсте материјала и врсте претходне обраде.

Под жарењем ради отклањања унутарњих напона подразумева се загревање на температуру тачке Ас 1 (обично испод 550° С) и постепено хлађење. При том се не сме битно променити својство материјала.

Слика 3. Дијаграм за коефицијент врсте медија α , за гасове и паре

Под попуштањем ради смањења тврдоће, после хладног обликовања (пластичне обраде) или заваривања, подразумева се загревање делова израђених од челика за побољшање, на температуру која се налази између собне температуре и тачке Ас 1 и држање на тој температури са накнадним и одговарајућим хлађењем.

Под нормализационим жарењем подразумева се загревање на температуру нешто више од тачке

Ас 3 (код надперличних челика изнад тачке Ас 1) са накнадним одговарајућим хлађењем у мирној атмосфери.

Друге посебне врсте термичке обраде могу се применити, ако је то условљено стањем завара или применом специјалних врста челика.

2. Ако је вршена термичка обрада појединих делова, престаје обавеза извођења термичке обраде коначних спојева. Тада се може применити локална

термичка обрада, али се при том морају испунити следећи услови:

а) загревање кружних (попречних) варних шавова мора бити изведено по целом обиму истовремено тј. не сме се вршити поступна термичка обрада;

б) загревање кружних (попречних) и уздужних варних шавова врши се до температуре жарења зоне основног материјала непосредно поред варног шав — с тим да је њихова најмања ширина једнака 6 s, мерено од средине варног шав, односно укупно 12 s — при чему је „s“ дебелина зида у mm на месту варног шав;

ц) термичка обрада отвора са завареним појачањем или са завареним цевима наставком врши се као да је у питању кружни (попречни) варни шав. Укупна ширина појаса који се загрева једнака је величини пречника појачања са додатом величином вредности 12 s.

3. Термичка обрада не мора да се врши, ако су испуњени следећи услови:

а) да је употребљен нелегирани челик (дефиниција по „Euronorm 20“: хемијски састав не сме бити већи од

Al 0,22% С 0,2%, Cr 0,3%, Cu 0,4%, Mn + Si 1,5%, Mo 0,05%, Ni 0,3%, Pb 0,4%, V 0,05%, W 0,2% и.

остали 1% = без С, Р и S). При том морају бити испуњени и следећи захтеви:

$$C \leq 0,22\%$$

$$Cr + Ni \leq 0,30\%$$

Дати подаци односе се и на основни материјал и на завар;

б) да дебелина зида није већа од 30 mm;

ц) да је однос унутарњег полупречника (r) и дебелине зида (s) хладно савијеног плашта следећи:

$$r \geq 10 s;$$

д) да обликовање на температури ковања није вршено с високим степеном деформације и да је цео поступак обликовања, укључујући и хлађење, био контролисан тако да је сигурно да челик има нормализовану структуру;

е) ако су у питању цеви загревања воде, унутрашње спојне цеви парног котла, цевни зидови испаривача и прегрејачи, као и цевне змије прегрејача паре:

— при употреби челика који у потпуности испуњава услове наведене под а) — да дебелина зида није већа од 10 mm без обзира на пречник цеви;

— при употреби топлотно-отпорног челика са 0,7% Cr и 0,4% Mo, као и челика са 2% Cr и 0,9% Mo — да дебелина зида није већа од 8 mm а спољни пречник цеви није већи од 51 mm. Ово изузимање од термичке обраде не може се користити код заварених спојева на којима су вршене поправке;

— да је код делова обликованих на температури ковања обликовање завршено на доњој температурној граници, и да је хлађење после обликовања изведено као код нормализационог жарења;

— да обликовање (сужавање крајева цеви, савијање и др.) у хладном стању није вршено са високим степеном деформације;

ф) после извођења заптивних варних шавова између крајева уваљаних цеви и унутарње површине бубњева — ако су цеви уваљане у одговарајуће отворе у зидове бубња и кад вар на унутарњој површини бубња има само сврху заптивања;

г) после заваривања појединих малих цевних прикључака на зид бубња или котловског плашта, по правилу постављање свих малих прикључака треба извршити пре завршне термичке обраде. Ако

то није тако учињено — термичка обрада после заваривања појединог малог цевног прикључака може бити изостављена ако се могу отворити, за варни шав и околну зону, потребна својства која испуњавају услове експлоатације — а што треба доказати.

4. Контролна плоча с продуженим варним шавом плашта може бити посебно термички обрађена према поступку предвиђеном за припадајући део — осим трајања загревања на температури термичке обраде, која је зависна од дебелине плоче а не од највеће дебелине припадајућег дела или склопа.

5. Ако се термичка обрада мора изводити тј. ако се не могу испуњити сви услови наведени у тачки 3. под а), б) и г) овог члана, врши се жарење ради отклањања унутарњих напрезања, односно попуштање у случају кад је примењен челик за побољшање.

6. Нормализационо жарење изводи се у следећим случајевима:

а) кад се потребна својства завареног споја могу остварити искључиво нормализационим жарењем;

б) кад је хладно савијање плашта извршено тако да је однос унутарњег полупречника и дебелине зида следећи:

$$r < 10 s;$$

ц) кад нису испуњени услови наведени у тачки 3. под д) и х) овог члана за обликовање на температури ковања.

При извођењу нормализационог жарења препоручује се током циклуса хлађења изузетно смањење брзине хлађења у температурном подручју у коме се изводи жарење а ради отклањања унутарњих напрезања.

7. Пећ за оджаривање у којој је извршена термичка обрада у целини, мора бити атестирана.

Ако се врши монтажна термичка обрада ван пећи, делимично (локално) или у целини, пре почетка рада морају бити избажарени и атестирани сви термoeлементи, мерно-регулациони инструменти и писачи.

На кружним (попречним) шавовима, као и на уздужним шавовима, треба контролисати температуру на више места. Удаљеност између мерних тачака не сме бити већа од 1 m.

8. Термичку обраду треба дијаграмски пратити и издати одговарајући атест.“

Члан 13.

У члану 53. у делу Б, тачка под д) мења се и гласи:

„д) висина ваљкастог дела прируба мора бити $\geq 3,5$ дебелина зида (s), осим код полуокруглих подница, а при том се у дебелину зида сме уврстити дебелина зида пуне поднице. Висина ваљкастог дела прируба не треба да буде већа од следећих димензија:

150 mm — ако је дебелина зида до 50 mm

120 mm — ако је дебелина зида преко 50 mm до 80 mm

100 mm — ако је дебелина зида преко 80 mm до 100 mm

75 mm — ако је дебелина зида преко 100 mm до 120 mm

50 mm — ако је дебелина зида преко 120 mm.

Ова одредба важи и за заварене поднице, ако заварени шав лежи вертикално на прируб и ако се на завареном шаву не налази никакав проврт.

Пошто су поднице готове треба их стручно нормализовати. Код топло пресованих подница може се и одустати од нормализације, ако је пресовање завршено на довољно високој температури.“

У делу „I. Анкери, анкерне цеви и спрежњаци“ у ставу 2. на крају речи: „узети из таблице бр. 6“ замењују се речима: „узети из југословенских стандарда: JUS C.B4.014, JUS C.B5.021, JUS C.B5. 022 и JUS C.B0.500“.

Таблица бр. 6 „вредности за σ за нелегиране и топлотно необрађене челике“ брише се.

У ставу 6. после таблице 7, речи: „ f_2 = површина којом цев пријања на површину рупе у плочи (налегла површина) у mm^2 “ замењују се следећим обрасцима:

$$f_2 = (d_1 - d_2) \cdot l \text{ или}$$

$$f_2 = 0,1 \cdot d_1 \cdot l$$

где је:

d_1 — унутарњи пречник цеви — — — у mm

d_2 — спољни пречник цеви — — — у mm

l — дужина увалјивања цеви — — — у mm.

При том дужина увалјивања цеви не сме бити мања од 12 mm, а у прорачуну се сме узимати највише 40 mm“.

У ставу 9. у одредби под ц) на крају тачка се замењује тачком и резом и после тога додаје се нова одредба под д), која гласи:

„д) спрежњаке треба са оба краја набушити тако да проврт залази најмање 25 mm у водени простор.“

Дебљина зидова равних подница не треба у загрејаној зони да прелази 30 mm.“

Члан 14.

У члану 61. у делу ϵ таблица: „Најмање вредности издужења су:“ брише се.

Члан 15.

Овај правилник ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ“.

10 Бр. 1745/3

11. септембра 1972. године
Београд

Савезни секретар
за привреду,

Бошко Димитријевић, с. р.

506.

На основу члана 72. Закона о штампи и другим видовима информација („Службени лист ФНРЈ“, бр. 45/60 и „Службени лист СФРЈ“, бр. 15/65), савезни секретар за унутрашње послове доноси

РЕШЕЊЕ

О ЗАБРАНИ УНОШЕЊА И РАСТУРАЊА ЛИСТА „THE GUARDIAN“

Забрањује се уношење у Југославију и растурање листа „The guardian“ од 6. октобра 1972. године, који излази на енглеском језику у Лондону, Велика Британија.

Бр 650-1-32/228

9. октобра 1972. године
Београд

Савезни секретар за
унутрашње послове,
Лука Бакошић, с. р.

507.

На основу члана 149. став 1. Основног закона о безбедности саобраћаја на путевима („Службени лист СФРЈ“, бр. 15/70), савезни секретар за привреду доноси

РЕШЕЊЕ

О ИЗМЕНИ РЕШЕЊА О ОДРЕЂИВАЊУ СВЕТЛОСНОГ ЛАБОРАТОРИЈА ПРИ „САТУРНУС“—КОВАЛНО ПРЕДЕЛОВАЛНЕ ИНДУСТРИЈЕ У ЉУБЉАНИ ЗА ВРШЕЊЕ ХОМОЛОГОВАЊА ОДРЕЂЕНИХ УРЕЂАЈА И ОПРЕМЕ ЗА МОТОРНА ВОЗИЛА

1. У Решењу о одређивању Светлосног лабораторија при „Сатурнус“ — Ковално пределовалне индустрије у Љубљани за вршење хомологовања одређених уређаја и опреме за моторна возила („Службени лист СФРЈ“, бр. 41/69) назив решења мења се и гласи: „Решење о одређивању организације удруженог рада за вршење хомологовања одређених уређаја, делова и опреме за моторна возила“.

2. Тачка 1. мења се и гласи:

„1. Хомологовање (атестирање) рефлектора, катадиодтера, сигналних светала, светала за регистарску таблицу и сијалица за моторна возила вршиће Пословно удружење Југословенски центар за испитивање опреме и делова возила у Београду — Ковинско пределовална индустрија амбалаже ин автоопреме „Сатурнус“ у Љубљани.“

3. Ово решење ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ“.

Бр. 10 — 5760/3

5. октобра 1972. године
Београд

Савезни секретар
за привреду,

Бошко Димитријевић, с. р.

508.

На основу члана 149. став 1. Основног закона о безбедности саобраћаја на путевима („Службени лист СФРЈ“, бр. 15/70), савезни секретар за привреду доноси

РЕШЕЊЕ

О ОДРЕЂИВАЊУ ОРГАНИЗАЦИЈЕ УДРУЖЕНОГ РАДА ЗА ВРШЕЊЕ ХОМОЛОГОВАЊА ОДРЕЂЕНИХ УРЕЂАЈА, ДЕЛОВА И ОПРЕМЕ ЗА МОТОРНА ВОЗИЛА

1. Хомологовање (атестирање) уређаја, делова и опреме за моторна возила, у смислу одредаба Наредбе о хомологовању (атестирању) опреме и делова за моторна возила („Службени лист СФРЈ“, бр. 18/67), вршиће, и то: у погледу буке — Пословно удружење Југословенски центар за испитивање опреме и делова возила у Београду — Институт за моторе и возила у Београду, а у погледу спречавања радио-сметњи — Пословно удружење Југословенски центар за испитивање опреме и делова возила у Београду — Лабораторија Завода за аутоматизацију „Искра“ у Љубљани.