



# СЛУЖ

## НА СОЦИЈАЛИСТИЧКА

1830

Sluzbeni vespnik SR

Makedonije

91001 Skopje

rah 51

„СЛУЖБЕН ЛИСТ НА СФРЈ“ излегува во издание на српскохрватски односно хрваткосрпски, словенечки, македонски, албански и унгарски јазик. – Огласа според тарифата – Жиро сметка кај Службата на општественото книговодство 60802-603-21943

Петок, 9 мај 1986

БЕЛГРАД

БРОЈ 25

ГОД. XLII

Цена на овој број е 280 динари. – Аконтацијата на претплата за 1986 година изнесува 3.000 динари. – Рок за рекламации 15 дена. – Редакција Улица Јована Ристика бр. 1. Пошт. факс 226. – Телефони: Централна 650-155; Уредништво 651-885; Служба за претплата 651-732; Телекс 11756

361.

Врз основа на член 30 ст. 1 и 4 од Законот за стандардизацијата („Службен лист на СФРЈ“, бр. 38/77 и 11/80), во согласност со претседателот на Сојузниот комитет за енергетика и индустрија и со претседателот Сојузниот комитет за труд, здравство и социјална заштита, директорот на Сојузниот завод за стандардизација донесува

### ПРАВИЛНИК

#### ЗА ТЕХНИЧКИТЕ НОРМАТИВИ ЗА ПЛАСТИЧНА ПРЕРАБОТКА НА ОБОЕНИ МЕТАЛИ

##### I. ОСНОВНИ ОДРЕДБИ

###### Член 1

Со овој правилник се пропишуваат техничките нормативи за пластична преработка на обоени метали, која ја опфаќа промената на формата на металите во жешка или ладна состојба, со валање, пресување, извлекување и ковчење, покрај други помошни операции со механичка или хемиска доработка.

###### Член 2

Долунаведените изрази, во смисла на овој правилник, ги имаат следните значења:

- 1) валјачки стан е уред кој се состои од два валјака или повеќе валјаци со помош на кои се стеснува валаниот материјал;
- 2) влајачка пруга е дел од уредот за валање составен од работна маса со поголем број ролници што служат за пренос на валаниот материјал;
- 3) валјачки трн е дел од алатот со кој се профилираат валаните цевки;
- 4) влечна клупа е дел од уредот за извлекување кој служи за влечење на пресуваниот материјал;
- 5) токмак е дел од уредот со кој се врши пластична деформација на металот.

##### II. МАШИНИ И УРЕДИ ЗА ПЛАСТИЧНА ПРЕРАБОТКА НА ОБОЕНИ МЕТАЛИ

###### Член 3

Пресување на обоени метали, во смисла на овој правилник, е технолошка операција на обработка, во жешка состојба, на леани трупци до меѓуфазен или финален производ на различни форми на профили (прачка, цевка, плоча и др.). За пресување на обоени метали мораат да се користат печки за загревање на трупци, преси со соодветен алат, како и други помошни уреди (машини за рамнење, кади за лужење и сл.).

##### 1. Топли валјачки станови со валјачка пруга

###### Член 4

Топло валање на обоени метали се изведува на реверзибилни (или тандем) валјачки станови типот од дуо или од кварто, снабдени со валјачка пруга (ролганг) со соодветна должина.

###### Член 5

Металните блокови за валање мораат пред валањето да бидат загреани на соодветна температура.

###### Член 6

Преку валјачката пруга мораат да се вградат мостови.

###### Член 7

Краиштата на валјачката пруга од обете страни на валјачкиот стан мораат да бидат ограничени со јаки челични одбојници за да се спречи испраѓање на топловаланиот производ.

###### Член 8

Во случај на заладување на металниот блок на температура пониска од соодветната температура, топлото валање може да се заврши со спуштање и подигање на работните валјаци.

###### Член 9

Валјациите мораат да се загреат пред валањето до температура од 50°C.

За воведување на металниот блок меѓу валјациите, од обете страни мораат да се постават уводници, со линеали што се регулираат автоматски.

###### Член 10

Топлиот валјачки стан, мора да биде опремен со звучни и светлосни сигнали кои, ако во текот на работата се појават пречки автоматски се исклучуваат и тоа на:

- 1) сите делови на валчестиот транспортер;
- 2) ножиците за надолжно расечување;
- 3) погонот за воведување на лентата на намотката;
- 4) регулаторот на управувањето со валјачката линија;
- 5) регулаторот на зјајот на валјакот, ако е голем притисокот на деформацијата во текот на валањето;
- 6) четките за чистење на валјакот;
- 7) вентилаторите за издувување на средствата за ладење;
- 8) вентилаторите за вшмукување на испарливите компоненти;
- 9) главниот погон и валјачките мотори.

## Член 11

Главниот команден пулт на валјачкиот стан мора да биде снабден со соодветен систем за предупредување во случај на пречки во текот на работата.

## Член 12

Главните и помошните пултови на валјачкиот стан мораат да бидат снабдени со команда за авоматско исклучување и запирање на машината ако во текот на работата се појават пречки.

## Член 13

За време на топло валање над валјакот мора да биде вклучен вентилатор.

Ако загреаниот метален блок се заглави меѓу работните валјаци, или ако дојде до подолг застој, валањето мора да се прекине и да се пристапи кон ладење на валјациите во траење од 30 min. до 60 min.

Пред продолжување на валањето на металот, валјациите треба да се прегледаат.

## Член 14

Ако во текот на валањето се појават ситни пукнатини на работните валјаци, мора да се престане со валање и да се изврши замена на валјациите.

## Член 15

Блоковите со поголеми димензии, со дебелина од 200 mm до 1000 mm во текот на топлото валање мораат да се воведуваат со помала брзина меѓу работните валјаци.

## Член 16

Начин на замената и вградувањето на нови работни валјаци, како и контролата на регулирањето, подмачкувањето и др. се определува со упатството на производителот.

## Член 17

Редукторот на моторот на уредот за валање мора да биде монтиран на црвст, јак и рамен фундамент кој не вибрира.

Завртките на фундаментот мораат во текот на работата да се контролираат и по потреба да се затегнат со машински клуч.

## Член 18

Во текот на работата на редукторот мора да се контролираат нивото на маслото, притисокот и температурата на маслото, како и чистотата на филтерот за масло.

## Член 19

Начинот на подмачкување на лизгавите лежишта на валјачките станови, спојници, фриксиони облоги, и на другите приклучни делови е определен со упатството на производителот на уредот.

## Член 20

Начинот на работата со ножиците за сечење и нивно одржување се определени со упатството на производителот на уредот.

## Член 21

Резните рабови од ножевите на ножиците за порабување мораат да бидат остри.

Пред почетокот на работата, ножевите од ножиците мораат да се исчистат од слоевите на налепен метал.

## Член 22

За прифаќање на отпадоците при сечење на лентата, со попречните ножици мораат да постојат металниот кошници.

Кошниците од став 1 на овој член мораат на бочните страни да имаат заварени куки заради безбедно пренесување.

## Член 23

Хоризонталниот зјај на кружните ножеви мора да изнесува 0,2 mm.

## Член 24

При порабувањето и ситнење на отпадниот дел од топоваланата лента, широчината на отпадоците не смее да биде поголема од широчина на режената лента.

## Член 25

По намотувањето и одлагањето на транспортер, макарата на лентата мора да се врзе со жица или со челична лента.

## Член 26

Цевоводната мрежа на маслената хидраулична постројка на валјачкиот стан мора секон 30 дена да се проверува на непропустливост.

## 2. Валјачки станови за ладно валање

## Член 27

Ладно валање, во смисла на овој правилник, е технолошка операција на стеснување на валаните производи (плочи или ленти намотани во макара) до пропишаните мерки на готовите производи.

## Член 28

Пред вклучување на уредот за ладно валање мора да се провери:

- 1) нивото и притисокот на маслото во резервоарот за масло и во системот за преднапрегање на валјациите;
- 2) маслото во резервоарот за масло за циркулација на маслото;
- 3) нивото на масло во системот за подмачкување со маслена магла.

## Член 29

Пред ладното валање сите рачни вентили и прекинувачи на магнетните вентили на уредот за ладно валање мораат да се постават во почетна положба.

Во близината на хидрауличните постројки со висок притисок не смеат да се наоѓаат шишиња со запални флуиди или шишиња под притисок.

## Член 30

Вградувањето на валјациите се определува со упатството на производителот.

При валање на метал, уводните и работните валјаци мораат да бидат раздалечени.

## Член 31

При вклучување на протекот на масло за ладење и подмачкување на валјациите, мора да се вклучи вентилаторот.

Температурата на маслото мора редовно да се контролира и да се одржува во утврдените граници.

#### Член 32

На валјачкиот стан мора да биде вграден уред за автоматско кочење и запирање на валјациите.

#### Член 33

При поставување на лентата во макара на одмоталката, не смее да дојде до нејзиното размотување.

#### Член 34

Изваланите ленти во меѓуфаза или во завршна фаза на работа мораат да се складираат само на посебно подготвени носачи.

#### Член 35

Начинот на ракувањето со валјачките станови, нивното одржување и демонтажата се определуваат со упатството на производителот.

#### Член 36

Резервоарот на пумпната станица за обезбедување на притисокот во хидрауличниот систем мора да биде снабден со сигнален уред за регистрирање на опаѓање на нивото на маслото до првиот степен на критичната висина.

#### Член 37

Ако температурата во резервоарот за масло на хидрауличниот систем се качи над  $65^{\circ}\text{C}$ , се вклучува сигналниот аларм.

Ако маслото не се олади, преку исклучниот релеј мора да се запре работата на пумпната станица.

#### Член 38

Ако во хидрауличниот систем се користат резервоари полнети со гас, гасот не смее да дојде во контакт со маслото. Притисокот на гасот мора да се одржува во утврдените граници.

### 3. Преси за топло пресување

#### Член 39

На пресите се пресуваат загреани трупци на метал заради добивање на соодветни профили.

#### Член 40

Сите потребни тастери за вклучување, и запирање, на пресите и селективни прекинувачи, контролни елементи и мерачи на притисокот на пресата мораат да бидат поврзани со главниот команден пулт.

#### Член 41

Исправноста на вентилот се проверува кога вентилот е во позицијата „отворено“.

#### Член 42

Во текот на работата на пресата, исправноста на вентилите мора постојано да се контролира.

#### Член 43

Пропуштање или течење на масло од главните одводни отвори на вентилот не е дозволено.

#### Член 44

Во текот на работата цилиндар – пресата, воздух не смее да продре во главниот вентил.

#### Член 45

Маслото од хидрауличниот систем што се користи во текот на работата на пресата мора да биде чисто и не смее да се прегрева.

#### Член 46

При полнење на резервоарот со хидраулично масло, маслото од хидрауличниот систем мора да биде профилирано или чисто.

#### Член 47

Филтрите за хидраулично масло мораат да се проверуваат со редовна замена на хартиените делови од филтерот.

#### Член 48

Сите делови што се симнуваат од цилиндарот на пресата мораат пред повторното вградување добро да се исчистат.

Сите шуплини и делови на цилиндарот на пресата мораат да се подмачат со чисто масло или со средство за подмачкување.

Средствата за подмачкување мораат да одговараат на типот на флуидот што се користи во системот на цилиндарот на пресата.

#### Член 49

При расклопување на цилиндарот – пресата сите загиначи мораат да се заменат со нови, со тоа што пред пуштање на пресата во работа мораат да се проверат командните функции на пресата во празен од.

### 4. Уреди за ладно валање на цевки

#### Член 50

Ладно валање на цевките од обоени метали се врши по топлата обработка на цевките, користејќи големи степени на пластична деформација на металот.

#### Член 51

Ракувањето со уредите за ладно валање на цевките се определува со упатството на производителот на уредот.

#### Член 52

Над работниот дел на уредот за ладно валање на цевките мора да постои заштитна хауба со провидно стакло.

#### Член 53

Во маслото што се користи за ладење и подмачкување не смее да има вода.

#### Член 54

Во текот на ладно валање на цевките, дозволеният притисок на валањето не смее да ја преминува утврдената граница предвидена за работата на уредот.

#### Член 55

При кршење на валјачкиот трн во текот на работата, осигурачот мора автоматски да ја исклучи главната спојница и поместувањето, со тоа што истовремено да се активира кочницата која го запира целиот погон на уредот за валање.

## Член 56

Пред почетокот на работата на уредот за ладно валање, на командниот пулт мораат да се извршат следните дејствија:

- 1) сите ладилници да бидат вклучени;
- 2) сите потребни вентили да бидат отворени;
- 3) сите пумпи за обезбедување притисок на хидраулката да бидат вклучени;
- 4) предвидениот валјачки алат да биде вграден и добро прицврстен;
- 5) во системот за компримиран воздух да биде обезбеден притисок,
- 6) хаубите да се постават над работниот простор на валјачките.

## Член 57

Ако уредот за валање стои подолго, резервоарот за масло на хидрауличната станица, мора секојдневно да се контролира а наталожената вода мора да се испушти.

## 5. Уреди за извлекување

## Член 58

Извлекувањето, во смисла на овој правилник, е технолошка обработка на металот во ладна состојба, со која пресуваните полупроизводи од разни форми на профили или леаната жица се преведуваат во други форми со помали димензии (потенки цевки, жици и други профили), при што се користат различни влечни уреди (влечни маси и влечни клупи), уреди за шилење (шпицување), пили, печки за меѓуфазни и завршни жарења и други придружни уреди.

## Член 59

При извлекување, влечната клупа на уредот за извлекување не смее да се оптовари со поголема сила на извлекување од силата што е утврдена во упатството на производителот на уредот.

## Член 60

Во пневматскиот дел на инсталацијата на уредот за извлекување мора да се користи пречистениот воздух без вода и масло.

## Член 61

Влечните синцири на уредот за извлекување мораат да се контролираат и подмачкуваат на секои седум дена.

## Член 62

Неротирачките вретена на уредот за извлекување мораат да бидат опремени со механизам за исклучување на машината, а кочионите плочи на уредот на смеат да бидат во допир со масло или маст.

## 6. Уреди за извлекување на профили и цевки во макарата

## Член 63

Извлекување на профили и цевки во макарата се применува кај легурите од обоени метали што поднесуваат големи степени на деформации.

## Член 64

Ако настанат пречки во работата на уредот, уредот не смее да се исклучи до завршување на процесот на извлекување.

## Член 65

Во хидрауличниот систем во текот на работата на уредот за извлекување, температурата на маслото не смее да премине 60°C.

Пред пуштање во работата на уредот, од став 1 на овој член, маслото мора да се загрева со помош на греачи до 30°C.

Во текот на процесот на извлекување на профили и цевки, системот за подмачкување на матриците со масло мора постојано да биде вклучен.

## Член 66

Лизговните површини, водилките на синцирите, и синцирите мораат да се контролираат и подмачкуваат на секои седум дена.

## Член 67

Ако при извлекување цевките се кинат мора:

- 1) да се издвојат цевките што оксидирале, со контрола на лужење;
- 2) да се издвојат цевките на чии краеве заостанал шпон или пуцна;
- 3) да се издвојат кривите и брановите цевки при претходните операции;
- 4) кај цевките со поголеми дебелини на сидовите, да се намали степенот на деформација на извлекувањето.

## 7. Уреди за фино извлекување на жица

## Член 68

Фино извлекување на жица, во смисла на овој правилник, е последната операција во процесот на пластичната преработка на жицата.

## Член 69

Пред почетокот на извлекувањето на жицата, уводните и влечните конуси на уредот за извлекување мораат да се полираат, а пред вовлекување на жицата во уредот за извлекување мора да се вклучи пумпата за довод на емулзијата за ладење и подмачкување.

## Член 70

Уредот за извлекување на жицата мора автоматско да се исклучи во следните случаи:

- 1) при кинење на жицата при извлекување;
- 2) при заплеткување на повеќе нишки на жиците;
- 3) при пополнување на калемот за намотување;
- 4) ако се појаваат пречки во мерачот на должината на намотаната жица.

## 8. Ексцентар – преса за избивање

## Член 71

Ексцентар – пресата мора да работи со вклучен систем за регистрирање на преоптоварувањето. Ако ексцентар – пресата долго мирува, системот за осигурување од преоптоварување мора да биде исклучен.

## Член 72

Исправноста на системот за контрола на преоптоварувањето на ексцентар-пресата мора да се контролира на секои 6 месеци.

## Член 73

Ако постојат повеќе командни места за ракување со ексцентар-пресата, токмакот не смее да се спушта додека

не се вклучат контактите на сите командни места на уредот.

#### Член 74

Фрикционата спојница на ексцентар-пресата меѓу заманикот и вратилото служи и за кочење на заманикот при запирање на пресата. Кочницата мора да го запре движењето на пресата кога спојницата ќе го откачи заманикот, со тоа што кочењето да биде моментално во секоја положба на токмакот.

#### Член 75

Тричките облоги на фриксционата спојница во текот на работата на ексцентар-пресата се трошат и уредот мора да биде опремен со покажувач на истрошеноста на облогите. Која определена дебелина на истрошеноста, се пречекори, облогите мораат да се регулираат или заменат. Фрикционите облоги на спојницата на ексцентар-пресата мораат да бидат чисти.

#### Член 76

Ексцентар-пресата мора да биде снабдена со сигурносни вентили за кочницата и за главната склопка на погонот на уредот. Ако се утврди дека патот на кочењето на токмакот се зголемил над највисоката положба, ексцентар-пресата мора да се запре и сигурносните вентили мораат да се оспособат.

#### Член 77

Сите разводници на средствата за централно подмакување на ексцентар-пресата мораат да бидат обезбедени со притисни прекинувачи. Во случај на дефект на системот за централно подмакување што се регистрира преку светлосниот сигнал, уредот мора веднаш да се запре.

#### Член 78

Мазивото во пумпите за подмакување на ексцентар-пресата не смее да се троши до крај, туку мора навремено да се дополнува. Во водовите за подмакување не смее да има воздушни меури.

### 9. Уреди за профилирање на лимови

#### Член 79

При попречното сечење на лентата во лимови што се подготвуваат за профилирање не е дозволено никакво регулирање на попречниот уред за профилирање на ножот додека е уредот во работа.

Сечивата на ножот на попречните ножици на уредот мораат да бидат заштитени со граничници.

#### Член 80

Над уредот мора да се наогат шумкална хауба која ги шумка маслените пари од лентата.

Алат за профилирање не смее да се дотерува додека уредот е во работа.

Лимовите и алатот за профилирање не смеат да се чистат додека уредот е во работа.

### 10. Уреди за бојосување, лакирање и каширање на ладно валани ленти и фолии

#### Член 81

Бојосувањето, лакирањето и каширањето на ладно-валани ленти и фолии на обоени метали, во смисла на

овој правилник, се постапките со кои се обезбедуваат определени својства на производот како што се отпорност на корозија и хемиски реагенси, херметичност, естетски изглед и др.

#### Член 82

Ладно валаните ленти што се бојосуваат, мораат да бидат намотани на картонски или челични гилзи.

#### Член 83

Кадите за одмастување на лентите и фолиите мораат да бидат така изградени што да не доведуваат до прскање на врели раствори.

Температурите и концентрациите на растворот од став 1 на овој член мораат да се контролираат секојдневно.

#### Член 84

Бањата за хемиска подготовка на лентите и фолиите мора да биде снабдена со опрема за одвојување на штетни продукти во системот за нивна неутрализација.

Над бањата за хемиска подготовка и плакнење на лентите и фолиите мора да се вгради систем за вентилација.

#### Член 85

Сите цевоводи преку кои поминуваат киселини, како и смекната вода мораат да бидат направени од материјал отпорен на киселини.

Цевоводите за пренос на алкалии мораат да бидат изработени од челик со вградени мерачи на протекот кои мораат да бидат од не'рѓосувачки челик.

#### Член 86

Резервоарите за сместување на потребни хемикалии мораат да бидат заштитени од влијанието на температурата и хемиските реагенси.

#### Член 87

Коморите за бојосување мораат да бидат снабдени со вентилатори што вдуваат ладен прочистен воздух и обезбедуваат одведување на сите штетни испарувања.

Во печките за време на сушење и печење на бои и лакови, сите пари што настануваат со испарување мораат да се отстранат.

### 11. Линија за површинска обработка на производи со анодна оксидација

#### Член 88

Анодна оксидација на полупроизводите и производите од обоени метали, во смисла на овој правилник, е постапката со која се обезбедува отпорноста спрема корозијата, електричните изолациони својства, отпорноста на абенење и абразија, естетскиот изглед, оптичките својства и др.

#### Член 89

За целокупната постапка на површинската обработка на производите со анодна оксидација мора да се обезбедат:

1) уреди за претходна механичка обработка на површината на металот;

2) систем на кади со придружна опрема за хемиска и електрохемиска обработка на површината на металот, и

3) уреди за транспорт на производите во текот на процесот на обработката.

#### Член 90

Системот на кади за хемиска и електрохемиска обработка на површината на металот опфаќа:

- 1) кади за одмастување;
- 2) кади за алкално односно за кисело нагризување и дезоксидација;
- 3) кади за чистење на површината по алкално нагризување;
- 4) кади за хемиско или електрохемиско полирање;
- 5) кади за анодна оксидација;
- 6) кади за плакнење;
- 7) кади за хемиско или електрохемиско бојосување;
- 8) кади за затинање на оксидниот слој.

Во системот на кади може да биде вклучен и уред за сушење на производите по завршената површинска обработка.

#### Член 91

Кадите што содржат кисели и алкални раствори мораат да бидат обложени со заштитни превлаки од кисели односно алкални маси.

#### Член 92

Цевоводите за киселини и алкалии, како и цевоводите за други флуиди што минуваат низ кадите со киселини или алкалии (флуиди за ладење и греење, водови на воздух за мешање на раствор и сл.) мораат да бидат изработени од кисело-отпорни или алкално-отпорни материјали.

#### Член 93

Кадите во кои во текот на технолошките процеси се развиваат гасови и парен, мораат да имаат вентилација, со воздушна завеса или без неа.

#### Член 94

Кадите во кои се наоѓаат електроди што во текот на работата се под напон, мораат да имаат изведени команди на струја и напон.

### III. ПОМОШНИ МАШИНИ И УРЕДИ ЗА ПЛАСТИЧНА ПЕРЕРАБОТКА НА МЕТАЛИ

#### 1. Гасни печки за загревање на материјали пред топлото валање

##### Член 95

Циркулациониот вентилатор на гасната печка мора да има автоматска регулација на притисокот, со тоа што за време на траењето на загревањето не смее да биде исклучен подолго од 1 саат.

Гасната печка мора да биде снабдена со звучна и светлосна сигнализација.

##### Член 96

Сигналниот аларм на гасната печка мора автоматски да се вклучи во следните случаи:

- 1) ако притисокот на воздухот за горилникот е премногу низок;
- 2) ако притисокот на гасот е премногу висок или премногу низок;
- 3) при појава на над-температура;
- 4) при дефект на вентилаторот, за циркулација на воздухот по зоните;

5) при дефект на горилникот по зони.

##### Член 97

Автоматско исклучување на гасната печка настанува во следните случаи:

- 1) ако опадне бројот на обртите на некој вентилатор;
- 2) ако се пречекори температурата што е регулирана на максималниот контакт на пишувачот;
- 3) ако се скрши еден пишувач или термoeлемент;
- 4) ако дојде до преоптоварување на моторот;
- 5) ако нема доволно гас или воздух.

##### Член 98

Командните пултови од влезната и излезната страна на гасната печка мораат да бидат опремени со уреди за електрична блокада (гастер за рачно запирање).

##### Член 99

При уфрлувањето на метални блокови во гасната печка, блоковите мораат да лежат сосем на носачите и не смеат да бидат накосени.

##### Член 100

Електричните приклучоци и контактите на гасната печка мораат да се контролираат и одржуваат во исправна состојба, со тоа што командниот напон на печката не смее да варира за повеќе од  $\pm 10\%$ .

##### Член 101

Разводната постројка на гасната печка мора најмалку еднаш месечно да се исчисти од прав.

##### Член 102

Лежиштата на вентилаторот, како и сите подвижни делови на гасната печка мораат редовно да се подмачкуваат како што е утврдено во упатството на производителот на печката.

##### Член 103

Хидрауличниот систем на гасната печка мора детаљно да се испита по секои 2500 часови на работа.

##### Член 104

Пумпите за масло, влошките на филтерот, цевоводите на хидрауликата и разни делови на спојниците на оските на пумпите мораат да се одржуваат во согласност со упатството на производителот на печката.

##### Член 105

Вентилите на гасната печка мораат да бидат затворени за време на прекинување на работата на печката.

#### 2. Гасни печки за меѓуфазно и завршно жареење

##### Член 106

Меѓуфазно и завршно жареење на ладно валани производи, во смисла на овој правилник, е операција што се користи за постигање на соодветен квалитет на валаните производи.

##### Член 107

Гасната печка мора да биде топлотно изолирана, а отворите на печката добро затнати.

## Член 108

Гасните инсталации на печката што работи со неутрална атмосфера мораат пред почетокот на жарењето да се продуваат со инертен гас.

## Член 109

Сите сигурносни вентили на гасната печка мораат да бидат регулирани на притисокот на отворање кој е за 10% поголем од работниот притисок.

## Член 110

Уредите за редукција и регулација на притисокот на гас мораат да бидат изработени од непропустлив и отпорен материјал.

## Член 111

Гасот не смее да се пушта во гасната печка додека не се запали запалката и не се принесе до горилникот на печката.

## Член 112

По завршувањето на жарењето, гасната печка што работи на неутрална атмосфера мора да биде затворена еден час.

## Член 113

Доводот на гас за согорување мора автоматски да се прекине преку сигурносните вентили во следните случаи:

- 1) при снемивање на електрична струја;
- 2) при застој на вентилаторот;
- 3) при прекин на согорувањето;
- 4) ако опадне на притисокот на гасот или воздухот;
- 5) ако е регистрирана на надтемпература.

## Член 114

За контрола на притисокот на гасот за согорување во гасната печка мораат да се вградат манометри што се поврзани со алармни сигнали.

## Член 115

Секоја гасна печка мора да има граничник за вратата чија исправност се контролира еднаш неделно.

## Член 116

Ако по вклучувањето на вентилаторот не се постигне потребниот притисок на воздух, автоматски мора да се исклучи горилникот на печката.

## Член 117

За горилникот на печката да може да се вклучи, мораат да бидат исполнети следните услови:

- 1) да е влучен вентилаторот за циркулација на воздух;
- 2) да постои притисок на гасот;
- 3) да постои довод на воздух за горилникот;
- 4) да не е регистрирана надтемпература и
- 5) да не се сигнализира пречки на горилникот.

## Член 118

Пречките во работата на гасните печки се регистрираат со звучен или светлосен сигнал.

Сигнализација на аларм се вклучува во следните случаи:

- 1) ако настанат пречки на горилникот;

2) ако настанат пречки на вентилаторот за циркулација на воздух;

3) ако настанат пречки на вентилаторите за довод на воздух на горилниците;

4) доколку е премногу мал притисокот на гасот;

5) доколку е премногу висок притисокот на гасот;

6) при појава на надтемпература.

## Член 119

Исправноста на работата на печката се контролира на секои седум дена. Приклучоците и контактите на гасната печка мораат да се контролираат најмалку еднаш во седум дена.

Разводната постројка на цевоводот на гасната печка мора еднаш месечно да се исчисти од прав.

За работа на склопките и релеите командниот напон на струјата не смее да варира повеќе од  $\pm 10\%$ .

## Член 120

Начинот на ракувањето со гасните печки, проверување на исправноста на постројките и нивното одржување е определено со упатството на производителот на печките.

## 3. Електроотпорни печки за загревање на блокови за топло валање

## Член 121

Загревањето на блокови на обоени метали за топло валање се изведува во електроотпорни печки (проодни или длабински) што се поставуваат непосредно кон валјачкиот стан.

## Член 122

Пред вклучувањето на вентилаторите мора да се провери дали водата за ладење правилно циркулира во системот на цевоводот на електроотпорната печка.

Ако температурата на печката падне под  $200\text{ }^{\circ}\text{C}$  вентилаторите мораат да се исклучат.

## Член 123

Работата на вентилаторите на печката мора да биде стабилна, без бучава и вибрација.

Лежиштата на вентилаторите мораат редовно да се подмачкуваат.

## Член 124

Додека печката е загреана, вратата на печката може да се отвора само во интервал потребен за излегување на загреан односно за влегување на ладен метален блок.

## Член 125

При вклучувањето на печката мора да се провери исправноста, и тоа на:

- 1) трансформаторот;
- 2) ниско напонската склопка;
- 3) управувачкиот напон на грејачот;
- 4) температурата на регулаторот за атмосферата на печката и температурата на материјалот и
- 5) вентилаторите.

## Член 126

Во случај на снемивање електрична струја, печката мора да има посебен генератор.

## Член 127

При рачно или автоматско полнење на печката со метални блокови на излезната страна на печката мора да по-

стон сигнализатор кој го регистрира блокот на металот на излегување од печката.

Лизгавите носечки педали мораат да се постават рамно.

#### Член 128

По загревање на металните блокови склопката мора да се постави во положба за ладење на печката и да се отворат вентилите за ладење по зони.

#### 4. Електроотпорни коморни печки за жарење на лимови и ленти во заштитна атмосфера

##### Член 129

Ракувањето и одржувањето на електроотпорна коморна печка е утврдено со упатството на производителот на печката.

##### Член 130

При поставувањето на ленти во макарата во печката не смее да дојде до оштетување на облогите и видовите на печката.

Лентите во макарата мораат да бидат добро поврзани при внесувањето во печката.

##### Член 132

Ако дојде до отворање на вентилот за довод на заштитен гас, мораат да се отворат и вентилите за одвод на истрошениот заштитен гас.

На инсталацијата за довод на заштитен гас во печката мора да постои инструмент за мерење на протокот на гас.

##### Член 133

При замената на воздухот со заштитен гас не е дозволено вклучување на вентилаторите на печката.

##### Член 134

Заштитна атмосфера во печката по исклучувањето на печката мора да се одржува неколку часови во текот на ладењето.

##### Член 135

Излезните водови за одвод на искористениот заштитен гас од печката мора добро да се затинаат.

Пречистувачот на гас на отворот за одвод мора да биде повремено прегледан и исчистен од наталожените саѓи и кондензираната водена пара.

Потпритисокот во цевоводот за одвод на искористениот заштитен гас мора да се регулира на минимум.

#### 5. Електроиндукциони печки за загревање на трупци

##### Член 136

За ладење на индукционен калем мора да се обезбеди приклучок на вода која во системот мора да има притисок од најмалку 3 до 4 bar.

Влезната температура на водата за ладење на печката не смее да биде под температурата на околината.

##### Член 137

За контрола на системот за ладење на печката мораат да се вградат контролни инструменти, како што се: контактни манометри, сензотермички контакти, како и контактен термометар со далечински управувач.

##### Член 138

Контактниот манометар мора да биде регулиран така што да врши автоматско исклучување на печката при пречекорување на динамичкиот притисок.

##### Член 139

Сензотермичките контактите и контактниот термометар со далечински управувач мораат, да је исклучуваат електроиндукционата печка во текот на работата, доколку протокот на водата се намали под дозволената граница.

##### Член 140

Водата за ладење мора редовно да се испитува на содржина на сол и на присуство на примеси.

Водата за ладење, пред влегување во индукциониот калем, мора да се профилира.

##### Член 141

Протокот на водата за ладење во индукционите калемии на печката смее да се запре ако трупците што останале во калемот се оладат на температура која не смее да биде повисока од 150 °C.

##### Член 142

Ако за време на работата на печката се запре дотекот на вода за ладење, печката мора да се исклучи и испразни.

#### 6. Уреди за континуирано одмастување, рамнење и истегање на ладновалани ленти

##### Член 143

Ладноваланите ленти мораат да се подложат на определен степен на доработка која опфаќа одмастување, рамнење, порабување, расечување, напречно сечење и др.

Средствата за одмастување мораат по употребата да се неутрализираат.

##### Член 144

При минувањето на почетокот на лентата низ уредот, сите валјаци мораат да се раздалечат, а во случај на налепување на валаниот материјал уредот мора да се исклучи.

##### Член 145

Спуштање на металните валјаци од рамилката на лента мора да се изврши при мала брзина или при мирување.

#### 7. Ножици за порабување и надолжно расечување на ладно валани ленти

##### Член 146

Сечилата на ножиците односно кружните ножеви пред вградувањето мораат да бидат наострени. Ножевите на ножиците за ситнење на отпадок мораат да имаат заштитник.

##### Член 147

По вклучувањето на линијата на ножиците, брзината на движењето на линијата автоматски се зголемува.

##### Член 148

Запирање на линијата на ножиците мора да се врши постепено од максималната брзина кон нула во интервал од околу 10 секунди.



## Член 149

Ракувањето со ножиците и одржувањето на ножиците мораат да бидат утврдени во упатството на производителот на ножиците.

## Член 150

Облогите на кочниците на уредот мораат да се контролираат на секои седум дена.

## Член 151

При поставувањето на кружни ножеви за расечување на лентите, меѓу ножевите се користат кружни гумени прстени за придржување на лентата.

## Член 152

При расечувањето на лентите, меѓу долните и горните ножеви мора да постојат зјаеви чие растојание е во граници до 10% до дебелината на лентата која се расечува.

Тенките ленти се расечуваат без зјај, со регулирање на работ на ножот.

## Член 153

На уредот за ситнење на отпадок, широчината на отпадокот мора да изнесува околу 6 mm.

## 8. Ножици за напречно сечење на ленти и лимови во табли

## Член 154

Во уредот за напречно сечење мораат да бидат вградени валјаци за рамнење на ленти.

## Член 155

Шмукачките цевки и затнувачките пумпи на хидрауличниот систем на ножиците мораат постојано да се контролираат за да се спречи влегување на воздух во системот.

## Член 156

Поради ограничување на дозволеното оптоварување на ножот, при сечењето мора да се регулира аголот на сечењето.

При сечењето на дебели лимови е потребно да се обезбеди помала површина за режење поради поголемиот отпор на сечењето односно поголемиот агол на ножот во однос на рамнината на лимот и обратно.

## 9. Пили за сечење

## Член 157

Пилата за сечење на метали мора да биде заштитен со цврст оклоп.

## Член 158

Струганиците од метали мораат да се отстранат од местото на режењето.

## 10. Машини за шицување

## Член 159

Пред провлекувањето низ матрицата, производителите намените за извлекување мораат да се подложат на остренење на врвовите на машина со пневматски или хидраулични чекани.

## Член 160

Ако во текот на работата на уредот за шицување се зголемуваат вибрациите, уредот мора да се запре.

## 11. Уреди за остренење и полирање на алати за валјачки машини

## Член 161

При остренење на машина за остренење на алати, мора да се обезбеди:

1) острилното точило да има соодветни прирабници;  
2) пречниците на прирабниците кај точилата за суво остренење да изнесуваат најмалку половина, а кај точилните плочи за мокро остренење четвртина од пречникот на точилото;

2) пречникот на прирабницата да изнесува најмалку половина од пречникот на точилото ако обемената брзина на точилото е поголема од 1 m/s,

4) меѓу прирабницата и точилото да се наоѓа влошка од гума или пластика.

## Член 162

При мокро остренење за време на мирување на машината, острилното точило не смее да биде во допир со течност.

Острилното точило мора да биде заштитено со цврст и сигурен заштитен оклоп кој мора да опфати четвртина од обемот на точилото.

## Член 163

Ремените што служат за задвижување на оската на уредот за остренење мораат да бидат заштитени со оклоп до височина од 1,5 m над подот.

Ремените на погонскиот дел на уредот за остренење мораат повремено да се притегнуваат за да се одбегне пролизгување и тресење при работата.

## Член 164

При суво остренење на гумени валјаци или на метални површини на уредот за остренење мора да постои уред за шмукање на гумени или метални честички.

## Член 165

На уредот за остренење можат да се острат само оние алати чии маси и мери се пропишани со упатството на производителот. Изборот за поместување на точилната плоча во еден од зависи од утврдениот технолошки процес на остренењето.

## Член 166

Брзината на обртите на острилното точило во текот на работата мора да биде секогаш иста.

## Член 167

При грубо остренење мора да се обезбеди брзина на остренењето во границите од една до две третини од широчината на острилното точило по едно вртење на валјакот што се остри, а три завршното фино остренење до една третина од широчината на острилното точило.

Ракувањето со уредот за остренење и неговото одржување се определуваат во упатството на производителот.

## 12. Кади за лужење

## Член 169

По оксидационото жарење во меѓуфазата или завршната фаза, производителите во форма на цевки, профили

или ленти мораат да се подложат на процесот на лужење во кади со киселини.

#### Член 170

Во близина на кадите за лужење на метали мораат да постојат приклучоци за вода, за плакнење на материјалот.

#### Член 171

Изолацијата на сидовите на кадите со киселини мора постојано да се контролира.

Дотраената изолација на кадата мора да се отстрани заради нанесување на нова изолациона наслојка.

#### Член 172

Сите делови на уредот и инсталацијата за електролиза на сулфурна киселина мораат да се контролираат пред вклучувањето.

#### Член 173

Пумпите за транспорт на киселина до кадите за лужење мораат да бидат чисти и подмачкани.

Постаментот на пумпата за киселина мора да биде изработен од киселоотпорен материјал.

#### Член 174

Кадите за лужење мораат да се исплакнуваат со раствори за неутрализација на лужина.

### 13. Маслена станица во склоп на системот на ладни валјачки станови

#### Член 175

Маслената станица за снабдување на валјачките станови со масло за подмачкување и ладење, мора да биде снабдена со систем за загревање и ладење на маслото, со систем за филтрирање и пречистување, со резервоар за сместување на маслото, со пумпи и други приклучни уреди за контрола на работата и исправноста на уредот.

#### Член 176

Оптималната температура на маслото во маслените станици мора да изнесува 40 °C, а минималната не смее да биде под 25 °C.

#### Член 177

За регулирање на температурата на маслото во маслените станици мораат да се обезбедат автоматски регулатори на температурата или термостати со светлосни и звучни сигнали.

#### Член 178

Резервоарите за складирање на масло во маслените станици мораат да бидат снабдени со следните елементи:

- 1) издувна цевка со соодветен пречник поставена надвор од зградата на минимална височина од 2,5 m од почвата. Завршокот на издувната цевка мора да биде заштитен со метална мрежичка;
- 2) систем за отстранување на талогот;
- 3) уред за мерење на нивото и количината на масло;
- 4) приклучок за полнење и празнење на резервоарот.

#### Член 179

Погоните за пластична преработка на метали мораат да бидат снабдени со компресорски (пумпни) станици во кои се ствара притисок од 6 bar до 12 bar.

#### Член 180

Ракувањето и одржувањето на хидрауличните пумпи во пумпните станици се утврдува во упатството на производителот.

#### Член 181

Во текот на работата на хидрауличните пумпи не смее да дојде до:

- 1) бучава или механички вибрации на пумпата;
- 2) зачепување на шмукачките цедилки;
- 3) намалување на нивото на флуидот;
- 4) слабеење на врските на цевководите и на споните на шмукачката линија;
- 5) променлив притисок на пумпата и низок проток на флуидот.

#### Член 182

Внатрешните површини на цевките на хидрауличниот систем на пумпната станица мораат да бидат чисти, без видливи наслојки на внатрешните сидови на цевките.

#### Член 183

Ако цевките за притисок почнат да вибрираат, пумпниот систем мора да се исклучи.

Во случај на дефект пумпниот систем мора да се исклучи и да се прекине доводот на масло.

### 15. Снабдување со вода или емулзионо ладење и подмачкување во текот на топлото валање на метали

#### Член 184

Како средство за ладење и подмачкување во зјајот на валјачите при топло валање на обоени метали мора да се користи вода или воден раствор на масло во вода (емулзија).

#### Член 185

Ако дојде до појава на пролизување и незафаќање на блокот поради истрошена емулзија во текот на топлото валање на обоени метали, валањето мора да се запре и емулзијата да се замени.

#### Член 186

Цевките што служат за проток на емулзија до собирните резервоари мораат да бидат обложени со изолациона маса.

Заради спречување на истекувањето на емулзијата во пукнатините на темелот на фундаментот, мораат да се вршат прегледи на состојбата на изолацијата секои 30 дена.

#### Член 187

Температурата на емулзијата при топло валање на обоени метали мора да биде од 40 °C до 60 °C.

#### Член 188

Содржината на масло во емулзијата мора да биде во границите од 2% до 6% зависно од брзините на топлото валање, со тоа што за поголеми брзини на топло валање е неопходна поголема содржина на масло во емулзијата.

#### Член 189

Деловите на валјачкиот стан што се подмачкува со масти, маслена магла и сл. не смеат да бидат изложени на дејство на средства за растворување.

## IV. ЕНЕРГЕТСКИ ПОСТРОЈКИ И ИНСТАЛАЦИИ

## 1. Електроенергетски постројки и инсталации

## Член 190

Електроенергетските постројки на погоните за пластична преработка на обоени метали мораат да ѝ одговараат на моќноста на вградените машини.

## 2. Енергетска станица на гасовито гориво

## Член 191

Во преработката на обоени метали мора да се користи гасовито гориво од пропан, бутан или мешаница од овие два гаса.

Надворешните сидови на надземните резервоари на гасовити горива мораат да бидат бојосани со светол рефлектирачки заштитен лак.

Резервоарите на гасовитите горива од став 1 на овој член мораат да бидат опремени со сигурносни и регулациони инструменти кои го контролираат:

- 1) сигурносните вентили;
- 2) покажувачите на нивото на течноста;
- 3) термометрите;
- 4) манометрите и вентилите против кршење.

Надземните резервоари на гасовитите горива од став 1 на овој член мораат да имаат отвори за влез, како и отвори за испуштање на талогот, со тоа што отворите мораат да бидат добро затворени.

Кај надземните резервоари на гасовитите горива од став 1 на овој член издувните цевки мораат да имаат сигурносни вентили чиј завршок се наоѓа најмалку 2 m над горното ниво на надземните резервоари и не смее да се затвора со капаци или жичени мрежички.

Секоја издувна цевка мора да биде опремена со испуст за вода и кондензат.

## Член 192

Уредите за редукција и регулација на притисокот на гас мораат да бидат изработени од материјал отпорен на корозија и мораат да бидат поставени во простор што се проветрува.

## Член 193

Уредите за регулација на притисокот мораат да имаат сигурносни вентили за да се спречи пречекорувањето на дозволниот притисок.

## Член 194

На местата каде што се јавува кондензација на гас, цевководите за гас мораат да имаат сигурносни вентили.

## V. ВНАТРЕШЕН ТРАНСПОРТ

## Член 195

Материјалот при превозот мора да биде нареден така што да не ја преминува дозволената широчина на транспортните патишта, и да е невозможно поместување и испаѓање.

## Член 196

При преносот на лимови, профили и цевки со голема должина, мораат да се користат широки ремени кои не ги оштетуваат рабовите на материјалот.

## Член 197

При пренесувањето на врзови на цевки или прачки заради операција на лужење, за врзување мораат да се употребуваат ленти од ист материјал кои мораат да имаат соодветен степен на носивост.

## Член 198

Ако метални блокови се пренесуваат во складишта со кран со клешти, меѓу вертикалните редови на блоковите мора да се обезбеди доволен простор за работа со клештите.

## Член 199

Блокови, трупци или ленти не смеат да се складираат на канали во кои се наоѓаат вградени енергетски кабли.

## Член 200

Металните блокови и ленти не смеат да се складираат во близина на електрични развојни ормани на растојание помало од 2 m.

## Член 201

Најголемата височина за редување на метални блокови и ленти во макарата се определува зависно од дозволеното оптоварување на подот и најголемата можност за дигање со виљушкар, но не смее да изнесува повеќе од 5 m.

## Член 202

При редувањето на ленти во макарата, мораат да се постават челични шини (носачи со граничници) за зацврстување на макарата.

## VI. ТЕХНИЧКИ МЕРКИ ЗА ЗАШТИТА ОД ПОЖАРИ

## Член 203

Стабилни уреди за гаснење на пожари мораат да се вградат на сите валјачки станови.

## Член 204

Во просториите за пластична преработка на обоени метали мораат да се вградат уреди за сигнализација кои автоматски ги контролираат температурата и исправноста на инсталациите и овозможуваат автоматско активирање на инсталацијата за гаснење на пожар.

## Член 205

За работа на стабилен систем за гаснење на пожар мораат да се вградат посебни извори на еднонасочна струја.

## Член 206

Сите валјачки уреди мораат да бидат опремени со систем за гаснење на пожар кој автоматски се вклучува при достигнувањето на температурата од 90 °C, како и со рачни апарати за гаснење на пожар.

## Член 207

Овој правилник влегува во сила по истекот на три месеци од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 50-14071/1  
25 декември 1985 година  
Белград

Директор  
на Сојузниот завод  
за стандардизација,  
Букашин Драгоевиќ, с. р.

362.

Врз основа на член 72 став 2 од Законот за избор и отповик на делегати во Сојузниот собор на Собранието на Социјалистичка Федеративна Република Југославија („Службен лист на СФРЈ”, бр. 5/78 - Пречистен текст), Комисијата за избор и отповик на делегати во Сојузниот собор на Собранието на Социјалистичка Федеративна Република Југославија ги објавува

## РЕЗУЛТАТИТЕ

### ОД ИЗБОРИТЕ ЗА ДЕЛЕГАТИ ВО СОЈУЗНИОТ СОБОР НА СОБРАНИЕТО НА СОЦИЈАЛИСТИЧКА ФЕДЕРАТИВНА РЕПУБЛИКА ЈУГОСЛАВИЈА ВО 1986 ГОДИНА

За делегати во Сојузниот собор на Собранието на Социјалистичка Федеративна Република Југославија, со мнозинство гласови во собранијата на општините на чии територии живеат мнозинството работни луѓе и граѓани на републиката, односно на автономната покраина кои според законот имаат право да избираат делегации на месните заедници, во социјалистичките републики и во социјалистичките автономни покраини се избрани:

#### I. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА БОСНА И ХЕРЦЕГОВИНА

1. Абдиќ Фикрет добил 8.994 гласа
2. Куиќ Нада добила 8.992 гласа
3. Росиќ Билјана добила 8.992 гласа
4. Мишковиќ Весна добила 8.991 глас
5. Грк Бранко добил 8.984 гласа
6. Краина Борислав добил 8.980 гласови
7. Мариќ Здравко добил 8.977 гласови
8. Алагиќ Јусуф добил 8.974 гласа
9. Шкориќ Петар добил 8.973 гласа
10. Хаџиќ Ибрахим добил 8.972 гласа
11. Кијац Зоран добил 8.970 гласови
12. Коленда Жарко добил 8.968 гласови
13. Будимиќ Анте добил 8.967 гласови
14. Хајдаревиќ Ениса добила 8.967 гласови
15. Пашаџиќ Момчило добил 8.966 гласови
16. Гуловиќ Хусеин добил 8.965 гласови
17. Томиќ Станко добил 8.965 гласови
18. Карабашиќ Есад добил 8.964 гласа
19. Муезиновиќ д-р Ејуб добил 8.964 гласа
20. Имамовиќ Сахудиќ добил 8.960 гласови
21. Хошо Мујо добил 8.955 гласови
22. Лозановиќ Радоман добил 8.955 гласови
23. Мухаремовиќ Исмет добил 8.955 гласови
24. Заимовиќ Емина добила 8.954 гласа
25. Зрниќ Антон добил 8.951 глас
26. Обрвашиќ Хидаета добила 8.950 гласови
27. Окановиќ Менсура добила 8.950 гласови
28. Селиќ Бојан добил 8.950 гласови
29. Тривиќ Бранислава добила 8.949 гласови
30. Жан Божидар добил 8.935 гласови

#### II. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА ЦРНА ГОРА

1. Шуковиќ Мијат добил 1.333 гласа
2. Радовиќ Вјера добила 1.315 гласови
3. Шќекиќ Радивоје добил 1.246 гласови
4. Шливанчанин Велимир добил 1.200 гласови
5. Шќекиќ Илија добил 1.187 гласови
6. Вукадиновиќ Миомир добил 1.177 гласови
7. Бојовиќ Радоња добил 1.175 гласови
8. Вукчевиќ Ратко добил 1.167 гласови
9. Мартиновиќ Марко добил 1.161 глас
10. Прашчевиќ Добрашин добил 1.160 гласови
11. Булатовиќ Вукашин добил 1.156 гласови
12. Булатовиќ Славо добил 1.156 гласови
13. Гукановиќ Васо добил 1.155 гласови
14. Масловар Мирко добил 1.145 гласови
15. Јакиќ Драгољуб добил 1.145 гласови
16. Врбица Владимир добил 1.140 гласови
17. Гаконовиќ Лука добил 1.140 гласови
18. Крстовиќ Мато добил 1.138 гласови

19. Савиќ Љубиша добил 1.120 гласови
20. Курпејовиќ Омер добил 1.119 гласови
21. Бамбур Беќир добил 1.118 гласови
22. Бајагиќ Мирко добил 1.117 гласови
23. Ракчевиќ Драги добил 1.115 гласови
24. Кандиќ Јован добил 1.114 гласови
25. Букилиќ Момчило добил 1.112 гласови
26. Ратковиќ Чедомир добил 1.100 гласови
27. Шалетиќ Момчило добил 1.088 гласови
28. Калезиќ Исмет добил 1.075 гласови
29. Магделиниќ Драгомир добил 1.075 гласови
30. Реџенагиќ Сулџеман добил 1.056 гласови

#### III. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА ХРВАТСКА

1. Хорват Ана добила 9.804 гласа
2. Херман Марија добила 9.723 гласа
3. Ивковиќ Ивка добила 9.692 гласови
4. Дивиќ Иво добил 9.634 гласа
5. Књаз Блаженка добила 9.583 гласа
6. Костелац Фрањо добил 9.546 гласови
7. Скок Бранко добил 9.542 гласа
8. Хрман Габриела добила 9.535 гласови
9. Таради Терезија добила 9.533 гласа
10. Јурињак Милан добил 9.428 гласови
11. Крстуловиќ Анте добил 9.392 гласа
12. Грабар Златко добил 9.379 гласови
13. Баутовиќ Жарко добил 9.343 гласа
14. Луњевиќ Никша добил 9.299 гласови
15. Новаковиќ Стјепан добил 9.286 гласови
16. Модроња Иво добил 9.274 гласа
17. Погорилиќ Шиме добил 9.239 гласови
18. Болковиќ Витомир добил 9.235 гласови
19. Бистровиќ Драгица добила 9.202 гласа
20. Кошец Јосип добил 9.183 гласа
21. Бенети Анте добил 9.048 гласови
22. Старчевиќ Петар добил 9.026 гласови
23. Катавиќ Вјекослава добила 8.878 гласови
24. Блажевиќ Бранко добил 8.807 гласови
25. Висковиќ Велко добил 8.736 гласови
26. Почуча Јанко добил 8.468 гласови
27. Тепшиќ Радивој добил 8.176 гласови
28. Азениќ Жига добил 8.150 гласови
29. Музица Цанпјетро добил 8.114 гласови
30. Тесла Лазо добил 7.858 гласови

#### IV. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА МАКЕДОНИЈА

1. Тренивска Мирка доби 3.261 глас
2. Арсениевска Тодорка доби 3.256 гласови
3. Илиевски Кирил доби 3.254 гласа
4. Коцев Милан доби 3.251 глас
5. Наумовски Наум доби 3.250 гласови
6. Серафимовски Трајче доби 3.247 гласови
7. Тодоровски Богдан доби 3.246 гласови
8. Шулевски Злате доби 3.244 гласа
9. Крстевски Саве доби 3.239 гласови
10. Пивков Љупчо доби 3.238 гласови
11. Поповски Климентие доби 3.236 гласови
12. Митров Благој доби 3.233 гласа
13. Горѓиевски Душко доби 3.228 гласови
14. Којкова Ефимија доби 3.223 гласа
15. Шибакоски Климент доби 3.223 гласа
16. Младеновски Станко доби 3.219 гласови
17. Саздов Владимир доби 3.218 гласови
18. Јовановски Никола доби 3.217 гласови
19. Иванов Иван доби 3.211 гласови
20. Јовановски Јовица доби 3.210 гласови
21. Гуриќ Богосав доби 3.196 гласови
22. Глигориевиќ-Такева Милка доби 3.182 гласа
23. Бендевски Петар доби 3.182 гласа
24. Василевски Живко доби 3.163 гласа
25. Зврцинов Методи доби 3.156 гласови
26. Бариева Ајсел доби 3.110 гласови
27. Села Скендер доби 3.047 гласови
28. Адеми Бурхан доби 3.019 гласови
29. Сулфикари Азем доби 2.997 гласови
30. Рамадани Хисен доби 2.488 гласови

**V. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА СЛОВЕНИЈА**

1. Корошец Цирил доби 4.871 глас
2. Брезникар Жеже доби 4.852 гласа
3. Керн Јанез доби 4.793 гласа
4. Пучко Даниел доби 4.792 гласа
5. Бенчич Душан доби 4.786 гласови
6. Коштовај Емил доби 4.785 гласа
7. Плестењак Душан доби 4.783 гласа
8. Молан Мартин доби 4.772 гласа
9. Пучник Јанко доби 4.755 гласа
10. Сашек Јанез доби 4.745 гласа
11. Мешл Жеже доби 4.668 гласови
12. Деисингер Марта доби 4.629 гласови
13. Сау Силвано доби 4.567 гласови
14. Бернот Натан доби 4.552 гласа
15. Микша Љубица доби 4.540 гласови
16. Пездирц Иван доби 4.526 гласови
17. Амброж Франц доби 4.449 гласови
18. Грошељ Леополд доби 4.411 гласови
19. Поточник Вика доби 4.332 гласа
20. Маролт Жеже доби 4.319 гласови
21. Церјак Станко доби 4.295 гласа
22. Ковач Божо доби 4.291 глас
23. Рожич Марјан доби 4.271 глас
24. Шушмељ Жеже доби 4.206 гласови
25. Забуковец Здравко доби 4.155 гласа
26. Јелен Вилко доби 4.068 гласови
27. Витежник Иван доби 4.037 гласови
28. Лукач Јанез доби 4.028 гласови
29. Комар Гојмир доби 3.755 гласа
30. Хеџет Петар доби 3.227 гласови

**VI. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА РЕПУБЛИКА СРБИЈА**

1. Маринковиќ Весна добила 18.102 гласа
2. Виденовиќ Станимирка добила 18.099 гласови
3. Кулиќ-Шарановиќ Мирјана добила 18.097 гласови
4. Мишиќ д-р Радољуб добила 18.097 гласови
5. Стаиќ Билјана добила 18.086 гласови
6. Мартиновиќ м-р Зарија добила 18.083 гласа
7. Васик Милош добила 18.077 гласови
8. Димитриевиќ Мирко добила 18.069 гласови
9. Симовиќ Александар добила 18.048 гласови
10. Јовановиќ Александар добила 18.046 гласови
11. Пантелиќ Драгослав добила 18.032 гласа
12. Трифуновиќ д-р Миодраг добила 17.997 гласови
13. Манојловиќ м-р Селимир добила 17.985 гласови
14. Јовановиќ Вучина добила 17.981 гласа
15. Беловиќ Мирослав добила 17.972 гласа
16. Ангелковиќ Матеја добила 17.962 гласа
17. Глигориевиќ д-р Слободан Ајга добила 17.940 гласови
18. Николиќ Лилјана добила 17.903 гласа
19. Гуриќ Градимир добила 17.867 гласови
20. Живковиќ Тихомир добила 17.857 гласови
21. Костиќ Бранко добила 17.831 глас
22. Трифуновиќ Предраг добила 17.823 гласа
23. Шановиќ Никола добила 17.790 гласови
24. Саздовиќ Љубица добила 17.712 гласови
25. Шундериќ Богдан добила 17.674 гласа
26. Кустуриќ Антун добила 17.513 гласови
27. Тасев Петар добила 17.340 гласови
28. Мумџиќ Зухра добила 17.320 гласови
29. Хоџиќ Хусеин добила 17.125 гласови
30. Керими Сами добила 16.792 гласа

**VII. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА АВТОНОМНА ПОКРАИНА КОСОВО**

1. Илијаз Куртеши добила 2.022 гласа
2. Али Зенуни добила 2.013 гласови
3. Мусли Жуши добила 2.010 гласови
4. Нешет Жуби добила 2.009 гласови
5. Куртеши Салиу добила 2.008 гласови
6. Сефедин Љуши добила 2.006 гласови
7. Риза Аљај добила 2.003 гласа
8. Риза Гаши добила 2.003 гласа
9. Назми Рахмани добила 1.998 гласови
10. Рам Алихајдари добила 1.998 гласови

11. Шериф Худути добила 1.994 гласа
12. Ангелковиќ Милевка добила 1.993 гласа
13. Бахредин Османи добила 1.992 гласа
14. Јусуф Кељменди добила 1.990 гласови
15. Реџеп Хамити добила 1.989 гласови
16. Дидаре Дукаѓини-Горѓевиќ добила 1.988 гласови
17. Миликевиќ Ратко добила 1.983 гласа
18. Зија Касмлар добила 1.973 гласа
19. Јовановиќ Десимир добила 1.943 гласа
20. Маловиќ Драган добила 1.939 гласови

**VIII. ВО СОЦИЈАЛИСТИЧКА АВТОНОМНА ПОКРАИНА ВОЈВОДИНА**

1. Басариќ Никола добила 4.664 гласа
2. Бајац Рада добила 4.663 гласа
3. Родиќ Марија добила 4.661 глас
4. Марковиќ Славица добила 4.657 гласови
5. Веселиновиќ Иван добила 4.655 гласови
6. Миловановиќ м-р Бранислав добила 4.650 гласови
7. Дудиќ Верица добила 4.639 гласови
8. Петров Стеван добила 4.638 гласови
9. Вјештица Борислав добила 4.638 гласови
10. Танкосиќ Богдан добила 4.632 гласа
11. Глумац-Леваков Богдана добила 4.630 гласови
12. Вукобратов-Свркота Косовка добила 4.624 гласа
13. Вишекруна Миладин добила 4.622 гласа
14. Ланчушки Гурица добила 4.621 глас
15. Толевиќ Добрисав добила 4.610 гласови
16. Костиќ Мојсе добила 4.607 гласови
17. Велез Шандор добила 4.589 гласови
18. Добо Шандор добила 4.555 гласови
19. Сова Рудолф-Руди добила 4.555 гласови
20. Молнар Вилмош добила 4.529 гласови

Бр. 222  
6 мај 1986 година  
Белград

Комисија за избор и отповик на делегати во Сојузниот собор на Собранието на СФРЈ

Секретар,  
Мирко Михајловиќ, с. р.

Претседател,  
Марко Глигоровиќ, с. р.

**УСТАВЕН СУД НА ЈУГОСЛАВИЈА****ОДЛУКА**

**ЗА ОЦЕНУВАЊЕ НА УСТАВНОСТА НА ЧЛЕН 111 ОД ПРАВИЛНИКОТ ЗА РАСПРЕДЕЛБА НА СРЕДСТВАТА ЗА ЛИЧНИ ДОХОДИ И ЗА ЗАЕДНИЧКА ПОТРОШУВАЧКА НА РАБОТНАТА ЗАЕДНИЦА НА ЗАЕДНИЧКИТЕ СЛУЖБИ НА ГРАДЕЖНАТА РАБОТНА ОРГАНИЗАЦИЈА „РАТКО МИТРОВИЌ“ ВО БЕЛГРАД**

1. Никола Кривошија, од Белград, му даде на Уставниот суд на Југославија иницијатива за оценување на уставноста и законитоста на одредбите на член 111 од Правилникот за распределба на средствата за лични доходи и за заедничка потрошувачка на Работната заедница на заедничките служби на Градежната работна организација „Ратко Митровиќ“ во Белград од 17 ноември 1982 година, затоа што со таа одредба различно се вреднува работниот стаж на работниците при определувањето на правото на испратнина поради заминување во пензија. Давателот на иницијативата смета дека со таквите одредби се нарушуваат уставните начела за еднаквост на работниците во здружениот труд.

2. Со одредбата на член 111 од Правилникот е пропишано дека на работниците што заминуваат во пензија, како и на работниците што не го оствариле правото на пензија, а се огласени за трајно и сосема неспособни за рабо-

та, им припаѓа правото на испратнина во еднократен износ од најмалку еден, а најмногу три просечни нето месечни лични доходи остварени во работната организација во претходната година односно просечни нето лични доходи што работникот ги остварил во претходната година ако е тоа за него поповолно, а во зависност од вкупниот работен стаж и годините на работа во Градежната работна организација „Ратко Митровиќ“, и тоа:

– за вкупен работен стаж до 10 години – еден просечен нето личен доход;

– за вкупен работен стаж преку 20 години, од што најмалку со 10 години во ГРО „Ратко Митровиќ“ – два просечни нето лични доходи;

– за вкупен работен стаж преку 20 години од што најмалку 15 години во ГРО „Ратко Митровиќ“ – три просечни нето лични доходи“.

3. Според член 17 став 1 од Уставот на СФРЈ остварениот доход на основната организација на здружен труд не е резултат од трудот само на работниците во таа организација на здружен труд, туку е резултат и од вкупниот општествен труд (член 17 став 1 од Уставот на СФРЈ). Остварен во тековниот период, доходот на секоја организација на здружен труд е, покрај другото, резултат од потрошениот жив труд, како и резултат од користењето на минатиот труд на претходните генерации. Затоа доходот на секоја организација на здружен труд, како дел од вкупниот општествен производ, има општествен карактер.

Според член 19 став 2 од Уставот на СФРЈ придонесот на работникот за остварениот доход мора да се посматра не само како придонес за остварениот доход на организацијата на здружен труд во која ги остварува своите права по основ на трудот, туку и како придонес што го дал во освајувањето на вкупниот општествен доход и тоа преку неговиот целокупен минат труд без оглед на тоа дали тој е остварен во една или повеќе организации на здружен труд.

Како неотуѓиво право на работникот, произлегло од општествената сопственост над средствата за производство и од правото на работа со тие средства, правата по основ на минатиот труд не можат на работникот да му се ограничат ниту да му се одземат. Поради тоа правото на учество во распределбата на доходот по основ на минатиот труд не се губи со преминувањето од една во друга организација на здружен труд, бидејќи основ за стекнување на тоа право е минатиот труд на работникот. Притоа не е битно во која и во колку организации на здружен труд работникот работел, туку е битен вкупниот работничков придонес кој со својот труд во изминатиот период, како минат труд, го дал за зголемување на материјалниот напредок на општеството како целина.

Работниците во здружениот труд ги уредуваат меѓусебните односи во здружениот труд во согласност со уставот и законот. За уредување на тие меѓусебни односи важи уставното начело дека работниците остваруваат еднакви права под исти услови, како и принципот за единствена положба на работниците во здружениот труд. Бидејќи работниот стаж работниците го остваруваат во единствениот систем на општествено-економските односи, работниот стаж на работниците, што се зема како основ за стекнување на нивните определени права, мора еднакво да се вреднува, без оглед на тоа во која организација односно орган е остварен. Отстапувањето од овој уставен принцип ги доведува во нерамнограна положба работниците при остварувањето на нивните права по основ на минатиот труд во целост, па и при утврдувањето на нивното право на испратнина при заминавањето во пензија.

Поаѓајќи од тоа, Уставниот суд на Југославија оцени дека одредбите на член 111 од Правилникот на Работната заедница на наведената работна организација, со кои за утврдување на височината на испратнината при заминава-

њето на работниците во пензија работниот стаж на работниците на оваа организација, остварен во други организации и органи, не се вреднува еднакво како работниот стаж што тие го оствариле во таа организација, што има како последица различни износи на испратнината по основ на ист број години на вкупниот работен стаж на работниците, се несогласни со Уставот на СФРЈ.

4. Уставниот суд на Југославија, врз основа на член 375 став 1 точка 4 од Уставот на СФРЈ, на седницата од 16 април 1986 година, со мнозинство на гласови, донесе

#### О д л у к а

1. Се укинува одредбата на член 111 од Правилникот за распределба на средствата за лични доходи и за заедничка потрошувачка на Работната заедница на заедничките служби на Градежната работна организација „Ратко Митровиќ“ во Белград.

2. Оваа одлука ќе се објави во „Службен лист на СФРЈ“ и во Работната заедница на заедничките служби на Градежната работна организација „Ратко Митровиќ“, во Белград, на начин на кој е објавен Правилникот чија одредба се укинува.

Оваа одлука Уставниот суд на Југославија је донесе во состав: претседател на Судот д-р Јосиф Трајковиќ и судии: Божидар Булатовиќ, д-р Васил Гривчев, д-р Стана Ѓукиќ-Делевиќ, д-р Александар Фира, Рамадан Враниќи, Иван Франко, Славко Кухар, Радко Мочивник, Мустафа Сефо, Јаким Спиrowsки, Милосав Стијовиќ и Душан Штрабац.

У бр. 213/84  
16 април 1986 година  
Белград

Претседател  
на Уставниот суд на  
Југославија,  
д-р Јосиф Трајковиќ, с. р.

#### НАЗНАЧУВАЊА И РАЗРЕШУВАЊА

Врз основа на член 41 став 2 од Законот за вршење на надворешните работи од надлежноста на сојузните органи на управата и на сојузните организации („Службен лист на СФРЈ“, бр. 56/81), Сојузниот извршен совет донесува

#### РЕШЕНИЕ

#### ЗА НАЗНАЧУВАЊЕ ШЕФ НА ВОЕНАТА МИСИЈА ВО ЗАПАДЕН БЕРЛИН

За шеф на Воената мисија во Западен Берлин се назначува Хранислав Маринковиќ, начелник на управа – ополномоштен министер во Сојузниот секретаријат за надворешни работи.

С. п. л. бр. 672  
17 април 1986 година  
Белград

Сојузен извршен совет

Потпретседател,  
Борисав Сребриќ, с. р.

Врз основа на член 41 став 2 од Законот за вршење на надворешните работи од надлежноста на сојузните органи на управата и на сојузните организации („Службен лист на СФРЈ”, бр. 56/81), Сојузниот извршен совет донесува

### РЕШЕНИЕ

#### ЗА НАЗНАЧУВАЊЕ ГЕНЕРАЛЕН КОНЗУЛ ВО СТРАЗБУРГ

За генерален конзул во Стразбург се назначува Милутин Симиќ, заменик на директорот на Републичкиот завод за меѓународна научна, просветно-културна и техничка соработка на СР Србија.

С. п. п. бр. 673  
17 април 1986 година  
Белград

Сојузен извршен совет

Потпретседател,  
Борисав Сребриќ, с. р.

Врз основа на член 41 став 2 од Законот за вршење на надворешните работи од надлежноста на сојузните органи на управата и на сојузните организации („Службен лист на СФРЈ”, бр. 56/81), Сојузниот извршен совет донесува

### РЕШЕНИЕ

#### ЗА НАЗНАЧУВАЊЕ ГЕНЕРАЛЕН КОНЗУЛ ВО СИДНЕЈ

За генерален конзул во Сиднеј се назначува Станојло Глишиќ, началник – ополномоштен министер во Управата за Далечниот Исток, Индокина и Пацификот во Сојузниот секретаријат за надворешни работи.

С. п. п. бр. 674  
17 април 1986 година  
Белград

Сојузен извршен совет

Потпретседател,  
Борисав Сребриќ, с. р.

Врз основа на член 41 став 2 од Законот за вршење на надворешните работи од надлежноста на сојузните органи на управата и на сојузните организации („Службен лист на СФРЈ”, бр. 56/81), Сојузниот извршен совет донесува

### РЕШЕНИЕ

#### ЗА НАЗНАЧУВАЊЕ ГЕНЕРАЛЕН КОНЗУЛ ВО СОЛУН

За генерален конзул во Солун се назначува Милое Прибиќ, претседател на Комисијата на Покраинскиот комитет на СК на Војводина за меѓународни односи и соработка.

С. п. п. бр. 675  
17 април 1986 година  
Белград

Сојузен извршен совет

Потпретседател,  
Борисав Сребриќ, с. р.

### СОДРЖИНА :

	Страна
361. Правилник за техничките нормативи за пластична преработка на обоени метали — — — —	773
362. Резултати од изборите за делегати во Сојузниот собор на Собранието на Социјалистичка Федеративна Република Југославија во 1986 година — — — — —	784
Одлука за оценување на уставноста на член 11 од Правилникот за распределба на средствата за лични доходи и за заедничка потрошувачка на Работната заедница на заедничките служби на Градежната работна организација „Ратко Митровиќ” во Белград — — — — —	785
Назначувања и разрешувања — — — — —	786

✓

---

Издавач: Новинско-издавачка установа Службен лист на Социјалистичка Федеративна Република Југославија, Белград, Јована Ристика бр. 1. Пошт. фах. 226. – Директор и главен и одговорен уредник ВЕЉКО ТАДИК. – Уредник КРСТЕ ПЕТРЕСКИ тел. 650-155 лок. 35. – Печати: Новинско-издавачка установа Службен лист на Социјалистичка Федеративна Република Југославија, Белград, Јована Ристика бр. 1.