

619.

На основу члана 56. ст. 1. до 4. и члана 58. став 3. Закона о стандардизацији („Службени лист СФРЈ”, бр. 38/77 и 11/80), директор Савезног завода за стандардизацију издаје

НАРЕДБУ

О ОБАВЕЗНОМ АТЕСТИРАЊУ ЧЕЛИЧНИХ БОЦА ЗА ПРОПАН-БУТАН ГАС, СА ВЕНТИЛОМ

1. Обавезном атестирању подлеже заварене челичне боце са вентилом, које се pune пропаном, бутаном и мешавином пропана и бутана за пуњења 1, 2, 3, 5, 10, 15, 25 и 35 kg, намењене поновном пуњењу (у даљем тексту: боце).

2. Поступак атестирања боца из тачке 1. ове наредбе спроводи се на следећи начин:

1) за производе из домаће производње атестира се тип производа, уз контролу саобразности производа из производње атестираном типу;

2) за производе из увоза атестира се свака увезена партија истог типа и порекла.

3. Испитивању подлеже следеће карактеристике квалитета боца из тачке 1. ове наредбе:

1) облик, мере, маса и запремина;

2) отпорност према удару;

3) непропусност;

4) издржљивост на температурне промене;

5) чврстоћа;

6) трајност вентила.

4. Карактеристике квалитета боца из тачке 1. ове наредбе утврђене су, и то:

1) облик, мере, маса и запремина - према југословенским стандардима JUS M.Z2.510 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан, за пуњење 5 и 10 kg; JUS M.Z2.511 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан, за пуњење 15, 25 и 35 kg; JUS M.Z2.515 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан за пуњење 1, 2 и 3 kg;

2) отпорност према удару - испуњавањем услова утврђених за карактеристике квалитета одређене у одредбама 3 до 6 ове тачке, а после испитивања извршених у складу са одредбом под 2 тачке 5. ове наредбе;

3) непропусност - испуњавањем услова испитивања утврђених у тачки 5. одредба под 3 ове наредбе;

4) издржљивост на температурне промене - према југословенском стандарду JUS M.C5.390 - Вентили за посуде за компримоване пливове. Вентили за боце за течне пливове пропан-бутан. Технички прописи за израду и испоруку;

5) чврстоћа - највећим допуштеним трајним повећањем запремине боце од 10% од укупног повећања запремине при испитном притиску утврђеном у тачки 5. одредба под 5 ове наредбе;

6) трајност вентила - према југословенском стандарду JUS M.C5.390 - Вентили за посуде за компримоване пливове. Вентили за боце за течне пливове пропан-бутан. Технички прописи за израду и испоруку.

5. Карактеристике квалитета боца из тачке 1. ове наредбе испитују се на следећи начин:

1) облик, мере, маса и запремина - према југословенским стандардима JUS M.Z2.510 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан, за пуњење 5 и 10 kg; JUS M.Z2.511 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан, за пуњење 15, 25 и 35 kg; JUS M.Z2.515 - Челичне посуде за течне гасове. Заварене челичне боце за пропан-бутан гас за пуњење 1, 2 и 3 kg;

2) отпорност према удару - пуњањем празне боце, чија је оса паралелна са подлогом да, са висине од 1 m, слободно падне на хоризонталну равину бетонског подлогу, после чега исти узорак мора да задовољи испитивања утврђена у одредбама под 3 до 6 ове тачке;

3) непропусност - пуњењем боце неутралним гасом до највишег радног притиска (уз предузимање свих мера заштите радника и околне) и урањањем у каду са водом чија је температура + 5° C до + 40° C, најпре са затвореним вентилом и без заштитне нартке, а затим са отворе-

ним вентилом и са металном заштитном нартком, са плочицом од заштитног материјала отпорног на дејство пропан-бутана. У току испитивања за време од 2 min, ни у једном случају не смеју се појавити мелурилни као знак да боца пропушта неутрални гас;

4) издржљивост на температурне промене - у складу са одредбом под 3 ове тачке, на испитној температури $60 \pm 5^\circ \text{C}$, пошто је узорак претходно охлађен (склоп боца-вентил) у раскладној комори до температуре $- 25 \pm 3^\circ \text{C}$, а затим загреван водом у кади за урањање до испитне температуре;

5) чврстоћа - прикључивањем узорка (боца без вентила) на цев уређаја за испитивање прикљаченог на слици. Посуда и узорак пуне се водом, после чега се врши одзрачивање преко вентила. На мерној летви очитав се висина воденог стуба, који представља почетну запремину узорка. Испитни притисак од 30 bar постиже се помоћу пумпе и одржава се у трајању од 30 s, када се очитава повећање запремине (дилатације) узорка, односно пораст воденог стуба на мерној летви.

На слици је:

- 1 - посуда за испитивање
- 2 - узорак
- 3 - ручна пумпа
- 4 - вентил за прањене посуде за испитивање
- 5 - мерна летва
- 6 - вентил за одзрачивање посуде за испитивање
- 7 - вентил за одзрачивање узорка
- 8 - манометар
- 9 - запорни орган
- 10 - флексибилно прево.

После растеређења узорка од испитног притиска отварањем вентила, поново се очитав висина воденог стуба на мерној летви, односно утврђује се вредност трајног повећања запремине боце;

6) трајност вентила на боца - према југословенском стандарду JUS M.C5.390 - Вентили за посуде за компримоване пливове. Вентили за боце за течне пливове пропан-бутан. Технички прописи за израду и испоруку.

6. Узорци за испитивање ради обавезног атестирања боца из тачке 1. ове наредбе узимају се на следећи начин:

1) за домаће производе - у оквиру сваког типа боце, за испитивање типа узимају се два узорка, а за контролу саобразности - један узорак;

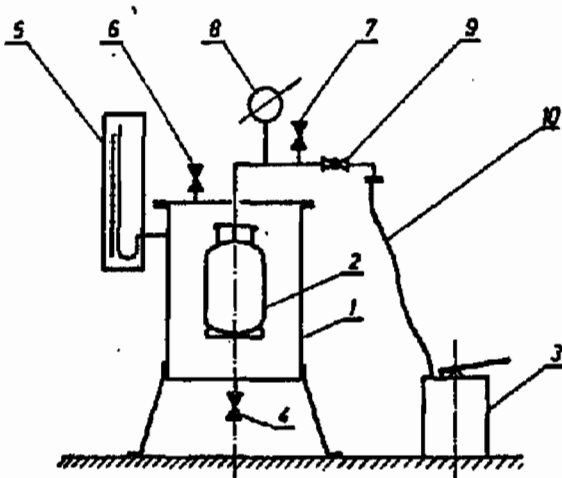
2) за производе из увоза - у оквиру сваке увезене партије истог типа и порекла, за испитивање се узимају два узорка, а за контролу саобразности - на сваких хиљаду боца узима се један узорак. Ако је испорука мања од хиљаду боца, за контролу саобразности узима се један узорак.

Узорке узима организација удруженог рада овлашћена за атестирање. О узимању узорка саставља се записник, који садржи податке о називу произвођача, односно увозника, годни производње, називу производа, броју узорка, ознакама на узорцима, месту и датуму узимања узорка. Записник потписују представници произвођача, односно увозника и организације овлашћене за атестирање.

Организација удруженог рада овлашћена за атестирање дужна је да после обављеног испитивања врати узорке произвођачу, односно увознику.

7. Извештај о испитивању боца из тачке 1. ове наредбе садржи податке о карактеристикама квалитета утврђених у тачки 4. ове наредбе. За боце које се увозе, као подаци о испоруци наводе се и: назив производа, врста и тип производа, произвођач, година производње, увозник, односно заступник стране фирме, порекло, број и датум фактуре, место и датум приспећа и количина.

8. За боце из тачке 1. ове наредбе за које се испитивањем утврди да испуњавају прописане услове, организација удруженог рада овлашћена за атестирање издаје атест, уз који прилаже извештај о испитивању у три примерка, од којих се један примерак доставља подносиоцу захтева за атестирање, други Савезном заводу за стандардизацију, а трећи задржава организација удруженог рада овлашћена за атестирање.



Рок важења атеста за боце из тачке 2. одредба под 1 ове наредбе је три године, ако се контролом саобразности утврди да је производ саобразан атестираном типу.

Сматра се да производ поседује важећи атест, без обзира на датум продаје, ако је произведен у року важења атеста.

9. Боце за које је издат атест, произвођач, односно увозник означава атестним знаком.

Атестни знак се утискује на месту поред техничких података о боци. Изглед атестног знака утврђен је Наредбом о изгледу и употреби атестног знака („Службени лист СФРЈ”, бр. 4/79 и 31/81), а величина „В” из тачке 4. те наредбе мора износити најмање 10 mm. Испод атестног знака уписују се словна и бројчана ознака. Словна ознака се односи на групу и подгрупу југословенских стандарда којима боце припадају (МЗ), а бројчана ознака представља шифру организације удруженог рада овлашћене за атестирање.

10. Контрола саобразности боца из производње са атестираним типом врши се за домаће боце једанпут годишње, а за боце из увоза - на сваких хиљаду боца исте увезене партије и истог порекла.

Контролом саобразности испитује се издржљивост боце на температурне промене.

Ако су резултати испитивања негативни, испитивање се понавља на пет узорака. Ако се и при поновном испитивању не добију позитивни резултати, одузима се атест за дати тип боце.

Извештај о контроли саобразности боца атестираном типу издаје се на обрасцу Савезног завода за стандардизацију.

11. За атестирање боца из тачке 1. ове наредбе може се овластити организација удруженог рада која у погледу опремљености и стручних квалификација радника испуњава следеће услове:

- а) да располаже следећом опремом, и то:
 - 1) прецизним вагама са опсегом од 0 до 50 kg и од 50 до 150 kg, са тачношћу мерења 100 g;
 - 2) помичним мерилом, са опсегом од 0 до 1000 mm, са тачношћу мерења 0,2 mm;
 - 3) комором за хлађење, са опсегом до - 30 °C;
 - 4) кадом за урањање боце са грејачима и термостатским укључивањем/искључивањем грејача, са могућношћу загревања и одржавања температуре на 60 ± 5 °C;
 - 5) уређајем за отварање и затварање вентила, са уграђеним бројачем и могућношћу мерења крајњег обртног момента затварања, према југословенском стандарду JUS M.С5.390;
 - 6) уређајем за испитивање отпорности према удару;
 - 7) уређајем за остваривање постепеног натпритиска неутралног гаса у боци;
 - 8) уређајем за испитивање чврстоће хидростатичким притиском;
 - 9) манометром са опсегом мерења од 0 до 40 bar, са прикључком (трокрака славина и сл. због могућности постављања контролног манометра) класе тачности 1,6;
- б) да има раднике за послове атестирања са следећим стручним квалификацијама:
 - 1) високу стручну спрему техничког смера, са најмање пет година радног искуства на пословима испитивања из области судова под притиском - ако је у питању радник који руководи испитивањем;
 - 2) средњу спрему техничке струке, са најмање пет година радног искуства на пословима испитивања из области судова под притиском - ако су у питању радници који непосредно изводе испитивања.

12. Организација удруженог рада овлашћена за атестирање дужна је да изврши атестирање и контролу саобразности производа атестираном типу у року од 30 дана од дана узимања узорака за атестирање.

13. Даном ступања на снагу ове наредбе престаје да важи Наредба о обавезном атестирању челичних боца за пропан-бутан гас са вентилом („Службени лист СФРЈ”, бр. 53/83).

14. Ова наредба ступа на снагу по истеку десет месеци од дана објављивања у „Службеном листу СФРЈ”.

Бр. 07-93/7
13. јануара 1987. године
Београд

Директор
Савезног завода за
стандардизацију,
Вукашина Драгојевић, с. р.