



# СЛУЖ

## НА СОЦИЈАЛИСТИЧКА

1820

2

Službeni vesnik SR  
Makedonije

91001 Skopje  
rah 51

„СЛУЖБЕН ЛИСТ НА СФРЈ“ излегува во издание на српскохрватски односно хрваткосрпски, словенечки, македонски, албански и унгарски јазик. — Огласи според тарифата — Жиро сметка кај Службата на општественото книговодство 60802-603-19644

Петок,

I

БРОЈ 1

ГОД. XL

Редакција: Улица  
Јована Ристика број 1, Пошт. Фах 228.  
— Телефони: Централна 650-155; Уред-  
ништво 651-885; Служба за претплата  
651-732; Телекс 11756

1.

Врз основа на член 19 од Законот за личните доходи на функционерите што ги избира или именува Собранието на СФРЈ и за надоместите на личните доходи на делегатите во Собранието на СФРЈ („Службен лист на СФРЈ“, бр. 30/75, 16/77, 62/79 и 13/83), и член 5 од Одлуката за надоместите на личните доходи и другите примања на делегатите во Собранието на СФРЈ („Службен лист на СФРЈ“, бр. 16/77 и 62/77), Административната комисија на Собранието на СФРЈ, на седницата од 26 декември 1983 година, донесе

### ОДЛУКА

#### ЗА ИЗНОСОТ НА ДНЕВНИЦИТЕ НА ДЕЛЕГАТИТЕ ВО СОБРАНИЕТО НА СФРЈ И НА ФУНКЦИОНЕРИТЕ ШТО ГИ ИЗБИРА ИЛИ ИМЕНУВА СОБРАНИЕТО НА СФРЈ

1. Делегатот во Собранието на СФРЈ има право на дневница во износ од 900 динари за деновите поминати надвор од местото на живеалиштето поради учество во работата на соборите на Собранието на СФРЈ, на работните тела и на заедничките работни тела на соборите чиј е член или поради вршење на работи по одлука на тие тела, на нивните претседатели или на претседателот на Собранието на СФРЈ.

2. Функционерот што го избира или именува Собранието на СФРЈ има право на дневница во износ од 900 динари за деновите што ги поминал на службено патување.

3. Ако на делегатот, односно на функционерот му се признаат трошоците за ноќевање, износот на дневницата се намалува на 700 динари, а трошоците за ноќевање се признаваат во височина на сметката на хотелско-угостителската работна организација, со тоа што заедно со дневницата можат да изнесуваат најмногу до 1.600 динари.

4. Правото од точ. 2 и 3 на оваа одлука му припаѓа и на раководниот работник што го постанува Комисијата за избор и именување на Собранието на СФРЈ.

5. Исплатата на надоместот според оваа одлука за делегатите на Собранието на СФРЈ паѓа на товар на наменските средства на Собранието на СФРЈ, а за функционерите на товар на наменските средства на органот во кој се стварува личниот доход.

6. Со денот на влегувањето во сила на оваа одлука престанува да важи Одлуката за износот на дневниците на делегатите во Собранието на СФРЈ и на функционерите што ги избира или именува Собранието на СФРЈ („Службен лист на СФРЈ“ бр. 8/83).

7. Оваа одлука влегува во сила наредниот ден од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 114-48/83-013  
26 декември 1983 година  
Белград

Административна комисија на Собранието на СФРЈ

Претседател на Комисијата  
Емил Томажич, с. р.

2.

Врз основа на член 21 став 2 од Законот за личните доходи на функционерите што ги избира или именува Собранието на СФРЈ и за надоместите на личните доходи на делегатите во Собранието на СФРЈ („Службен лист на СФРЈ“, бр. 30/75, 16/77, 62/79 и 13/83), Административната комисија на Собранието на СФРЈ, на седницата од 26 декември 1983 година, донесе

### ОДЛУКА

#### ЗА УСЛОВИТЕ И НАЧИНОТ НА ОСТВАРУВАЊЕ НА ПРАВОТО НА ДЕЛЕГАТИТЕ ВО СОБРАНИЕТО НА СФРЈ НА НАДОМЕСТ ЗА КОРИСТЕЊЕ АВТОМОБИЛ ВО ЛИЧНА СОПСТВЕНОСТ ЗА СЛУЖБЕНИ ЦЕЛИ

1. Делегатот во Собранието на СФРЈ има право на надомест за користење автомобил во лична сопственост за службени цели ако го користи на патување преземено по одлука на телата на Собранието на СФРЈ или на неговите собори, на нивните претседатели или на претседателот на Собранието на СФРЈ.

Правото од став 1 на оваа точка го имаат делегатите во Собранието на СФРЈ при патување заради присуствување на седница на соборите и на работните тела на соборите на Собранието на СФРЈ на одење и враќање од најблиската железничка и автобуска станица или најблискиот аеродром.

2. Надоместот од точка 1 на оваа одлука изнесува 10,00 динари по еден поминат километар.

3. Со денот на влегувањето во сила на оваа одлука престанува да важи Одлуката за условите и начинот на остварување на правото на делегатите во Собранието на СФРЈ на надомест за користење автомобил во лична сопственост за службени цели („Службен лист на СФРЈ“ бр. 12/82 и 74/82).

4. Оваа одлука влегува во сила наредниот ден од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 114-49/83-013  
26 декември 1983 година  
Белград

Административна комисија на Собранието на СФРЈ

Претседател на Комисијата  
Емил Томажич, с. р.

## 3.

Врз основа на член 40 од Законот за мерните единици и мерилата („Службен лист на СФРЈ“, бр. 13/76 и 74/80), директорот на Сојузниот завод за мери и скапоцени метали пропишува

## П РА В И Л Н И К ЗА МЕТРОЛОШКИТЕ УСЛОВИ ЗА ВАГИ СО АВТОМАТСКО ФУНКЦИОНИРАЊЕ

### I. Општи одредби

#### Член 1

Со овој правилник се пропишуваат метролошките услови што мораат да ги исполнуваат вагите со автоматско функционирање (во натамошниот текст: вагите).

Метролошките услови од став 1 на овој член се означуваат скратено со ознаката MUS.M—(5,6)/1.

#### Член 2

Под ваги се подразбираат мерила за автоматско односно полуавтоматско мерење на еднаква и еднапред определена маса, со дејствување на силата на гравитацијата врз таа маса.

#### Член 3

Вагите се наменети за мерење на прашест, зрнест и парчосан материјал, како и на течност, така што износите на масата на поединечните мерења меѓусебно да се еднакви и еднапред определени.

#### Член 4

Вагите, според конструкцијата, точноста односно намената се распоредуваат:

1) по видот на конструкцијата и начинот на работа на:

- a) механички;
- b) електромеханички;
- 2) по точноста на мерењето на:
  - a) класа на точност (A);
  - b) класа на точност (B);
- 3) по намената на:
  - a) ваги за мерење и пакување;
  - b) ваги за дозирање;
  - v) проточни ваги;
  - г) други ваги.

#### Член 5

Метролошките услови пропишани со овој правилник не се однесуваат на:

- 1) автоматски ваги со непрекинато собирање;
- 2) автоматски контролни ваги;
- 3) ваги за сортирање.

#### Член 6

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

1) автоматско мерење е збир на дејствија што се вршат автоматски според определена програма, вклучувајќи започнување на наредниот циклус на мерењето, без учество на послужувач;

2) полуавтоматско мерење е збир на дејствија што се вршат автоматски според определена програма, за чие започнување е потребно учество на послужувач;

3) циклус на мерењето е збир на дејствија по чие извршување системот се враќа во почетна положба;

4) дополнителен довод е количество на материјал што во моментот на запирањето на дозаторот се наоѓа во просторот меѓу дозаторот и приемникот на вагата;

5) контролна вага е мерило што служи за утврдување на стварната маса на мерењето и може да биде во состав на автоматска вага или како посебно мерило;

6) опсег на мерењето на вагата е подрачје на мерењето ограничено со најмалата маса (во натамошниот текст: Min мерење) и со најголемата (во натамошниот текст: Max мерење) што може да се мери и во кое грешките на мерењето се во границите дозволени со овој правилник;

7) точноста на мерењето е сложување меѓу стварната маса на едно мерење и номиналната маса на мерењето;

8) осетливоста на вагата се изразува со количникот на промената на покажувањето на вагата и масата на додатокот што ја предизвикал таа промена;

9) сигурност на покажувањето на вагата е меѓусебна усогласеност на резултатите од мерењата при повторени мерења на иста маса во непроменети услови;

10) грешка поради заокружување при прекинливо покажување е разлика меѓу износот што го покажува прекинливото покажување и износот што би се добил да е покажувањето непрекинливо;

11) граница на допуштена грешка (во натамошниот текст: GDG) е најголемото или најмалото отстапување на мерната карактеристика на вагата од споредбената вредност, во рамките на кое вагата се смета за исправна во смисла на овој правилник;

12) референтна парчосана маса е износ еднаков на средната вредност на масата на мостра од 20 најкрупни парчиња материјал што се мери;

13) капацитет е вкупниот број на циклусите на мерењето што ќе се извршат во единица време;

14) траењето на циклусот на мерењето е еднаков на интервалот на времето меѓу две последовни празнења на вагата.

### II. Својства на конструкција

#### Член 7

Вагите мораат да ги имаат следните склопови:

- 1) уред за довод на материјал;
  - 2) уред за мерење;
  - 3) приемник на маса (оптоварување);
  - 4) уред за управување;
  - 5) уред за регулација;
  - 6) уред за претходно определување на масата.
- Покрај склоповите од став 1 на овој член, вагите можат да ги имаат и следните склопови:
- 1) уред за пакување или прифаќање на измерениот материјал;
  - 2) уред за броење на циклусите на мерењето;
  - 3) уред за печатење;
  - 4) уред за покажување;
  - 5) уред за корекција;
  - 6) уред за вентилација.

#### Член 8

Уредот за довод на материјал (дозаторот) е склоп со кој се обезбедува доставување на материјал во приемникот на масата.

Со уредот за довод на материјал мора да се обезбеди уеднажен довод на материјал во приемникот на вагата, во количество што е усогласено со капацитетот на вагата. Материјалот може да се доведува во една фаза или во повеќе фази, и тоа:

1) груб довод, служи брзо да се дозира најголем дел (околу 90%) од мерената маса;

2) фин довод, служи со бараната точноста да се постигне зададена маса.

## Член 9

Уред за мерење е дел на вагата кој служи за определување на масата на материјал и може да се состои во целост или делумно, од мерила на масата со неавтоматско функционирање со класа на точност (III) или (III).

Поделба на уредот за мерење од став 1 на овој член со класа на точност (III) и (III) мора да се врши, со оглед на вредноста на поделокот и на бројот на поделоките, според следната табела:

Класа на точност		Вредност на поделокот	Број на поделоци	
на вагата	на мерниот уред		најмал	најголем
1	2	3	4	5
(A)	(III)	$0,1 \text{ g} \leq d \leq 2 \text{ g}$ $5 \text{ g} \leq d$	100 > 500	5000 5000
(B)	(III)	$5 \text{ g} \leq d$	100	500

На вагата со покажувачки уред без поделба, поделокот (d) се заменува со испитен поделок (e).

## Член 10

Ако уредот за мерење нема покажувач со поделба во единици маса, ниту производителот на мерилото ја определит вредноста на испитниот поделок, испитниот поделок ќе изнесува:

- 1) 1/2000 дел од Мах мерење за ваги со класа на точност (A);
- 2) 1/200 дел од Мах мерење за ваги со класа на точност (B).

## Член 11

Механизам за урамнотежување е дел на уредот за мерење кој служи за урамнотежување на силата што ја предизвикува оптоварувањето од мерената маса.

За урамнотежување можат да се користат тегови со класа на точност M<sub>2</sub> или наменски тегови со произволна номинална маса кои по форма мора да се разликуваат од теговите со класа на точност M<sub>2</sub> и на кои мора да биде посебно означено на која вага и припаѓаат.

## Член 12

Уредот за покажување е дел на вагата кој служи за покажување на рамнотежата и на резултатот од мерењето и може да биде со поделба или без поделба.

Ако уредот за покажување има поделба, покажувањето на резултатот од мерењето може да биде непрекинливо (аналогно) или прекинливо (дигитално).

Уредот за покажување без поделба покажува само положба на рамнотежа без резултатот од мерењето.

Под уред за покажување, во смисла на овој правилник, се подразбира и уредот за печатење на податоците за мерењето.

## Член 13

Вагите кај кои Мах мерење е поголемо од 50 kg мора да имаат покажувачки уред со кој, по исклучувањето на автоматската работа, ќе се провери точноста на поединечното мерење.

## Член 14

Механичките уреди за мерење мора да имаат механизам за покажување на рамнотежа, кој се состои од стрелка и скала.

Механизмот за покажување на рамнотежа мора да биде пристапен и приспособен за статичко испитување на вагата.

## Член 15

Вагите за мерење и пакување кај кои Мах мерење е помало од 50 kg, мора да имаат контролна вага.

## Член 16

Уредот за мерење мора да има механизам за регулирање на нулевата положба на рамнотежата, кој може да се користи и како механизам за поставување на тарата.

Опсегот на мерењето на механизмот за поставување на тарата не смее да биде поголем од Мах мерење на вагата.

## Член 17

Приемникот на масата е склоп кој служи за прием на масата што се мери.

Приемникот на масата мора да биде така изработен што остатокот од материјалот што ќе се задржи на него по празнењето да биде занемарлив и да не влијае врз резултатите од мерењето.

Пневматските и другите врски на приемникот на масата со конструкцијата на вагата не смеат да влијаат врз промена на метролошките особини на вагата пропишани со овој правилник.

## Член 18

Уредот за празнење на приемникот на масата мора да биде така конструиран што да не може да се вклучи за време на работата на уредот за довод на материјал.

## Член 19

Уредот за управување е склоп со кој се управува со доведувањето на материјалот и со празнењето на приемникот и со кој се поврзуваат, на предвидениот начин, другите операции на автоматскиот циклус.

Уредот за управување со автоматскиот циклус мора да биде така конструиран што да не може да се исклучи, освен кога е тоа предвидено.

## Член 20

Уредот за управување мора да биде така конструиран што да е можен прекин на автоматскиот циклус на вагата, заради нејзино испитување.

## Член 21

Уредот за регулација е склоп кој служи за регулирање на односот на основното дозирање и дополнителниот довод, така што просечната стварна маса да му одговара на претходно определениот номинален износ.

Уредот за регулација може да биде механички и електромеханички.

## Член 22

Механичкиот уред за регулација може да се состои од регулационен лост и подвижен тег (регулатор на дополнителниот довод), што се спрегнати со уредот за мерење.

Регулаторот на дополнителниот довод на материјал треба да биде така изработен што да може да се исклучи од спрега со вагата.

## Член 23

Вагите со Мах мерење до 10 kg не мораат да имаат посебен уред за регулација, ако уредот за довод на материјал обезбедува мерење со точност во GDG пропишани со овој правилник.

## Член 24

Лостот на регулаторот мора да има скала изразена во единици маса, или скала со наименувана поделба.

На регулаторот на видлив начин мора да бидат поставени ознаките „зголемување на масата“ или „намалување на масата“ односно знакот „+“ или „—“.

## Член 25

Опсегот на скалата на регулаторот не смее да биде помал од тројната вредност на дозволената грешка за Мах мерење.

Опсегот на скалата на регулаторот за ваги над 50 g не смее да биде поголед од 5% Мах мерење.

## Член 26

Вредноста на поделокот на скалата на регулаторот мора да биде помала или еднаква на десеттиот дел од границата на допуштената грешка за Min мерење.

## Член 27

Крајните положби на тегот на регулаторот мора да бидат осигурени со граничници во опсегот на скалата на лостот на регулаторот.

## Член 28

Уредот за претходно определување на масата е склоп кој овозможува однапред да се определи масата што ќе се мери.

## Член 29

Уредот за корекција е склоп кој, врз основа на сигналот на контролната вага, може автоматски:

- 1) да ја коригира дотераноста на доводот на материјал;
- 2) да ги исклучи мерењата чија стварна маса е надвор од GDG.

## Член 30

Уредот за броене на циклусите на мерењето (бројачот) е склоп кој го покажува бројот на циклусите на мерењето.

## Член 31

Уредот за печатење е склоп кој ја пишува номиналната или стварната маса на мерењето, како и другите податоци за мерењето.

## Член 32

На вагите мора да бидат предвидени места за ставање жиг и мора да се избераат така што отпечатокот на жигот:

- 1) да не влијае врз точноста на мерењето;
- 2) да биде лесно видлив.

Местото и начинот на ставање жиг се определуваат за секоја вага посебно, зависно од конструкцијата на вагата, со тоа што жиг задолжително се става на натписната плочка и на уредот за броене на циклусите на мерењето.

## III. Мернотехнички особини

## Член 33

Осетливоста на мерниот уред мора да биде таква што со ставање или отстранување на додаток чија маса е еднаква на поделокот односно на испитниот поделок се предизвикува траен отклон на покажувачот кај мерниот уред со:

- 1) неавтоматска (постојана) положба на рамнотежата најмалку 2 mm;
- 2) автоматска или полуавтоматска (променлива) положба на рамнотежата, најмалку 0,7 од поделокот.

Осетливоста на вагите со прекинливо покажување мора да биде таква што со ставање или отстранување на додаток чија маса е од 1 до 1,4 од поделокот, се предизвикува промена на претходното покажување за еден поделок.

## Член 34

Под GDG, во смисла на овој правилник, се подразбираат:

- 1) GDG при прегледот (типско испитување, прв преглед и повремен преглед);
- 2) GDG во работа.

## Член 35

Под GDG при прегледот се подразбираат:

- 1) GDG при прегледот со тегови со класа на точност M<sub>1</sub> (статичко испитување);
- 2) GDG при прегледот со материјал (динамичко испитување).

## Член 36

GDG при статичкото испитување се:

- 1) GDG на нулевата положба на рамнотежата;
- 2) GDG на точноста;
- 3) GDG на сигурноста;
- 4) GDG на опсегот на регулирањето.

## Член 37

GDG на нулевата положба изнесува  $\pm 0,25$  од поделокот односно од испитниот поделок за неоптоварена вага, кај која покажувачот мора да биде претходно доведен во нулева положба, односно кај која мора да биде автоматски извршена корекција на отстапувањето од нулата.

## Член 38

За мерен уред на вага со класа на точност **(A)** GDG за точноста изнесува:

1)  $\pm 0,5$  поделок (d или e) за оптоварување од вредноста на Min мерење до 500 поделоци, вклучувајќи го 500. поделок;

2)  $\pm 1$  поделок (d или e) за оптоварувања преку 500 поделоци до 2000 поделоци, вклучувајќи го 2000. поделок;

3)  $\pm 1,5$  поделок (d или e) за оптоварување преку 2000 поделоци.

## Член 39

За мерен уред на вага со класа на точност **(B)** GDG за точноста изнесува:

1)  $\pm 0,5$  поделок (d или e) од вредноста на Min мерење до 50 поделоци, вклучувајќи го 50. поделок;

2)  $\pm 1$  поделок (d или e) за оптоварувања преку 50 поделоци до 200 поделоци, вклучувајќи го 200. поделок;

3)  $\pm 1,5$  поделок (d или e) за оптоварувања преку 200 поделоци.

## Член 40

GDG на сигурноста е еднаква на апсолутната вредност GDG за точности кои за даденото оптоварување се пропишани во чл. 38 и 39 на овој правилник.

Резултатите од мерењето од став 1 на овој член, кај мерните уреди со прекинливо покажување мора да бидат претходно коригирани за грешката на заокружување, која може да изнесува најмногу 0,5 поделок.

## Член 41

При испитувањето на опсегот на регулирањето на регулаторот, GDG изнесува 1/400 дел од Мах мерење на вагата.

## Член 42

За ваги со класа на точност (A) што мерат ситен, ситнозрнест и течен материјал, GDG на точноста при прегледот со материјал за поединечно мерење изнесува:

Номинална маса	Граница на дозволената грешка
до 12,5 g	$\pm 4$ % од номиналната маса
преку 12,5 g до 50 g	$\pm 500$ mg
преку 50 g до 2 kg	$\pm 1$ % од номиналната маса
преку 2 kg до 5 kg	$\pm 20$ g
преку 5 kg до 50 kg	$\pm 0,4$ % од номиналната маса
преку 50 kg до 100 kg	$\pm 200$ g
преку 100 kg	$\pm 0,2$ % од номиналната маса

## Член 43

Средната вредност на стварната грешка на десет последовни мерења не смее да биде поголема од 40% од GDG за дадената номинална маса од член 42 на овој правилник.

## Член 44

За ваги со класа на точност (A), што мерат јаглен прав, цемент, сода, Томасово брашно и сличен материјал, GDG при прегледот со материјал изнесува:

1) тројна позитивна вредност на GDG за дадената номинална маса од член 42 на овој правилник,  
2) негативна вредност на GDG за дадената номинална маса од член 42 на овој правилник.

Отстапувањето на средната вредност на стварната грешка за серија од десет последовни мерења не смее да биде поголемо од 40 % од GDG за поединечно мерење од став 1 на овој член.

## Член 45

Парчосаниот материјал се дели во групи, зависно од износот на референтната парчосана маса, според следната табела:

Номинална маса	Референтна парчосана маса		
	I	II	III
до 12,5 g	5 mg/g од номиналната маса	10 mg/g од номиналната маса	40 mg/g од номиналната маса
преку 2,5 до 50 g	62,5 mg 1,25 mg/g од номиналната маса	125 mg 2,5 mg/g од номиналната маса	500 mg 10 mg/g од номиналната маса
преку 50 g до 2 kg	2,5 g од номиналната маса	5 g од номиналната маса	20 g од номиналната маса
преку 1 kg до 5 kg	0,5 g/kg од номиналната маса	1 kg од номиналната маса	4 g/kg од номиналната маса
преку 5 kg до 50 kg	25 g 0,25 g/kg од номиналната маса	50 g 0,5 g/kg од од номиналната маса	200 g 2 g/kg од номиналната маса
преку 50 kg до 100 kg			
преку 100 kg			

## Член 46

За ваги со класа на точноста (A) што мерат парчосан материјал, позитивната вредност на GDG на точноста при прегледот со материјал за поединечно мерење е еднаква на:

1) осумкратната вредност на референтната парчосана маса, кога таа за дадената номинална маса е поголема од износите во колона I, а помала од износите во колона II од табелата во член 45 на овој правилник;

2) двојната позитивна вредност на GDG од член 42 на овој правилник, за дадената номинална маса, кога референтната парчосана маса е поголема од износите во колона II, а помала од износите во колона III од табелата од член 45 на овој правилник;

3) двојната вредност на референтната парчосана маса, кога таа за дадената номинална маса е поголема од износите во колона III од табелата од член 45 на овој правилник.

За 10% од мерењата грешката може да биде еден и пол пати поголема од GDG дадени во став 1 на овој член.

## Член 47

За ваги со класа на точноста (A), што мерат парчосан материјал, негативната вредност на GDG при прегледот со материјал е еднаква на GDG од член 42 на овој правилник.

## Член 48

Средната вредност на стварната грешка на десет последовни мерења на парчосан материјал не смее да биде поголема од 40% од GDG за поединечно мерење, што се дадени во член 46 односно 47 на овој правилник.

## Член 49

За ваги со класа на точноста (B), GDG при прегледот со материјал за поединечно мерење е еднаква на двојната вредност на GDG пропишани во член 38 на овој правилник.

## Член 50

GDG за ваги во работа се еднакви на двојната вредност на GDG при прегледот.

## Член 51

За ваги со класа на точноста (A) Min мерење изнесува најмалку десетти дел од Мах мерење.

## Член 52

За механички ваги со класа на точноста (A), со приемник на товарот во вид на обртен сад, Min мерење изнесува најмалку една половина од Мах мерење.

## Член 53

За ваги со класа на точноста (B) Min мерење изнесува најмалку 35 d.

## Член 54

Вагите мораат да ги исполнуваат условите пропишани со овој правилник;

1) ако температурата се менува во опсег од  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$ , со тоа што промената на температурата не смее да биде поголема од  $5^{\circ}\text{C}$  на час. Ако температурниот опсег отстапува од наведениот, тоа мора да биде назначено на вагата, но не смее да биде помал од  $30^{\circ}\text{C}$ ;

2) ако напонот на изворот на електрична енергија се менува од  $-15\%$  до  $+10\%$  од номиналната вредност;

3) ако фреквенцијата се менува за  $\pm 2\%$  од номиналната вредност.

## Член 55

При промена на температурата за  $5^{\circ}\text{C}$ , покажувачот на мерниот уред што бил доведен во нулева положба не смее да го промени покажувањето за повеќе од еден поделок.

## IV. Натписи и ознаки

## Член 56

Натписите и ознаките мора да бидат напишани на еден од јазиците и писмата на народите односно народностите на Југославија.

Натписите и ознаките мора да бидат јасни, добро видливи во работни услови и напишани така што да не можат да се избришат или симнат.

## Член 57

Натписите и ознаките мора да бидат групирани на видно место на вагата или на натписната плочка и мора да содржат:

- 1) називот „автоматска вага за мерење . . . . .“;
- 2) фирмата односно називот или знакот на производителот;
- 3) серискиот или фабричкиот број со годината на производство;
- 4) типот на вагата;
- 5) опсегот на мерењето од  $— \text{kg}$  до  $— \text{kg}$  (или  $\text{Min} — \text{kg}$ ;  $\text{Max} — \text{kg}$ ), или „само  $— \text{kg}$ “;
- 6) поделок  $d = —$  или испитен поделок  $e = —$ ;
- 7) капацитет  $—$  на циклуси/ $\text{min}$ ;
- 8) класа на точност;
- 9) службена ознака на Сојузниот завод за мери и скапоцени метали, ако вагата типски е испитана;
- 10) температурен опсег, ако е поинаков од опсегот  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+15^{\circ}\text{C}$ .
- 11) напон и фреквенција на електричниот приклучок.

## Член 58

Натписите: „опсег на мерењето (Min . . . . Max . . .)“ и „поделок (d или e)“ мораат да бидат напишани во непосредна близина на покажувачкиот уред.

## Член 59

Фабричкиот или серискиот број на вагата, со годината на производство, мора да биде означен на одвоените склопови, на посебните показни уреди и на печатачите, заради определување на припадноста на вагата.

## V. Преодна и завршна одредба

## Член 60

Вагите што се наоѓаат во употреба и вагите произведени до 31 декември 1983 година можат да се

поднесуваат на преглед и жигосување ако ги исполнуваат условите во поглед на GDG пропишани со овој правилник.

## Член 61

Овој правилник влегува во сила осмиот ден од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 0212-221

7 септември 1983 година

Белград

Директор  
на Сојузниот завод за  
мери и скапоцени  
метали,  
Милисав Воичиќ, с.р.

## 4.

Врз основа на член 22 став 2 од Законот за стандардизацијата („Службен лист на СФРЈ“, бр. 38/77 и 11/80), директорот на Сојузниот завод за стандардизација пропишува

## П РА В И Л Н И К

**ЗА ПРЕСТАНОК НА ВАЖЕЊЕТО НА ЈУГОСЛОВЕНСКИОТ СТАНДАРД ЗА САМОНОСИВ ТЕЛЕФОНСКИ КАБЕЛ СО ИЗОЛАЦИЈА ОД ПОЛИЕТИЛЕН И СО ОБИВКА ОД PVC — МАСА**

## Член 1

Со денот на влегувањето во сила на овој правилник престанува да важи југословенскиот стандард што ги има следниот назив и ознака:

Самоносив телефонски кабел со изолација од полиетилен и со обвивка од PVC маса ТК 33 — — — — — JUS N.C4.333 донесен со Решението за југословенските стандарди за телефонски кабли („Службен лист на ФНРЈ“, бр. 5/63).

## Член 2

Овој правилник влегува во сила осмиот ден од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 50-7754/3

7 декември 1983 година

Белград

Заменик-директор  
на Сојузниот завод за  
стандардизација,  
Вукашин Драгоевиќ, с.р.

## 5.

Врз основа на член 56 ст. 1 до 4, член 58 став 3 и член 60 од Законот за стандардизацијата („Службен лист на СФРЈ“, бр. 38/77 и 11/80), директорот на Сојузниот завод за стандардизација издава

## Н А Р Е Д Б А

**ЗА ЗАДОЛЖИТЕЛНА ХОМОЛОГАЦИЈА НА КОНСТРУКЦИЈАТА И НА НАЧИНОТ НА ДЕЈСТВУВАЊЕ НА НОЖНИТЕ КОМАНДИ НА ПАТНИЧКИ АВТОМОБИЛИ**

1. Кон задолжителна хомологација подлежи конструкцијата и начинот на дејствување на ножните команди на патничките автомобили, без оглед на положбата на седиштето на возачот.

2. Карактеристиките на распоредот на ножните команди на патничките автомобили што подлежи кон испитување, методите на испитување, постапката и начинот на земање мостри, контролата на сообразноста на сериски произведените патнички автомобили со хомологираниот тип, постапката за задолжителна хомологација, содржината на извештајот за испитувањето заради издавање на соопштение за хомологацијата, изгледот на хомологационата ознака и на образецот на соопштението за хомологација се дадени во еднообразните услови за испитување и спроведување на задолжителната хомологација на возилото во поглед распоредот на ножните команди што се опечатени кон оваа наредба и претставуваат нејзин составен дел.

3. Задолжителната хомологација на конструкцијата и на начинот на дејствувањето и на распоредот на ножните команди на патничките автомобили, според оваа наредба се врши врз мостри што претставуваат тип на патнички автомобил во поглед на распоредот на ножните команди опфатени со оваа наредба.

4. За типот на патничкиот автомобил од становиште на распоредот на ножните команди, кој според извештајот за испитувањето на односниот тип ги исполнува пропишаните услови, Сојузниот завод за стандардизација издава соопштение за хомологација.

5. Контролата на сообразноста на сериски произведените патнички автомобили од становиште на распоредот на ножните команди, со хомологираниот тип ја врши организацијата на здружен труд овластена за хомологација на патничките автомобили, според оваа наредба.

6. За хомологационите испитувања на конструкцијата и на начинот на дејствувањето на ножните команди на патничките автомобили, според оваа наредба, може да се овласти организација на здружен труд која, покрај условите од член 60 на Законот за стандардизацијата, исполнува и посебни услови, и тоа:

- 1) да располага со следната опрема:
  - со уреди за димензионални мерења;
  - со тридимензионална пробна кукла;
- 2) да располага со работници за работи за испитување на делови и опрема на возила, кои ги имаат следните стручни квалификации и работно искуство:

— ако е во прашање работник кој раководи со испитувањата — дипломиран инженер од техничка насока со најмалку три години работно искуство;

— ако се во прашање стручни работници — техничари со најмалку пет години работно искуство.

7. Оваа наредба ќе се применува врз новокопструирани патнички автомобили по истекот на еден месец од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“, а за патничките автомобили од тековното производство — по истекот на една година од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

8. Оваа наредба влегува во сила по истекот на еден месец од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 32-12235/1  
26 август 1983 година  
Белград

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

## ЕДНООБРАЗНИ УСЛОВИ ЗА ИСПИТУВАЊЕ И СПРОВЕДУВАЊЕ НА ЗАДОЛЖИТЕЛНАТА ХОМОЛОГАЦИЈА НА ВОЗИЛАТА ВО ПОГЛЕД РАСПОРЕДОТ НА НОЖНИТЕ КОМАНДИ

Овие еднообразни услови се изработени врз основа на Правилникот бр. 35 што е донесен врз основа на Спогодбата за усвојување на еднообразни услови за хомологација и заемно признавање на хомологацијата на опремата и деловите на моторните возила, составена во Женева на 20 март 1958 година и објавена во додатокот на „Службен лист на ФНРЈ“, бр. 6/62.

Кон еднообразните услови се опечатени и прилозите од 1 до 4, кои претставуваат нивни составен дел.

### 1 Област на примена

Овие еднообразни услови се применуваат врз конструкцијата и начинот на дејствувањето на ножните команди на патничките автомобили, без оглед на положбата на седиштето на возачот.

### 2 Дефиниции

За потребите на еднообразните услови наведените дефиниции ги имаат следните значења:

- 2.1 хомологација на возило е хомологација на тип на возило во поглед на ножните команди во смисла на точка 1;
- 2.2 патнички автомобил е моторно возило, со исклучок на мотоцикл, конструирано за превоз на најмногу девет лица;
- 2.3 тип на возила е вид на возила кои по конструкцијата и внатрешната опременост меѓусебно не се разликуваат во толкава мера што тоа да влијае врз положбата и функционирањето на ножните команди;
- 2.4 педал за гас е ножна команда со која се менува моќноста на моторот;
- 2.5 педал на кочницата е ножна команда со која се регулира работното кочење;
- 2.6 педал на спојницата е ножна команда со која се вклучува моторот во трансмисија врз тркалата на возилото, или се исклучува од трансмисија;
- 2.7 напречна рамнина е рамнина вертикална на средната надолжна рамнина на возилото;
- 2.8 надолжна рамнина е рамнина паралелна со средната надолжна рамнина на возилото;
- 2.9 референтна рамнина „Р“ (слика 1) е напречна рамнина вертикална на правата линија што ја спојува точката „R“ со точката „А“;
- 2.9.1 „А“ е точка на површината на педалот за гас 200 mm оддалечена од точка „В“;
- 2.9.2 „В“ е фиксна точка на возилото и ѝ одговара на референтната точка на петицата која ја определува производителот;
- 2.10 сидови се делови на конструкцијата (на пример: тунел за трансмисија, калници и странични тапацирани плочи).

**3 Барање за хомологација**

- 3.1 Барање за хомологација поднесува производителот или неговиот овластен претставник.
- 3.2 Кон барањето за хомологација се приложуваат следните документи во три примероци:
- 3.2.1 цртежи во соодветна размера и со доволно детали.
- 3.3 На организацијата на здружен труд овластена за хомологација ѝ се става на располагање возилото што го претставува типот наменет за хомологирање.

**4 Хомологација**

- 4.1 Ако возилото предадено на хомологација ги исполнува барањата од овие еднообразни услови, се доделува хомологација.
- 4.2 Секоја хомологација има свој хомологационен број чии први две цифри означуваат серија на амандмани кои ѝ одговараат на последната измена на Правилникот донесен врз основа на Спогодбата до денот на издвојувањето на хомологацијата. Овој број не може да му се додели на друг тип возило.
- 4.3 Соопштение за доделена или одбиена хомологација се издава на образец чија форма и содржина се дадени во Прилог 1.
- 4.4 Секое возило што му одговара на хомологирањето тип возило мора да има, на видно и лесно пристапно место, назначено во соопштението за хомологација, прицврстена хомологациона ознака што ја сочинуваат:
- 4.4.1 круг во кој се наоѓа буквата „Е“ и број 10.
- 4.4.2 ознака од десната страна на кругот од точка 4.4.1, која се состои од бројот 25, буквата „R“, цртица и бројот на хомологацијата.
- 4.5 Ако возилото е сообразно со типот на возилото хомологиран според еден или повеќе еднообразни услови за хомологација на деловите и опремата на возилото, не е потребно да се повторува ознаката утврдена во точка 4.4.1; во тој случај броевите и ознаките од сите правилници според кои се доделени хомологациите се запишуваат едни под други на десната страна на ознаката според точка 4.4.1.
- 4.6 Хомологационата ознака мора да биде читлива и да не може да се избрише.
- 4.7 Хомологационата ознака се поставува на плочката за идентификување на возилото или во близина на таа плочка.
- 4.8 Во Прилог 2 од овие еднообразни услови се дадени примери на хомологациони ознаки и на дополнителни симболи според точка 4.4.1, точка 4.4.2 и точка 4.5.

**5 Спецификации (Прилог 4)**

- 5.1 Ножните команди се распоредуваат одлево надесно гледано од седиштето на возачот, според следниот ред: педал на спојницата (ако постои), педал на кочницата и педал за гас.

- 5.2 За левото стапало мора да постои простор на површината на подот, или на посебен потпирач за стапалото, на кој тоа може нормално да се постави да мирува, но тоа да не биде под педалот.
- 5.3 Дејствувањето врз педалите по целата должина на нивниот од мора да биде можно така што при тоа да не бидат зафатени прекинувачите на подот или некои други ножни команди.
- 5.4 Растојанието меѓу контурите на ортогоналните проекции на газечките површини на педалот за гас и на педалот на кочницата врз рамнината „P“, означено со „E“ во Прилог 4, мора да биде  $\leq 100 \text{ mm}$ , а  $\geq 50 \text{ mm}$ .
- 5.5 Растојанието меѓу ортогоналните проекции на газечките површини на педалот на кочницата и на педалот на спојницата врз референтната рамнина „P“ мора да биде  $\geq 50 \text{ mm}$ .
- 5.6 Растојанието меѓу контурата на проекцијата на педалот на спојницата врз референтната рамнина „P“ и пресекот на најблискиот ѕид со таа рамнина мора да биде  $\geq 50 \text{ mm}$ .
- 5.7 Растојанието меѓу проекцијата на педалот на кочницата врз референтната рамнина „P“ и пресекот на кој и да е ѕид со таа рамнина, означен со „H“ и „J“ во Прилог 4, мора да биде  $\geq 130 \text{ mm}$  надесно и  $\geq 160 \text{ mm}$  налево за возила со три педали, а  $\geq 130 \text{ mm}$  надесно и  $\geq 120 \text{ mm}$  налево за возила со два педали.

**6 Измени на типот на возилото**

- 6.1 Секоја измена на типот на возилото му се пријавува на Сојузниот завод за стандардизација преку организација овластена за хомологија според овие еднообразни услови. Врз основа на таа пријава ќе се утврди:
- 6.1.1 дали може да се смета дека извршените измени немаат влијание врз доделената хомологација и дека во секој случај возилото уште ги исполнува еднообразните услови.
- 6.1.2 или ќе се бара нов извештај за испитувањето од организацијата овластена за хомологација.

**7 Сообразност на производството**

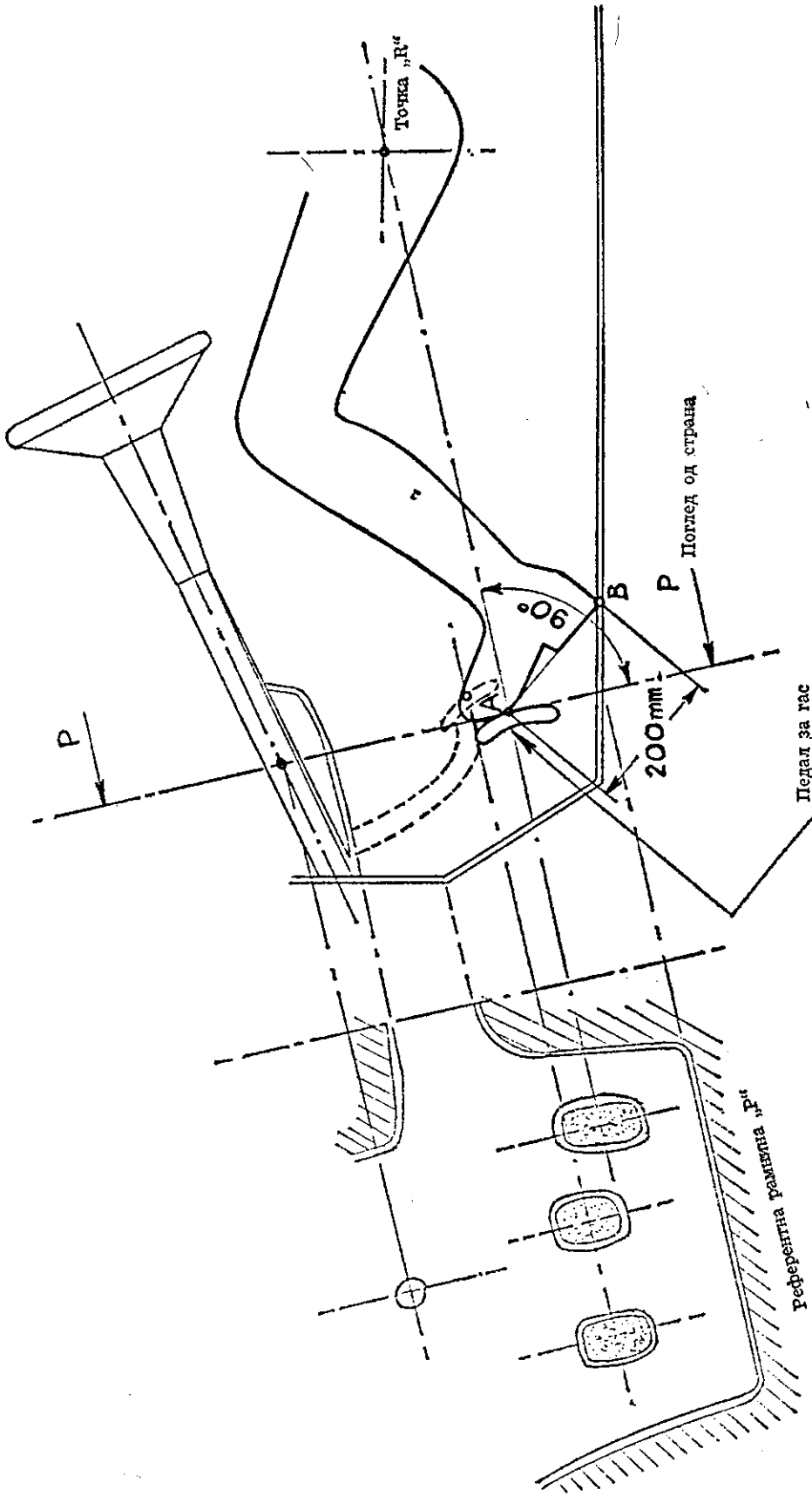
- 7.1 Возилото што носи хомологациона ознака според еднообразните услови, мора да му одговара на типот на возилото хомологиран во поглед распоредот на ножните команди.
- 7.2 Контрола на сообразноста според точка 7.1 се врши на возилата земено од серија кои носат хомологациона ознака според овие еднообразни услови.

**8 Санкции за несообразност на производството**

- 8.1 Хомологацијата доделена на еден тип возило во поглед распоредот на ножните команди може да биде повлечена ако претходните барања не се задоволени или ако возилото кое носи хомологациона ознака според еднообразните услови не му одговара на хомологирањето тип.



РАСПОРЕД НА НОЖНИТЕ КОМАНДИ



Слика 1

Прилог 1

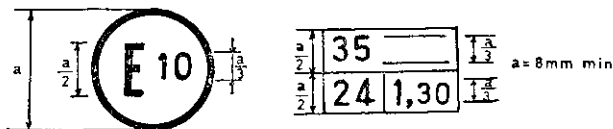
Модел В

Сојузен завод за стандардизација

(ВИДИ ЈА ТОЧКА 4.5)



Соопштение за хомологација (или за одбивање или за повлекување на хомологација) на тип на возило во поглед на распоредот на ножните команди според Правилникот бр. 35



- Број на хомологацијата .....
1. Фабричка или комерцијална ознака .....
  2. Тип на возилото .....
  3. Фирма односно назив и адреса на производителот .....
  4. Фирма односно назив и адреса на претставникот на производителот (ако е потребно) .....
  5. Краток опис на типот на возилото во поглед на распоредот на ножните команди .....
  6. Возилото доставено на хомологација на .....
  7. Организација овластена за хомологација .....
  8. Датум на извештајот за испитувањето .....
  9. Број на извештајот за испитувањето .....
  10. Хомологација доделена (одбиена)\*) .....
  11. Положба на ознаката за хомологацијата на возилото .....
  12. Место .....
  13. Датум .....
  14. Потпис .....
  15. Кон ова соопштение се придодадени следните документи кои го носат бројот на доделената хомологација:
    - цртежи, дијаграми и скици на ножните команди и на деловите на конструкцијата на возилото што се сметаат за важни од гледиште на еднообразните услови.

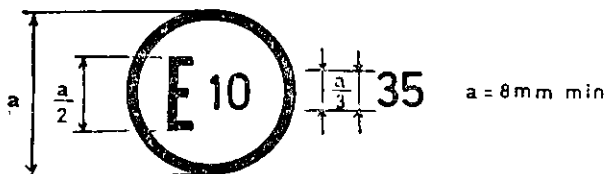
\*) Непотребното да се прецрта

Прилог 2

ХОМОЛОГАЦИОНА ОЗНАКА

Модел А

(ВИДИ ЈА ТОЧКА 4.4)



Прикажаната хомологациона ознака прицврстена на возилото значи дека типот на возилото е хомологиран во Социјалистичка Федеративна Република Југославија (E 10) во поглед на распоредот на ножните команди, според Правилникот бр. 35

Прикажаната хомологациона ознака прицврстена на возилото значи дека типот на возилото е хомологиран во Социјалистичка Федеративна Република Југославија (E 10) според правилниците бр. 35 и 24\*). Ако е во прашање Правилникот бр. 24 коригираната вредност на коефициентот на апсорпција изнесува 1,30 m<sup>-1</sup>.

\*) Бројот 24 е даден само како пример.

Прилог 3

ПОСТАПКА\*) ЗА ОПРЕДЕЛУВАЊЕ НА ТОЧКА „Н“ И НА СТВАРНИОТ АГОЛ НА НАКЛОНОТ НА НАСЛОНОТ НА СЕДИШТЕТО И ПРОВЕРКА НА НИВНИОТ ОДНОС СО ТОЧКА „R“ И СО КОНСТРУКТИВНИОТ АГОЛ НА НАКЛОНОТ НА НАСЛОНОТ

1 Дефиниции

- За потребите на овој прилог наведените дефиниции ги имаат следните значења:
- 1.1. Точка „Н“, која ја карактеризира седечката положба на патникот во патничкиот оддел, е пробивање врз надолжна вертикална рамнина на теоретска оска на ротацијата меѓу нозете и трупот на човечкото тело, претставен со пробната кукла опишана во точка 3 од овој прилог.
  - 1.2. Точка „R“ или референтна точка на седиштето е референтна точка која ја определува производителот и која:
    - 1.2.1. има координати определени во однос на конструкцијата на возилото;
    - 1.2.2. и одговара на теоретската положба на оската на ротацијата на **трупот/нозете** (точка „Н“) за положбата на возачот, или најниската и најоддалечената положба на патникот што ја дава производителот за секое седиште.
  - 1.3. агол на наклон на наслонот е наклон на наслонот во однос на вертикалата.
  - 1.4. стварен агол на наклон на наслонот е агол што го прави вертикала низ точка „Н“ и референтната линија на трупот на човечкото тело претставен со куклата опишана во точка 3 на овој прилог.
  - 1.5. Конструктивен агол на наклон на наслонот е агол што го пропишува производителот, а кој:
    - 1.5.1. го определува аголот на наклонот на наслонот за положбата на возачот, или најниската и најоддалечената положба на патникот;
    - 1.5.2. во точка „R“ формира вертикала со референтната линија на трупот;
    - 1.5.3. теоретски му одговара на конструктивниот агол на наклонот.

\*) Организацијата овластена за вршење на хомологација ќе ги земе предвид само оние одредби од овој прилог што ќе бидат неопходни за примена на еднообразните услови.

## 2 Определување на точка „Н“ и на стварните агли на наклонот на наслонот.

- 2.1 За секое седиште што го поставил производителот на возилото се определува точка „Н“ и стварниот агол на наклонот на наслонот. Ако седиштата во ист ред можат да се сметаат за слични (клуба, идентични седишта и др.), се определува само една точка „Н“ и само еден стварен агол на наклонот за секој ред седишта, при што пробната кукла опишана во точка 3 се поставува на седиштето кое се смета за типично за тој ред. Тоа ќе биде:
- 2.1.1 за редот на предните седишта — седиштето на возачот.
- 2.1.2 за редот или за редовите на задните седишта — едно седиште до крајот.
- 2.2 При определувањето на точката „Н“ и на стварниот агол на наклонот на наслонот посматраното седиште треба да се постави во положба на возачот или во најниската и најоддалечената нормална положба на патникот што ја определил производителот. Ако наслонот на седиштето е подвижен и може да се наместува по наклонот, мора да се блокира според упатството на производителот или, ако не постои упатство, под агол кој е најприближен на аголот од  $25^\circ$  во однос на вертикалата.

## 3 Опис на пробната кукла

- 3.1 Пробната кукла е тридимензионална, со маса и контури на возрасен маж со просечна височина. Цртежот на куклата е даден на сл. 1 и 2 во додатокот на овој прилог.
- 3.2 Пробната кукла се состои од:
- 3.2.1 два дела — еден кој претставува грб, и друг — седечки дел на телото. Тие делови меѓусебно зглобно се поврзани околу оска која претставува оска на ротацијата меѓу трупот и колковите. Пробивањето на оваа оска низ страната на пробната кукла е нејзината точка „Н“;
- 3.2.2 два дела кои симулираат нозе, зглобно поврзани за делот кој го симулира седечкиот дел на телото;
- 3.2.3 два дела кои симулираат стапала, поврзани за нозете со обртни зглобови кои симулираат глуждови на нозете.
- 3.2.4 Дел кој го симулира седечкиот дел на телото и кој треба да биде опремен со либела за проверка на напречниот наклон.
- 3.3 Тегови од кои секој претставува маса на еден од деловите на телото се поставуваат на определени места кои претставуваат соодветна тежишта, така што даваат вкупна маса на пробната кукла од околу 75,6 kg. Податоци за различни маси се дадени во табелата кон слика 2 во додатокот на овој прилог.
- 3.4 Референтната линија на трупот на пробната кукла е определена со правата линија која минува низ зглобот на ногата и колкот и низ горетскиот зглоб на вратот и трупот (слика 1 во додатокот на овој прилог).

## 4 Поставување на пробна кукла

- Тридимензионална кукла се поставува на следниот начин:
- 4.1 возилото се поставува врз хоризонтална рамнина, а седиштата се наместуваат онака како што е опишано во точка 2.2 од овој прилог;
- 4.2 седиштето се покрива со парче платно за да може да се олесни поставувањето на пробната кукла;

- 4.3 пробната кукла се поставува на определено седиште така што обртните оски да бидат вертикални на надолжната рамнина на симетријата на возилото;
- 4.4 стапалата на куклата се поставуваат на следниот начин:
- 4.4.1 за предните седишта се поставуваат така што либелата за контрола на напречниот наклон на седечкиот дел да се доведе во хоризонтална положба;
- 4.4.2 задните седишта се поставуваат така што да бидат во допир со предното седиште. Ако стапалата се потпираат врз делови на подот што се на различни нивоа, стапалото што прво ќе го допирне предното седиште служи како референтно, додека второто стапало треба да се постави така што либелата која овозможува контрола на напречниот наклон на седечкиот дел на пробната кукла да биде во хоризонтална положба;
- 4.4.3 ако точката „Н“ се определува за некое средно седиште, стапалата се поставуваат така што по едно стапало да биде од секоја страна на тунелот.
- 4.5 Теговите се поставуваат на колковите, либелата за контрола на напречниот наклон на седечкиот дел се доведува во хоризонтална положба, а теговите се поставуваат на делот кој претставува седечки дел на телото.
- 4.6 Пробната кукла се одвојува од наслонот на седиштето со повлекување на лостот на колелото, а грбот на пробната кукла се наведува напред. Пробната кукла повторно се поставува во првобитната положба со потискување наназад додека не се наиде на отпор и тогаш грбот на пробната кукла повторно се потпира на наслонот на седиштето.
- 4.7 Со сила од  $10 \pm 1 \text{ daN}$  двапати се дејствува хоризонтално врз пробната кукла: Насоката и нападната точка на оваа сила се покажани со црна стрелка на слика 2 во додатокот на овој прилог.
- 4.8 Теговите се поставуваат на десната и левата страна, а потоа теговите за трупот се поставуваат на своето место. Напречната либела на пробната кукла се одржува во хоризонтална положба.
- 4.9 Напречната либела на пробната кукла се одржува хоризонтално, а грбот на куклата се наведува напред се додека теговите на трупот не дојдат над точката „Н“ така што да се елиминира секакво триење со наслонот на седиштето.
- 4.10 Грбот на пробната кукла благо се движи наназад и така се комплетира операцијата на поставувањето. Напречната либела на пробната кукла треба да е хоризонтална. Ако не е хоризонтална, опишаниот процес треба да се повтори.

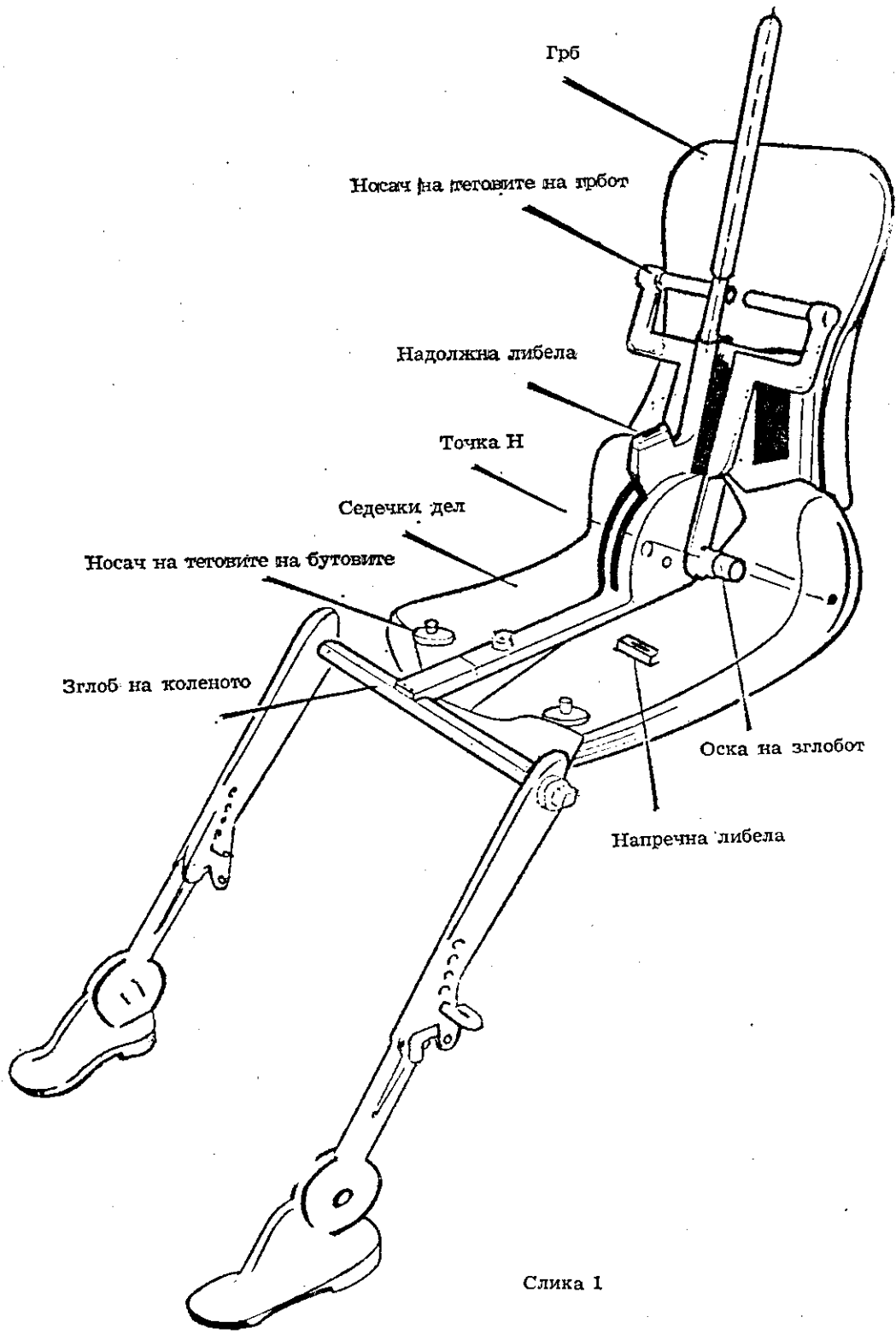
## 5 Резултати

- 5.1 Ако пробната кукла е поставена според описот во точка 4, точката „Н“ и стварниот дел на наклонот на наслонот на посматраното седиште се определени со точка „Н“ и со аголот на наклонот на референтната линија на трупот на пробната кукла.
- 5.2 Координатите на точка „Н“ во однос на трите меѓусебно вертикални рамнини и стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето треба да се измерат заради споредување со податоците што ги дава производителот на возилото.
- 6 Проверка на меѓусебната положба на точките „R“ и „Н“ и на односот меѓу конструктивниот и стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето

ЕЛЕМЕНТИ НА ТРИДИМЕНЗИОНАЛНАТА КУКЛА

Прилог 3 — Додаток

Референтна линија  
на трупот



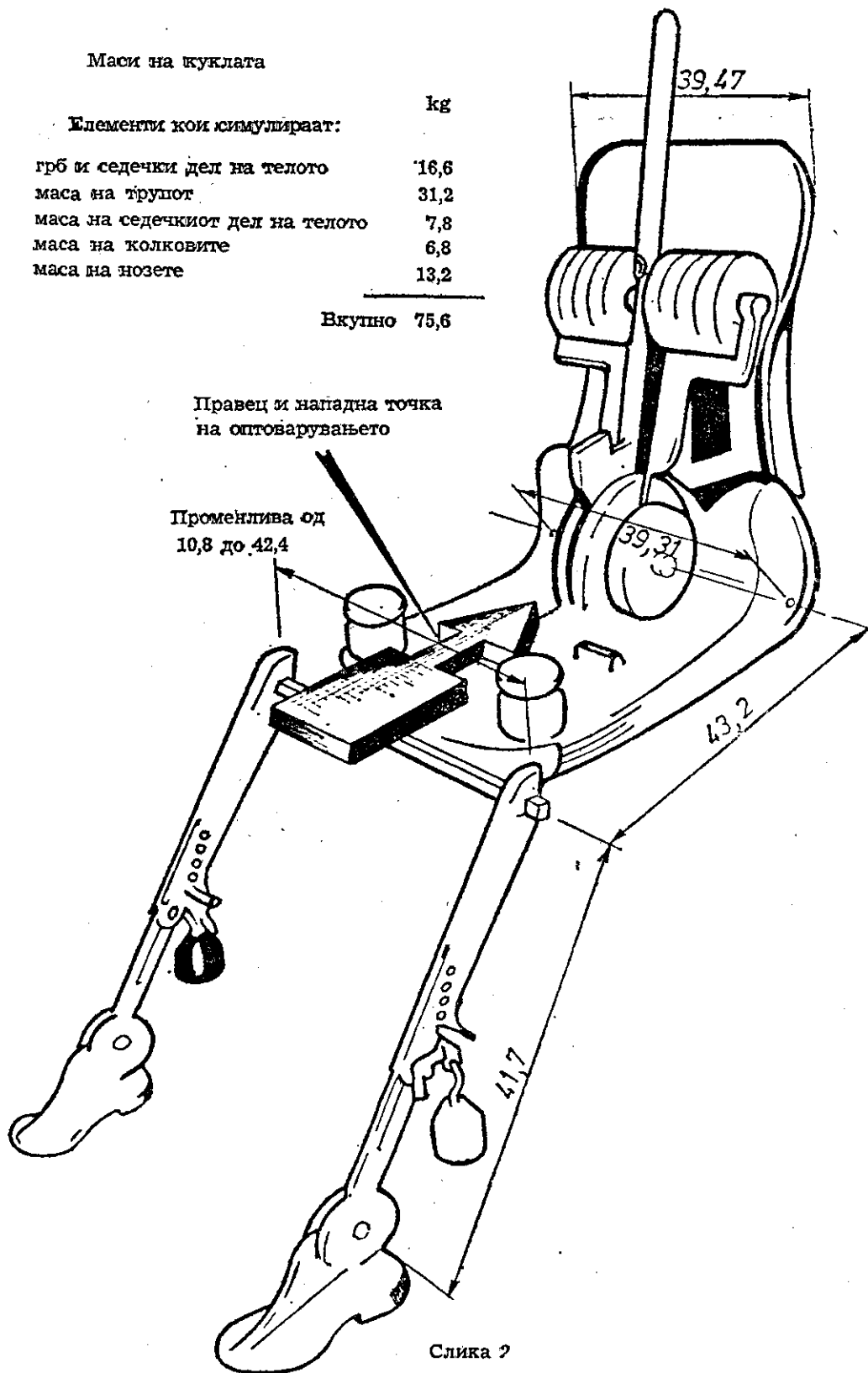
Слика 1

МЕРИ И МАСИ НА КУКЛАТА

Мери во см

Маси на куклата

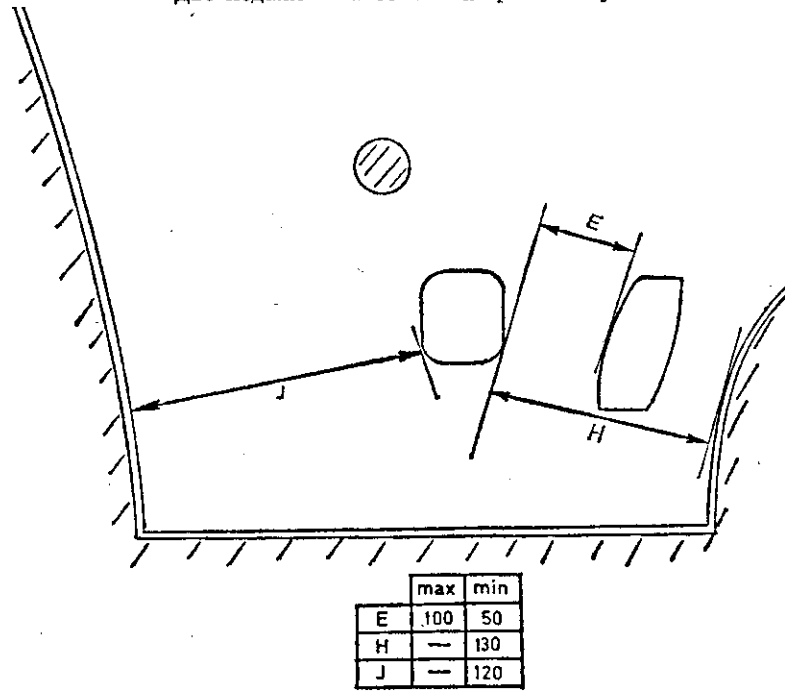
Елементи кои симулираат:	kg
грб и седечки дел на телото	16,6
маса на трупот	31,2
маса на седечкиот дел на телото	7,8
маса на колковите	6,8
маса на нозете	13,2
<b>Вкупно</b>	<b>75,6</b>



Слика 2

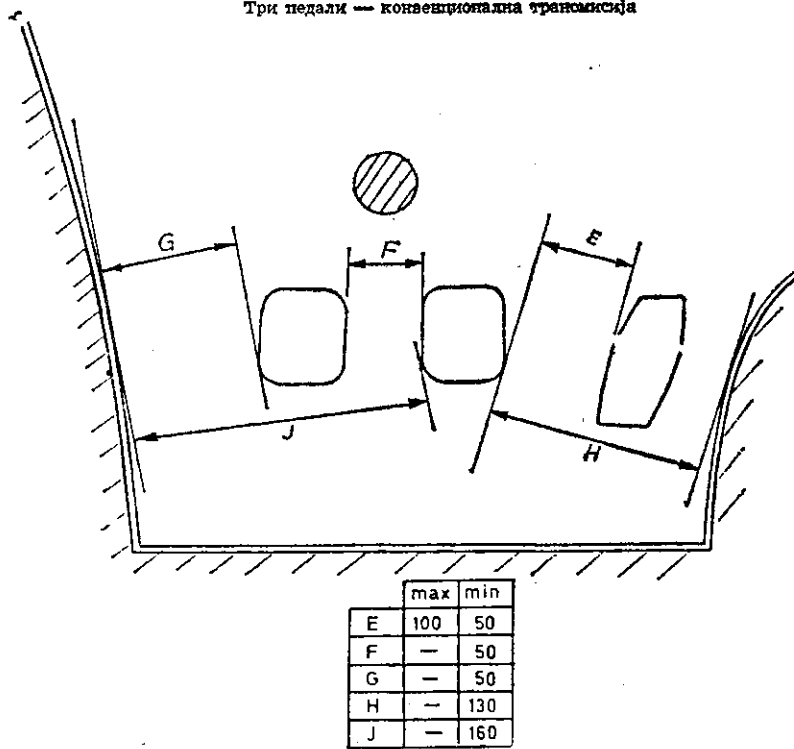
РАСПОРЕД НА НОЖНИТЕ КОМАНДИ

Две педали — автоматска трансмисија



Слика 1

Три педали — конвенционална трансмисија



Слика 2

- 6.1 Резултатите од мерењето според точка 5.2 за точка „Н“ и за стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето треба да се споредат со координатите на точка „R“ и со аголот на наклонот на наслонот на седиштето што ги дал производителот на возилото.
- 6.2 Релативната пложба на точките „R“ и „Н“ и односот меѓу конструктивниот и стварниот агол на наклонот на наслонот за дадено седиште ќе се сметаат задоволителни, ако точката „Н“, дефинирана со своите координати, лежи во надолжен правоаголник чии страни се  $30\text{ mm} \times 20\text{ mm}$ , а чии дијагонали се сечат во точка „R“, и ако стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето не се разликува од конструктивниот за повеќе од  $3^\circ$ .
- 6.2.1 Ако овие услови се исполнети, точката „R“ и конструктивниот агол на наклонот на наслонот на седиштето се користат за испитување, а ако е потребно пробната кукла се наместува така што точката „Н“ да се поклопи со точка „R“, а стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето да се поклопи со конструктивниот.
- 6.3 Ако точката „Н“ или стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето не ги задоволуваат барањата од точка 6.2, точката „Н“ односно стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето се определуваат уште двапати. Ако резултатите на две од три операции ги задоволуваат барањата, резултатите од испитувањето треба да се сметаат за задоволителни.
- 6.4 Ако два од овие три резултати не ги задоволуваат барањата од точка 6.2, се смета дека резултатите од испитувањето не се задоволителни.
- 6.5 Ако се случи она што е опишано во точка 6.4, или ако проверка не биде извршена поради тоа што производителот не доставил податоци за положбата на точката „R“ односно за положбата на аголот на наклонот на наслонот на седиштето, средната вредност од резултатите на три мерења ќе се смета применлива во сите случаи кога точката „R“ или конструктивниот агол на наклонот на наслонот на седиштето се дадени во овие еднообразни услови.
- 6.6 За проверка на меѓусебната положба на точките „Н“ и „R“ и на односот меѓу конструктивниот и стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето во возилата од сериско производство, правоаголникот опишан во точка 6.2 може да биде заменет со квадрат со страна  $50\text{ mm}$ , а стварниот агол на наклонот на наслонот на седиштето не треба да се разликува за повеќе од  $\pm 0,5^\circ$  од конструктивниот наклон на наслонот на седиштето.

## 6.

Врз основа на член 56 ст. 1 до 4, член 58 став 3 и член 60 од Законот за стандардизацијата („Службен лист на СФРЈ“, бр. 38/77 и 11/80), директорот на Сојузниот завод за стандардизација издава

**НАРЕДБА****ЗА ЗАДОЛЖИТЕЛНА ХОМОЛОГАЦИЈА НА НАСЛОНИТЕ ЗА ГЛАВА НА СЕДИШТАТА НА МОТОРНИТЕ ВОЗИЛА**

1. На задолжителна хомологација подлежат наслоните за глава одвоени од седиштата или во склоп со нив, на моторните возила со три тркала или со

повеќе тркала, освен наслоните за глава од увоз што се хомологирани во земјата на потеклото и означени со соодветна хомологациона ознака.

2. Карактеристиките на квалитетот на наслонот за глава што подлежи на испитување, методите на испитувањето, постапката и начинот на земање мостри, контролата на сообразноста на производите со хомологирааниот тип, постапката за задолжителна хомологација, содржината на извештајот за испитувањето заради издавање соопштение за хомологација, изгледот на хомологационата ознака и на образецот на соопштението за хомологација се дадени во Еднообразните услови за испитување и спроведување на задолжителна хомологација на наслоните за глава на седиштата на моторните возила, што се отпечатени кон оваа наредба и претставуваат нејзин составен дел.

3. Задолжителна хомологација на наслоните за глава, според оваа наредба, се врши на мостри што претставуваат тип на наслони за глава опфатени со оваа наредба.

4. За тип на наслон за глава што, според извештајот за испитувањето на односниот тип, ги исполнува пропишаните услови, Сојузниот завод за стандардизација издава соопштение за хомологација.

5. Контрола на сообразноста на наслоните за глава со хомологирааниот тип врши организацијата на здружен труд овластена за хомологациони испитувања на наслони за глава според оваа наредба.

6. За вршење на хомологациони испитувања на наслоните за глава според оваа наредба може да се овласти организацијата на здружен труд, што, покрај условите од член 60 на Законот за стандардизација, ги исполнува и следните посебни услови, и тоа:

1) да располага со следната опрема:

— тридимензионална пробна кукла, уред за испитување со удар и инструменти за регистрација на забрзувањето, брзината и времето на траењето на ударот — според Еднообразните услови за испитување и спроведување на задолжителна хомологација на наслоните за глава на седиштата на моторните возила;

2) да располага со работници за работи за испитување на деловите и опремата на моторните возила што ги имаат следните стручни квалификации и работно искуство:

— ако е во прашање работник кој раководи со испитувањата — дипломиран инженер од техничка насока, со најмалку три години работно искуство;

— ако се во прашање стручни работници — техничари, со најмалку пет години работно искуство.

7. За новоконструирани наслони за глава од нови типови оваа наредба ќе се применува во рок од триесет дена, а за наслоните за глава што веќе се наоѓаат во сериско производство — во рок од една година од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

8. Оваа наредба влегува во сила осмиот ден од денот на објавувањето во „Службен лист на СФРЈ“.

Бр. 32-10163/1-83  
20 јуни 1983 година  
Белград

Директор  
на Сојузниот завод за  
стандардизација.

Вукашин Драговиќ, с. р.

ЕДНООБРАЗНИ УСЛОВИ ЗА ИСПИТУВАЊЕ И СПРОВЕДУВАЊЕ НА ЗАДОЛЖИТЕЛНА ХОМОЛОГАЦИЈА НА НАСЛОНИТЕ ЗА ГЛАВА НА СЕДИШТАТА НА МОТОРНИТЕ ВОЗИЛА

Еднообразните услови за испитување и спроведување на задолжителна хомологација на насло-

ните за глава на седиштата на моторните возила (во натамошниот текст: еднообразните услови) се составени врз основа на Правилникот бр. 25, кој е донесен врз основа на Спогодбата за усвојување на еднообразни услови за хомологација и за заемно признавање на хомологација на деловите и опремата на моторните возила, составена во Женева на 20 март 1958 година и ратификувана на 13 октомври 1961 година („Службен лист на СФРЈ“, бр. 5/62).

Кон еднообразните услови се отпечатени и прилози од 1 до 1, кои претставуваат нивни составен дел.

## 1 Област на примена

1.1 Овие еднообразни услови се применуваат на:

- 1.1.2 наслоните за глава што се наменети за вградување во моторните возила со тие тркала или со повеќе тркала и што се цврсто прицврстени за седиштето;
- 1.1.3 наслоните на седиштата, кога се така конструирани да служат и како наслони за глава, според дефиницијата во точка 2.2.

## 2 Дефиниции

За потребите на еднообразните услови наведените дефиниции ги имаат следните значења:

- 2.1 тип на возила е вид на моторни возила кои меѓусебно битно не се разликуваат во следното:
- 2.1.1 линиите и внатрешните димензии на одделот за патници;
- 2.1.2 типот и димензиите на седиштата и
- 2.2 наслон за глава е уред чија цел е да го ограничи поместувањето на главата на патникот и возачот наназад во однос на трупот за да може, во случај на несреќа, да се намали опасноста од повреда на грбот. Овај уред може, но не мора, да биде составен дел на наслоните на седиштата;
- 2.3 тип на седишта претставуваат седишта што меѓусебно не се разликуваат во мерите, конструкцијата или полнетицата, а можат да се разликуваат во завршната обработка и бојата;
- 2.4 тип на наслони за глава се наслони за глава што меѓусебно не се разликуваат во мерите, конструкцијата или полнетицата, а можат да се разликуваат во завршната обработка, бојата и преслеката;
- 2.5 референтна точка на седиштето (точка Н) (да се види Прилогот 3) е пробив, во вертикалната рамнина во однос на седиштето, на теоретската оска на ротација меѓу нозите трупот на човечкото тело кое е претставено со пробна кукла;
- 2.6 референтна линија е права линија што минува низ спојот на нозете и карлицата и низ спојот на вратот и трупот на пробната кукла која има маса и мери на просечен возрасен маж или кукла која има едентични карактеристики. На пробната кукла, прикажана во Прилог 3, за определување на точката Н на седиштето референтната линија е дадена на слика 1 од истиот прилог;
- 2.7 линија на главата е правата линија што минува низ тежиштето на главата и низ спојот на вратот и трупот. Кога главата е на наслонот, линијата на главата се наоѓа во продолжеток на референтната линија.

## 3 Барање за хомологација

- 3.1 Барање за хомологација поднесува производителот или неговиот овластен претставник и.
- 3.2 Кон барањето се предава и следната документација во три примерока:
- 3.2.1 детален опис на наслоните за глава, со посебна спецификација на материјалот за полнетицата и, каде што е тоа потребно, положба и спецификација на спојниците и на деловите за приклучок за конструкцијата, за типот или за типовите на седишта за кои се бара хомологација на наслоните за глава;
- 3.2.2 детален опис на типот или на типовите на седиштата за кои се бара хомологација на наслоните за глава;
- 3.2.3 посебни карактеристики на типот или на типовите на возилата во кои ќе бидат вградени седиштата;
- 3.2.4 цртежи со димензии на карактеристичните делови на седиштата и на наслоните за глава, како и со просторот наменет за ставање на бројот на хомологацијата и на ознаката на класата во однос на кругот на хомологационата ознака.
- 3.3 На организацијата овластена за хомологациони испитувања ѝ се доставуваат:
- 3.3.1 четири комплетни седишта — ако наслонот за глава е составен дел на седиштето;
- 3.3.2 ако наслонот за глава цврсто се поврзува со седиштето:
- 3.3.2.1 две седишта од секој тип за кои ќе биде прицврстен наслонот за глава;
- 3.3.2.2 4 + 2 N наслони за глава, каде што N е бројот на типовите седишта на кои ќе бидат прицврстени наслоните за глава.
- 3.4 Организацијата овластена за хомологациони испитувања може да бара:
- 3.4.1 да ѝ се достават специфични делови или специфични мостри од користениот материјал
- 3.4.2 да ѝ се достави типот или типовите на возила од точка 3.2.3

## 4 Означување

- 4.1 Мострите поднесени на хомологација:
- 4.1.1 мораат да бидат читливо и неизбришливо обележени со ознака на производителот или со трговска ознака на подносителот на барање за хомологација;
- 4.1.2 мораат да имаат обезбеден простор на нивната бочна страна за хомологационата ознака; тој простор мора да биде прикажан на цртежите од точка 3.2.4.
- 4.2 Кога наслонот за глава е составен дел на седиштето, означувањето според точ. 4.1.1 и 4.1.2 од еднообразните услови се врши на етикети поставени на местата што се прикажани на цртежите од точка 3.2.4.

## 5 Хомологација

- 5.1 Хомологација за тип на наслони за глава се доделува ако мострите поднесени на хомологација ги задоволат барањата од точ. 6 и 7 на овие еднообразни услови.



- 5.2 На секој хомологиран тип на наслони за глава му се доделува еден хомологационен број, чии први две цифри (01) ја означуваат серијата на амандмани што им одговараат на најновите измени на Правилникот донесен врз основа на Спогодбата до денот на издавањето на хомологација. Ист хомологационен број не може да му се додели на друг тип на наслони за глава.
- 5.3 Соопштение за доделена или одбиена хомологација се издава на образец на Сојузниот завод за стандардизација, чија форма и содржина се утврдени во Прилог 1 од овие еднообразни услови.
- 5.4 На секој наслон за глава што е хомологиран според овие еднообразни услови, било да е споен или да не е споен со седиштето, мора да се прицврсти хомологациона ознака што ја сочинуваат:
- 5.4.1 круг во кој се наоѓа буквата „E“ и бројот 10;
- 5.4.2 број на хомологацијата;
- 5.4.3 кај наслонот за глава што е споен со седиштето —ознаката 25 R.
- 5.5 Хомологационата ознака мора да биде читлива и неизбришлива.
- 5.6 Во Прилог 2 се прикажани примери на постапување на хомологациони ознаки.
- 6 Општи спецификации**
- 6.1 Наслонот за глава не смее да претставува додатна причина за опасност за патникот на седиштето. При неговото користење во која и да е положба не смеат да се појават опасни нерамнини или остри рабови што би можеле да доведат до сериозни повреди на патникот. Деловите на наслонот што се наоѓаат во ударната зона мораат да овозможат растурање на енергијата на начинот што е опишан во Прилог 6.
- 6.1.1 Зоната на ударот бочно е ограничена со две вертикални надолжни рамнини, по една од секоја страна, а секоја е 70 mm оддалечена од рамнината на симетријата на посматраното седиште.
- 6.1.2 По височината, зоната на ударот е ограничена на делот на наслонот за глава што се наоѓа над рамнината вертикална на референтната линија R и 635 mm оддалечена од точка H.
- 6.2 Деловите на предната и задната површина на наслонот за глава, што се наоѓаат надвор од спомнатите вертикални надолжни рамнини, мораат да бидат така обложени што да го спречуваат секој директан контакт со компонентите на конструкцијата што во овие зони не смеат да имаат полупречник на кривина помал од 5 mm. Компонентите на цврстина според Шор (Shore) A најмалку 50, што се наоѓаат меѓу цврстиот дел и полнетицата на наслонот, се сметаат за делови на конструкцијата.
- 6.3 Наслонот за глава мора да биде прицврстен на седиштето на таков начин што тврди и опасни делови да не стрчат од меката полнетица на наслонот на приклучокот и на наслонот на седиштето при притисок на главата врз наслонот во текот на испитувањето.
- 6.4 Височината на наслонот за глава, измерена во согласност со точка 7.2, не смее да биде помала од 700 mm — мерено над референтната точка на седиштето.
- 6.5 Кај наслонот чија височина може да се регулира, делот на кој лежи главата не смее да биде понизок од 100 mm, мерено во согласност со точка 7.2.
- 6.6 Кај наслонот што не може да се регулира, растојанието меѓу наслонот на седиштето и наслонот за глава не смее да биде поголемо од 50 mm. Ако таа височина може да се регулира, тогаш растојанието меѓу наслонот на главата и врвот на наслонот на седиштето не смее да биде поголемо од 25 mm кога наслонот се наоѓа во најниска положба. Кога наслонот за глава е споен со наслонот на седиштето и ако во зоните што се наоѓаат: над рамнината вертикална на референтната линија R на растојание од 540 mm од точката H; меѓу две надолжни вертикални рамнини од секоја страна на таа линија што од неа се оддалечени по 85 mm; постои еден или повеќе прорези високи најмалку 50 mm, мора да се изврши додатно испитување според точка 7.4.3.4.
- 6.7 Широчината на наслонот за глава треба да биде таква што да обезбедува погоден поттир за главата на лицето што нормално седи. Во рамнината на мерење на широчината, што е дефинирана во точка 7.3, наслонот за глава мора да покрива површина што се простира најмалку 85 mm од секоја страна на рамнината на симетрија на седиштето на кое му е наменет наслонот за глава. Тоа растојание се мери според барањата од точка 7.3.
- 6.8 Наслонот за глава и неговиот приклучок мораат да бидат такви што најголемото поместување на главата наназад што го дозволува наслонот за глава, а што се мери со постапката дадена во точка 7.4, да изнесува помалку од 102 mm.
- 6.9 Наслонот за глава и неговиот приклучок мораат да бидат толку јаки што без откажување да го поднесат оптоварувањето што е пропишано во точка 7.4.3.7.
- 6.10 Ако наслонот за глава може да се регулира мора да се оневозможи надминувањето на максималната височина за користење без дополнителна свесна акција на корисникот во текот на регулирањето на височината
- 7 Испитување**
- 7.1 Определување на референтната точка (точка H) на седиштето со кое е споен наслонот за глава. Оваа точка се определува според барањата од Прилог 3.
- 7.2 Определување на височината на наслонот за глава.
- 7.2.1 Сите линии се повлекуваат во рамнината на симетријата на посматраното седиште чиј пресек со седиштето ги определува контурите на наслонот за глава и на наслонот на седиштето (види ја слика 1 Прилог 4).
- 7.2.2 Кукла што му одговара на просечен возрасен маж, или кукла како во Прилог 3 се поставува на седиштето во нормална положба. Наслонот на седиштето ако неговиот наклон може да се менува, се зацврстува во положбата во која е наклонот на референтната линија на трупот на куклата, што е можно поблиску на аголот од 25° во однос на вертикалата.
- 7.2.3 Проекција на референтната линија на куклата, прикажана во Прилог 3, се повлекува за секое посматрано седиште, во рам-

- нината определена во точка 7.2.1. Тангентата  $S$  на врвот на наслонот за глава се повлекува вертикално на референтната линија.
- 7.2.4 Растојанието  $h$ , од точката  $H$  по тангентата  $S$ , е височина што се зема предвид при исполнувањето на барањето од точка 6.4.
- 7.3 Определување на широчината на наслонот за глава (види ја слика 2 на Прилогот 4.)
- 7.3.1 Рамнината  $S_1$  која е вертикална на референтната линија и се наоѓа на 65 mm под тангентата  $S$ , го определува делот на наслонот на седиштето ограничен со контурата  $C$ . Во рамнината  $S_1$  се обележува правецот на правите линии што ја тангираат контурата  $C$ , која претставува пресек на вертикалните рамнини ( $P$  и  $P'$ ) паралелни со рамнината на симетријата на седиштето, со рамнината  $S_1$ .
- 7.3.2 Широчината на наслонот за глава, што мора да се земе предвид поради барањето од точка 6.7, претставува растојание  $L$  меѓу продорот на рамнините  $P$  и  $P'$  низ рамнината  $S_1$ .
- 7.3.3 Ако е потребно, широчината на наслонот за глава може да се определи на височина од 635 mm над референтната точка на седиштето. Притоа, ова растојание се мери по должината на референтната линија.
- 7.4 Определување на ефикасноста на уредот
- 7.4.1 Ефикасноста на наслонот за глава се определува врз основа на следното статичко испитување
- 7.4.2 Подготовка за испитување
- 7.4.2.1 Ако наслонот за глава може да се регулира, се поставува во највисока положба.
- 7.4.3 Испитување
- 7.4.3.1 Сите линии се повлекуваат во вертикалната рамнина на симетријата на седиштето (да се види Прилог 5).
- 7.4.3.2 Проекцијата на референтната линија  $R$  се повлекува во рамнината наведена во точка 7.4.3.1.
- 7.4.3.3 Поместената референтна линија  $R_1$  се определува со користење на дејството на почетната сила што создава момент назад околу точката  $H$  од 37,3 daNm врз делот што го симулира грбот на куклата прикажана во Прилог 3.
- 7.4.3.4 Под прав агол врз поместената референтна линија  $R_1$  и на растојание од 65 mm под врвот на наслонот за глава се дејствува со почетна сила што создава момент од 37,3 daNm околу точката  $H$  со помош на сферична глава со пречник од 165 mm. Референтната линија се одржува во поместената положба  $R_1$  согласно со барањата од точка 7.4.3.3. Кај наслонот за глава што е споен со наслонот на седиштето, како што е дефинирано во точка 6.6, испитувањето мора да се повтори со користење на дејството на силата врз секој прорез со помош на модел на глава. Таа сила поминува низ барицентарот и најмалиот пресек на прорезот со напречните рамнини паралелни на референтната линија и создава момент од 37,3 daNm во однос на точката  $H$ .
- 7.4.3.5 Се определува тангентата  $Y$  на сферичната глава паралелно со поместената референтна линија  $R_1$ .
- 7.4.3.6 Се измерува растојанието  $X$  меѓу тангентата  $Y$  и поместената референтна линија  $R_1$ . Се смета дека барањата од точка 6.8 се исполнети ако растојанието  $X$  е помало од 102 mm.
- 7.4.3.7 Кога со сила според точка 7.4.3 се дејствува на растојание од 65 mm или на помало, под врвот на наслонот за глава, силата мора да се зголеми до 89 daN — само ако до кршење на седиштето или на неговиот наслон не дојде порано.
- 8 Сообразност на производството
- 8.1 Секој наслон за глава или седиште, што носи ознака врз основа на овие еднообразни услови, мора да му одговара на хомологираниот тип на наслон за глава и да ги задоволува барањата пропишани во точ. 6 и 7 од овие еднообразни услови.
- 8.2 Заради проверување на сообразноста на производството мора да се изврши доволен број испитувања на случајно избрани сериски произведени наслони за глава.
- 8.3 Избирањето на мострите за испитување се врши на пазар или од количествата наменети за пазар.
- 8.4 Наслоните за глава што се избрани за контрола на сообразноста со хомологираниот тип се подложуваат на испитувања според точка 7 од овие еднообразни услови.
- 9 Санкции во случај на несообразност на производството
- 9.1 Соопштението за доделената хомологација за определен тип наслони за глава, според овие еднообразни услови, се повлекува и се заменува со соопштение за повлекување на хомологацијата, ако при контролата на сообразноста не се исполнети барањата од точка 8.
- 10 Во случај на целосно претстанување на производството на тип наслони за глава, хомологиран според овие еднообразни услови, Сојузниот завод за стандардизација мора да биде известен за тоа преку организацијата овластена за хомологација.
- 11 Кон секој модел што е сообразен со хомологираниот тип на наслони за глава производителот е должен да обезбеди информации за типовите и карактеристиките на седиштата за кои наслонот за глава е хомологиран. Кога е во прашање наслон за глава што може да се регулира, постапката на регулирањето мора да биде детално објаснета.

## Прилог 1

Сојузен завод за стандардизација



Соопштение за хомологација (одбивање или повлекување на хомологација) на тип наслони за глава на седишта на моторни возила, според Правилникот број 25.

Број на хомологацијата \_\_\_\_\_

1. Фабричка или комерцијална ознака \_\_\_\_\_
2. Фирма односно назив и адреса на производителот \_\_\_\_\_

3. Фирма односно назив и адреса на претставникот на производителот, ако барање за хомологација поднесува претставникот на производителот \_\_\_\_\_
4. Дадено на хомологација на \_\_\_\_\_
5. Организација овластена за хомологација \_\_\_\_\_
6. Краток опис на наслонот за глава\*)
7. Тип и карактеристики на седиштето за кое е предвиден наслонот за глава или со кое е споен \_\_\_\_\_
8. Типови на возила за кои се предвидени седиштата на кои може да се постави наслон за глава \_\_\_\_\_
9. Датум на извештајот за испитувањето \_\_\_\_\_
10. Број на извештајот за испитувањето \_\_\_\_\_
11. Хомологација е доделена/одбиена\*\*)
12. Место \_\_\_\_\_
13. Датум \_\_\_\_\_
14. Потпис \_\_\_\_\_
15. Кон ова соопштение се приклучуваат следните документи што го носат бројот на доделената хомологација:

\_\_\_\_\_ цртежи, дијаграми и фотографии на наслонот за глава и на седиштето за кое наслонот за глава е наменет или со кое е споен.

\*) За наслон за глава што е споен со седиштето озаа точка не мора да се пополнува ако сите потребни карактеристики и детали се дадени во точка 8.

\*\*\*) Непотребното да се пречкрта.

**Прилог 2**

**ХОМОЛОГАЦИОНА ОЗНАКА\*)**

1. Хомологациона ознака на наслонот за глава што е споен со седиштето

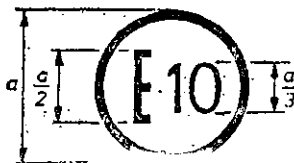


**25 R - 012439**

Горната хомологациона ознака се прицврстува на еден наслон за глава или на повеќе што се споени со седиштето или со седиштата. Таа покажува дека тој тип на седиште, во однос на наслонот за глава, е хомологиран во Југославија според Правилникот број 25, со вклучените амандмани на серијата 01.

\*) Бројот на хомологацијата и индикаторот на класата мораат да се поставуваат во близината на кругот над или под буквата „Е“, лево или десно од неа. Цифрите на бројот на хомологацијата мораат да бидат на истата страна на буквата „Е“. Римските броеви што ја покажуваат класата мораат да бидат дијаметрално спротивни на бројот на хомологацијата. Треба да се одбегнуваат римски броеви за броеви на хомологацијата.

2. Хомологациона ознака на наслонот за глава што не е споен со седиштето



a = 8 mm min.

**012439**

Горната хомологациона ознака се прицврстува на наслонот за глава и покажува дека тој наслон е хомологиран во Југославија, одвоено од седиштето, под бр. 012439. Хомологационата ознака покажува дека е доделена хомологација според овие еднообразни услови и во согласност со Правилникот број 25, со вклучените амандмани од серијата 01.

**Прилог 3**

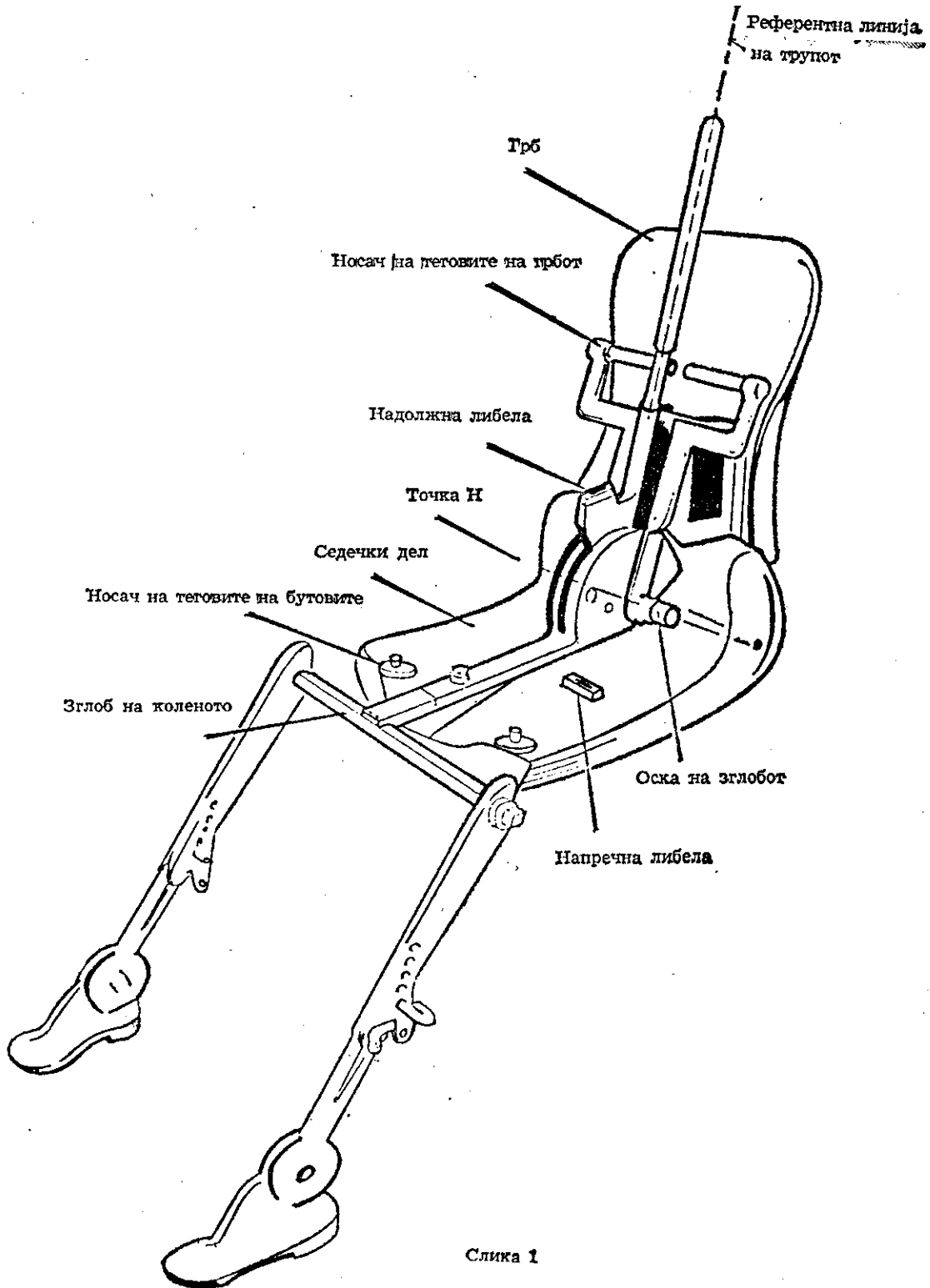
**ПОСТАПКА ЗА ОПРЕДЕЛУВАЊЕ НА ТОЧКАТА Н И НА СТВАРНИОТ АГОЛ НА СЕДИШТЕТО И ПРОВЕРУВАЊЕ НА НИВНИОТ ОДНОС СО ТОЧКАТА R И СО КОНСТРУКТИВНИОТ АГОЛ НА НАСЛОНОТ НА СЕДИШТЕТО**

**1 Дефиниции**

- 1.1 Точката Н ја карактеризира седечката положба на патникот во патничкиот оддел; таа претставува продор, во надолжната вертикална рамнина, на теоретската оска на ротацијата меѓу носете и трупот на човечкото тело претставено со куклата опишана во точка 3.
- 1.2 Точката R (или „референтната точка на седење“) е референтна точка што ќе ја определил производителот и која:
  - 1.2.1 има координати определени во однос на конструкцијата на возилото;
  - 1.2.2 ѝ одговара на теоретската положба на точката на ротација на трупот/носете (точка Н) за најниската и најнавалената нормална положба за возење или за положбата при употреба, што производителот на возилото ја дава за секое седиште;
- 1.3 Агол на наслонот на седиштето е аголот на наслонот на седиштето во однос на вертикалата.
- 1.4 Сварен агол на наслонот на седиштето е аголот што го формира вертикалата низ точката Н и референтната линија на трупот на човечкото тело кое е претставено со куклата опишана во точка 3.
- 1.5 Конструктивен агол на наслонот на седиштето е аголот што го пропишува производителот, а кој:
  - 1.5.1 го определува аголот на наслонот на седиштето за најниската и најнавалената нормална положба за возење или за положбата при употреба, што производителот на возилото ја дава за секое седиште;
  - 1.5.2 во точката R го формираат вертикалата и референтната линија на трупот;
  - 1.5.3 теоретски му одговара на стварниот агол на наслонот на седиштето.

- 2 Определување на точката Н и на стварните агли на наслоните на седиштата**
- 4.1 возилото се поставува на хоризонтална рамнина, а седиштата се регулираат како што е пропишано во точка 2.2;
- 2.1 Точката Н и стварниот агол на наклонот на седиштето се определуваат за секое седиште што го опремил производителот. Ако седиштата во ист ред се слични (клуба, идентични седишта, итн.), се определува само една точка Н и еден стварен агол на наслоните на седиштата за секој ред седишта, при што куклата опишана во точката 3 се поставува на местото репрезентативно за дадениот ред. Тоа место треба да биде:
- 4.2 седиштето што се испитува треба да се покрие со парче ткаенина за да може да се олесни правилното поставување на куклата;
- 2.1.1 местото на возачот ако е во прашање предниот ред на седиштето
- 4.3 куклата се поставува на саканото седиште така што оската на зглобот да е вертикална на надолжната рамнина на симетрија на возилото;
- 2.1.2 бочното седиште во случај на задниот ред на седиштата.
- 4.4 стапалките на куклата се поставуваат на следниот начин:
- 2.2 Кога се определува точката Н и стварниот агол на наклонот на седиштето, седиштето за кое се врши определување се поставува во најниска и најнавалена нормална положба за возење или во положба за употреба онаква каква што ја предвидел производителот. Наклонот на седиштето, ако неговиот наклон може да се регулира, треба да се зацврсти според декларацијата на производителот или, ако тоа не е пропишано, стварниот агол на наклонот на седиштето треба да се регулира на приближно  $25^\circ$  од вертикалата.
- 4.4.1 на предните седишта, така што либелата со која се проверува напречната ориентација на седалото на куклата се доведува во хоризонтала;
- 4.4.2 на задните седишта, така што да се што е можно повеќе во допир со предните седишта. Ако тогаш стапалките се на деловите од подот со различно ниво, таа стапалка што прво ќе го допре предното седиште служи како референтно, а другото стапало се поставува така што либелата со која се проверува напречната ориентација на седалото на куклата да се доведува во хоризонтала;
- 4.4.3 ако точката Н се определува за некое седиште во средина стапалките се поставуваат така што едното да биде од едната, а другото од другата страна на тунелот:
- 4.5 теговите треба да се постават на колковите, либелата со која се проверува напречната ориентација на седалото на куклата треба да се доведе во хоризонтална положба, а теговите да се постават на компонентата која претставува седало на куклата;
- 3 Опис на куклата**
- 3.1 Се користи тридимензионална кукла, со маса и форма на возрасен маж со просечна височина. Таква кукла е прикажана на сликите 1 и 2 во додатокот на овој прилог.
- 4.6 куклата треба да се оддалечи од наклонот на седиштето со помош на лостот на зглобот на коленото, а грбот на куклата да се наведне напред. Куклата треба да се врати во положбата на седиштето со лизгање назазад, се додека не се најде на отпор, а потоа грбот на куклата повторно се наслонува на наклонот на седиштето;
- 3.2 Куклата се состои од:
- 3.2.1 две компоненти, една која претставува грб и друга која претставува седало на телото, меѓусебно поврзани со зглоб по должината на оската која претставува оска на ротацијата меѓу трупот и колковите; продорот на таа оска на страната на куклата е Н точката на куклата;
- 4.7 на куклата се дејствува двапати со хоризонтално оптоварување еднакво приближно на  $10 \pm 1 \text{ daN}$ . Насоката на дејствувањето и нападната точка на оптоварувањето се означени со црна стрелка на слика 2 од овој прилог;
- 3.2.2 две компоненти кои претставуваат нозе, поврзани со зглоб со компонентата која претставува седало;
- 4.8 треба да се постават тегови на левата и десната страна, а потоа се поставуваат и тегови за трупот; либелата за контрола на напречната ориентација треба да се одржува во хоризонтала;
- 3.2.3 две компоненти кои претставуваат стапалки и се поврзани со нозете со помош на зглобови кои претставуваат глуждови;
- 4.9 одржувајќи ја либелата за проверување на напречната ориентација на куклата во хоризонтална положба, грбот на куклата се наведува се додека теговите на трупот не бидат над точка Н, така што да се избегне триење со наклонот на седиштето;
- 3.2.4 компонента која претставува седало снабдено со либела која овозможува проверување на напречната ориентација на таа компонента.
- 4.10 грбот на куклата внимателно се враќа назад за да може да се заврши постапката за поставувањето на куклата. Либелата за проверување на напречната положба на куклата мора да биде во хоризонтална положба, а ако не е, опишаната постапка мора да се повтори.
- 3.3 Тегови, од кои секој претставува маса на еден од деловите на телото, се поставуваат на погодни места што им одговараат на релевантните тежишта, така што вкупната маса на куклата да изнесува 75,5 kg. Податоците за разни маси се дадени на слика 2 во додатокот на овој прилог.
- 4 Постапување на куклата**
- Тридимензионалната кукла се поставува на следниот начин:
- 5 Резултати**
- 5.1 Кога куклата е поставена како што е опишано во точка 4, точката Н и стварниот агол на наклонот на посматраното седиште претставуваат точка Н и агол на наклонот на референтната линија на трупот на куклата.

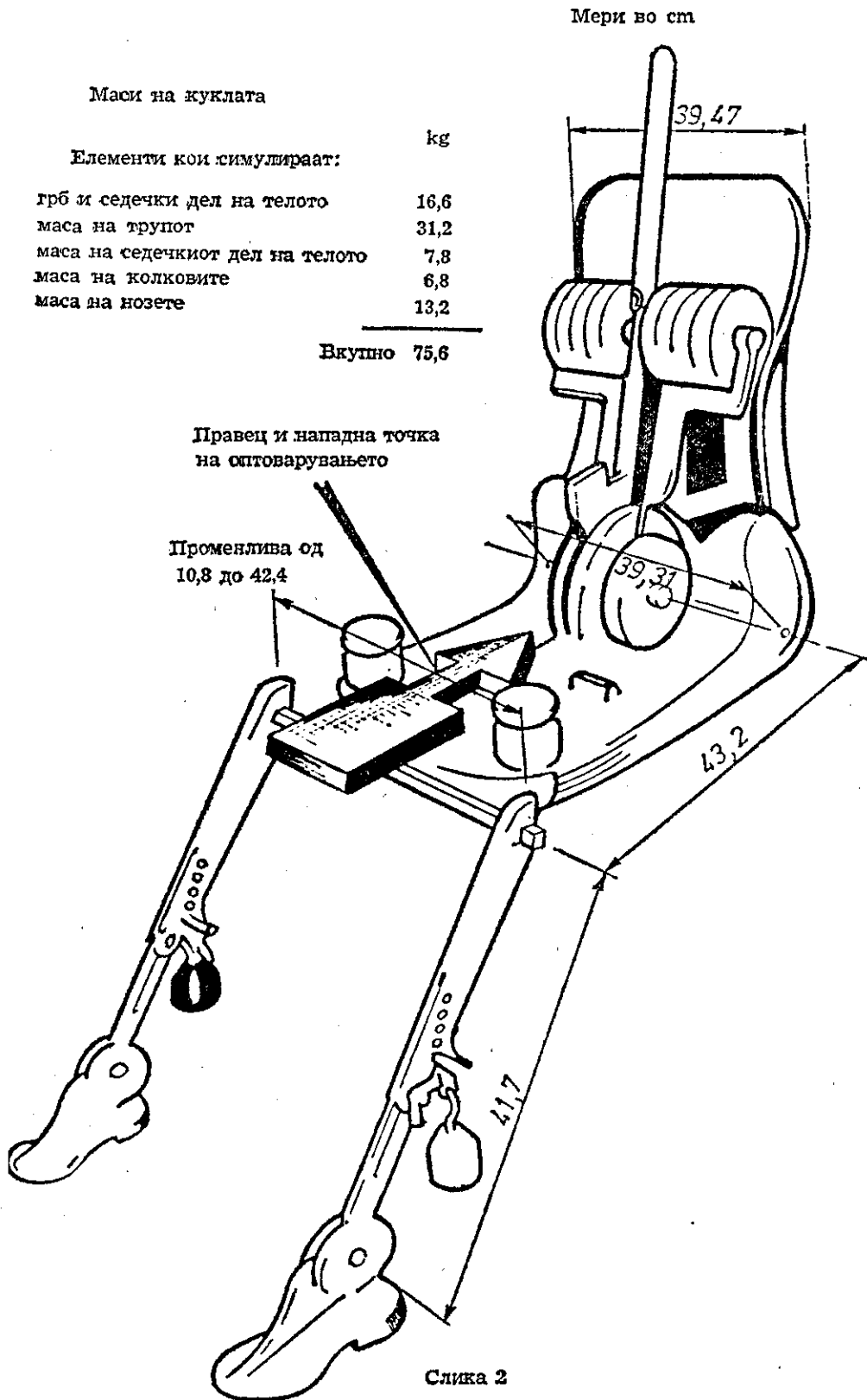
ЕЛЕМЕНТИ НА ТРИДИМЕНЗИОНАЛНАТА КУКЛА



МЕРИ И МАСИ НА КУКЛАТА

Мери во cm

Маси на куклата	
Елементи кои симулираат:	kg
грб и седечки дел на телото	16,6
маса на трупот	31,2
маса на седечкиот дел на телото	7,8
маса на колковите	6,8
маса на нозете	13,2
<b>Вкупно</b>	<b>75,6</b>



Слика 2

- 5.2 Координатите на точката Н во однос на три меѓусебно вертикални рамнини и стварниот агол на наслонот на седиштето треба да се измерат заради споредување со податоците што ги дава производителот на возилото.
- 6 Проверување на релативната положба на точ. R и H и на односот меѓу конструктивниот и стварниот агол на наслонот на седиштето
- 6.1 Резултатите од мерењето што се добиени во согласност со точка 5.2 за точката H и за стварниот агол на наслонот на седиштето треба да се споредат со координатите на точката R и со конструктивниот агол на наслонот на седиштето што ги дава производителот на возилото.
- 6.2 Релативната положба на точ. R и H, како и односот меѓу конструктивниот агол на наслонот на седиштето и стварниот агол на наслонот на седиштето за дадено седиште, ќе се сметаат за задоволителни ако точката H, дефинирана со своите координати, лежи во квадрат со страници од 50 mm чии дијагонали се сечат во точката R и ако стварниот агол на наслонот лежи во  $5^\circ$  од конструктивниот агол на наслонот на седиштето.
- 6.2.1 Ако тие услови се задоволени, точката R и конструктивниот агол се користат при испитувањето и, ако е потребно, куклата се наместува така што точ. H и R да се поклопуваат, а исто така и стварниот агол на наслонот на седиштето и конструктивниот агол на наслонот на седиштето.
- 6.3 Ако точката H, или стварниот агол на наслонот на седиштето не ги задоволат барањата од точка 6.2, точката H или стварниот агол на наслонот на седиштето треба да се определат уште двапати (вкупно трипати). Ако два од три резултати на испитувања ги задоволат барањата, ќе се смета дека резултатите од испитувањата задоволуваат.
- 6.4 Ако два од три резултата од испитувањата не им одговараат на барањата, ќе се смета дека резултатите од испитувањата не задоволуваат.
- 6.5 Ако, се појави случај каков што е опишан во точка 6.4, или ако не може да се изврши проверка затоа што производителот не доставил податоци што се однесуваат на точката R или на конструктивниот агол на наслонот на седиштето, може да се користи средната вредност од трите добиени резултати и да се смета за применлива во сите случаи каде што, во согласност со овие еднообразни услови, се бараат точката R и конструктивниот агол на седиштето.

## Прилог 6

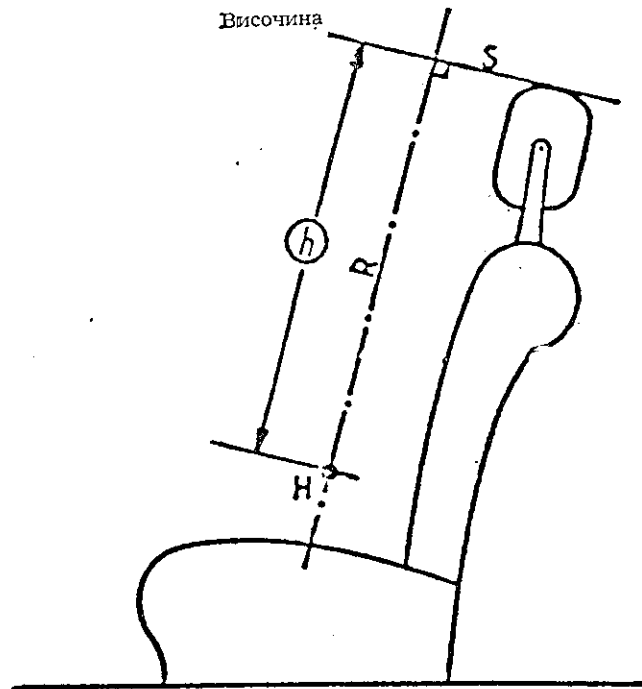
## ПОСТАПКА ЗА ИСПИТУВАЊЕ ЗАРАДИ ПРОВЕРКА НА РАСТУРАЊЕТО НА ЕНЕРГИЈА

- 1 Инсталирање, апарат за испитување, регистрирачки инструменти и постапка
- 1.1 Инсталирање  
Наслонот за глава, што е покриен со материјал кој растура енергија, мора да се постави и испитува на седиштето на возилото во кое е инсталиран. Оваа структурална компонента мора да биде добро прицврстена за испитната маса така што да остане неподвижна кога ќе се изведе ударот, а основата врз која лежи мора да биде, во отсуство на образложена посебна спецификација, приближно хоризонтална.
- 1.2 Апарат за испитување

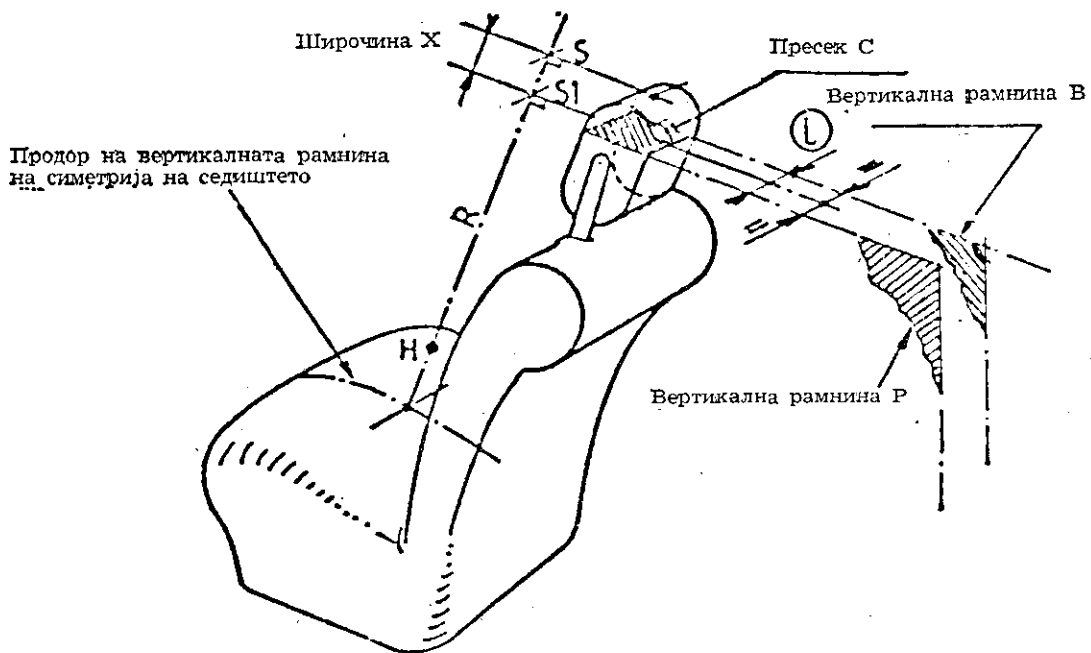
- 1.2.1 Овој апарат се состои од клатно чија обр-тна точка се наоѓа на куглични лежишта, а чија редуцирана маса<sup>\*)</sup>, во неговиот центар на ударот, изнесува 6,8 kg. Долниот крај на клатното се состои од крут модел на глава, со пречник од 165 mm, чиј центар е идентичен со центарот на ударот на клатното.
- 1.2.2 Моделот на главата мора да биде опремен со два мерачи на забрзување и со уред за мерење на брзината, што се способни да мерат вредности во насоката на ударот.
- 1.3 Регистрирачки инструменти  
Регистрирачките инструменти што се користат мораат да бидат такви што да можат да се изведат мерења со следните степени на точност.
- 1.3.1 Забрзување:  
точност =  $\pm 5\%$  од ствараната вредност  
фреквенген одзив = до 1000 Hz  
осетливост по напречната оска  $\leq 5\%$  од најниската точка на скалата;
- 1.3.2 Брзина:  
точност =  $\pm 2,5\%$  од стварната вредност  
осетливост = 0,5 km/час;
- 1.3.3 Регистрирање на времето:  
инструментацијата мора да биде таква што акцијата да може да се регистрира во текот на целото траење и отчитувањата да можат да се вршат во илјадити делови од секундата; почетокот на ударот во моментот на првиот контакт меѓу моделот на главата и предметот што се испитува, мора да биде означен на лентата на пишувачот која се користи за анализа на испитувањата.
- 1.4 Постапка за испитување
- 1.4.1 Наслонот на седиштето, инсталиран како што е назначено во точка 1.1, ако може да се регулира, мора да биде наведен наназад во однос на вертикалата, така што линијата на торзото на куклата опишана во Прилог 3 да склопува агол што е можно поближен на  $25^\circ$ , освен ако производителот не пропише поинаку.
- 1.4.2 Правецот на ударот одназад во правецот на возењето мора да склопува агол од  $45^\circ$  со вертикалата во точките во ударната зона што ја избрала лабораторијата, при што задната зона е ограничена со хоризонтална рамнина тангентна на врвот на наслонот за глава, како што е определено во точка 7.2 од овие еднообразни услови.
- 1.4.3 Правецот на ударот однапред спротивно од правецот на возењето, мора да биде хоризонтален во точките во ударната зона што ја избрала лабораторијата, при што предната зона е ограничена со хоризонтална рамнина тангентна на врвот на наслонот за глава, како што е определено во точка 7.2 од овие еднообразни услови.
- 1.4.4 Моделот на главата мора да го удри предметот што се испитува при брзина од 24,1 km/h; таа брзина се постига било со самата енергија на пропулзија, било со користење на додатен погонски уред.

<sup>\*)</sup> Односот на редуцираната маса „mr“ на клатното спрема вкупната маса m на клатното при растојание a меѓу центарот на ударот и оската на обрнувањето и при растојание l меѓу тежиштето и оската на обрнување, е даден со формулата:

$$mr = m \frac{l}{a}$$



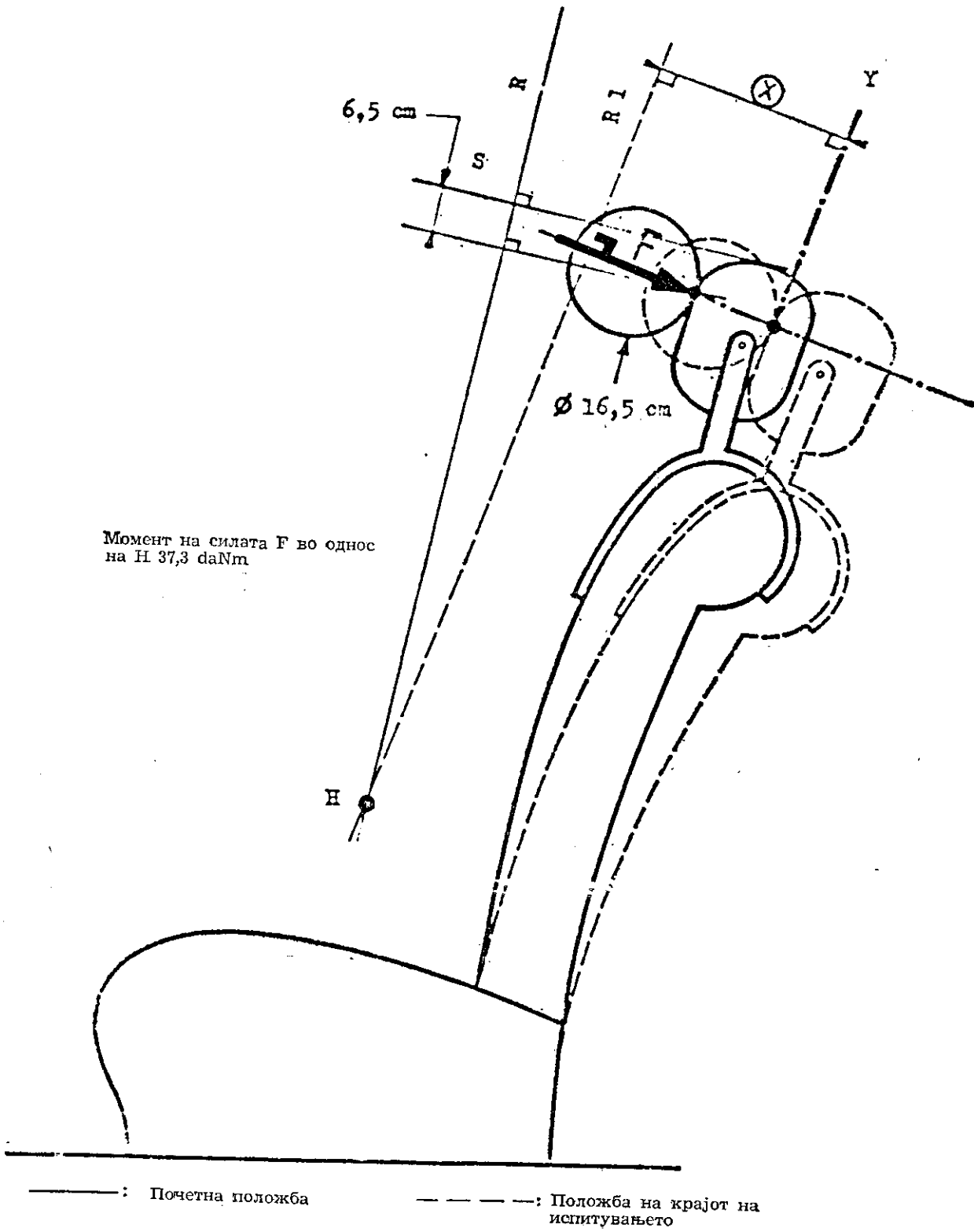
Слика 1 — Определување на височината и на широчината на наслонот за глава



R = референтна линија  
X = 6,5 cm

Слика 2





Слика 1 — Детали на повлечените линии и на извршените мерења во текот на испитувањето

**2 Резултати**

При испитувањата што се изведуваат според горната постапка, забаването на моделот на главата не смее да премине 80 g континуелно подолго од 3 ms. Брзината на забаването се зема како средна вредност од отчитувањето на два мерачи на забаване.

**3 Еквивалентни постапки**

- 3.1 Еквивалентни постапки се одобруваат под услов да можат да се добијат резултатите барани во точка 2. Деловите на апаратот за испитување можат да бидат различно ориентирани, под услов да се почитуваат релативните агли помеѓу наслонот за главата и правецот на ударот.
- 3.2 Одговорност за докажување на еквивалентноста на методата што не е опишана во точка 1 поднесува лицето што применува друга метода.

— за заслуги и постигнати успеси во работата од значење за социјалистичката изградба на земјата

**СО ОРДЕН ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД СО СРЕБРЕНА СВЕЗДА**

Авсеник Иван Славко, Центрих Едвард Едвард, Черни Франц Рудолф, Дриновец Марија Јоже, Фингушт Франца Август, Година Фердо Марко, Голоб Јанез Петер, Хоџар Јакоба Станко, Храстел Матевж Кристијан, Јенко Франц Станко, Кавчич Франц Франчек, Кодра Франц Стане, Кореника Јожеф Франц, Ковач Франц Франц, Краљ Ангел д-р Божо, Кривец Иван Емил, Крк Иван Јоже, Лесковар Јоже Јоже, Лоџар Алојз Славко, Мех Иван Јанко, Новак Јоже Јоже, Папич-Розман Марија Ивица, Подобник-Павловчич Антон Антонија, Празник Матије Матија, Слеменик Мартин Ото, Старин Антон Марјан, Шегула Мартина Петер, Требичник Олга Бруно, Волф Франца Франц;

— за заслуги и постигнати успеси во работата од значење за напредокот на земјата

**СО ОРДЕН НА ТРУДОТ СО СРЕБРЕН ВЕНЕЦ**

Арлич Иван Мартин, Авбершек Лудвик Франц, Бастељ Јоже Винко, Батич-Липовж Метод Зора, Белај Марија Славко, Бизјак-Ротар Јоже Минка, Блажић Иван Иван, Борзник-Јеленко Франц Апонија, Братој-Голобич Јакоб Ана, Брезник Франц Виктор, Брезникар Јоже Магда, Цехнер Зофија Јоже, Цента Едвард Едо, Чучек Јанеза Иван, Чујеш Марко Франц, Дебељак Франц Јоже, Дестовник Антон Карел, Деучбавер Јурај Франц, Дубник Франц Франц, Долинар Франца Душан, Дрчар Валентин Валентин, Дреу Винко Милан, Дрозг Франц Франц, Духовник Миха Јоже, Ерште Винко Винценц, Форштарич-Гавез Франца Ивана, Гачник Душан Душан, Гермовник-Огризек Август Силва, Ѓеркеш Матије Матија, Годнич Антона Славко, Голоб Франц Валтер, Горичан Блаж Иван, Грегор Франц Хинко, Грегориј Јоже Цвето, Грм-Хостник Алојзиј Аница, Грошељ-Осиедкар Ивана Силва, Јан-Пепелнак Карел Марија, Јанушка Винко Емил, Јаворник Франц Лудвиг, Јазбиншек Јанеза Давид, Јелисавац Милош Гружо, Југовић-Шауник Томаж Љубица, Јуртела Томажа Јоже, Јустин-Јустин Лео д-р Елеонора, Камник Рок Алојз, Кашник Франц Франц, Каубе-Крањц, Иван Анка, Килар Рус Мирослава Милена, Кимовец Франце Изидор, Коцјан Августа Август, Кокот Михаел Иван, Колар Валентин Винко, Копушар Карла Иван, Кошан-Копитар Фердинанд Антонија, Ковач Јакоб Иван, Крајнц Иван Лудвик, Крањец Иван Иван, Крашовец Јан Алојз Олга, Крепфл Симона Драго, Кривец Карл Стане, Кривец Франц Франц, Кривец Виктор Виктор, Крк Иван Виктор, Куреш Антонија Јакоб, Кузмановић Властимир Миленко, Лах Ивана Франц, Лаковшек Леополд Јоже, Лаквшек Леополд Тине, Лангерхоц-Шпуреј Антон Јелка, Леополд Јакоба Петер, Лесјак-Шкафар Иван Марија, Лесјак Антон Мирослав, Леш Рихарда Александер, Левашич Мартин Јоже, Логар Рудолф Франц, Лозеј-Томаж Јожица, Лукич Душан Витомир, Мајцен Кириј Јоже Анастасија, Мајник-Аугустин Августа Павлина, Маковец Божо Игор, Мариц Антон Франц, Марјановић Божо Драго, Марн Иван Марјан, Мартинц Франц Ема, Матјачич Иван Ђуро, Медвед Изидор Маријан, Мелихен Антон Јоже, Местек Франц Франц, Михалич Франо Славко, Михелич-Крижнар Јанеза Даница, Михелич Јурај Љубо,

**ОДЛИКУВАЊА****УКАЗ****ПРЕТСЕДАТЕЛСТВОТО НА СОЦИЈАЛИСТИЧКА ФЕДЕРАТИВНА РЕПУБЛИКА ЈУГОСЛАВИЈА**

врз основа на член 315 точка 8 од Уставот на Социјалистичка Федеративна Република Југославија одлучува да се одликуваат:

**Од СР Словенија**

— за особени заслуги и постигнати успеси во работата од значење за социјалистичката изградба на земјата

**СО ОРДЕН ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД СО СРЕБРЕНИ ЗРАЦИ**

Гогала Јосип д-р Јоже, Госеница Јанез Јоже, Шпорчич Винко Винко, Удерман Андреја Борис;

— за особени заслуги и постигнати успеси во работата од значење за напредокот на земјата

**СО ОРДЕН НА ТРУДОТ СО ЗЛАТЕН ВЕНЕЦ**

Добривољц Франце Франце, Гајшек Терезија Валтер, Јанежић Франц Славко, Јарц Штефан Само, Кошир Јосип Милан, Козамарник Валентин Јакоб, Лесник Алојз Франц, Махнић Јоже д-р Јожа, Рахтен Мартин Ернест, Штулар Франц Ана, Војчицки Карел Ладислав;

— за особени заслуги на полето на јавната дејност со која се придонесува кон општиот напредок на земјата

**СО ОРДЕН НА РЕПУБЛИКАТА СО БРОНЗЕН ВЕНЕЦ**

Груден Рудолф Руди, Јелен Алојз Теодор, Клеменц Деклева Марија Вика, Ковачич Јоже Винко, Милдић Јанез Иво, Млинарич Мартин Сречко, Омажен Иван Соња, Полак Хенрик Франци, Приможич Мартин Мартин, Рупник Франца Франц, Трбовшек Јакоба Марица, Жупанчич Јанеза Јоже;

Микић-Булц Јоже Нада, Може Антона Антон, Нараке Станко Станко, Новак Ивана Јанко, Овдирк Иван Станислав, Опрешник Рудолф Станислав, Ореховец Мијо Иван, Овчар Алберт Фердо, Ожбот-Шваљ Алојза Антоније, Печолар Франц Јанко, Печолер Антон Иван, Печовник Франц Франц, Пелц-Радшел Иван Павла, Пернар Маријан Чедомир, Пероша Антон Јулијан, Песјак Михаел Алојз, Пирц Ладислава Боштјан, Пижета Јосип Штефан, Планишчек-Кунеј Јожеф д-р Зофија, Плешник Винценц Станислав, Подхрашки-Мандич Драгоје Видосава, Погорелчник Јоже Јуриј, Попич Валентин Карол Драго, Посавец Амброжа Стјепан, Повх-Грудник Франца Францка, Позник-Пајсар Иван Франчишка, Прибачник Бернард Франц, Ребершек Франц Франц, Реднак Иван Милан, Регоршек Михаел Хинко, Рибарич-Петрнељ Франц Павла, Рихтарец Антон Буро, Рогач Алојз Алојз, Сатлер-Пернек Јожеф Аница, Семен Михаел Михаел, Север Матија Јоже, Скок Алојз Јанез, Смолар Антона Гвидо, Сополшек Франц Криста, Сотлар Јоже Јоже, Стрмчник Антон Антон, Шагер-Лајшчек Винценц Хелена, Шајхер Јакоб Франц, Шајнич Јоже Виџен, Шаламон Јожеф Алојз, Шкорјанц Цецилија Иван, Шлибар-Кухар Алојзиј Хелена, Шоба Франца Бранко, Штефанчич-Вишњевец Андреј Марија, Штеинер Иван Август, Шумандл Ивана Иван, Швајгер-Циленшек Јоже Иванка, Швигел Фердинанда Иван, Тајник Франц Франц, Тич Франца Алојз, Трчел-Болчич Иван Амалија, Унетич Јанез Карел, Вердник Матија Карел, Весел Јанез Павел, Вешлигај Августа Марјан, Винцек Мартин Иван, Вовк Ангела Винко, Врабец Јосип Марјан, Врбец Иван Антон, Залетел-Чебуљ Јакоб Слава, Зарник Алојзиј Владивој, Збашник-Факин Карла Елда, Зорман-Плешник Јакоб Франчишка, Жичек Андреј Станко, Шуштар Ангела Лудвик;

— за заслуги во развивањето и реализирањето на концепцијата на општонародната одбрана и за успеси во подигање на воено-стручното знаење и борбената готовност на нашите граѓани

#### СО ОРДЕН ЗА ВОЕНИ ЗАСЛУГИ СО СРЕБРЕНИ МЕЧЕВИ

Кочипер Ивана Матија, Ковачич Драгана Еладимир, Вела Јанеза Иван, Здравец Јожефа Иван;

— за заслуги во социјалистичката изградба на земјата

#### СО МЕДАЛ ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД

Ержен-Рупчич Марија Марица, Глажар Франца Игор, Госпавич Илија Саво, Хлиш Јернеј Иван, Иванчич Доминика Станко, Јереб Аница Душан, Јеребиц Јожефа Јожеф, Кастелиц-Маринковић Леонад Милка, Керин Алојз Андреј, Клеменчич Јоже Томислав, Клофутар Козма Јоже, Кнез Војо Анте, Коцуван Франц Антон, Комац Цирил Рајко, Корче-Мохор Карела Албина, Краљ Блажа Мирко, Мацуц-Млекуж Томаж Ана, Михелич Јожета Иван, Обретан-Квас Рудолф Олга, Пасарич Радислав Јуре, Пелцар Франца Јоже, Пенев-Штерн Михаела Кристина, Перхоч Антон Јосип, Предикака Франца Франц, Принчич-Горјанц Виктор Вида, Радоњич Драгиша Тадиша, Реберник Алојз Јоже, Роде Венчеслав Венчеслав, Сенчар-Новак Антона Јулијана, Стојанович-Преворчич Антон Анамарија, Студен Симон Слободан, Сушник Иван Иван, Шавли-Фер-

жан Франца Вида, Шкерјанц Луцијан Ноел, Шпицлин Матија Иван, Штампар Марија Александер, Штумбергер-Поленик Карел Каролина, Вртачник Јоже Антон;

— за залагање и постигнати успеси во работата

#### СО МЕДАЛ НА ТРУДОТ

Алијагич Мухарем Расим, Ателшек Иван Иван, Бајукович Глиге Новак, Баранашич Карол Славко, Бељан Јоже Јоже, Берталанчич Марија Јожеф, Босил Мартин Мијо, Брезник-Брезник Карел Драга, Цамлек Михаел Фридерик, Цазинкич Хуесн Расим, Цеглар Ивана Петер, Цопак Стјепана Мато, Чопи Едвард Андреј, Чреп-Батић Рафаел Аница, Даутович Антон Иван, Делич Јунус Осман, Домјанич Јосип Иван, Елснер Евген Јуриј, Фишер-Лампрехт Антон Нежка, Фодор Ђуре Грањо, Гавез Иван Франц, Горишек Конрад Радо, Градишар Јанез Јанез, Хочевар-Хочевар Алојз Мартина, Хрибар-Ситар Јернеј Нада, Хускич Сулејман Сулејман, Карло Франца Франц, Кечкеш Јосип Матија, Кек-Кланчар Мартин Марија, Крижњак Јосип Блаж, Лебан-Перне Јоже Невенка, Љубијанкич Чамила Јусо, Маркус-Меланшек Франц Даниела, Межа Иван Антон, Михељ Векослав Јанез, Микељ-Макше Алојзија Марија, Новак-Јан Лудвик Иванка, Петје Антона Отто, Пинтер Франц Франц, Поточник Антон Матија, Повх Франчишке Јоже, Селишкар-Јерина Ловро Цецилија, Сертич Мико Јозо, Стошич Владо Славко, Стрмчник-Шкрабец Иван Мира, Шега-Петерлин Антона Францка, Шимунич Драгутин Иван, Шкорјанц-Пушник Винценц Јожефа, Шуштар Албин Виктор, Тони Жељко Борис, Ухан-Ухан Леополд Марија, Ваупотич Игнац Игнац, Зајец Франц Јожеф, Завашник Франц Франчишек, Зрнич Божидар Ненад;

— за заслуги и постигнати успеси во работата на општонародната одбрана

#### СО МЕДАЛ ЗА ВОЕНИ ЗАСЛУГИ

Деклева Станислав Јожеф, Кустец Франца Франц, Маркраб Франца Франц, Новак Јожета Иван, Оливо Виргилиј Радивој, Зорман Франца Франц;

#### СО МЕДАЛ ЗА ВОЈНИЧКИ ДОБРОДЕТЕЛИ

Кегл Станислава Станислав, Курник Ивана Винценц.

Бр. 28

4 април 1983 година

Белград

Претседател  
на Претседателството на СФРЈ,  
Петар Стамболиќ, с. р.

## У К А З

ПРЕТСЕДАТЕЛСТВОТО  
НА СОЦИЈАЛИСТИЧКА ФЕДЕРАТИВНА РЕПУБЛИКА  
ЈУГОСЛАВИЈА

врз основа на член 315 точка 8 од Уставот на Социјалистичка Федеративна Република Југославија одлучува да се одликуваат:

## Од СР Македонија

— за особени заслуги и постигнати успеси во работата од значење за социјалистичката изградба на земјата

СО ОРДЕН ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД СО СРЕБРЕНИ  
ЗРАЦИ

Илиевски Ванчо Никола, Роп Алојз Антон;

— за особени заслуги и постигнати успеси во работата од значење за напредокот на земјата

## СО ОРДЕН НА ТРУДОТ СО ЗЛАТЕН ВЕНЕЦ

Борџиоски Климе Јован, Стојановски Илија Ранко;

— за заслуги и постигнати успеси во работата од значење за социјалистичката изградба на земјата

СО ОРДЕН ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД СО СРЕБРЕНА  
СВЕЗДА

Ангеловски Петар Стоилко, Бедиу Кадри Хаки, Чингоски Томе Никола, Иваноски Благоја Богољуб, Марку Езис Един, Муслиу Исмет Назми, Стефановски Коце Петар, Струмеников Стерио Бранко;

— за заслуги и постигнати успеси во работата од значење за напредокот на земјата

## СО ОРДЕН НА ТРУДОТ СО СРЕБРЕН ВЕНЕЦ

Алексиќ Радивоја Велимир, Ангелески Јордан Трајан, Ангелевски Љубе Атанас, Аврамовски Сиљан Блаже, Вајлозов Каме Петар, Богдановски Благое Милорад, Богданска-Младеновска Јован Олгица, Божиновски Ангеле Божин, Чулев Илија Наћо, Димитровски Крум Благој, Димковски Богдан Тодор, Дубарџиски Крум Симеон, Галовски Диме Петар, Јакимовски Санде Герасим, Јосифовски Димко Никола, Колари Сами Сакип, Колећевска Ефимија, Колев Ђорѓи Радослав, Костиќ Новица Добривоје, Крстевски Толев Илија, Кулевски Богоја Божидар, Милошевски Петко Стојадин, Ниневски Пецо Кирил, Павловски Владимир Дончо, Петрески Мите Милан, Петров Петко Благој, Пе-

тровски Методија Јордан, Поповски Трајан Лазо, Самоњикова Јосиф Јелица, Стефановски Ђирко Петре, Стојанов Стоимен Иванчо, Стојковиќ Бранислава Павле, Стојоски Борис Петре, Табанов Димитар Спасо, Тасевски Костадин Тасе, Трајковски Димо Атанас, Василев Асен Неделко, Зузаровски Борис Томе;

— за заслуги во социјалистичката изградба на земјата

## СО МЕДАЛ ЗАСЛУГИ ЗА НАРОД

Андреевски Ристо Ангел, Чанчаревиќ Воислав Александар, Ѓулавковски Јордан Димо, Карчески Ристов Ристо, Кочев Лазар Петар, Костовски Крсте Светозар, Кукуловски Живко Мирче, Куцевски Коста Љубомир, Неделковски Леонид Ђорѓи;

— за залагање и постигнати успеси во работата

## СО МЕДАЛ НА ТРУДОТ

Апостоловиќ Ратко Сима, Дуковска-Димова Стојан Нада, Филиповска-Димитриевска Најдо Павлина, Георгиев Ивана Мила, Петковска-Наумова Трајче Љиљана, Попоски Ђуро Софроние, Стевков Томе Зоран, Стојков Благоја Драгољуб, Трајковски Трајко Милан.

Бр. 36  
22 април 1983 година  
Белград

Претседател  
на Претседателството на СФРЈ,  
Петар Стамболиќ, с. р.

## СО Д Р Ж И Н А:

Страна

1. Одлука за износот на дневниците на делегатите во Собранието на СФРЈ и на функционерите што ги избира или именува Собранието на СФРЈ — — — — — 1
2. Одлука за условите и начинот на остварување на правото на делегатите во Собранието на СФРЈ на надомест за користење автомобил во лична сопственост за службени цели — 1
3. Правилник за метролошките услови за ваги со автоматско функционирање — — — — — 2
4. Правилник за престанок на важењето на југословенскиот стандард за самоносив телефонски кабел со изолација од полиетилен и со обвивка од PVC-маса — — — — — 6
5. Наредба за задолжителна хомологација на конструкцијата и на начинот на дејствување на ножните команди на патничките автомобили — — — — — 6
6. Наредба за задолжителна хомологација на наслоните за глава на седиштата на моторните возила — — — — — 15
- Одликувања — — — — — 26

Издавач: Новинско-издавачка установа Службен лист на Социјалистичка Федеративна Република Југославија, Белград, Јована Ристиќа бр. 1, Пошт. факс 226. — Директор и главен и одговорен уредник Вељко Тадиќ. — Печат: Београдски издавачко-графички завод, Белград, Булевар војводе Мишиќа бр. 17.